

AIDE A L’AFFUTAGE

J’ai comme tout le monde essayé de faire un affûtage à main levée. Même avec les exemples en travaux pratiques prodigués par un tourneur de renommé, je ne suis pas arrivé à réaliser quelque chose de correcte, « le voir faire c’est super », mais moi j’ai usé des outils sans résultat.

Me rendant à l’évidence que je perdais beaucoup de temps et qu’au final je n’avais jamais le même angle, j’ai donc renoncé à cette méthode et j’ai décidé de faire un montage comme ceux qui se vendent dans les magasins spécialisés (style oneway), mais moins élaboré.

Possédant qu’un simple touret (genre premier prix) sur lequel j’ai monté une meule blanche grade 100 faites pour l’affûtage des aciers rapides (genre HSS).

J’ai agencé un support en bois dur (tasseau en chêne 30x20) sur lequel j’ai fait une lumière pour un réglage éventuel de longueur (photo 10). Dans cette réglette, j’ai créé 2 encoches : la première pour faire l’angle de base (45 °) et la deuxième est prévue pour faire un affûtage de la contre dépouille ci besoin (voir la photo 3 et 4).

Fabrication du support de gouge.

J’ai imaginé des cubes en bois sec de 7cm de côté et fait les perçages utiles pour fixer l’insert permettant le blocage de la gouge avec une vis papillon. Sur une autre face, perçage du trou pour le passage de la gouge et une tige à 45°(angle le plus utilisé).

Voir les photos 1 et 2 qui complètent les explications :

Photo 1



Photo 2



Photo 3



Photo 4



Gouge à creuser ou à profiler : j’ai un bon résultat avec ou sans contre dépouille et surtout l’affûtage est rapide et toujours au même angle donc pas d’usure importante des gouges.

Photo 5



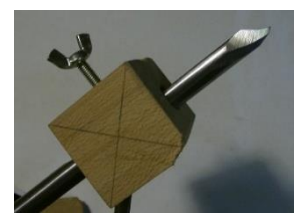
Photo 6



Photo 7



Photo 8



Certes, mon adaptation est moins fonctionnelle qu'un système commercialisé, mais son efficacité est satisfaisante, puisque j'ai jugé utile de modifier mes supports d'affûtage avec un copain qui c'est faire de la soudure. (photo 9 et 10).

Car je me suis rendu compte que j'étais limité et voici qu'avec le nouveau support d'affûtage, je peux modifier l'angle et aussi affûter une gouge que j'aime bien « la gouge à dégrossier et à profiler de 19 mm ». (photo 11, 12, 13)

Photo 9



Photo 10



Photo 11



Photo 12



Photo 13



Je pense qu'avec ce système je ne peux pas tout affûter.

Mais vu mon investissement, je suis pleinement satisfait des résultats obtenus depuis de nombreuses années.

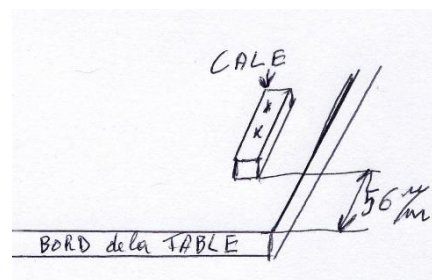
Bien entendu que cet « aide à l'affûtage » n'engage que moi et je n'ai aucune prétention d'imposer quoique ce soit, vous restez entièrement libre de vos décisions.

Toutes dimensions de réglage préconisées sur la page 2 pour un système ONEWAY présenté à la dernière page peuvent être utilisé avec mon système de base.

L'utilisation du système Oneway est de loin le meilleur (photo en dernière page).

Je donne toute les indications pour placer une cale sur ta table qui sera la référence de la sortie de l'outil par rapport au gabarit d'affûtage (angle 45°).

La côte doit être comprise entre 55 et 57 mm, je prends 56 mm.



A partir de ce montage place la buttée en V qui est sur la barre carré sur angle pour que la gouge sur parallèle à la barre et après serrage on récupère la côte d'éloignement du V par rapport au gabarit (en référence on prend l'intérieur du V et le bord de la table).

Noter bien cette côte.

Donc en résumé le gabarit d'angle réglé à 45°

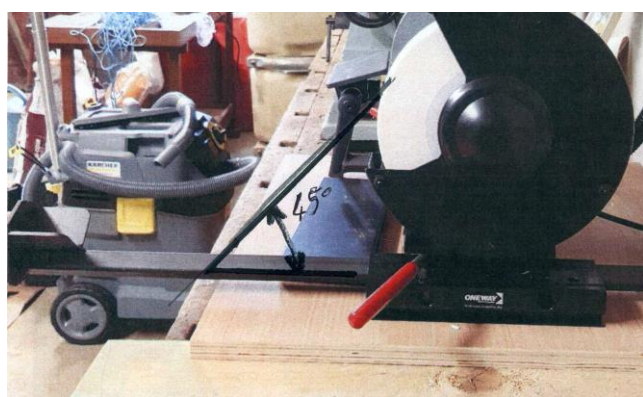
La gouge qui sort de 56mm

la butée en V serrée à la bonne côte.

On peut commencer à affûter les deux flancs (gauche, droite) sans toucher au milieu.

Et seulement à la fin, affûter d'un flanc à l'autre sans arrêt pour avoir une belle dépouille.

Pour la contre dépouille vous verrez plus tard.



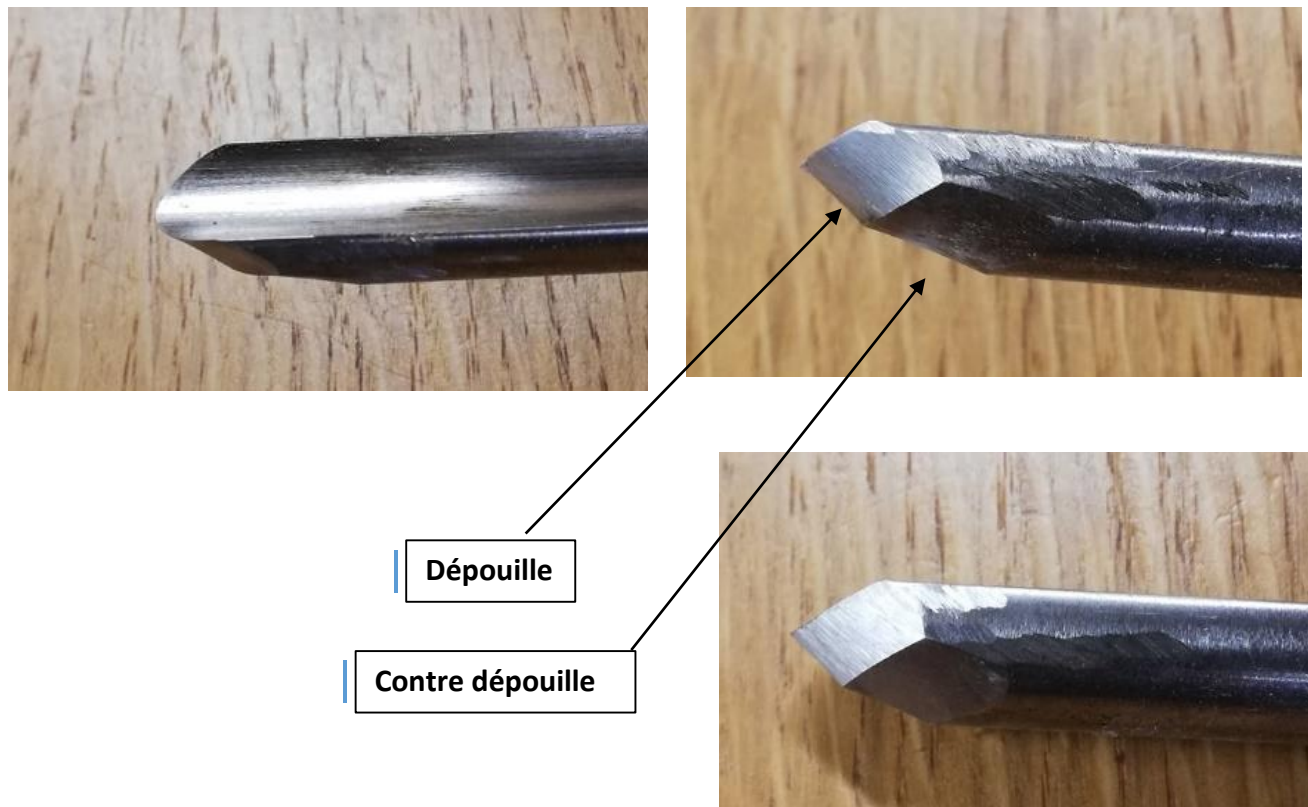
En utilisant la butée en V avec la longueur du manche tu peux aussi affûter comme cela mais il y a danger de plantage dans la meule si l'angle n'est pas respecté (45°).

L'affûtage est toujours une question de doigté et avec une force modérée sur la meule.

Après un affûtage, je ne passe jamais la pierre même la pierre diamantée, mais là encore ça n'engage que moi.

Reconnaître la gouge à profiler, **le profil est une grande courbe peu profonde.**

J'ai par habitude de faire une contre dépouille pour avoir une dépouille moins grande il est possible d'avoir différents affûtages. Votre expérience fera la différence.



Reconnaître la gouge à creuser, **le profil est une forme de U creux.**

Pour cette gouge vous pouvez trouver différents affûtages, je conserve la double dépouille cela permet d'avoir accès pour des creusages exigus.



L'affûtage des ailes à une importance, il peut aussi être utilisé dans certain cas.

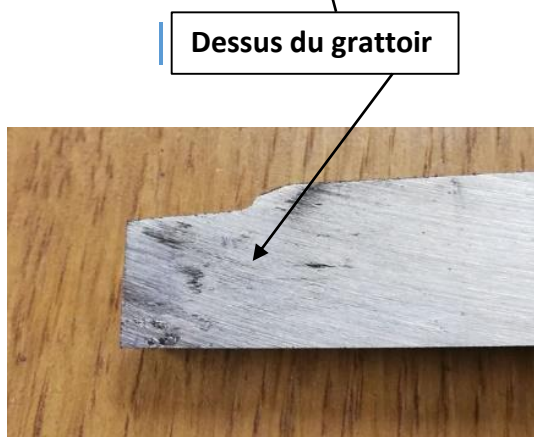
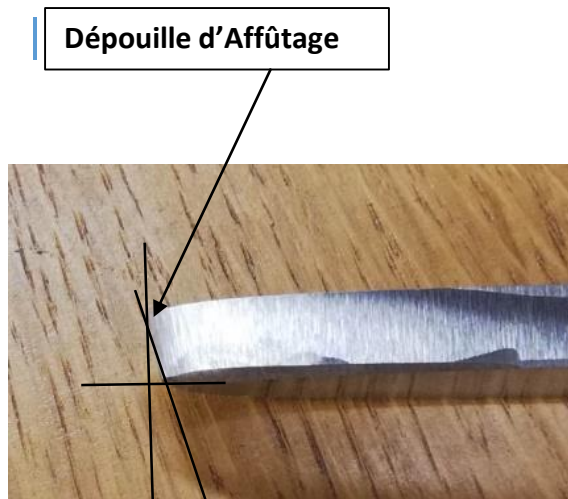
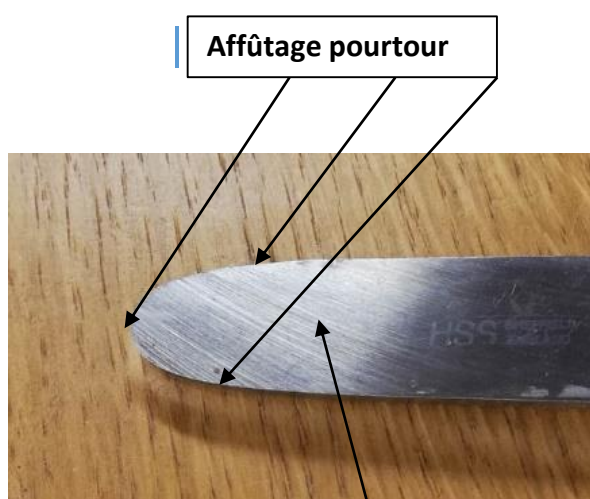
Pour être sûr, d'être bien positionné dans le support d'affûtage, passez un coup de feutre sur la dépouille et d'un simple effleurage sur la meule vous vérifiez que le feutre a disparu si ce n'est pas le cas réajuster la position de la gouge qui peut avoir bougé au serrage dans le support.

La gouge continentale à une forme légèrement différente.
Courbée et sur une grande largeur, elle est polyvalente entre le dégrossissage
et le tournage à profiler très pratique pour le tournage cylindrique ou en courbe légère.
Cette gouge n'est pas à la mode actuellement.



Les grattoirs, plat, rond, de formes, etc...
en ce qui me concerne ils sont tous affûtés sur l'ensemble du pourtour du bout.
La dépouille d'affûtage est d'environ 6 à 7°, pour cela j'utilise la meule de gauche du touret
en réglant la plate-forme à l'angle choisi.

On n'affûte jamais le dessus du grattoir (selon moi)



Grattoir arrondi sur les deux bouts

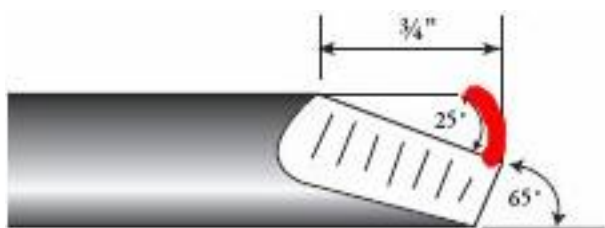


Exemple d'affûtage (traditionnel) trouvé sur le net

Pour gouge à profiler sans contre dépouille



Gouge à dégrossir sans contre dépouille



Voici un modèle de touret, qui pour moi remplit toutes les conditions pour les tourneurs, il est livré avec une meule blanche de 200mm de \varnothing et de 40mm de largeur en graduation 100 à droite.

A gauche, une meule grise de 25 mm de largeur et une graduation 60 qui est un bon compromis pour la mise en forme des gouges et des racloirs.

L'éclairage et le redresseur de meule est de série sur ce modèle. La présentation est faite avec des gabarits d'affûtage du commerce.

Système d'affûtage ONEWAY

