

Touret pour affûtage des outils de tour

par Jacques TEM

--- une des 2 tables est assez avancée, je découvre la roue chaque jour car pas encore trouvé une synthèse globale rassemblée en un seul endroit.... alors voilà un bout de tentative vue de ma lorgnette!

--- après avoir gribouillé pas mal de croquis, prise de conscience des “nombreux” réglages nécessaires pour la position de la table (X, Y, Z) + les angles utiles et la compensation de l'usure de la meule + le type d'outils de tour et conditions spécifiques liées.

--- le touret est le plus facile à se procurer avec des meules utilisées sur la circonférence. Il est sage de prévoir un réglage d'avance en compensation de l'usure ou dressage de la meule.

--- une meule boisseau évite la compensation angulaire supplémentaire.

--- la plupart des réalisations (finalement pas si nombreuses) font plutôt dans le lourd. Pourtant, la force nécessaire pour l'affûtage est faible: j'ai parié ici sur la solidité suffisante des protecteurs en “fonte d'aluminium” renforcés par les carters latéraux en acier. Les supports intégrés au moteur étaient plutôt camelotte et gênant, ils ont été meulés.

--- pour cibler ma démarche, les outils de tours ici sont de section 8*8 et 12*12 (HSS cad acier au cobalt en barre préformées et plaquettes carbure avec porte-outils dédiés)

--- après quelques soirées passées à rechercher dans le sujet affûteuses d'Usinages.com, ceci a été noté comme comportant des infos utiles:

<https://www.usinages.com/threads/dispositif-daffutage-doutil-de-tour.104704/>

<https://www.usinages.com/threads/plateau-daffutage-sur-touret.106486/>

<https://www.usinages.com/threads/plateau-inclinable-sur-touret-mape-demande-dinfos.76644/page-2>

<https://www.usinages.com/threads/autre-guide-daffutage-doutil-de-tour.3066/>

Cela couvre une bonne partie de mes interrogations (choix des axes, des angles, sécurité concernant l'utilisation des meules etc...)

nb: juste un peu de recherche en langue anglaise pour l'instant, ils ont souvent des idées intéressantes et pragmatiques.

--- ici, les meules du touret SIDAMO sont d'origine DL, alésage 32, diamètre 150, diamètre mini spécifié 110, diamètre actuel meule de finition 145 (dimensions en mm)

--- dans un des liens précités, il est fait utilisation (astucieuse) d'une rotule “agricole”. me faut rechercher dans ma junk box si par chance, pour éviter d'usiner un outil à tourner les sphères. ça équipait autrefois de petits étaux de table => une solution élégante et compacte appliquée à la problématique angulaire.

--- enfin, je souhaiterais éliminer la flexion possible entre le support CP table et l'ensemble touret (peut-être source d'ennuis), ainsi que limiter le volume de matière première difficile actuellement à approvisionner.

Bien cordialement. jacques tem