

NOTICE D'INSTRUCTIONS

SUPPORT D' AFFUTAGE DE FORETS



SUPPORTS D' AFFUTAGE : MONTAGE

Un montage stable est recommandé sur une table. L'affûteur est positionné au bon angle par rapport à la meule.

Le nez de la glissière devra être proche de la meule.

Le goujon devra se situer à environ 60 mm de la face de la meule.

INSTRUCTIONS.

- 1 - Pour enlever la glissière et la base, dévisser l'écran d'ajustage
- 2 - Placer le foret dans la glissière, ajuster le doigt de guidage pour qu'il soit légèrement derrière l'angle de coupe de foret, (F2).
Ajuster l'extension, pour bien tenir le foret en position en tenant compte du dépassement du foret.
Serrer la bride et le doigt du guidage.

DEGAGEMENT DU FORET

<u>Angle de pointe</u>	<u>Dégagement</u>	<u>Usage</u>
88°	1.60 mm	Tôles matériaux très durs
68'	1/2 du dia du foret	Grosse production
59°	1/2 du dia du foret	Travaux courants
49"	1 fois le dia du foret	Matériaux doux (cuivre, bois...)
41°	suivant demande	Lamage, bois, fibres...

3 - Ajuster l'indicateur d'angle à l'angle de pointe désiré.

4 - Utiliser la base rainurée pour déplacer l'ensemble sur une surface plane vers la meule.

5 - En rectification, effectuez un travail de droite à gauche grâce au pivot.

6 - Donner l'avance au foret grâce à la vis d'avance.

7 - Pour affûter l'autre lèvre du foret pivoter l'attache, desserrer la bride, tourner le foret jusqu'à ce que l'arrête de coupe repose sur le doigt de guidage, et resserrer la bride.

8 - Ne pas changer les réglages quand vous effectuez l'autre lèvre du foret.

Pour l'affûtage de mèches de 3 à 18 mm de diamètre à l'aide d'une meule verticale :

- 1) Placée l'ouverture d'angle au moyen de l'écrou à ailette (6)
- 2) Libérer la vis (2)
- 3) Dégager le guide (8) au moyen de la vis et laisser le contre écrou (4) entièrement libre. Placer la mèche de manière à ce que la pointe se pose au delà de l'extrémité (3) (voir Fig. B) Fixer la vis (8) et serrer la vis (2) d'une manière à ce que la mèche puisse encore être engagée vers l'avant.
- 4) Monter l'affûteuse sur l'établi à une distance de 0.5 mm de la meule.
- 5) L'écrou de blocage (5) étant entièrement dégagé, faire tourner la meule. Avec l'écrou réglable (4) tourner lentement la mèche contre la meule, ensuite actionner en tournant l'axe mobile alternativement vers la gauche et vers la droite. Dès lors engager la mèche plus avant en tournant lentement à l'aide de l'écrou réglable (4) (jusqu'à ce que la mèche soit affûtée correctement). Tout ceci doit être exécuté très lentement de façon à éviter la surchauffe de la mèche.
- 6) Fixer l'écrou (5) la vis (2) dégagée, enlever la mèche et desserrer le contre écrou (4). Répéter l'opération décrite ci dessus sans touches l'écrou de blocage (5). De cette manière la mèche sera affûtée correctement des deux cotés.

ANGLES D' AFFUTAGE FIG. B

- 60° Pour emploi normal
- 88° Pour métaux de petits épaisseurs
- 70° Pour mèches de petit diamètre
- 50° Métaux tendres (cuivre, plomb, alliages légers)
- 40° Pour émousser

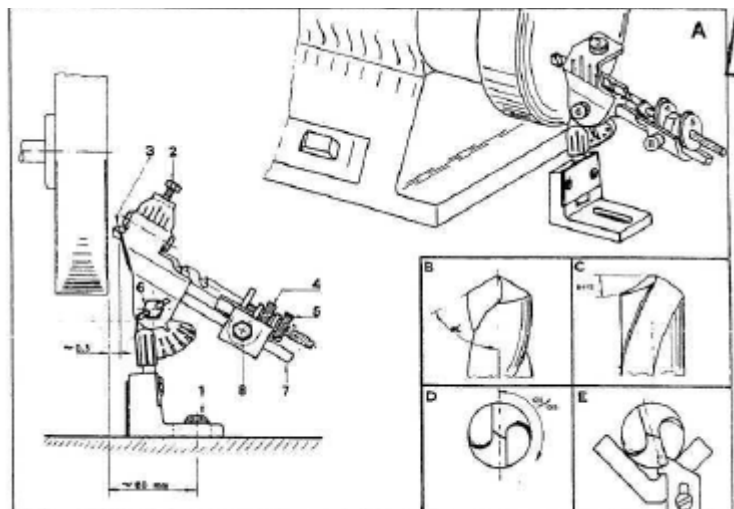


FIGURE 1.

- 1 - Bride
- 2 - Glissière
- 3 - Vis d'avance
- 4 - Réglage de glissière
- 5 - Pivot
- 6 - Vis de tension
- 7 - Rainure
- 8 - Vis de réglage d'angle
- 9 - Doigt de guidage.

FIGURE 2.

- 1 - Doigt de guidage
- 2 - glissière
- 3 - Dimension de dégagement.

