

# Un presseur pour travail à la toupie

par JFT68

Travailler à la toupie me stresse toujours un peu. Lorsque j'ai de nombreuses pièces à rainurer, chanfreiner, feuillurer, ou pour dresser des chants, j'aime bien n'avoir à me concentrer que sur l'avancement régulier du bois et avoir mes mains très loin de l'outil.

Ma Lurem310SI dispose certes de presseurs, vertical et horizontal, mais le réglage de ce dernier ne m'a jamais satisfait. L'extrémité de ma pièce accrochait souvent la joue de sortie, au passage de l'outil.

Inspiré par des exemples de presseurs pour tables de défonceuse, j'ai réalisé celui que je vous présente ci-dessous. Très simple et économique comme vous pourrez le voir.  
Le principe est d'utiliser 2 patins indépendants, appuyant hors de la zone de travail de l'outil. Ces patins appuient au moyen de 4 ressorts, guidés sur des boulons Ø6.



ci-dessus, le presseur posé devant l'axe de toupie. Les 2 patins indépendants bien visibles.



## Matériel nécessaire

Une plaque de CP 5mm de 860x265  
Un liteau en sapin de 860x35x24  
2 patins en chêne 335x35x24  
4 boulons tête bombée à collet carré Ø6 x80  
8 rondelles 6x18  
4 inserts  
6 vis VBA  
2 ressorts Ø10 x 70 (coupés en 2)  
2 vis moletées M6x15

La fixation se fait sur le chariot de la combinée, au moyen de la barre éclisse et de 2 vis moletées.

Vous aurez au préalable aménagé 2 rainures à la défonceuse fraise Ø8. L'entraxe était dans mon cas de 160mm.



# Un presseur pour travail à la toupie

par JFT68



Les 2 patins sont fixés au liteau en sapin, lui-même fixé – par dessous - à la plaque de CP. Et ce, au moyen de 6 vis VBA 4x30.



Ci-contre, le patin G démonté et retourné.

On voit l'insert Ø10 glissé dans un trou borgne. Le boulon vient lui, se visser à 90°.

Afin de laisser un léger jeu angulaire au montage, j'ai percé le passage du boulon, au Ø7.

Chaque extrémité de patin est coupée en biseau à 25 ou 30°. Bien les poncer pour que la glisse soit douce.

L'ensemble est fixé de telle sorte que le plan d'appui des patins soit en avant de 8mm par rapport au CP.

Le réglage de la pression en est donc simplifié. Le positionnement du presseur de fait en prenant référence sur le bord du CP par rapport à la pièce, comme montré ci-contre.



Ci-dessous un photo reportage montrant le mouvement des presseurs, au fur et mesure que la pièce avance devant l'outil.

# Un presseur pour travail à la toupie

par JFT68



Alors voici comment j'utilise mon presseur.

Le presseur vertical de mon guide est utilisé normalement, tandis que l'horizontal n'est utilisé que comme protecteur mécanique.



Le presseur à lame métallique est descendu juste pour laisser passer le bois à travailler.  
Ici un carrelet de hêtre 70x70.

Ce presseur ne dispense nullement d'utiliser un poussoir. C'est plus sûr !



Si vous avez comme moi quelques appréhensions, alors n'hésitez plus et fabriquez-vous ce presseur. Rien d'extraordinaire, si ce n'est que je me sens plus à l'aise à travailler avec ma toupie configurée ainsi. Moyennant un support adapté, ce système est utilisable en presseur vertical pour une table de défonceuse, par exemple.

Bien cordialement,  
[jft68@lescopeaux.fr.st](mailto:jft68@lescopeaux.fr.st)