

Ces calibreurs hélicoïdaux ont de nombreuses applications : copiage de gabarit, chapeaux de gendarme, pieds Louis XV, dressage de chants, dégauchissage sur chant.

L'utilisation est la même que celle des fraises de défonceuse à copier avec bien sûr la puissance et la capacité de la toupie !

Les avantages :

- Nouvelle attaque hélicoïdale : une seule plaquette coupe à la fois.
- Sécurité maximum, l'attaque n'est plus frontale et le risque de rejet est pratiquement éliminé. La coupe est progressive, extraordinairement douce et l'évacuation des copeaux est améliorée. Une prise de passe de 20 mm sur toute la hauteur de coupe ne pose aucun problème et vous évite dans de nombreux cas un dégrossissage à la scie à ruban.
- Roulement livré d'origine : se monte indifféremment en dessus ou en dessous du calibreur grâce à un bossage de 5/10 mm. Vous pouvez donc calibrer par retournement sur une hauteur au moins égale au double de la hauteur du calibreur. (Même principe qu'à la défonceuse Cf. truc d'atelier du catalogue).
- Diamètre de 62 mm pour Al 30 et 80 mm pour Al 50 : vous passez presque partout, y compris dans les courbes intérieures de rayon minimum 31 mm pour Al 30 et 40 mm pour Al 50. (Pour les rayons inférieurs, regardez du côté de la défonceuse.)
- Équipé de plaquettes carbures jetables : le carbure permet de travailler tous les bois tendres ou durs mais aussi les panneaux de particules, les stratifiés etc.
- Positionnement automatique des plaquettes sur les portées usinées : nous avons mesuré un écart maximum au rayon de $\pm 2/100$ mm.
- Économique et simple : chaque plaquette dispose de 4 coupes, peut se retourner 4 fois et peut se changer individuellement en cas d'ébrèchement.
- Le montage des plaquettes ne nécessite aucun réglage.

UTILISATION DES CALIBREURS HÉLICOÏDAUX



MES
NOTES

CONSEILS

Le travail à la toupie est **dange-reux** si l'on ne prend pas les précautions nécessaires. Pour travailler en toute sécurité, nous vous conseillons de lire les livres de Bruno Meyer "La Toupie tomes I à IV". Clairs et extrêmement détaillés, ils vous permettront de toupiller en toute sérénité.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	Alésage 30 mm	Alésage 50 mm
Ø de coupe	62 mm	80 mm
Hauteur de coupe	60 / 80 mm	80 / 100 / 120 mm
Plaquettes carbure 4 coupes	14x14x2 mm	14,3x14,3x2,5 mm
Positionnement auto des plaquettes	écart maxi : $\pm 2/100$ mm	écart maxi : $\pm 2/100$ mm
Roulement	Ø 62 mm	Ø 80 mm
Vitesse recommandée	6 000-12 000 trs/mn	8 000-12 000 trs/mn

UTILISATION

Bloquez sans excès les plaquettes à l'aide des vis.

Montez le calibre sur l'arbre de votre toupie en respectant le sens de rotation.

Plus le calibre sera monté bas sur l'arbre, meilleure sera la rigidité.

Le roulement peut être monté indifféremment en dessous ou au-dessus du calibre.

REMPLACEMENT DES PLAQUETTES

Elles comportent 4 faces de coupe et peuvent donc être pivotées en cas d'ébrèchement ou d'usure.

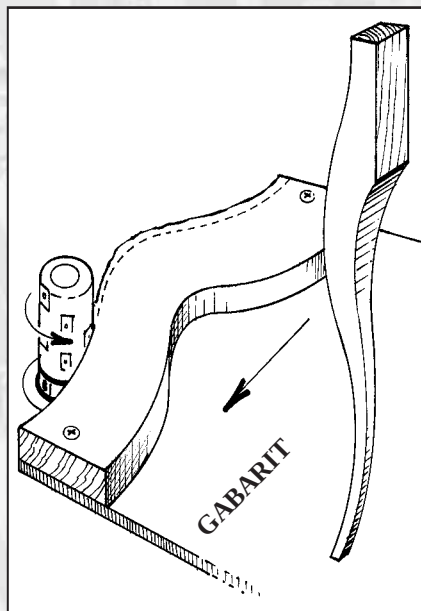
Lors de leur remplacement, veillez bien à ce que les filetages et surfaces d'appui des plaquettes soient exempts de sciure ou tout autre résidu.

EXEMPLE

Calibrage d'une traverse chantournée.

Le gabarit sera réalisé à la forme exacte de la pièce. Fignolez bien la finition car le moindre défaut sera reporté par le calibre sur la pièce.

Pour faciliter l'armorçage et la sortie d'usinage, il est recommandé de réaliser le gabarit un peu plus long que la pièce.



Calibrage au gabarit : pour la clarté du dessin, les protecteurs ont été retirés

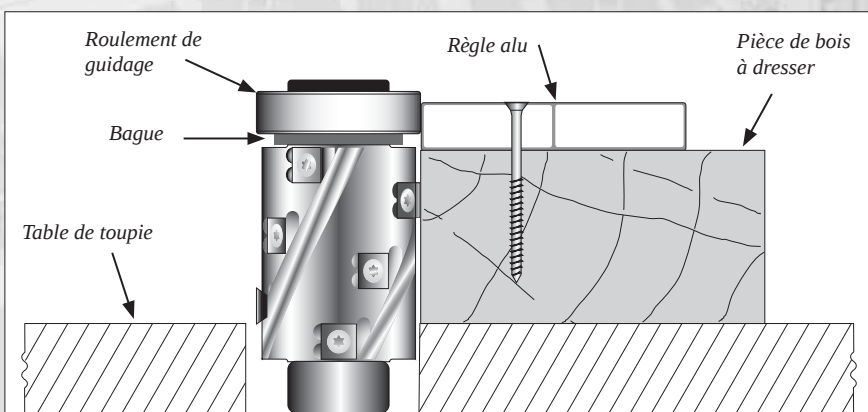
La pièce sera découpée en dehors du trait de coupe. Le calibre sera guidé par son roulement et va raboter le chant de la pièce en suivant exactement la courbe du gabarit.

DRESSAGE DE PIÈCES LONGUES

Les pièces longues sont difficiles à dégauchir à la rabo-dégau car les tables des machines sont souvent trop courtes.

Une astuce simple permet de dresser parfaitement les pièces les plus longues. Il suffit d'utiliser une règle bien droite en guise de gabarit. (Voir notre rail de guidage Véritas).

Le plus simple est alors de visser la règle sur la pièce. Le roulement sera alors monté au-dessus du calibre.



Dressage d'une pièce par guidage sur une règle alu : pour les pièces plus hautes que le calibre, travaillez en 2 passes. La 2^e passe sera faite en appuyant le roulement directement sur la partie usinée de la pièce



MES
NOTES