

# Outillage de fraisage à alésage BOUVETAGE-ABOUTAGE



## BOUVETAGE 45° Avec prééglage

### APPLICATION

- Assemblage en bouvetage d'angle à 45° pour des épaisseurs de 12 à 35mm.
- Fabrication de meubles, fausses poutres, éléments de cuisine et d'agencement...
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

### UTILISATION

- Toupie à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5500 à 6500 tr/min

### POINTS FORTS

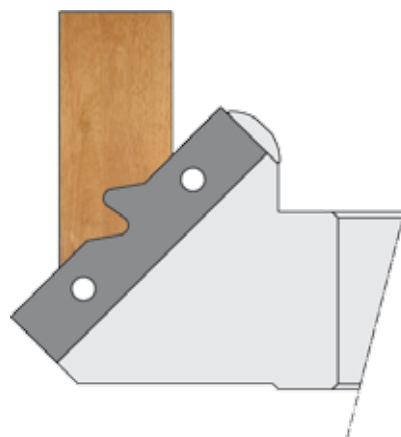
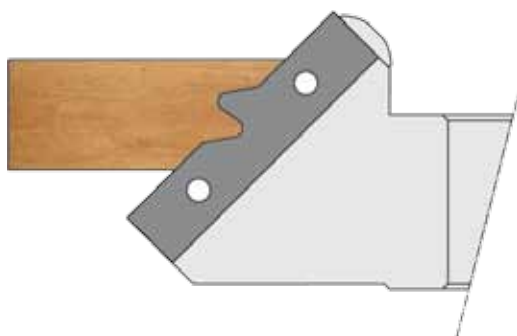
- L'outil est très précis et simple d'utilisation grâce à ses empreintes usinées sur le corps, qui correspondent aux épaisseurs de panneaux les plus courantes. (Cf. Page suivante)
- Le profilage de la languette en arrondi est spécialement étudié pour augmenter sa résistance lors du passage sur chant du panneau.



P45.02 4207  
50x16x1.5

### A NOTER

- Pour serrer le PO sur l'arbre de la toupie, il est nécessaire d'utiliser une bague de 65mm de diamètre extérieur sur une hauteur de 20mm minimum.



### RÉFÉRENCES

| Réf. Outil | Ø Outil | Ø Alés. | Z | P1             | Vis 1        |
|------------|---------|---------|---|----------------|--------------|
| O45.0211   | 160     | 50      | 2 | P45.024207 (2) | OVTC6X16 (4) |



# Outillage de fraisage à alésage BOUVETAGE-ABOUTAGE

## BOUVETAGE 45° Notice de réglage

### Épaisseurs pré-réglées à 12,15,16,18,19 ou 22 mm

- A - sélectionner l'empreinte selon l'épaisseur du bois à usiner.
- B- régler la hauteur du porte outil en positionnant tangent l'empreinte basse sélectionnée à la table (Photo.1).
- C- régler la position du guide tangent à l'empreinte haute sélectionnée (Photo.2).

### Autres épaisseurs

- A- sélectionner l'empreinte immédiatement inférieure à l'épaisseur du bois à usiner.
- B- régler la hauteur du porte outil en positionnant tangent l'empreinte sélectionnée à la table.
- C- calculer la différence d'épaisseur entre le panneau à usiner et l'empreinte sélectionnée.
- D- remonter l'arbre de la moitié de la différence d'épaisseur (ou mettre une bague).
- E- régler ensuite le guide pour finir l'assemblage en pointe (fig.4).

#### Exemple:

*pour panneau de 25 mm, choisir l'empreinte de 22, régler la hauteur du porte outil en positionnant tangent l'empreinte de 22 à la table, remonter l'arbre de 1.5mm  $((25-22)/2)$ , régler ensuite le guide pour finir l'assemblage en pointe (voir fig.4)*

### Affinage éventuel du réglage

Cette opération n'est pas systématique, mais devant la disparité des épaisseurs de panneaux, elle peut s'avérer nécessaire.  
NOTA: le réglage de la hauteur du porte outil doit impérativement être effectué avant celui du guide.

A- vérifier le centrage de l'usinage en assemblant deux panneaux par retournement jusqu'à obtention de la figure 1.

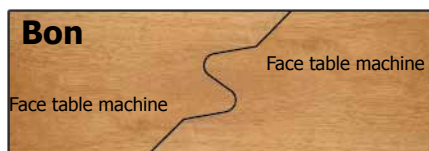


fig 1

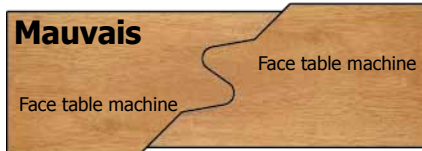


fig 2. Baisser l'outil de la moitié du désaffleur

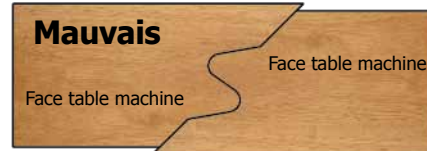


fig 3. Monter l'outil de la moitié du désaffleur

B- régler ensuite le guide pour finir l'assemblage en pointe (voir fig.4).

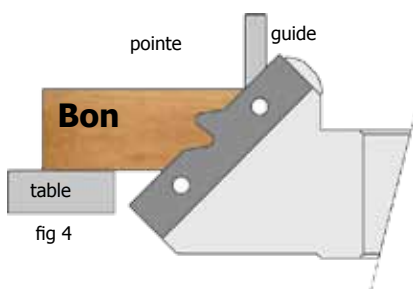


fig 4

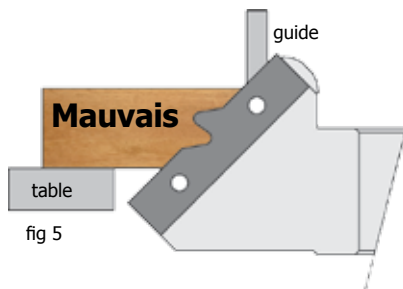


fig 5

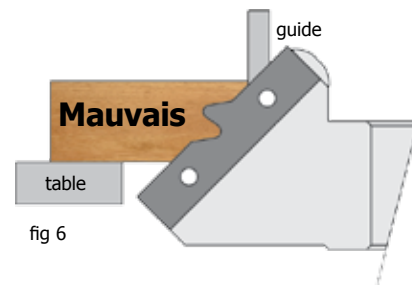
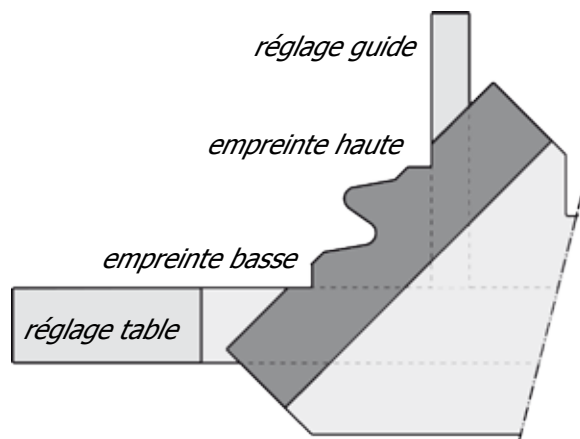


fig 6



1 réglage table - empreinte basse



2 réglage guide - empreinte haute