

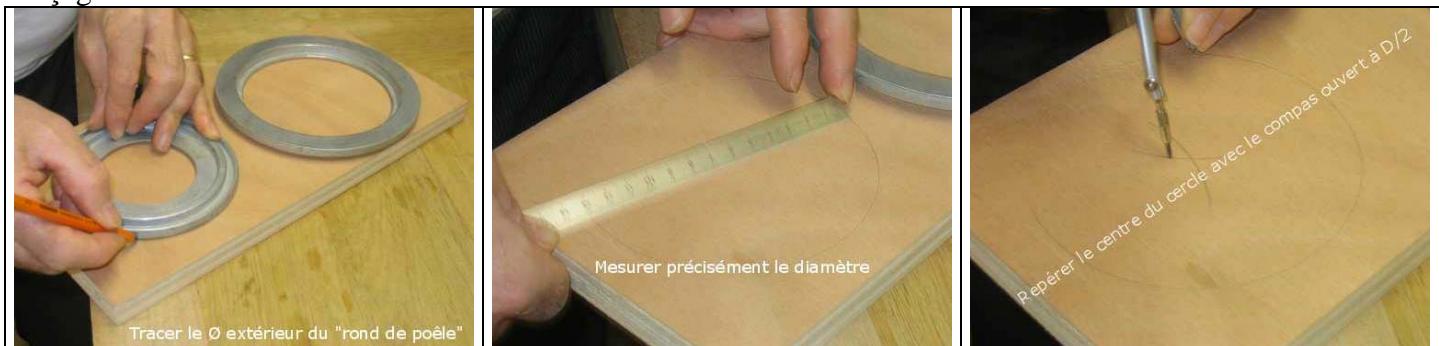
# Fabrication d'un "rond de poêle" pour puits de toupie

Par JFT68



Mon cylindre ponceur ( $\varnothing 83$ ) fabriqué, je me suis trouvé avec une ouverture du puits de toupie trop importante. Le rond de poêle immédiatement inférieur ( $\varnothing 75$ ) ne permettait pas le passage du cylindre. Pour des questions de sécurité, je me suis décidé à réaliser un disque en bois à la dimension qui m'était nécessaire. Le reportage ci-après vous montre comment je m'y suis pris.

En fait, j'ai utilisé une vieille chute de chêne, mais pour les besoins du reportage, j'ai reproduit à posteriori, le traçage sur un morceau de CP.



Après avoir débité le rond à la scie à ruban, j'ai utilisé ma défonceuse montée sous table avec une fraise  $\varnothing 6$ . Perçage du centre de la pièce avec un foret  $\varnothing 5$ . Ce sera le centre de rotation de notre pièce. Un autre perçage  $\varnothing 6$ , tangent au cercle  $\varnothing 86$  permettra de démarrer la défonceuse avec la fraise déjà engagée sur une profondeur de 2 ou 3 mm.



# Fabrication d'un "rond de poêle" pour puits de toupie

Par JFT68

L'axe, de rotation est constitué par une vis TF Ø5 qui traverse une pièce de CP de 8mm, qui est elle même bridée par 4 serre-joints sur la table de défonceuse. La dimension du Ø intérieur de la feuillure n'étant pas très sensible, le réglage axe de rotation/fraise a été ajusté au régllet. L'usinage se fait en faisant tourner la pièce dans le sens horaire inverse. Prenez des petites passes, 2 ou 3 mm, c'est plus sûr. Je présenterai à la fin, les protections utilisées, pour l'aspect sécurité. Lorsque la feuillure est à bonne profondeur, on peut passer à la découpe intérieure.



Le réglage de la distance à la fraise est facilité par la présence du trou tangent Ø6, percé initialement. Il suffit donc de monter la fraise de 2 à 3 mm à l'intérieur. Brider à nouveau les serre-joints et de procéder à une première passe légère. Continuez en plusieurs étapes, jusqu'à ce qu'il ne reste que 2 ou 3 mm de bois. Retourner la pièce et clouer une petite plaque de CP. Cela permet de rendre solidaires les 2 pièces pour terminer le fraisage de séparation.

Faire la dernière passe dans cette position, en démarrant toujours avec la fraise engagée dans le perçage Ø6. **Tournez votre pièce dans le sens horaire inverse.** Les 2 pièces sont séparées mais maintenues par la plaquette de CP. Enlever les pointes et vérifier que votre nouveau « rond de poêle » s'adapte parfaitement.



## ATTENTION SECURITE !

Il est recommandé de mettre en place une protection « style raquette », au dessus de la pièce et de la fraise pendant le travail. Voir les recommandations de Bruno Meyer ou de Elisabeth Beaupère dans IDéfonceuse N°4, pages 58 et 32.

Voici comment j'ai moi-même procédé.

