

UNE TABLE DE DEFONCEUSE

avec Guide à réglage micrométrique

(Marque : Santool ☺)

Par Santé

Cette table est la synthèse de tout ce qui est paru sur le site Cyberbricoleur avec quelques ajouts personnels.

Comme celle de JFT, elle peut se relever (mais aussi s'abaisser pour raison de place (très) limitée dans l'atelier. Je l'ai attachée à un pied de machine à coudre qui supporte la scie radiale, le travail sur l'une n'est pas du tout géné par l'autre.

En position repliée :



Photo 1

En position de travail



Photo 2

La grosse défonceuse 1800W +/- 5 kg , pratiquement inutilisable en portative (trop lourde) avait 2 défauts principaux :

- la butée revolver avait beaucoup de jeu (rectifié à la ponceuse à bande) et
- la semelle en plastique gaufré était plus qu'approximative;

je l'ai donc remplacée par une nouvelle coupée dans un morceau de bakélite stratifié. J'en ai profité pour faire 3 pièces différentes pour le passage de l'outil : une avec un trou de 15mm pour petite fraise, une avec un trou de 35 pour fraise moyenne et une de 50 pour grosse fraise. Les trous pour fixer les pièces pour passage de fraises étaient lisses ce qui compliquait le changement de plaque, je les ai taraudés et le problème a été résolu.

Les avantages de cette défonceuse sont sa puissance, pinces de 12 et 8mm et surtout son prix d'achat (79 euros).

J'ai opté pour la non-fixation de la défonceuse, elle tient simplement par son poids dans le trou prévu à cet effet avec un soutien de 7mm à l'avant et à l'arrière ce qui permet de la poser et la déposer en 5 secondes sans aucun outil ou autre manipulation.

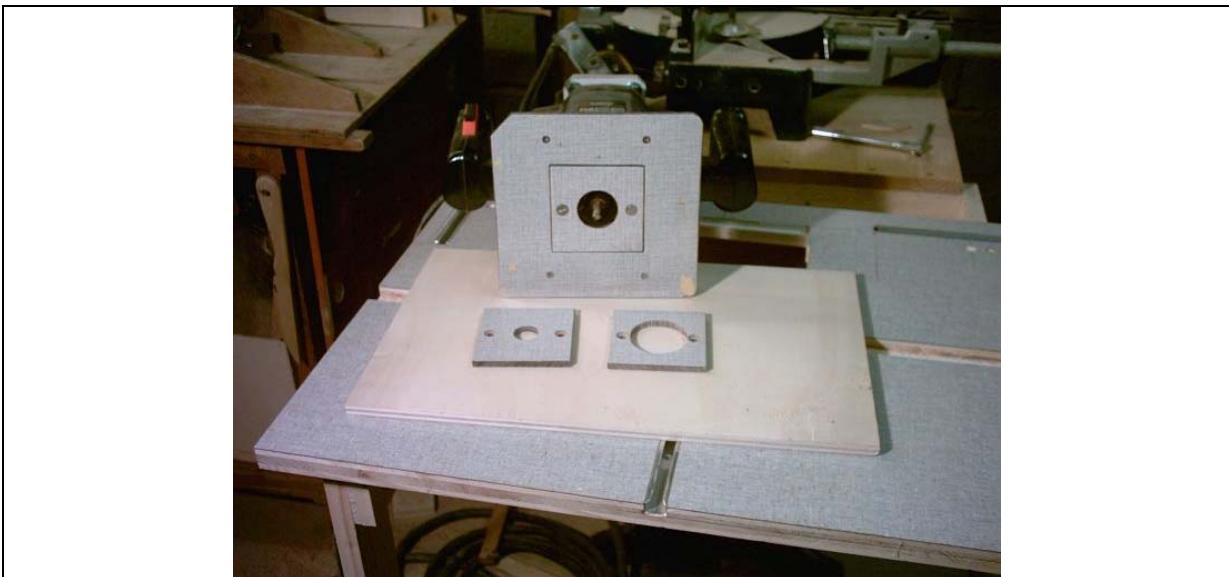


Photo 3

Le montage d'une défonceuse sous table exige un système de montée micrométrique de l'outil, j'ai donc fabriqué le système ci-dessous qui me permet de monter et descendre la fraise très facilement.

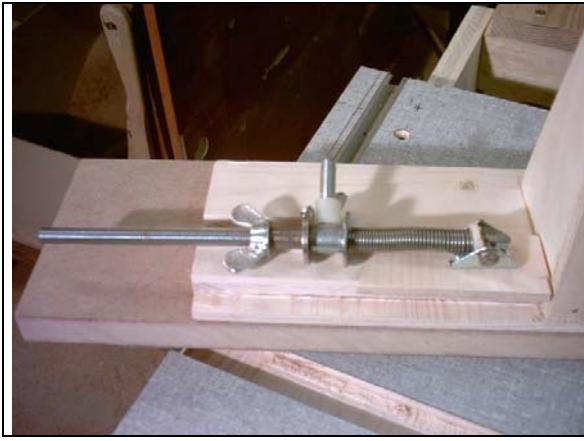


Photo 4

La table 610 X 480 en contreplaqué trois plis de 22mm ainsi que les joues mobiles ont été recouvertes de stratifié pour permettre le glissement facile de la pièce à travailler.

Le guide parallèle peut être avancé ou reculé de façon micrométrique grâce à une tige filetée attachée d'un côté au guide par une attache avec axe, et de l'autre côté à la table par un gond percé dont la partie filetée s'insère dans un tube métallique traversant le coin arrière droit de la table. Le recul du guide s'effectue par le serrage du boulon à oreilles qui comprime un ressort, l'avancement du guide par le desserrage du même boulon et c'est le ressort qui repousse le guide.

Le guide est alors fixé par un autre boulon coulissant à la fois dans un rail fixé à la table et dans un trou oblong du guide. L'avancement ou le recul rapide du guide s'effectue par le boulon à oreilles à gauche du guide, boulon qui coulisse dans un autre rail fixé à la table. A l'endroit de l'évidemment pour le passage de la fraise, il est prévu de reboucher l'espace derrière la fraise avec une sortie pour l'aspiration (quand j'aurai un aspirateur à copeaux).



Photos 5



Photo 6

Le presseur vertical à été réalisé dans un morceau de chêne de 70 x 120 x 20 percé dans l'épaisseur de 2 trous de 10mm , puis une bande de +/- 20mm à été sciée. Dans les trous de cette bande ont été insérés 2 bouts de tube alu de 10mm extérieur. Dans ces tubes ont été insérés en force à l'étau, 2 bouts de rond de 8mm et de 90 de long , cette pièce recevra les 2 roulettes qui assureront la pression sur la pièce à travailler : une, assurant la pression avant la fraise et l'autre en sortie. Les 2 tiges de 8 vont coulisser dans les trous de 10 de l'autre pièce en chêne, 2 ressorts assureront la pression sur la pièce à travailler, Cette partie du presseur est collée sur un contre-plaqué percé de 2 trous oblongs pour le réglage en hauteur de l'ensemble qui sera fixé sur les joues mobiles .

Le presseur horizontal est construit sur le même principe mais est maintenu en son centre par un plat, ce qui permet d'adapter le presseur à l'inclinaison du guide.



Photos 7

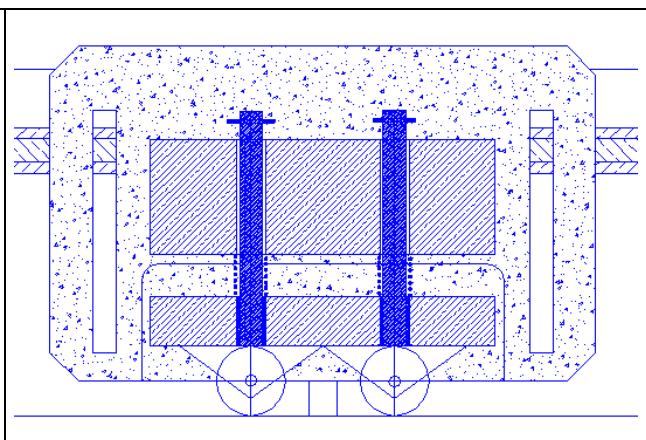


Schéma 8

Un insert a été posé (merci pour le truc) à chaque bout des joues en vue d'y placer des allonges destinées à recevoir des butées utiles pour la fabrication de moulures arrêtées.

Il ne reste plus qu'à lui adjoindre un interrupteur « coup de poing » pour que ce soit complet - à mon avis - mais je suis certain que vous pourrez y apporter des améliorations.

Sante@LesCopeaux.fr.st