

Disque ou plateau de reprise (Français) Forum « Les fous du bois »

Il est vrai qu'un plateau de reprise est un accessoire incontournable pour le tourneur.

Je me suis trouvé confronté à ce problème de reprise, et je vous livre ma fabrication.

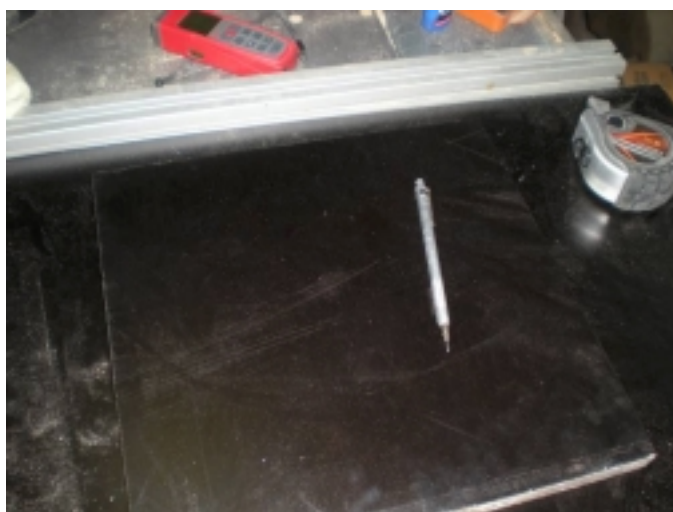
Volontairement, je ne vous donnerais pas de dimensions, car celles-ci seront à adapter à chaque tour et suivant également la marque et forme du mandrin.

Cependant deux mesures sont à prendre en considération. La hauteur du banc sous l'axe d'entraînement et le débattement global des mors du mandrin. La différence vous donne la taille du disque de reprise. (Exemple, hauteur du banc : 20 cm débattement des mors (fermés, ouverts) 5 cm, le disque devra faire au maximum 15 cm, mais pour des questions évidentes de sécurité et éviter des frottements, il sera de 14 cm au maximum.

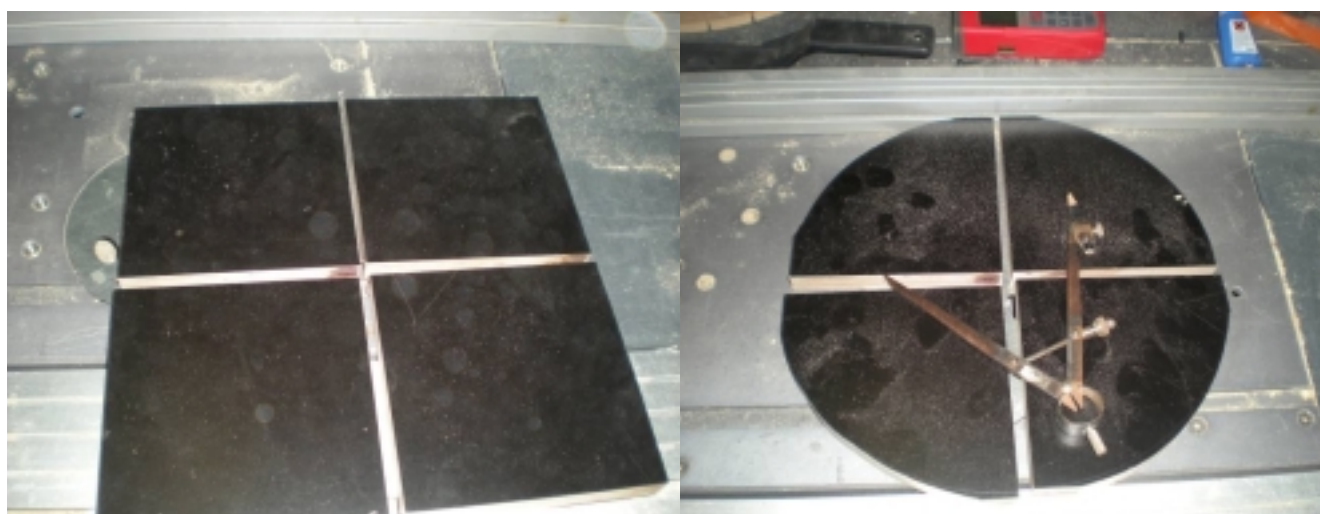
Dans mon cas, j'ai fais avec des restes de contreplaqué 12 plis mélaminés deux faces. Le but est d'avoir un plateau très rigide.

Le grand carré ci-dessous fait donc 15 cm de coté, que je recoupe en 4 morceaux de 7 cm de coté. Pensez à l'épaisseur du trait de scie.

Un point qui m'a semblé important, je repositionne chaque carré découpé suivant sa place dans le morceau d'origine (les fibres seront dans le même sens)



A partir du centre ainsi formé par les quatre carrés, je trace un cercle (14 cm dans l'exemple) que je redécoupe grossièrement.

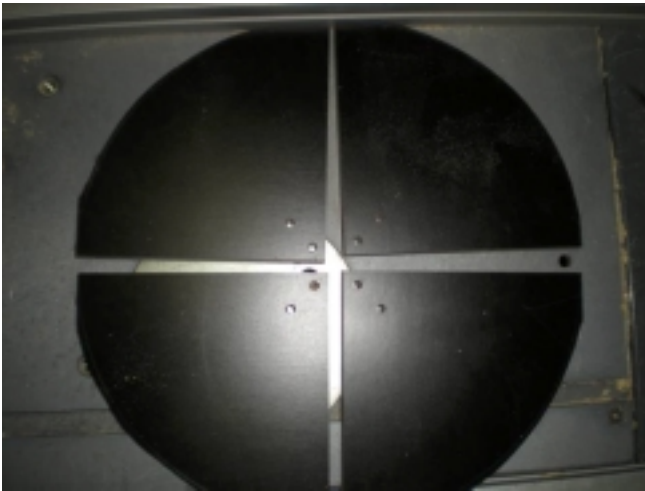


Un moment délicat.

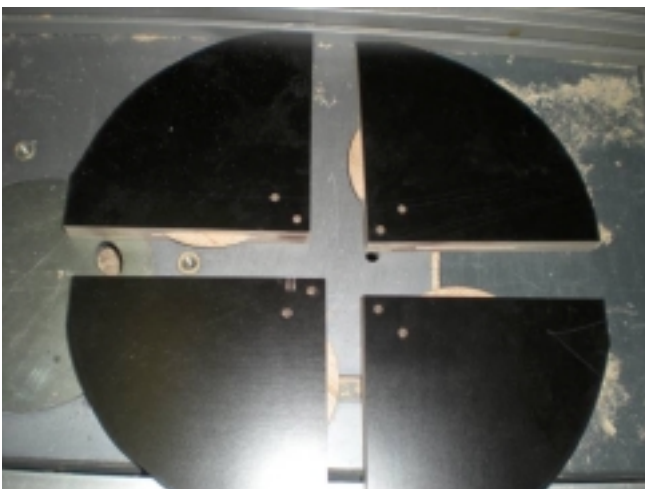
J'ai placé un des mors très précisément et maintenu par une forte pince, avant de percer au diamètre équivalent au passage des deux vis.



Et voilà le résultat



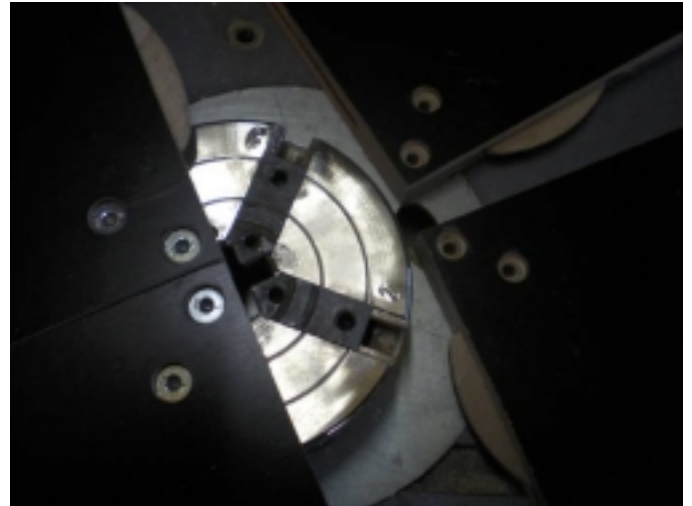
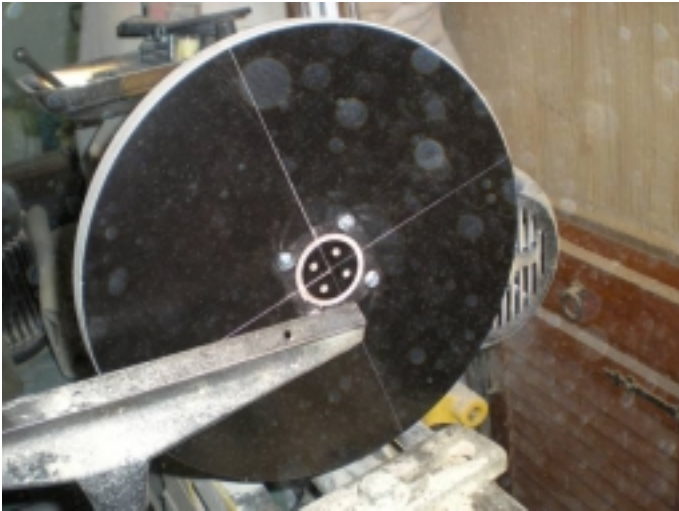
Mon mandrin présente un épaulement permettant le centrage des mors lors du montage. Je le reporte ici. Le mors n°4 a également un téton limitant le débattement, il faut en tenir compte. (Ici le mors n°1)



Afin de permettre un bon centrage, j'ai rajouté des lamellos (surtout utiles pour les serrages minimum)

Ici, nous voyons la face qui sera en contact avec le mandrin. Nous voyons la trace de l'épaulement de centrage.

J'ai monté l'ensemble sur le tour afin de creuser cet épaulement. Il est à noter que les lamellos alignent parfaitement les différents morceaux du disque. Ce sont des vis à tête plates et bombées qui servent à tenir le disque. Des rondelles situées sur l'autre face, rattrapent l'épaisseur de l'épaulement afin d'éviter un porte à faux.



L'ensemble est ensuite retourné, toujours en respectant la position de chacun, puis chaque tête est fraisée et des vis sont mises en places avec une tête identique à celles d'origines, mais adaptées à l'épaisseur des plateaux.

Une fois ce montage terminé, l'ensemble est remonté sur le tour afin de marquer les cercles de centrages. A noter que c'est effectué mandrin au minimum. C'est également maintenant que je donne la circonférence globale du disque. Différents rayons sont également tracés et des perçages décalés permettront des serrages différents. Sur le pourtour, des encoches permettront également de faire des prises de pièces aux formes non adaptées à un serrage





Dans les trous ainsi percés, je place des boulons poêliers avec un arrêt de porte en caoutchouc et un écrou papillon sur l'arrière.



La même chose avec un des disques permettant le maintien de forme non adaptées aux taquets souples. Ils sont réalisés dans du médium de 10 et un chanfrein a été réalisé sur la face en contact avec la pièce. La fixation de l'ensemble est faite avec un fil de fer fin qui serpente entre les différentes encoches.



François