

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Diamètre : 150 mm
- Sens de rotation / outil :
⇒ en avalant.
- Vitesse de rotation :
⇒ maxi : 3600tr/mn
⇒ recommandée : 1500 tr/mn
- Utilisation uniquement avec pâte d'affilage
- Diamètre d'alésage : 20 mm
- Bague d'adaptation fournies :
⇒ 20 à 16
⇒ 20 à 13

SÉCURITÉ :

Port de lunettes de protection indispensable.
Port d'un masque filtrant recommandé.
Vérifier régulièrement le serrage du feutre sur son axe.
Bien respecter le sens de rotation.

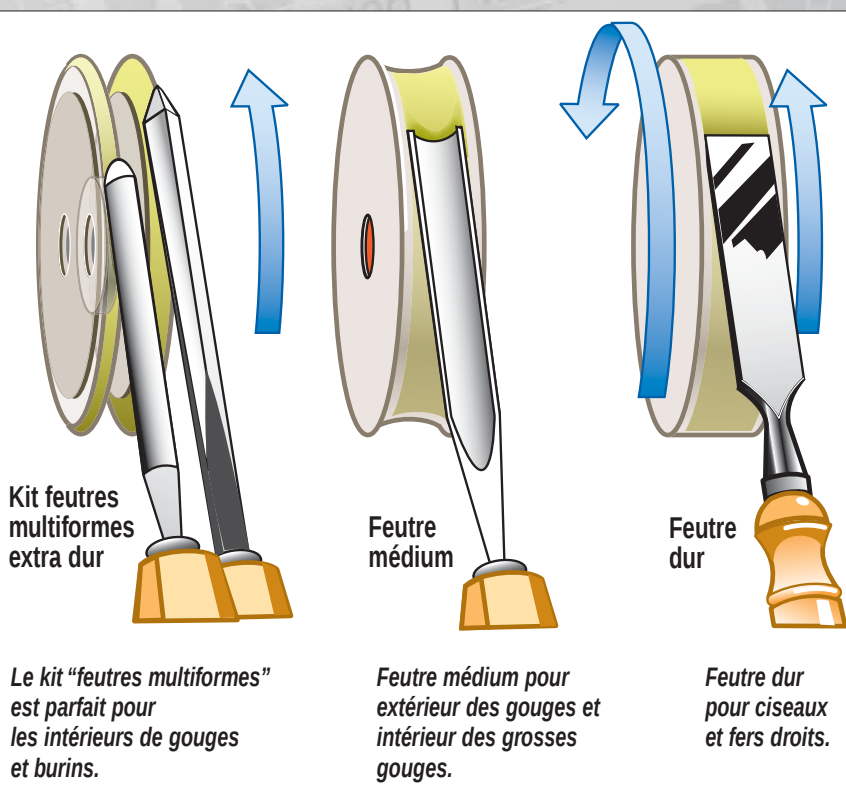
POURQUOI UNE PHASE D'AFFÛTAGE SUPPLÉMENTAIRE ?

Il suffit d'avoir utilisé un outil passé sur un feutre à démorfiler pour en comprendre l'intérêt !... Sur le plan technique, le principe est simple, vous avez affûté votre outil tout d'abord à la meule puis avec la pierre diamantée bleue (grain 320), ensuite avec la pierre diamantée rouge (gr 600) et enfin peut-être avec la pierre coticule (gr 1500). N'oubliez pas que ce passage à la pierre est indispensable pour supprimer le morfil (fil mort !) résultant du passage à la meule... Quelle que soit la grosseur du grain de votre meule ou de votre pierre, il creuse un sillon. Ce sillon en bout d'outil forme comme une dent...et cette dent, aussi petite soit elle, nuit à la perfection du tranchant «rasoir». Le passage d'une pierre à l'autre redimensionne les sillons en les réduisant mais...il reste toujours des sillons.

UTILISATION DES FEUTRES D'AFFILAGE



MES NOTES



C'est là que va intervenir votre feutre, il va polir l'acier, d'un poli brillant... enlevant aussi les éventuels petits résidus de «morfil» qui auraient résistés à la pierre restant accrochés à l'outil par le creux des «sillons».

Le feutre est, pour une telle action, inséparable de la pâte à démorfiler. C'est cette pâte abrasive qui, en s'échauffant, enlèvera une quantité infime de matière sur l'acier, le polissant parfaitement. Il faut savoir que l'on peut affiler au feutre jusqu'à environ 30 fois avant de raffûter à la meule.

QUEL FEUTRE CHOISIR ?



L'idéal est de trouver meules et feutres de même diamètre. Cela permettra d'agir avec le feutre sur la totalité du biseau.

3 types de feutres pour trois utilisations différentes :

- Le «Dur» est le plus courant. Il s'utilise pour les ciseaux, les fers de rabot, les fermails de sculpteur, les planes de tourneur et autres outils droits.

- Le «Médium» est plus mou. Destiné au démorfilage extérieur, il prend la forme des outils légèrement courbes (gouges méplates).

Il faut cependant exercer une certaine pression du fer sur le feutre pour qu'il épouse la forme.

- Le kit «Feutres de formes extra dur» modulable est une exclusivité HM Diffusion ! Incontournable pour parfaire un bon affûtage d'outil de sculpture... Un feutre arrondi et un en V séparés l'un de l'autre grâce à un disque d'écartement en plastique. Ce montage

permettant de répondre à pratiquement tous les cas de figure.

NB : Si ces feutres sont prévus pour l'affûtage, il pourront à fortiori servir pour polir toutes sortes d'objets.

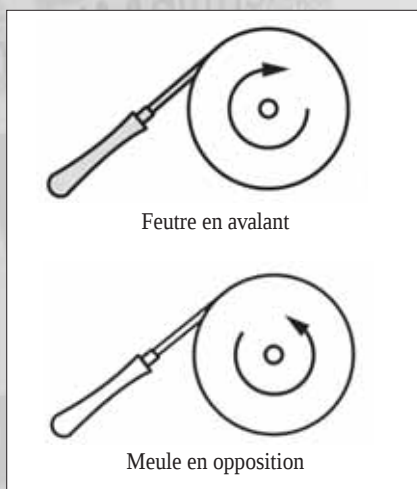
MONTAGE DU FEUTRE :

L'idéal est de pouvoir monter tous feutres et meules sur un même arbre, à demeure. Votre affûtage devient alors un vrai plaisir... mais cela demande de savoir réaliser soi-même une installation particulière. Dans la mesure où vous devez vous contenter d'un touret standart à deux meules, vous pouvez monter le cache avec des écrous papillon etc. afin de changer plus rapidement



d'outil...

Le feutre est livré d'origine avec un jeu de bagues vous permettant d'adapter ces



feutres à la plupart des tourets du marché. Prenez les bagues adaptées à votre touret et enfiler-les dans le trou central : 1 de chaque coté du feutre pour le dur et le médium, 1 seule par feutre pour les «formes».

Le disque intercalaire en plastique des feutres de formes devra être muni, lui aussi, de sa bague d'adaptation avant d'être installé entre les deux feutres.

4 x 2 bagues sont fournies dans le kit «formes» une de chaque livrée en supplément pour remplacement éventuel.

Truc d'Atelier

Attention, dans le cas où vous décidez de ne mettre en place qu'un des deux feutres multiformes avec la bague d'adaptation permettant de passer d'un diamètre 20 mm à un diamètre 12 mm, il vous faudra le fixer sur votre touret avec la bague d'écartement habituellement intercalée entre ces deux feutres (arrondi et en «V») pour les séparer. En effet, la nouvelle version de cette bague n'ayant plus de flasque et étant un peu plus large que le disque seul, vous ne pourrez le serrer correctement et sa rotation sera faussée. En revanche, aucun problème pour les autres bagues d'adaptation toujours munies de flasques permettant de passer d'un diamètre de 20 à 16 mm et de 20 à 17 mm.



UTILISATION DE LA PÂTE D'AFFILAGE (OU À POLIR) :

La pâte d'affilage que nous commercialisons a été développée spécifiquement par VERITAS pour l'affûtage. A base d'oxyde de chrome et d'autres abrasifs très fins, elle est bien plus efficace et fine que les pâtes habituelles utilisées pour le polissage. Le revers de cette efficacité de la pâte est que le métal peut être chauffé jusqu'à la «détrempe» si l'on ne prend pas garde. Il faut, pour éviter toute dégradation de l'outil, que la température de l'acier reste toujours supportable au touché. De même que si vous polissez des métaux plus tendres, vous risquez de les attaquer plus que vous ne le souhaiteriez.

• Chargement de la pâte :

Les premiers rechargements de pâte à polir sur un feutre neuf sont souvent difficiles. La pâte refusant souvent d'adhérer au feutre. Les quelques trucs suivants vous permettront de travailler plus facilement.



En préchauffant le feutre, la pâte pénétrera plus facilement... Pour cela, montez une feuille d'abrasif sur une cale et posez la quelques instants sur le feutre en rotation (abrasif sans cale pour le feutre convexe !). Feutre à l'arrêt, appuyez fermement le bâton de pâte sur le chant du feutre puis démarrez le moteur. Avant que la vitesse atteinte ne soit suffisante pour éjecter la pâte de la circonférence du feutre, coupez le moteur pour ralentir la vitesse de rotation. Recommencez l'opération jusqu'à ce que le feutre soit chargé.

Une autre méthode consiste à huiler le feutre avant son chargement avec de l'huile minérale et un chiffon. Il est préférable pour l'opérateur de ne pas rester dans l'axe du feutre. De l'huile risquant d'être projetée lorsque le feutre tourne à pleine vitesse. Il suffit ensuite de charger normalement avec la pâte.

Le choix de la méthode de chargement dépendra de l'état de siccité de la pâte que vous utiliserez, mais une fois le feutre saturé les rechargements ultérieurs seront grandement facilités et demanderont très peu de matière. Résistez à la tentation de nettoyer et de retirer l'ancienne pâte : celle-ci permet une meilleure adhérence de la pâte neuve.

DRESSAGE DU FEUTRE :

Des irrégularités de surface ainsi qu'une légère excentricité de montage entraînent de légères vibrations qui peuvent nuire à la qualité du résultat. Pour un meilleur affilage, vous devrez de temps en temps «redresser votre feutre».

Utiliser pour cela un petit cylindre de ponçage abrasif d'environ $\varnothing$ 12 mm équipé d'un papier grain 60 monté sur une perceuse portable (comme les cylindres Carroll présentés dans notre catalogue).



Dressage du feutre en V

Faites tourner le feutre et poncez sa surface à l'aide du manchon monté sur la perceuse en appuyant légèrement. Il est important que la partie abrasive soit sur un appui indépendant. C'est le seul

moyen de rectifier une éventuelle excentricité du feutre. N'oubliez pas de vérifier régulièrement son serrage sur l'axe.

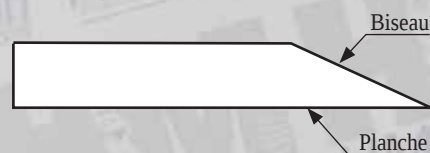
PASSAGE DE L'OUTIL SUR LE FEUTRE :

Quelques précautions... :

- A partir du moment où la pâte d'affilage commence à fondre, elle est au sommet de son efficacité. Quelques secondes suffisent alors (+ ou - 5 selon le type de pierre utilisée au préalable) pour que l'outil soit parfaitement affilé. !

- Vérifiez bien le sens de rotation du feutre avant de démarrer (en avalant !)

- Ne basculez pas votre outil du bas vers le haut, votre affûtage risquerait gros ! Il faut bien repositionner le biseau en contact avec le feutre, à plat et le tirer vers soi sans le relever en fin de travail.



- Évitez de passer le feutre sur la planche de l'outil avec trop d'insistance, cela pourrait le détériorer irréversiblement. Si ce passage était nécessaire, il devrait être aussi bref que possible.



MES NOTES