

# Réglage de ma scie à onglets

*Réglage de ma scie à onglets*

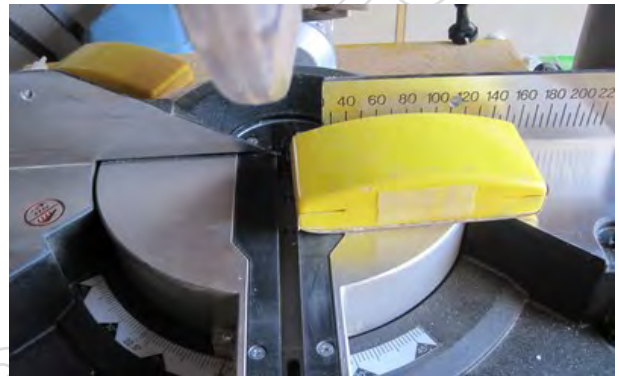
Par Mitjy

Ayant acquis une Métabo KGS 254M, j'ai souhaité contrôler ma machine avant la première utilisation, car les réglages d'usine ne sont pas toujours optimaux. Après recherches sur le Net, voici comment j'ai procédé.

Les méthodes utilisées pour les vérifications sont utilisables avec toutes les autres machines. Les possibilités de réglage peuvent toutefois être différentes d'une marque à une autre.

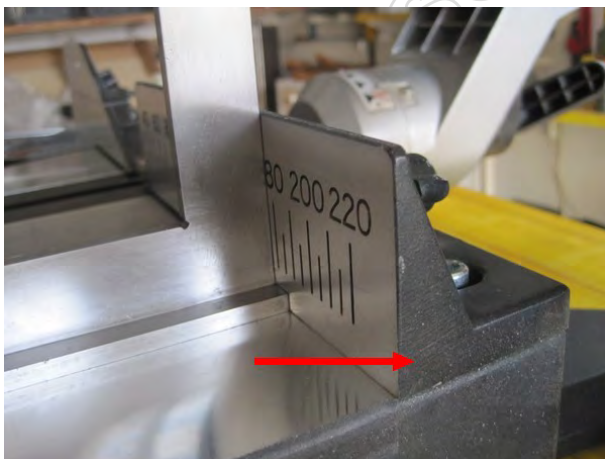
## 1. La table doit être plane

On place une règle ou la semelle d'un niveau que l'on déplace sur la table. Le plateau mobile affleure mais ne doit pas soulever le niveau.



*Sur la mienne, sur le plateau mobile, il y avait un très léger relief à l'endroit de la découpe du passage de la lame, à droite. Un léger coup de cale à poncer a corrigé ce défaut.*

## 2. Le guide doit être perpendiculaire à la table

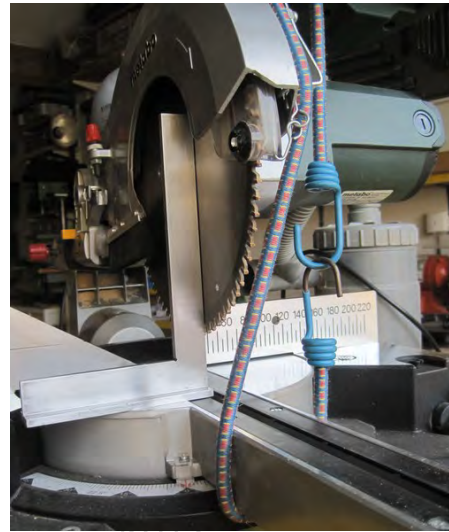


On place une équerre de mécanicien fiable sur la table, contre le guide, en plusieurs endroits sur la partie droite et gauche.

En principe, c'est bon. S'il existe un très petit écart, on peut envisager de placer une bandelette de papier (ou deux l'une sur l'autre) sous le guide en avant ou en arrière des vis de fixation. Je n'ai pas eu à le faire, tant mieux !

### 3. La lame doit être perpendiculaire à la table

Penser à débrancher la scie.



On va vérifier que la lame en position verticale (en butée à droite) est correcte. On maintient la scie abaissée avec un tendeur passé dans la poignée et le protecteur de lame relevé avec un crochet (utile également pour démonter la lame).

Maintenant, placer une équerre de mécanicien fiable sur la table, contre la lame, entre deux dents de préférence. Le contact avec la lame doit se faire tout au long de l'équerre. On peut aussi écarter légèrement l'équerre, juste assez pour voir une fine ligne sombre régulière entre les deux

Si la lame est légèrement inclinée à droite, c'est que la course de la butée est trop longue : il faudra s'arrêter légèrement avant. Si c'est l'inverse, c'est plus gênant, puisqu'on est en butée. Personnellement, j'ai corrigé un léger écart à gauche en forçant un peu, en abaissant le moteur...

Note : en utilisant le plateau, il est possible de corriger facilement ce défaut. Avant le montage du plateau, il suffira de déposer sur la table une feuille de papier ou deux sur le côté opposé à l'inclinaison constatée de la lame.



### Autre méthode de vérification

Si vous possédez une 'LevelBox', il est possible de régler le zéro sur la table et de vérifier l'angle en la fixant sur la lame.



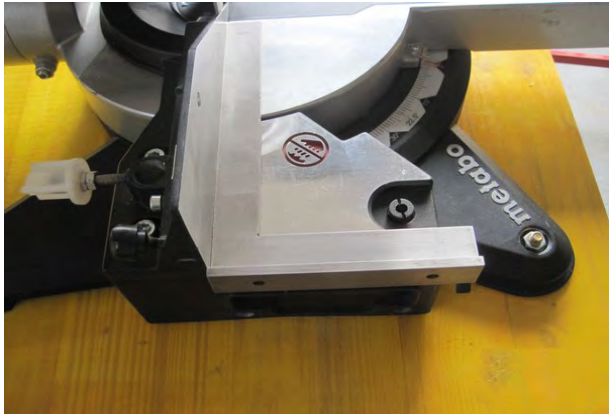
### On peut effectuer ce test

Briquer un tasseau de bois quelconque assez épais (au moins 30 mm) sur le côté gauche. Découper et retourner le morceau de droite, puis le faire glisser contre la découpe : la jonction du sciage doit être impeccable.



#### 4. Le guide doit être perpendiculaire à la table

Placer une équerre fiable aux deux extrémités de la table, en plaquant bien le guide contre l'équerre et les bords de la table ; serrer les vis qui le maintiennent, sans les bloquer.



#### Effectuer les tests

##### 1 : vérification si la découpe est d'équerre

Prendre un petit morceau de panneau de bois de 60 / 70 mm de côté.

Effectuer la coupe n°1 pas d'équerre (insérer une cale) et la numéroter.

Placer la coupe n°1 contre le guide et effectuer la coupe n°2



Procéder de même pour la coupe n°3 avec la n°2 contre le guide

Finir avec la coupe n°4, la n°3 étant placée contre le guide



Si la coupe n°1 et la coupe n°4 sont perpendiculaires, c'est bon... bloquer les vis du guide.



Note : en utilisant le plateau, il est possible de corriger un léger défaut d'équerrage. Avant le montage du plateau, il suffira de déposer contre le guide une feuille de papier ou deux sur le côté opposé au défaut constaté.

#### *Autre méthode de vérification*

Si vous ne possédez pas une équerre de mécanicien de bonne qualité, vous pouvez utiliser la méthode suivante :



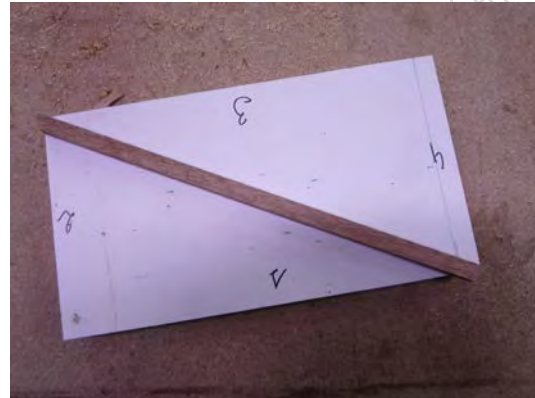


On découpe un rectangle en faisant tourner une chute.

1 en appui sur le guide et découpe du 2,  
2 en appui sur le guide et découpe du 3,  
3 en appui sur le guide et découpe du 4

Il ne reste plus qu'à vérifier l'égalité des diagonales.

Pour cela, on peut utiliser un réglet ou se fabriquer une pige.



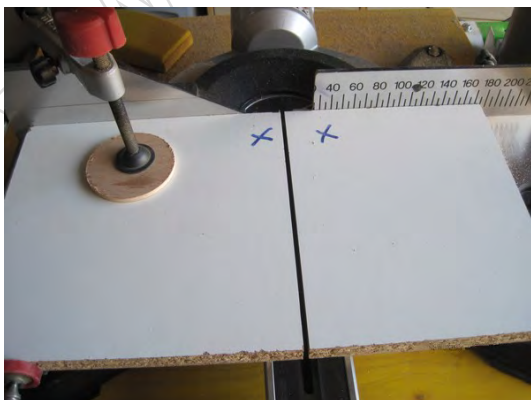
*Encore une autre*



Si vous possédez une équerre digitale, vous pouvez vous contenter de faire un trait de scie et de mesurer l'angle entre le guide et le trait de découpe.

Attention, ces appareils de mesure numérique sont vendus avec une précision donnée par le constructeur (ici 0,05°)

*2 : rigidité des coulisses*





Briker solidement un morceau de panneau de bois assez large (200 mm environ). Effectuer la découpe. Retourner le morceau de droite, le coller (ou le brider) à droite avec du double face, puis effectuer une découpe de faible largeur (10 à 20 mm). Mesurer la bande découpée en haut et en bas au pied à coulisse

- La différence (ici  $12,0 - 11,6 = 0,4$  mm) représente le double de l'erreur. Donc, sur un peu plus de 20 cm, l'erreur lors de ce sciage est donc de 0,2 mm.
- Le même test, réalisé sur un morceau de 10 cm de largeur a donné pour résultat : 15,3 et 15,4 soit une erreur de 0,05 mm. Là, c'est mieux.

Ce premier résultat n'est pas très bon, mais je ne vois pas comment y remédier.

Donc, en largeur, une bonne précision ne peut être atteinte qu'en deçà de la moitié de la capacité de coupe de la machine, soit 100 millimètres.

#### [Autres dossiers en relation avec ce dossier :](#)

[Présentation des améliorations](#)

[Réalisation du plateau](#)

[Fabrication du cyclone](#)

[Pour correspondre avec Mitjy](#)