Recherches et réflexions de Jacques TEM à propos de l'affûtage des outils de tour ;

Concernant l'affûtage des outils de tour, j'en suis arrivé évidemment à la même conclusion que vous : il est temps de faire quelque chose !
Disposant aussi d'un touret 2 meules (1 grossière, 1 finition), je me trouve en train de réfléchir à usiner une petite table coulissante similaire avec rainures et guide angulaire. C'est un bon projet avec le re-confinement que nous subissons à nouveau depuis hier!
Alors, voilà quelques commentaires qui peuvent être utiles:

. Je vais regarder de plus près vos téléchargement en ce qui concerne les différents angles (dépouille, angle d'attaque et de dégagement etc...)
Ceux indiqués chez www.steeves-workshop etc. sont un peu différents , le pragmatisme UK ne me déplaît pas.

. Après pas mal de recherches sur le WEB (j'ai peu de vrais bouquins sur le sujet Méca)... je suis tombé sur cette réalisation d'affuteuse https://www.usinages.com/threads/fabrication-dune-affuteuse-de-fraises-2-tailles.53242/
L'auteur, **ANAGYRE**, m'a passé quelques infos intéressantes et en regardant les images et le matériel disponible ici, j'ai réalisé cette affuteuse (voir le fil de discussion).
Ce qui mérite d'être signalé est l'échange d'infos sur les outils HSS avec des angulations peu orthodoxes pour un néophyte comme moi. Je ne dévoilerai rien de plus puisqu'il s'agit de la propriété intellectuelle de l'auteur mais la coupe de ces outils utilisant les faces rectifiées des barreau HSS est tout simplement formidable de mon point de vue. Si le sujet vous parait digne de propos, vous pourrez vous adresser directement à lui .

. Sur usinages.com, un participant a demandé un soir des renseignements sur des profils d'outils coupants en V. le grain est en HSS cobalt et le porte outils un profil en V pour le blocage en position de la partie coupante. cf catalogues EVEREDE du coté de Chicago! http://www.everede.net/ à moins que les nouveaux catalogues ne comportent plus ces éléments ... le monde des plaquettes envahit tout.

. Si je comprends un peu le sujet (?!), la variation ds les angles d'attaque concerne principalement un compromis entre la finesse du copeaux (de fait l'approche de la cote finale de la pièce en cours ... voir les diverses stratégies selon les situations globales- matière, vitesse de coupe, d'avance etc.) et la pérénité de l'affutage du grain en cours d'utilisation.
Pour les petits tours de retraités, le gain sur l'état de surface est incroyable aussi bien sur les aciers que les alliages d'alu et autres laiton/bronze.

Anagyre en connait un bout sur l'affûtage. **amha**, ça vaut la peine de le contacter.
le lien Steeves workshop est incomplet car déjà sur votre site. Le voici ainsi qu'une autre url très intéressant:
http://www.steves-workshop.co.uk/tips/toolgrinding/toolgrinding.htm (pour les angles d'affûtage typiques en fonction de la matière, un joli tableau condensé)
http://conradhoffman.com/advancedsharp.htm (pour aller plus loin vers le fond du sujet, **amha** ce n'est pas une science exacte et donc intéressant ...des portes à ouvrir)
le problème n'est pas la langue anglaise mais se créer la culture affûtage dans cette langue ... Il faut du temps et ça passe vite!
Je peux ajouter, de ma petite expérience perso, que le fait de "moucher" la pointe de l'outil est un gros plus pour les fonctions dressage/chariotage...ça marche vraiment très bien, du laiton/bronze à l'inox 304.

Ce site aussi https://www.youtube.com/watch?v=GST14cz0U1U
amha à suivre, il semble connu de quelques personnes sur usinages.com. De la manière dont ses outils sont affutés et comment il centre ses pièces sur un mandrin 4 mors au comparateur. A garder en mémoire.
Bien cordialement.
Jacques Tem