

# Indexeur pour tour à bois Delta/Fox 46 717

Par Sdol



## Matériel et matériaux

- 1 plaque de polycarbonate de 200x200 , épaisseur 10 mm
- 1 bloc de ptfe de 70 mm de diamètre, épaisseur 30 mm
- 1 targette à tige de 10 mm et plateau de 60 x 60
- 3 vis d'arrêt de 6 x 30
- 1 vis d'arrêt de 4 x 50
- 3 vis métaux tête fraisée de 4 x 30
- 4 vis métaux têtes btr de 4 x 20

## Outils spécifiques

- Jeu de tarauds de 6 mm
- Jeu de tarauds de 4 mm
- Mèche à nœud de 1" 1/4 foréts métaux de 4,5 et de 3

## Où trouver certains matériaux ?

Le polycarbonate : chez les fabricants d'enseignes lumineuses ou d'objets publicitaires

Le ptfe ou téflon : dans les ateliers de mécanique de précision qui travaillent tous ce matériau. Ils donnent ou revendent (et pour pas cher) ces chutes qui se travaillent facilement sur nos machines à bois et nos tours avec des outils HSS et sans dommage pour ces derniers

## Réalisation

- Dans un premier temps découper un disque parfait de 200 mm de diamètre dans la plaque de polycarbonate (scie sauteuse puis ponçage). Personnellement, je l'ai fait au tour à bois en perçant un trou au centre des diagonales et en le vissant sur le noyau de téflon ).
- Ensuite vous percez au centre un trou à la mèche à nœud de 1"  $\frac{1}{4}$  et avec la perceuse à colonne: c'est le diamètre exact extérieur du fourreau du nez de tour

# Indexeur pour tour à bois Delta/Fox 46 717

Par Sdol

- Dans le ptfe, vous réalisez la bague de 70 mm de diamètre et de 30 mm d'épaisseur que vous percez exactement au centre d'un trou de 1"1/4. Puis vous y percez trois trous de 4,5 mm sur la circonference à 120° d'écartement que vous taraudez à 6 mm. Vous superposez exactement le disque sur votre bague et vous percez sur le pourtour à 10 mm du bord trois trous que vous taraudez et fraisez pour les vis de fixation de 4x30
- Vous réalisez l'assemblage du disque et de la bague que vous emmanchez sur le nez de tour. Avec un crayon laboratoire ou une pointe à tracer que vous mettez à plat bien dans l'axe de la pointe fixe et pointe tournante pour marquer la circonference des trous d'indexation. Vous remontez l'ensemble et vous tracez au rapporteur (ou avec un autre outil à votre convenance) l'emplacement des trous d'indexation que vous allez réaliser à la perceuse à colonne avec une mèche de 5 mm (personnellement, je suis resté à 360° et ses divisions classiques)

## Pose du verrou



Il vous reste à préparer et à fixer le verrou :

- Vous percez en bout de la tige un trou de 3,5 mm que vous taraudez à 4
- Vous y vissez coller la vis d'arrêt de 4 x50
- Vous présentez l'ensemble sur la tête du tour bien dans l'axe.
- Vous poussez le verrou pour bien le positionner.
- Vous tracez et percez les quatre trous de 3,5 mm que vous taraudez à 4
- Vous n'avez plus qu'à fixer votre verrou

Et voilà il ne vous reste plus qu'à indexer

Bon tournage....