

## Des petites équerres bien pratiques

Il est facile de faire des équerres très précises au tour à partir de chutes de tubes. Dans l'exemple qui suit c'est un arbre arrière de karting que j'ai récupéré. Cet acier est très agréable à travailler.

Il faut absolument s'assurer avant de démarrer l'usinage que le tour est bien réglé et que les jeux sont au minimum sur chaque mouvement (sans point dur bien sûr)

Le principe est simple. Tout l'usinage doit être fait en une seule prise de mandrin.

La marche à suivre est élémentaire.

1/ Chariotage ébauche - Chariotage finition. Veiller à être très régulier dans le mouvement. Sinon enclencher le plus petit pas de filetage disponible et charioter en embrayant la vis mère de filetage. L'état de surface doit être excellent.

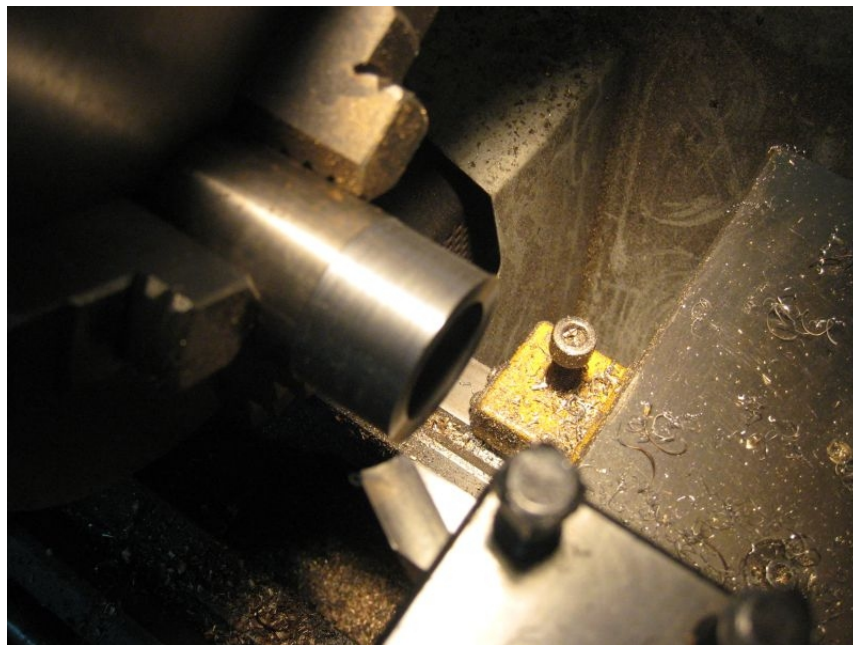
2/ Dressage de la face qui va servir de face de référence pour poser l'équerre. Veiller à la qualité de l'état de surface

3/ Chanfrein intérieur appuyé - Chanfrein léger extérieur (ébarbage). (Je pratique un très léger ponçage au papier #320 ; mais la pratique traditionnelle était le brunissage à l'aide d'un outil extra dur comme les affiloirs des grattoirs de menuisier)

4/ Tronçonnage

5/ Reprise en mandrin de la face qui n'est pas de référence. Dressage. Chanfrein extérieur large.

C'est fini.



Le tube a été mis au rond et la face dressée ; il reste les chanfreins à terminer.

Ces équerres sont très pratiques à utiliser sur les étaux de fraisage. La face de référence est la face inférieure bien sûr.

