

Dans la plupart des cas, les supports d'affûtage vendus avec les tourets sont de piètre qualité, ce qui rend le meulage de précision presque impossible. Doté d'une surface d'appui à réglages multiples à la fois grande et stable, le support d'affûtage Veritas® pour touret permet un meulage précis sur des tourets de 6 po ou 8 po, ainsi que sur un bon nombre de ponceuses à courroies. De plus, il se replie aisément pour laisser le champ libre au meulage à main levée. Des leviers pivotants à ressort servent à bien bloquer les bras du support et se tournent pour ne pas entraver les gestes de l'affûteur. Un gabarit de réglage de l'angle permet quant à lui de positionner l'outil selon l'un des quatre angles de biseau communs.

### Montage du support

Les deux trous dans la base du support servent à fixer ce dernier sur l'établi, devant le touret, au moyen de boulons de carrosserie de 1/4 po. En utilisant des écrous à oreilles avec les boulons, retirer ou installer le support d'affûtage devient un jeu d'enfant.

Percer tout d'abord deux trous débouchant de 5/16 po de diamètre dans l'établi. Ceux-ci doivent être espacés de 1 1/8 po et situés environ 2 po devant la base du touret, tout en prenant soin de les centrer par rapport à la meule. À l'aide de deux boulons de carrosserie de 1/4 po, deux rondelles et deux écrous à oreilles – non compris –, fixer le support d'affûtage. Avant de serrer les écrous, s'assurer que le support est perpendiculaire à la meule et que l'ouverture de sa surface est centrée par rapport à celle-ci. Sans être d'une importance capitale, ces précautions faciliteront l'utilisation de guides d'affûtage coulissants dans la rainure du support.

### Guides et accessoires

La surface d'appui possède une rainure de 1/2 po x 1/2 po où s'insère le guide d'affûtage Veritas, ainsi qu'un trou de 1/4 po pour fixer le guide d'affûtage pour planes Veritas. La surface peut également recevoir des guides coulissants ou pivotants fabriqués sur mesure pour répondre à des besoins spécifiques.

### Mise en garde

**Toujours** porter des lunettes de sécurité lorsqu'on travaille sur un touret. Pour le meulage à main levée, régler le support d'affûtage pour que le jeu entre la surface d'appui et la meule ne dépasse pas 1/8 po. **Ne jamais** procéder au réglage de la surface d'appui lorsque le touret est en marche.

### Gabarit de réglage de l'angle Veritas

Le gabarit de réglage de l'angle permet de régler rapidement le support d'affûtage selon l'un des quatre angles de biseau courants. De manière générale, le meulage sur une meule crée un biseau concave, et non plat, en plus de produire un angle approximatif. Cet angle dépend également du diamètre de la meule, lequel diminue au fur et à mesure que celle-ci s'use.

Le réglage du guide à un angle spécifique a l'avantage d'accélérer le processus d'affûtage. Il permet en effet de faire un premier dégrossissage avant de terminer l'affûtage du ciseau ou de la lame d'un rabot sur une pierre à affûter.

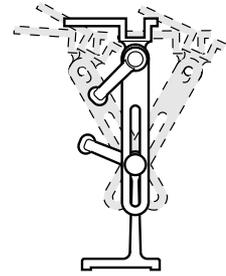


Figure 1 : Support d'affûtage réglable pour touret

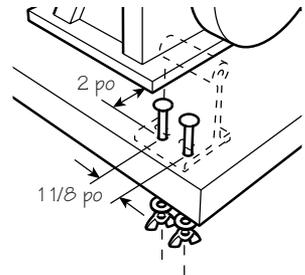


Figure 2 : Emplacement des trous de fixation

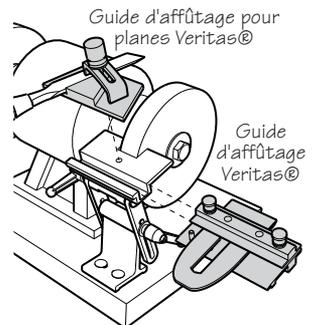
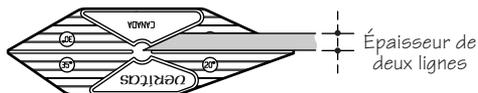


Figure 3 : Guide d'affûtage et guide d'affûtage pour planes

## Vérification de l'angle et de l'épaisseur de la lame

Pour reproduire l'angle existant d'une lame, le gabarit peut être utilisé de deux façons. La première consiste à positionner vers le haut la face creuse du gabarit – qui comporte un cercle vide au centre. Il suffit ensuite d'appuyer le dos du ciseau contre la nervure centrale et de comparer l'angle de son biseau avec chacun des quatre angles indiqués, comme l'illustre la **figure 4**. Pour la seconde, il suffit de placer le gabarit sur une surface plane et d'appliquer le biseau de la lame contre chacune des quatre faces angulaires, comme le montre la **figure 5**. Cette méthode a l'avantage d'être plus précise.



**Figure 4 : Utilisation de la nervure centrale comme guide**

Il est impératif de connaître l'épaisseur de la lame afin de positionner adéquatement le support d'affûtage par rapport à la meule. Pour ce faire, adosser la lame contre l'une des nervures centrales et noter le nombre de lignes couvertes par l'épaisseur de la lame – voir la **figure 4**. La plupart des lames de rabot ont une épaisseur d'environ une ligne, tandis que celle des ciseaux s'approche de deux lignes. Cette mesure est importante, car pour régler l'angle correctement, le point de contact entre le gabarit d'angle et la meule doit correspondre à la moitié de l'épaisseur de la lame – voir la **figure 6**.

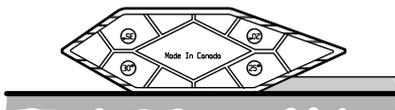
## Réglage de l'angle du support d'affûtage

Les deux faces du gabarit de réglage de l'angle présentent des lignes horizontales espacées de 1/8 po. Pour régler correctement l'angle du support d'affûtage, placer le gabarit d'angle à plat sur sa surface d'appui afin que la face correspondant à l'angle de biseau choisi soit face à la meule. Incliner la surface d'appui du support d'affûtage pour que la meule touche à la ligne du gabarit qui correspond à la moitié de l'épaisseur de la lame ou du ciseau – voir la **figure 6**.

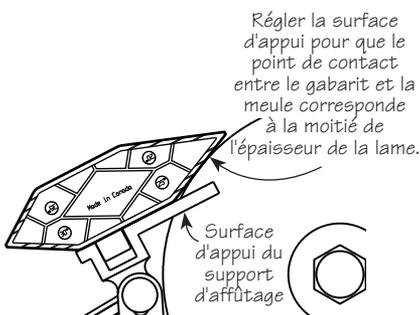
Le réglage de l'angle du support d'affûtage est beaucoup plus simple qu'il en a l'air. Aussi, les petites erreurs dans le calcul de l'épaisseur de la lame n'auront pas d'incidences graves.

## Réglage des angles avec le guide d'affûtage Veritas

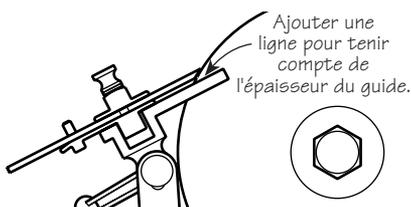
Lorsqu'on utilise le guide d'affûtage Veritas avec le support d'affûtage pour touret, on élève automatiquement la lame ou le ciseau par rapport à la surface du support. Pour employer correctement le gabarit de réglage de l'angle, il faut alors mesurer l'épaisseur de la lame ou du ciseau, déterminer le nombre de lignes correspondant à la moitié de cette épaisseur et ajouter une ligne pour tenir compte de l'épaisseur du guide d'affûtage, comme le montre la **figure 7**.



**Figure 5 : Utilisation d'une surface plane comme guide**



**Figure 6 : Réglage de l'angle du support d'affûtage**



**Figure 7 : Réglage des angles pour l'utilisation du guide d'affûtage**