

Affûtages des gouges

Pour faciliter la compréhension, je vais vous montrer trois guides d'affûtage et vous en expliquez le fonctionnement. Chacun de ces guides possède un réglage de position de l'outil qui permet un affûtage classique genre Bourgeat 45° Réglage 2 dépassement de l'outil 65 mm sur le Tormek.



La Tormek



Position 2

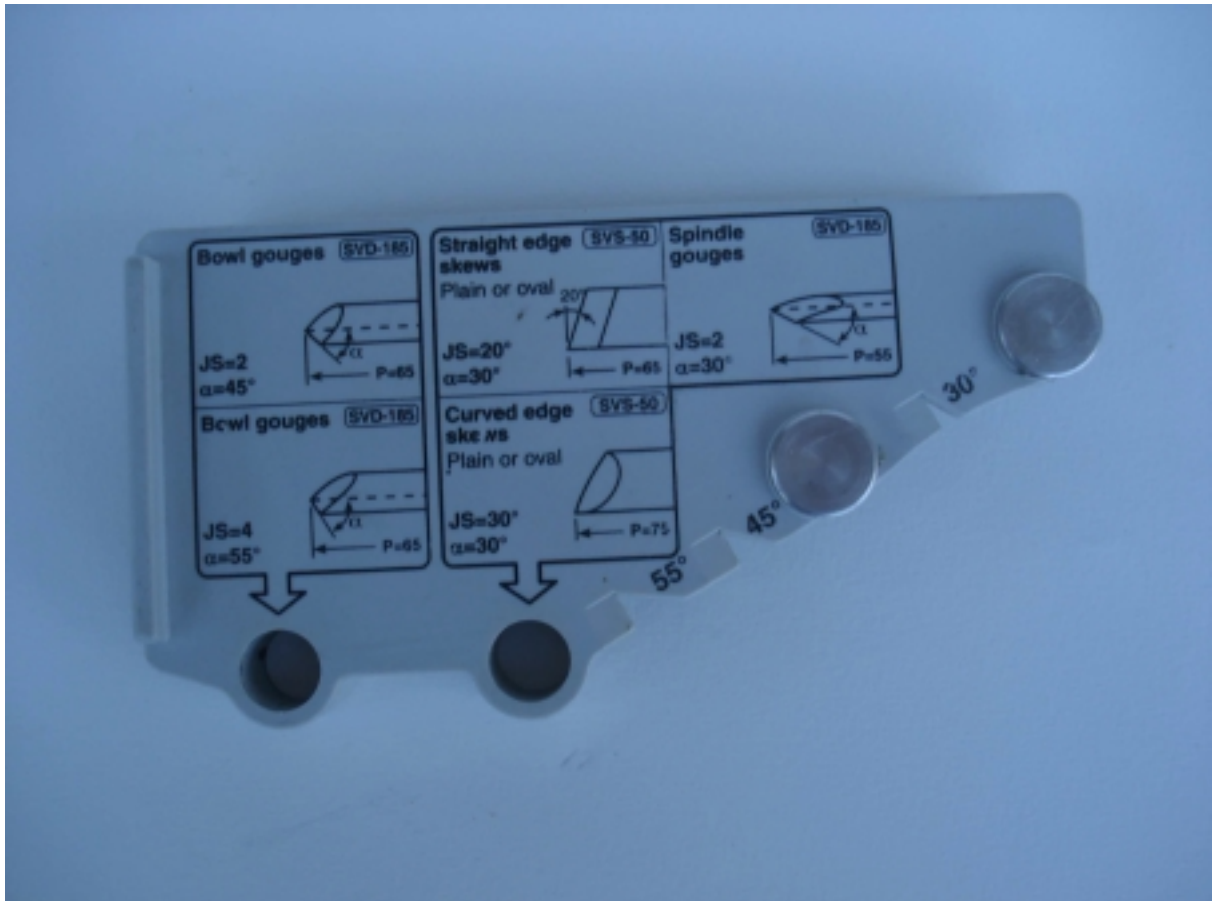


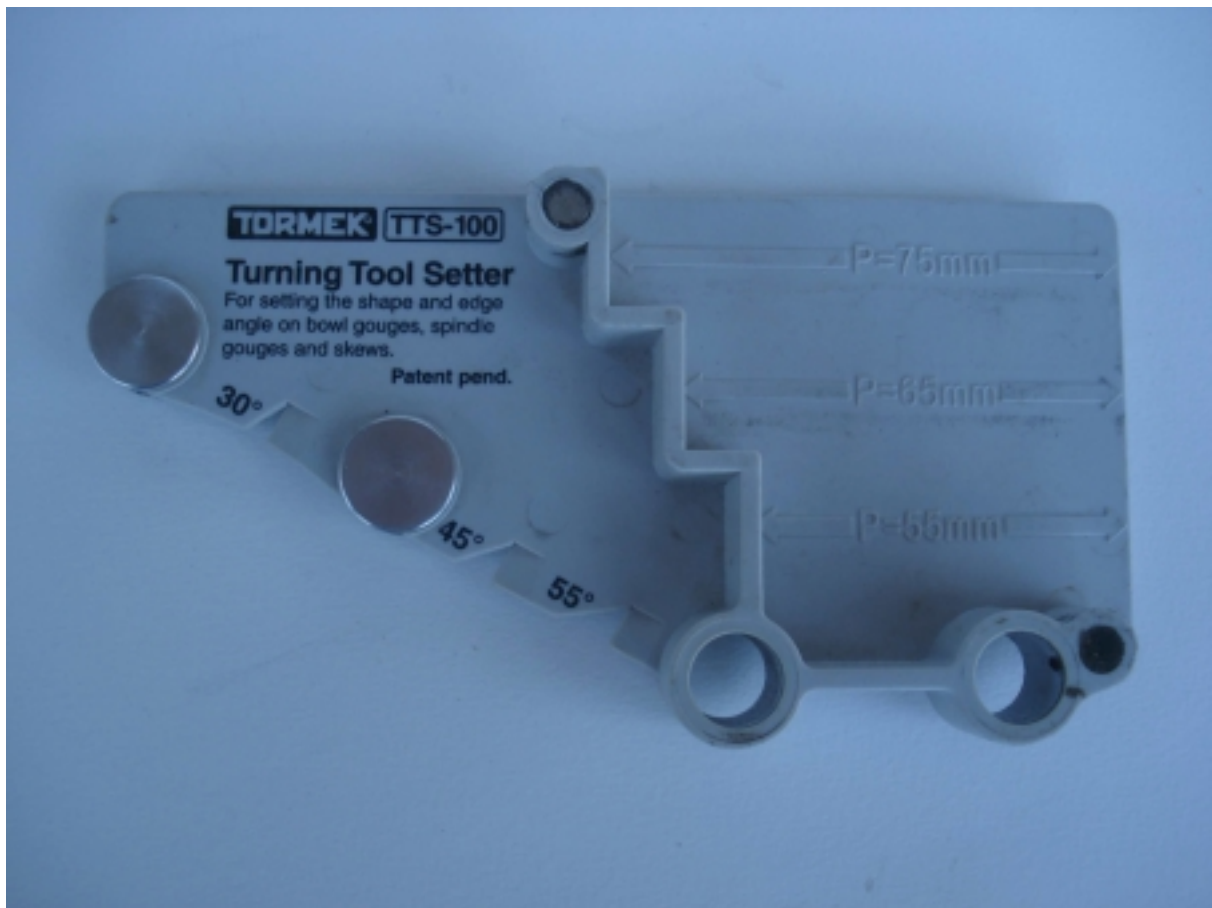
Ici elle est sur le 5 mais pour l'affûtage à la bourgeat on règle sur 2 pour un affûtage en ongle à 45° sur le 4 et pour un affûtage à 30° en ongle à la Escoulen (mon préféré) sur le 2.
Voilà pour l'angle du système.
De 0 à 5 sur le Oneway





Ce système est mon préféré car le plus pratique et le moins coûteux.
 Maintenant passons à la deuxième partie du réglage, on a compris que les réglages précédents donnaient une forme d'angle ou pas maintenant ce deuxième réglage donne un angle plus ou moins grand. Ce réglage s'obtient par la longueur d'outil hors du système.
 Bourgeat 65 mm
 Ongle 65 mm
 Escoulen 55 mm





Voilà la position d'un outil brut avant affûtage à 30° en angle pointu.



Maintenant il reste à donner l'angle sur le touret 30° 45° ou autre.

Je vous conseille de marquer vos réglages de façon à économiser l'acier HSS

Vous pouvez aussi détalonner sur 1 mm avec un angle du 25° mais attention outil assez difficile à utiliser



Voilà y a + k