

Une table MFT

Par Lune

Nomenclature des pièces

Les dimensions sont données à titre indicatif, chacun peut librement les adapter suivant ses besoins.

- 1 Plaque de CP épaisseur 22, choisi pour sa rigidité, et aussi par rapport au rail Mupro dimensions 1200 x 800 mm.
- Rail Mupro 27 / 18, deux barres de 2 mètres.
- 4 doubles écrous Mupro longueur de filetage 30 à 40 mm.
- Tôle acier ou alu découpée suivant la dimension intérieure du rail soit approximativement 23 mm de large sur 13 à 15 cm de long, à adapter suivant votre fabrication.
- 4 écrous papillon diamètre 8 mm.
- 2 pièces de bois dimension 800 x 45 mm, épaisseur 5 mm, CP ou autre.
- 2 morceaux de CP d'environ 180 mm de large (en fait la largeur d'un rail Festool), sur 300 mm de long, épaisseur entre 10 et 15 mm.

Accessoires : 2 serres joints de « *la marque verte* » MFT-SP

Idée de départ



Si j'en juge sur les discussions ayant lieu sur les forums, la fabrication d'une table style MFT revient souvent, l'original est cher mais on se dit : « qu'est-ce ça doit être pratique ! »

Le problème vient souvent du rail difficile à se procurer sans se ruiner.

Pour ma part, j'ai choisi le rail Mupro que l'on peut trouver chez les fournisseurs pour professionnels de plomberie / chauffage.

A l'origine c'est un système qui permet de supporter des canalisations en tout genre (mais on peut le détourner et en faire du rayonnage ou un piétement d'établi, ce que j'ai fait).

J'ai conçu cette table pour une utilisation avec ma défonceuse. Si on souhaite l'utiliser avec une scie, on pensera à placer un martyr sur la table pour éviter de scier le rail.

Mode opératoire

- 1) La plaque de CP doit être percée de trous diamètre 20 mm, j'ai utilisé ma défonceuse pour cela, après avoir tracé les points de perçage, en les espacant de 50 mm ce qui est un choix purement personnel.
- 2) Découpage du rail à la dimension de la table : soit à débiter 2 morceaux de 1200 mm, et 2 morceaux de 800 mm.
- 3) Fixer sous la table entre deux rangées de trous les lattes de 45 mm x 800 mm. En effet si l'on veut poser l'ensemble plaque trouée + rail sur des tréteaux on s'aperçoit que le rail est plus épais que la plaque.
Pour éviter de générer des contraintes sur la fixation du rail dans le cas où la plaque doit supporter un poids conséquent, j'ai fixé ces deux bandes de bois qui reposent directement sur les tréteaux sans que le rail ne les touche.
- 4) La fixation du rail ne pose aucun problème particulier, il faut juste veiller à le faire affleurer sur le bord supérieur de la plaque (il doit dépasser en dessous).

Une table MFT

Par Lune

Montage des éléments

Il ne reste plus qu'à monter les éléments qui vont supporter le rail devant s'adapter à l'épaisseur du bois à usiner.

- A) découper les deux bandes de tôle et les percer (diamètre 8,5 mm) afin que les doubles-écrous puissent y passer, les trous devant être équidistants d'environ 13 à 15 cm.
Réaliser le montage comme indiqué sur les photos.



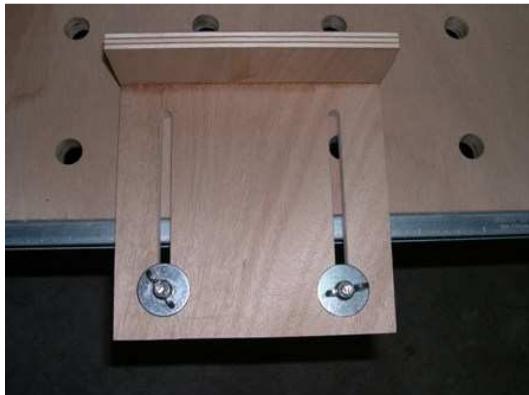
- B) Mettre à dimension les deux morceaux de CP de 180 mm x 350 mm, pour ma part j'ai coupé de manière à obtenir 2 bouts de 180 mm x 100 mm et 2 bouts de 180 mm x 250 mm.
- C) Pratiquer à la défonceuse deux rainures diamètre 8 mm dans les morceaux de CP de 180 mm x 250 mm, du même espacement que l'entraxe des trous réalisés dans les bandes de tôle précédemment, pour la longueur des rainures environ 180 mm.
- D) Ces morceaux ainsi retaillés doivent être assemblés en équerre, collés et vissés (pensez à fraiser les trous de manière à noyer la tête des vis, elle ne doit pas affleurer).



Une table MFT

Par Lune

- E) Il ne reste plus qu'à insérer l'ensemble double écrou relié par la bande de tôle dans le rail et visser à l'aide des papillons les assemblages usinés, en serrant l'assemblage va être plaqué contre le rail et ...le tour est joué !



Il ne reste plus qu'à poser le rail sur les assemblages en équerre

Le système est terminé.



Il n'y a plus qu'à commencer l'usinage ; en jouant sur les assemblages en équerre on peut s'adapter à l'épaisseur de la pièce à travailler, veillez à bien stabiliser l'ensemble au moyen des papillons, éventuellement sur les pièces à usiner étroites vérifier le niveau perpendiculairement au rail pour que le résultat soit correct.

Commentaire

Ce système peut certainement être amélioré, car je n'ai sûrement pas pensé à tout, mais il rend quand même des services, aux personnes ne possédant pas d'établi et qui doivent réaliser des usinages à la défonceuse, ce qui est mon cas.

Toutefois il ne saurait remplacer un véritable établi.