

Modification du guide de tenonnage sur Maxi26 +

Par Gedeon

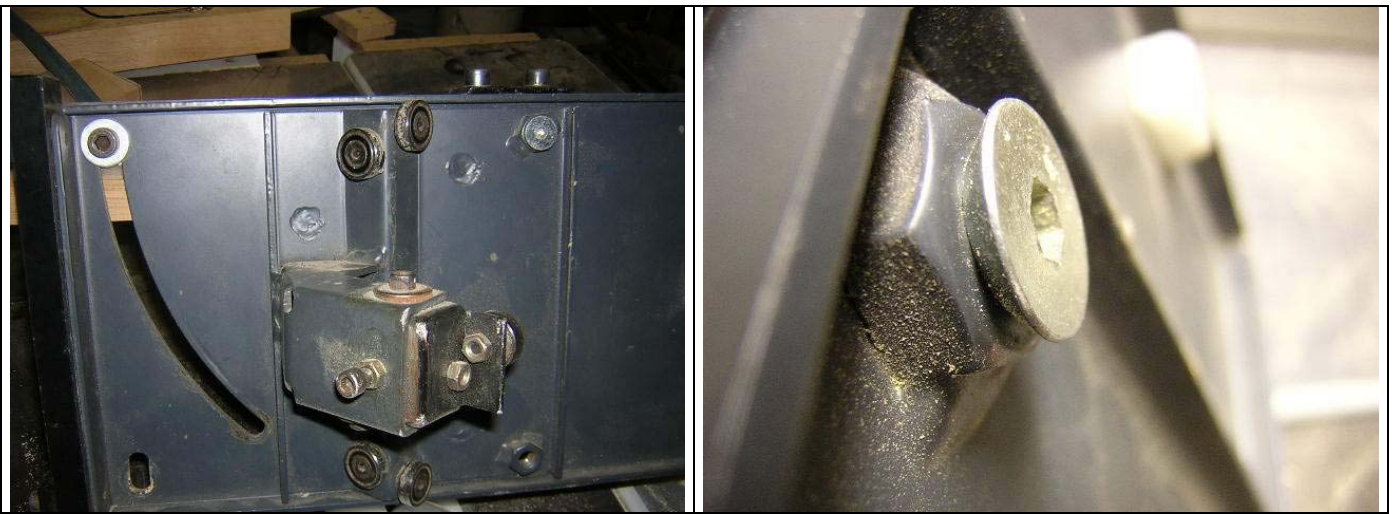
Une amélioration de plus pour la Maxi 26 plus !

L'ancien modèle ne possédant pas de chariot à billes, ras de table de type F1, ni de guide avec butée digne de ce nom, je me suis retrouvé devant un problème. Comment tenonner des traverses identiques plus longues que le guide d'origine ? Il me fallait donc prolonger le guide, afin d'y adjoindre une butée . J'ai donc remplacé le guide d'origine par un profilé en aluminium de section carrée, possédant des rainures.

Si vous disposez du profilé sans les coulisses, il suffit de se fabriquer celles-ci dans un morceau de fer plat, qui sera percé et taraudé.

Le nouveau guide est fixé sur la table à tenonner en utilisant les mêmes points de fixation. **Fig.1**

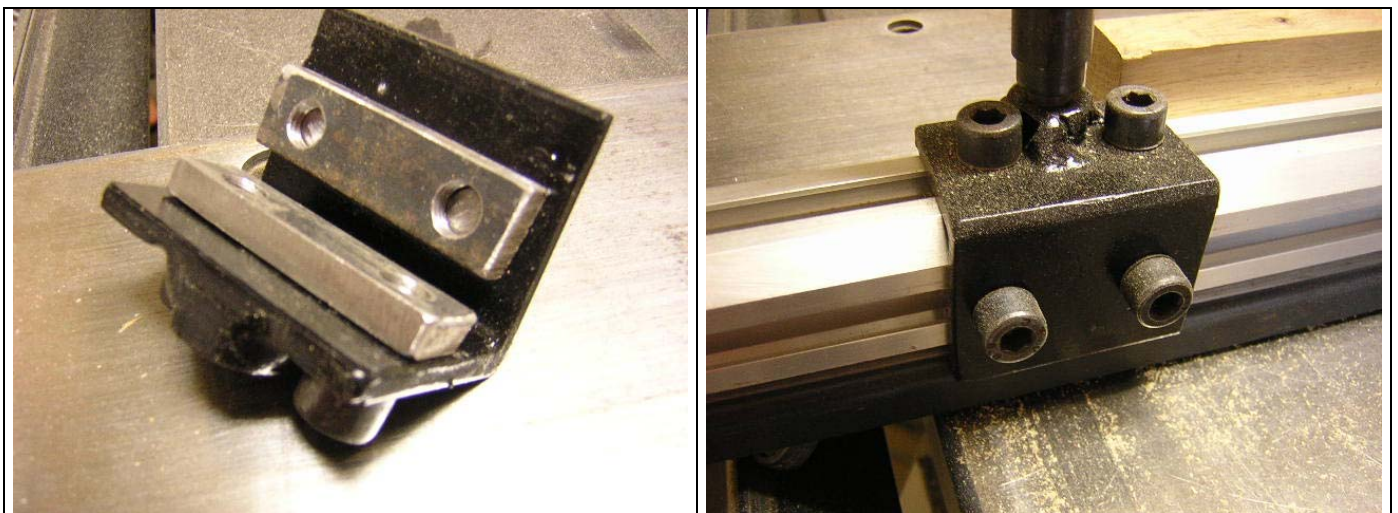
Sur la **Fig.2** on voit la vis chanfreinée que j'ai utilisée afin qu'elle ne vienne pas frotter sur la table.



Pour le presseur :

J'ai pris un morceau de cornière dans laquelle j'ai percé quatre trous pour la fixation coulissante sur le rail guide **Fig.3**.

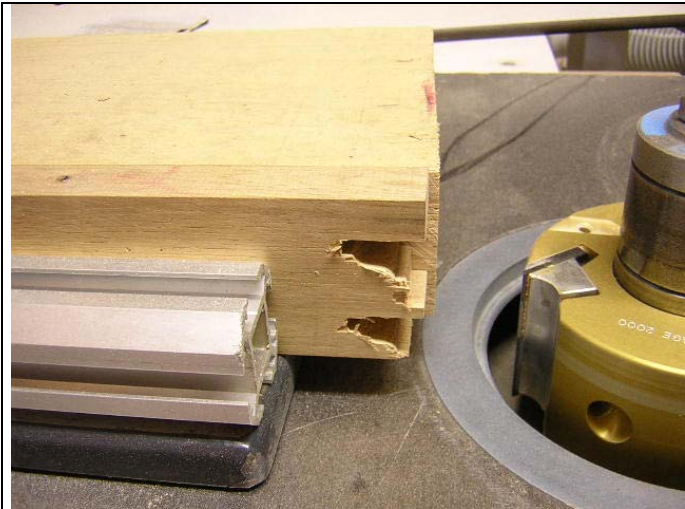
Un écrou soudé entre les deux vis supérieures dans lequel est vissée la tige du presseur **Fig.4**



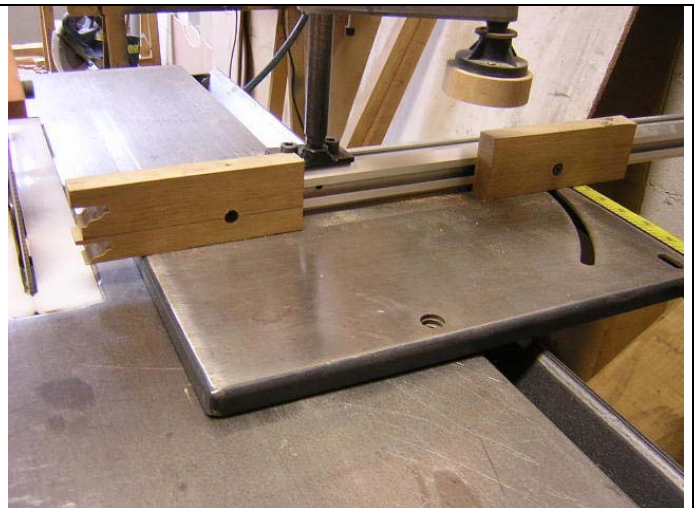
Modification du guide de tenonnage sur Maxi26 +

Par Gedeon

Le martyr **Fig.5** est fixé sur le rail guide sur le même principe que le reste **Fig.6**, avec la tête de vis noyée dans celui-ci pour ne pas créer de sur-épaisseur.



Une deuxième cale de même épaisseur que le martyr sera positionnée un peu plus loin pour assurer un alignement correct de la pièce à usiner **Fig.7**



Pour la butée réglable **Fig.8**, je suis désolé, mais j'ai trouvé la pièce toute faite. Je n'ai fait qu'ajouter la poignée indexée.

Un simple basculement du taquet permet de mettre en place la butée pour un usinage en série **Fig.9**

