

La presse d'angle MCX vous simplifiera toutes vos opérations traditionnelles d'assemblage d'angles.

C'est un système simple qui vous évitera les difficiles et parfois acrobatiques installations de serre-joints classiques ou de presses à feuillard.

Son astucieux système de calage angulaire interchangeable permet de travailler directement sur les angles classiques à 22,5°, 30°, 45° et 60°.

Sa bonne capacité de serrage autorise l'assemblage de pièces jusqu'à 100 mm de largeur.

Le MCX, associé à un serre-joint classique, vous évite l'utilisation de cales d'angle spécifiques à chaque nouveau cas de serrage.

Commencez par sélectionner les bons adaptateurs (cales noires) 22,5° ; 30° / 60° ou 45° en fonction de votre cadre à serrer.

Positionnez-les ensuite dans le bon sens. C'est-à-dire que quel que soit l'angle de votre cadre à serrer, les surfaces plates d'appui de ces adaptateurs devront être parallèles l'une par rapport à l'autre lors du serrage.

Attention :

- Assurez-vous que l'axe de serrage du serre-joint est situé approximativement en face du milieu de l'assemblage à serrer. Sinon déplacez l'ensemble des blocs de serrage. (ex : si votre angle à serrer a tendance à s'ouvrir, cela signifie probablement que les blocs de serrage sont trop éloignés du coin de votre cadre. Déplacez-les !)

- Pour un serrage uniformément réparti les 2 éléments de serrage MCX doivent être positionnés à égales distances du coin de votre cadre. (voir schéma suivant)

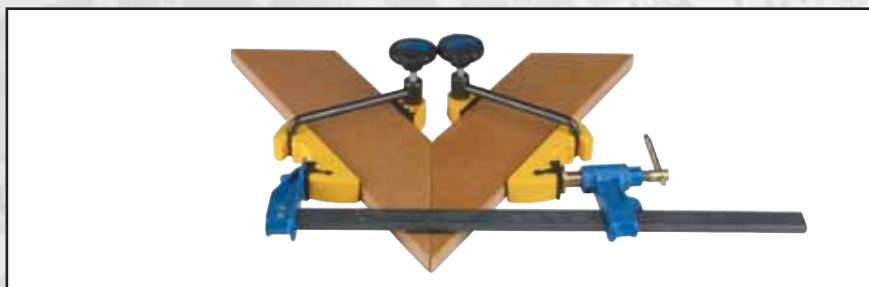
UTILISATION DE LA PRESSE MCX POUR SERRAGE D'ANGLES



Les différentes possibilités de serrage



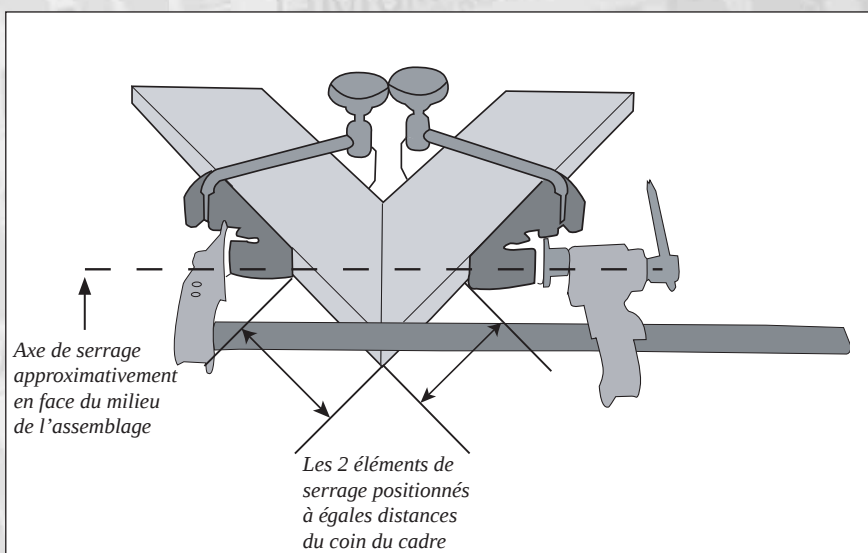
De 22,5° ...



... à 60°

Truc d'Atelier

Truc d'Atelier
Lors du serrage et collage de pièces en bois vernies ou cirées, pour éviter que la presse ne glisse sans serrer : fixez sur ses patins un morceau de tapis anti-dérapant HMD ou de caoutchouc.



Un bon serrage commence par un bon positionnement des cales.

**MES
NOTES**