

# Amélioration des réglages d'une petite affûteuse pour lames circulaires

Par Santé



Nous sommes assez nombreux à avoir acheté cette petite affûteuse pour lames de scie circulaires.

Cette petite affûteuse bon marché (70€ en France – 95€ en Belgique) fonctionne très bien, seuls les différents réglages sont assez laborieux, notamment l'avancement du bras support de lame qui permet l'alignement de la face de la plaquette avec la face de la meule.

Ce bras muni de la lame repose sur un rond de 19 mm de diamètre et est de ce fait difficile à faire avancer progressivement, mais une fois la machine réglée, l'affûtage se fait proprement, rapidement, sans problème.

Je me suis donc attaché à faciliter le déplacement et le blocage du bras porteur de lame. Laurent ([lien vers son amélioration](#)) avait déjà résolu le problème du réglage de l'inclinaison de la lame et amélioré légèrement celui de l'avancement du bras porteur de lame en posant un tube rectangulaire autour du support d'origine.

J'ai augmenté fortement cette amélioration en faisant reposer la barre sur un support bois de 10 cm de long d'où meilleur glissement de la barre et blocage plus efficace une fois le réglage ajusté.

En plus de ceci, une tige filetée M6 munie d'une manivelle permet un ajustage très progressif de l'alignement.

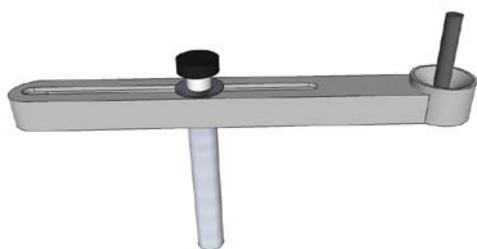
Tout cela se fait sans modifier l'appareil de base, donc aucun problème de garantie.

# Amélioration des réglages d'une petite affûteuse pour lames circulaires

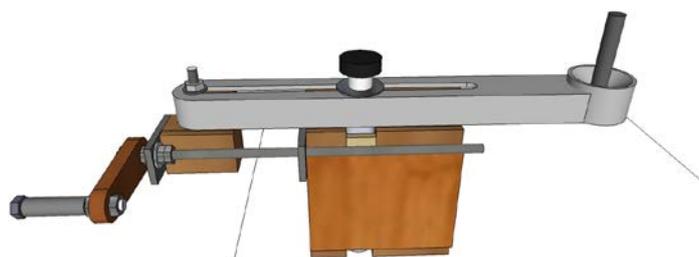
Par Santé



Le montage final muni d'une lame de 300 mm



A l'origine, le bras horizontal supportant la lame doit glisser et être bloqué sur le support vertical de 19 mm de diamètre. Vous comprenez que la précision peut être difficilement atteinte.



Avec cette modification, le bras glisse sur une base en bois de 100 x 24 mm. La tige filetée M6 permet un avancement micrométrique. Pour le blocage du pivotement, la base du support est de 30 x 100 mm soit 3000 mm<sup>2</sup> au lieu des 285 mm<sup>2</sup> du support métallique d'où un serrage 10 fois plus efficace.

## Fabrication

Le support en bois est fait dans une chute de merisier épaisseur 30 mm recoupée à la hauteur de la barre métallique (124 mm) + quelques dixièmes afin que le serrage s'opère bien sur le bois et non sur la barre métallique.

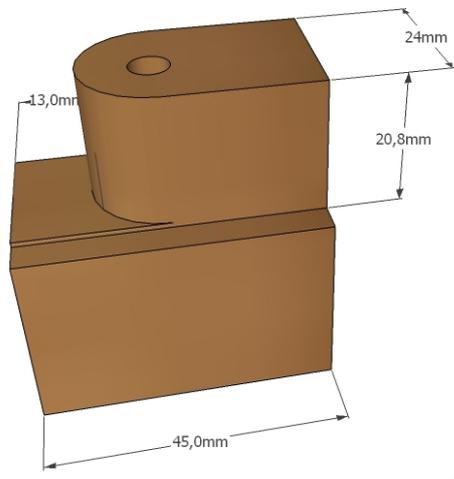
De préférence, les fibres du bois seront prises verticalement afin de limiter les effets des variations hygrométriques.

Le dessus sera mis à l'épaisseur de l'évidement du bras (c'est-à-dire 24 mm et sur +/- 20 mm). Ce bloc sera débité en 3 morceaux, un de 60, un de 25 et un de 45.

# Amélioration des réglages d'une petite affûteuse pour lames circulaire

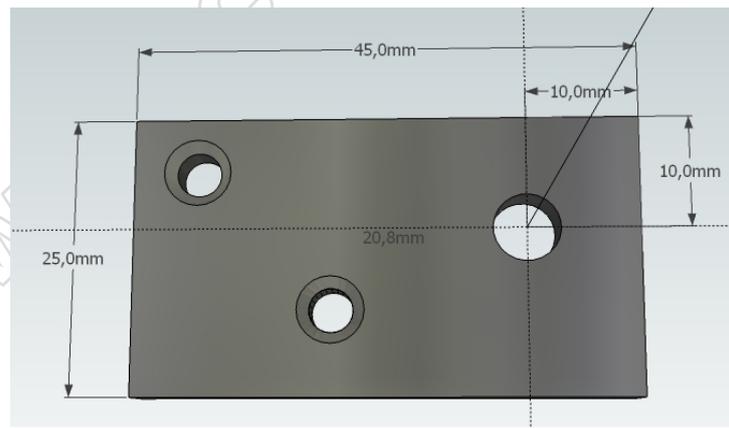
Par Santé

- Les deux premiers morceaux de 45 mm et 60 mm seront assemblés par un bout de contreplaqué collé de chaque côté en laissant un vide entre les deux de 19 mm pour le passage de la barre support. À l'intérieur de ce trou, nous collerons latéralement de petites lamelles afin de ne laisser qu'un trou carré de 19 x 19mm pour que ce support ne branle pas quand il sera enfilé sur le support métallique.  
Remarque : Si vous avez le matériel et l'habileté pour pouvoir percer un trou de 19 bien vertical sur une profondeur de 124mm vous pouvez prendre le bloc support d'une seule pièce et percer le trou mais cet exercice m'a semblé être hors de mes capacités.
- La troisième partie, celle de 45 mm, sera recoupée à +/- 60 mm



Cette partie, partie mobile qui sera attachée au bras nécessite un petit travail afin d'ajuster la partie entrant dans la barre à la forme arrondie de celle-ci. Un trou de 6 sera percé afin de pouvoir boulonner cette pièce tout au bout de la barre.

Il ne reste plus qu'à faire la partie métallique. J'ai trouvé une barre de 24 sur 4 mm et j'ai coupé deux bouts de 45 mm.

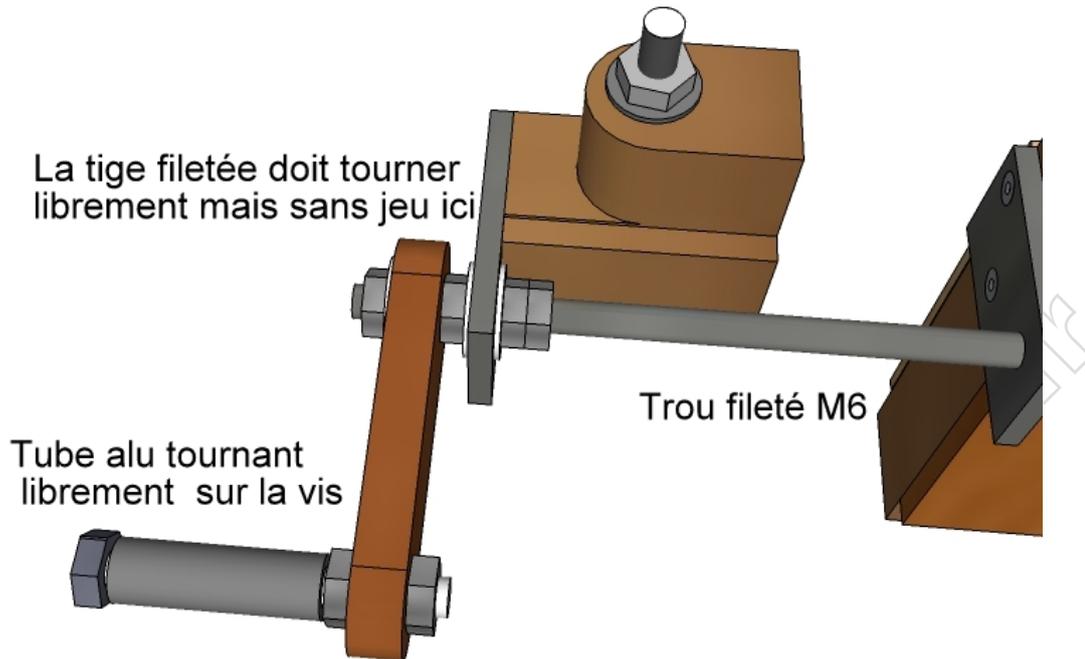


Sur chacun de ces deux bouts, en plus des 2 trous de fixation par vis, il vous faudra faire :  
- sur l'une des plaques un trou de 6mm (pour le passage libre de la tige filetée),  
- sur l'autre, un trou de 5 fileté M6.

La plaque avec trou fileté M6 se fixera sur la partie fixe solidaire du support métallique.  
La plaque avec trou de 6 mm sera fixée sur la partie mobile. Faire attention à bien aligner ces 2 trous en y installant une tige filetée avant de visser la seconde plaque

# Amélioration des réglages d'une petite affûteuse pour lames circulaires

Par Santé



Il vous reste à faire une petite manivelle dans un bout de contreplaqué de 8 par exemple avec un entraxe de +/- 40 mm, boulonner le tout comme sur la photo ci-dessus et c'est terminé.

Côté manivelle, le boulonnage doit laisser tourner librement la tige filetée mais autant que possible sans jeu.

La poignée, elle-même est formée d'un boulon M6 sur lequel est enfilé un bout de tube alu 6-8 puis un bout de 8-10 pour une prise en main plus agréable.

Photos, dessins, texte : Santé  
Mise en page : BernardLimont  
Relecture :