







# Réglage de toupie

Par JJT

Confection d'un gabarit de réglage rapide de la toupie pour les outils à entures.

	<p>Prise de cote entre l'outil et le bord de rainure.</p> <p>Pour ma machine, la cote est de 200mm</p>
	<p>La prise de cote doit être prise en fond de dent.</p> <p>Généralement cette donnée figure sur l'emballage des fers lors de l'achat.</p>
	<p>Une latte de la largeur de la rainure ( 20 mm) est vissée sur la plaque martyr à la cote prise + environ 2 mm, soit 202 mm</p>
	<p>Le martyr est maintenant usiné.</p> <p><b>Attention</b> : ici le protecteur a été enlevé après usinage et la machine est arrêtée pour la photo.</p>
	<p>Le guide est appuyé légèrement contre le martyr sans écraser.</p> <p>Les deux joues sont alignées.</p>
	<p>Une autre vue de l'appui du guide.</p> <p>La machine est réglée.</p>

JJT pour Les Copeaux