

LEMAN - Porte-outils Chanfrein 45°

Leman - Porte-outils Chanfrein 45°



Marque : LEMAN

Référence : 075.45.30

Points de fidélité offerts : 143

Prix : 142.90€ TTC

Options disponibles :

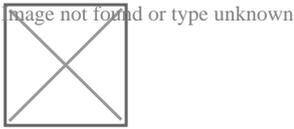
Choix de la vis : Vis M14, Vis M14 et M16 (+ 7.10€ TTC)

Descriptif :

Porte-outils Chanfrein 45° | LEMAN

Caractéristiques : Porte-outils en alliage léger pour assemblage de moulures non contre-profilables et de tous les profils de votre choix pour panneaux et bois massifs. Permet aussi de réaliser des chanfreins à 45°. Adaptable sur arbre de 30 avec vis M14/M16 ou sur arbre de 50mm avec vis M16. Equipé de 6 plaquettes 14x14x2,0.

Ø hauteur nbre de dents Ø int. Ref. 75 29 6 20 075.45.30

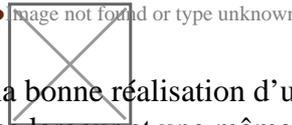


Ce porte-outils, qui semble banal à première vue, offre de nombreuses possibilités d'usinage à la portée de tous y compris des amateurs débutants.

Ses principes d'utilisation

L'assemblage dit : à coupe d'onglet. C'est un assemblage simple et probablement l'un des plus anciens pratiqué par les menuisiers et par les ébénistes. Cet assemblage est constitué d'un tenon et d'une mortaise avec une jonction de moulure à 45°. C'est le seul procédé qui permet la jointure d'angle d'une moulure non contre-profilable. **Usinage d'une moulure à 45°.** Une pente à 45° est la forme la plus basique que l'on puisse donner à une moulure. Elle a le mérite de la sobriété et son esthétique peut être associée à tous types de décoration. Sans arête ni forme saillante, elle résiste au temps et sa restauration est généralement simple. Le ponçage est rapide et sans difficulté. **Chanfrein et cassage d'angle.** Un chanfrein est esthétique à condition qu'il soit régulier. Monté en bout d'arbre, le porte-outils à coupe d'onglet est opérationnel en quelques secondes et le résultat obtenu sera parfait.

Comment réaliser un assemblage à coupe d'onglet ?



Le calibrage des pièces. C'est un point important pour la bonne réalisation d'un assemblage. Vous devez calibrer toutes vos pièces en série pour garantir une même largeur et une même épaisseur. Avant tout usinage, il faut repérer la position des pièces : traverses droites et gauches, montants hauts et bas. Ce placement doit tenir compte de l'aspect esthétique de chacune des pièces en choisissant ce qui sera la face visible (le parement) de la face cachée (le contre-parement). Lorsque les choix sont faits, apposez les signes d'établissement conventionnels. **Usinez les moulures et les rainures.** Elles doivent être exécutées en série sur les traverses et sur les montants, y compris les montants intermédiaires. **Réalisez la coupe d'onglet sur les montants.** La coupe d'onglet se réalise selon l'avancement de la moulure et de la largeur de la traverse, fig. 1. **Réalisez les mortaises.** Il est conseillé de réaliser les mortaises avant l'usinage des tenons. Il sera toujours plus facile d'adapter l'épaisseur d'un tenon à la largeur d'une mortaise plutôt que l'inverse. La largeur de la mortaise doit tenir compte de l'avancement de la moulure. **Réalisez les tenons.** Pensez à placer le parement de la pièce sur la table de la toupie en évitant, autant que possible, le retournement de la pièce, voir les principes d'usinage d'un tenon avec un porte-outils à tenonner. **Réaliser la coupe d'onglet sur les traverses.** L'usinage de la coupe d'onglet sur la traverse détermine la largeur du tenon, fig. 3.

[Lien vers la fiche du produit](#)