

AFFÛTAGE DE LA GOUGE DE DÉGROSSISSAGE ASPIRANTE

Le tournage engendre d'énormes quantités de poussières volatiles, toxiques pour le tourneur et qu'il est difficile d'éliminer. La gouge aspirante apporte une solution adéquate. Vous la connectez à un aspirateur domestique ou à un collecteur de copeaux et tournez désormais dans des conditions idéales.

Les outils-gouges

La gouge aspirante est livrée avec un outil (outil-gouge) affûté à 45°. Un outil dit «ongle» et affûté à 40° est proposé en option. Notez que ces deux outils sont réalisés dans le même tube de base (tube acier avec insert rapporté en acier HSS) ; vous pouvez donc décider de modifier à volonté, selon vos habitudes de tournage, la forme et l'angle des biseaux (l'outil «ongle» offre une forme d'extrémité plus effilée et permet ainsi le tournage de gorges aux rayons de courbure plus resserrés).

Affûtage

Si vous souhaitez modifier l'angle de biseau de la gouge, affûtez-la selon les mêmes techniques d'affûtage que vous employez généralement avec n'importe quelle autre gouge traditionnelle de tournage.

Néanmoins le système comprend deux accessoires qui peuvent faciliter ces opérations d'affûtage : le guide (F) et la jauge d'affûtage réversible (G). Ils permettent de facilement réaffûter les outils à l'identique de leur angle d'affûtage d'origine (ils ne permettent en



revanche pas de modifier l'angle des biseaux).

Le guide d'affûtage (F) pourra être employé à condition de posséder un touret à meuler muni d'un support d'affûtage adéquat (support des tourets à eau Tormek, support d'affûtage Veritas, supports d'affûtage standards fournis avec la majorité des tourets à sec et meules à eau, support de votre fabrication, etc.).

Étape 1

Démontez l'outil-gouge du manche et insérez-le dans le guide d'affûtage F ; installez l'ensemble sur le support d'affûtage de votre touret. Ajustez l'angle du support d'affûtage de manière à ce que le biseau de la gouge soit dans le plan exact de la meule (ce réglage s'effectue «à l'oeil»). Cet ajustement doit être réalisé avec l'outil-gouge placé d'aplomb : c'est à dire que son encoche supérieure (celle qui sert à la fixation de l'outil sur le manche) doit être positionnée sur le dessus.



Étape 1

Étape 2

Si vous désirez réaffûter l'outil selon son même angle d'origine, noircissez préalablement tout son biseau avec un feutre noir, vous pourrez ainsi immédiatement contrôler la répétition du bon angle d'affûtage : faites tourner, sur un ou deux tours, la meule à la main et constatez les zones où la couleur noire a été ôtée. Si besoin, réajustez l'angle du support d'affûtage.



Étape 2

Étape 3

Enfilez la jauge d'affûtage sur l'outil-gouge (la vis de blocage de la jauge doit être orientée vers le haut, c'est à dire du côté de l'encoche supérieure de la gouge). La jauge d'affûtage est réversible :

- pour l'affûtage de l'outil-gouge à 45°, c'est la face X de la jauge qui doit être en contact contre le guide d'affûtage.
 - pour l'affûtage de l'outil-gouge «angle» à 40°, c'est la face Y de la jauge qui doit être en contact contre le guide d'affûtage.
- Bloquez la jauge sur l'outil à l'aide de la vis de blocage.



La jauge d'affûtage



Étape 3

Étape 4

Installez l'ensemble (outil-gouge + guide d'affûtage + jauge) sur le support de votre touret. Déplacez éventuellement la jauge d'affûtage sur l'outil-gouge de manière à ce que le biseau de celui-ci vienne juste en contact avec la meule.

Mettez le touret en marche puis appuyez, avec une pression légère et régulière, la gouge contre la meule et faites-lui faire des mouvements de rotation à l'intérieur de la jauge ; l'affûtage s'opère. Pendant toute l'opération, le guide d'affûtage ne doit pas être déplacé sur le support d'affûtage du touret. L'affûtage est complet lorsque votre marquage au feutre (étape 2) a totalement disparu.



Étape 4

Étape 5

Un léger déformilage de l'intérieur du biseau (intérieur du tube) peut s'effectuer à l'aide d'un cône d'affûtage.