

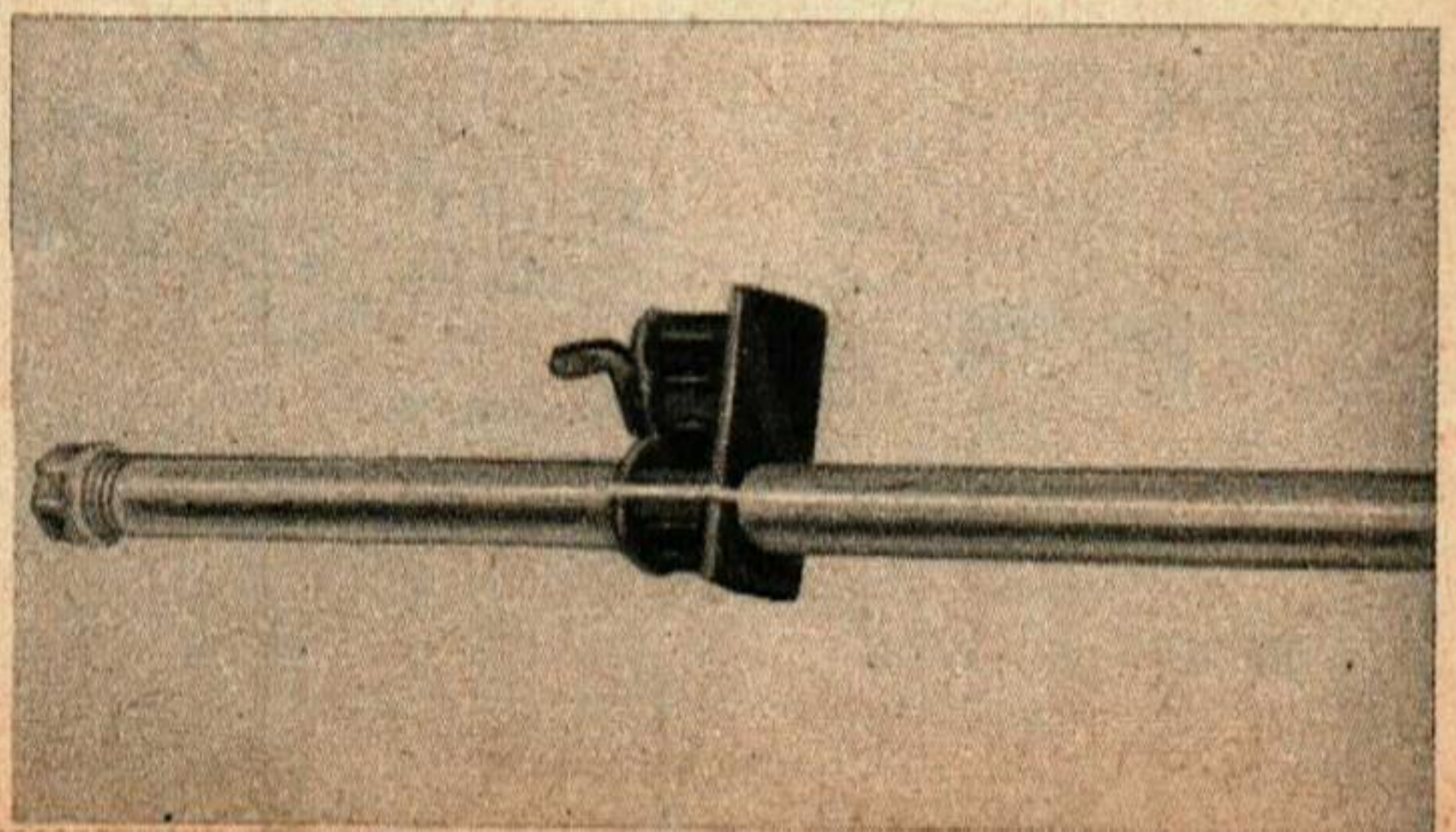
COMMENT DONNER UNE PLUS LARGE PRISE AUX MACHOIRES D'UNE PRESSE A BARRE TUBULAIRE

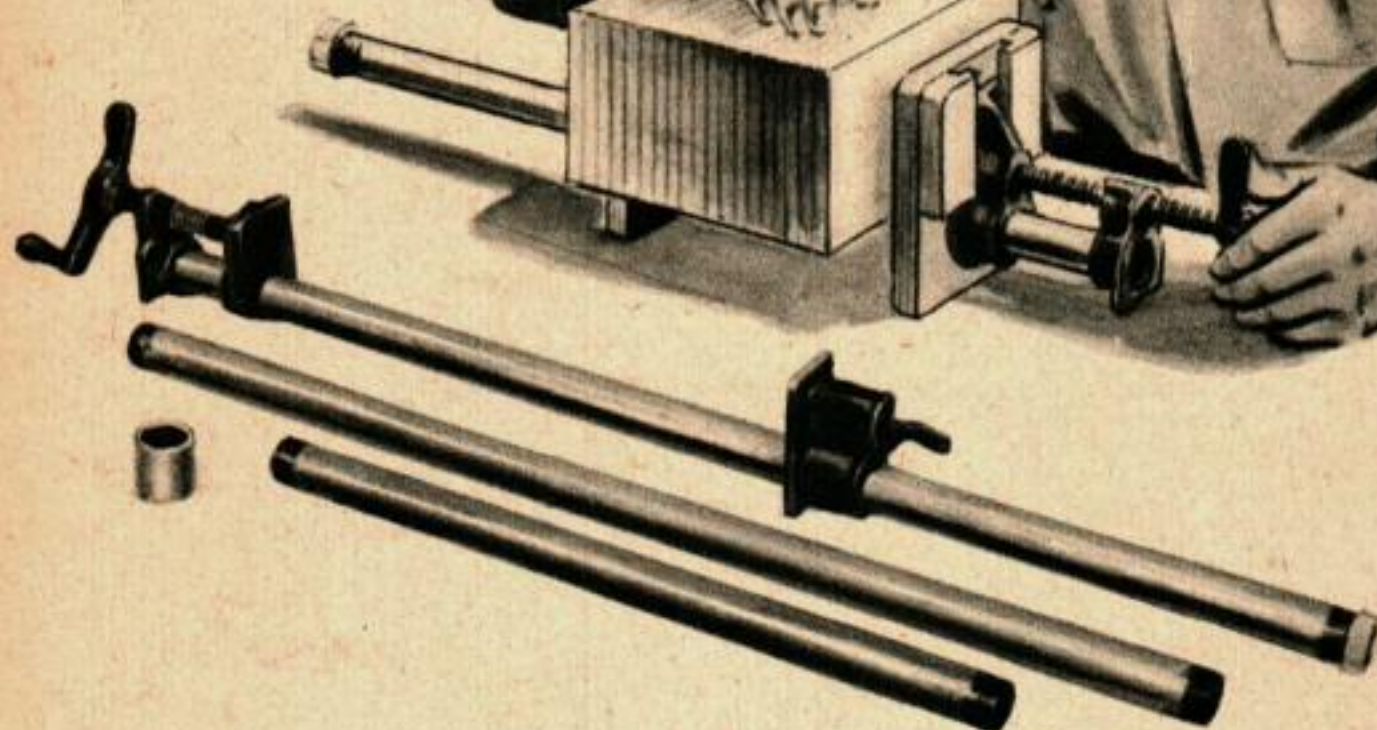
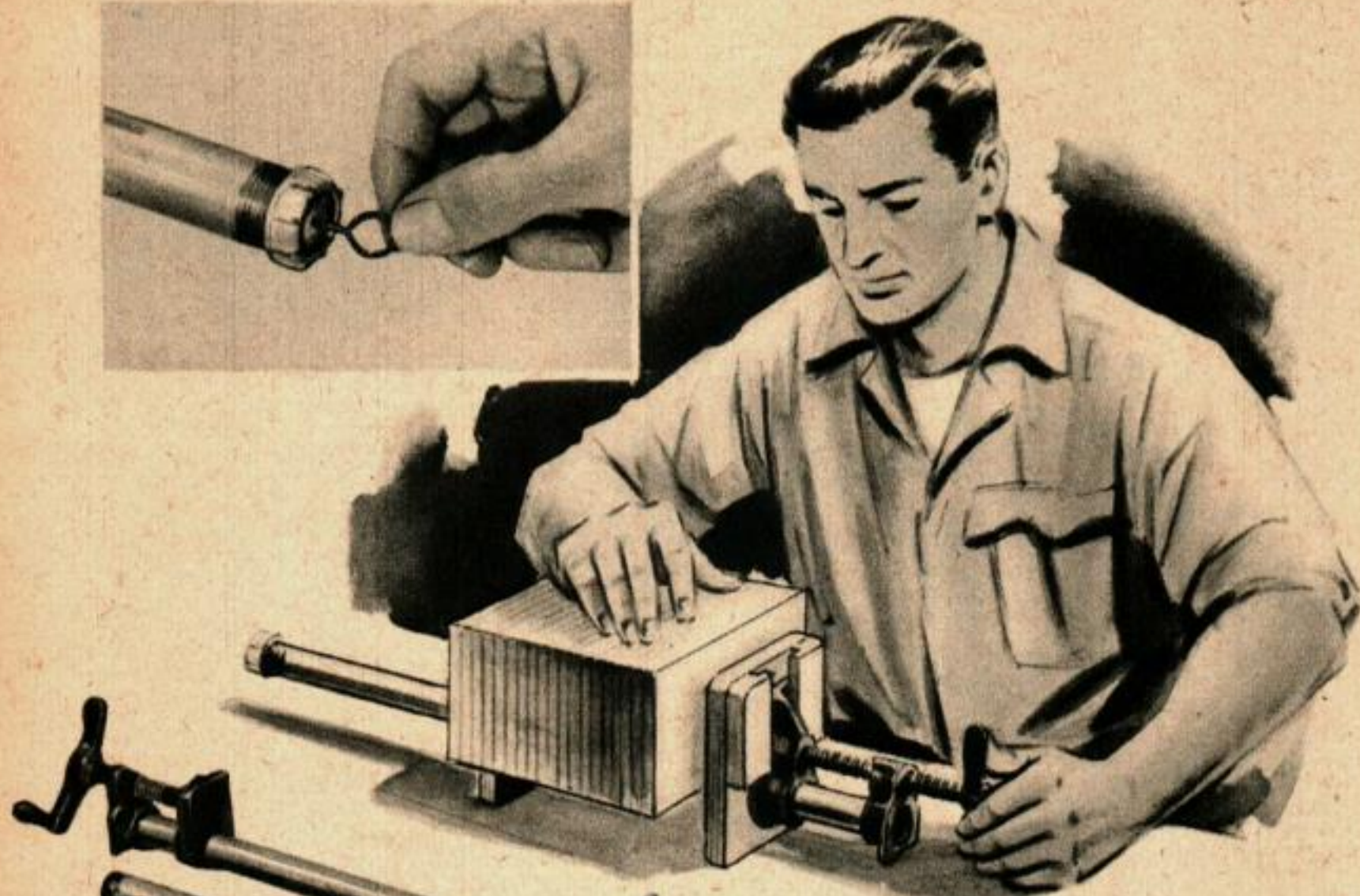
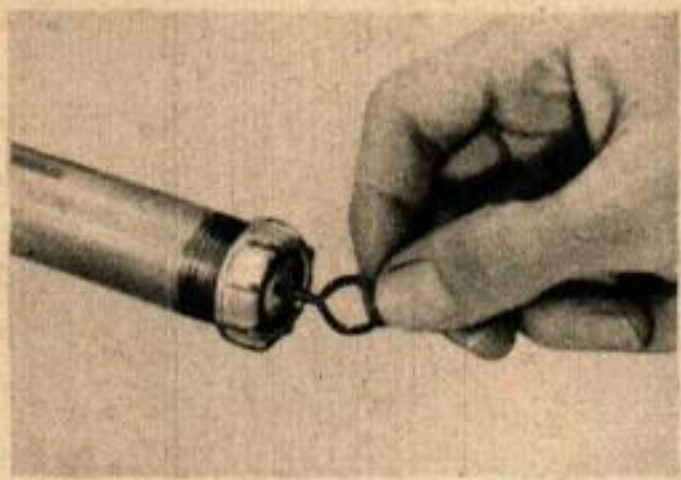
Le doublage des mâchoires des presses de menuisier avec de larges plaquettes de bois donne aux presses une plus grande capacité d'épaisseur de travail et aussi des faces de mâchoires tendres et lisses qui ne risqueront pas de rayer, marquer ou écraser le travail. De larges mordaches en bois peuvent être confectionnées pour n'importe quel type de presse à barre, aussi bien celui à barre de bois que celui à barre tubulaire, ainsi que pour les presses en acier montées avec des barres en I, en T, ou rectangulaires. La plaque de serrage détaillée sur la page ci-contre est conçue pour la presse à barre tubulaire, et peut être faite avec un trou rond à travers lequel passe la barre, ou avec une ouverture en U qui permet à la plaquette en bois auxiliaire d'être enlevée et remise en place sans avoir à dévisser le chapeau d'extrémité de la barre tubulaire et à enlever la mâchoire coulissante pour pouvoir enlever les mordaches.

Il vous arrive souvent, lorsque vous êtes tout prêt à serrer par ses champs un grand panneau composé de plusieurs planches à coller les unes contre les autres, de découvrir que la mâchoire mobile, ou coulissante, de la presse de menuisier ne se trouve pas en alignement avec la mâchoire fixe. C'est à ce moment que vous aimeriez avoir une paire de mains supplémentaires pour arriver à aligner les choses avant que la colle commence à prendre. Pour éviter ceci, limez un étroit méplat le long de la barre tubulaire et peignez une mince bande de couleur contrastante à la fois sur le méplat et sur les deux mâchoires, ainsi que le montre la photo ci-dessous.

Lorsque vous ajustez les accessoires de serrage sur vos barres de presse tubulaire, il est intéressant de prévoir trois longueurs de tube différentes comme l'indique la photo du centre de la page ci-contre. Vous disposerez ainsi de trois longueurs de barre pour chaque presse.

Reste encore à parler du problème du rangement des presses à barre tubulaire. Une simple méthode est illustrée sur la photo du haut de la page ci-contre. Découpez un disque de métal s'ajustant à l'intérieur du chapau, ou butée, d'extrémité, percez-le en centrage et formez un œilleton avec du gros fil métallique. Introduisez l'extrémité du fil métallique dans le trou et repliez-la. Revissez ensuite tout l'assemblage en place, et vous disposez d'un dispositif d'accrochage.





LARGEUR DE
LA MACHOIRE
DE LA PRESSE

ÉPAISSEUR
DE LA MACHOIRE
DE LA PRESSE

CONTREPLAQUÉ DE
12 x 90 x 115

CONTRE-
PLAQUÉ
DE 12

