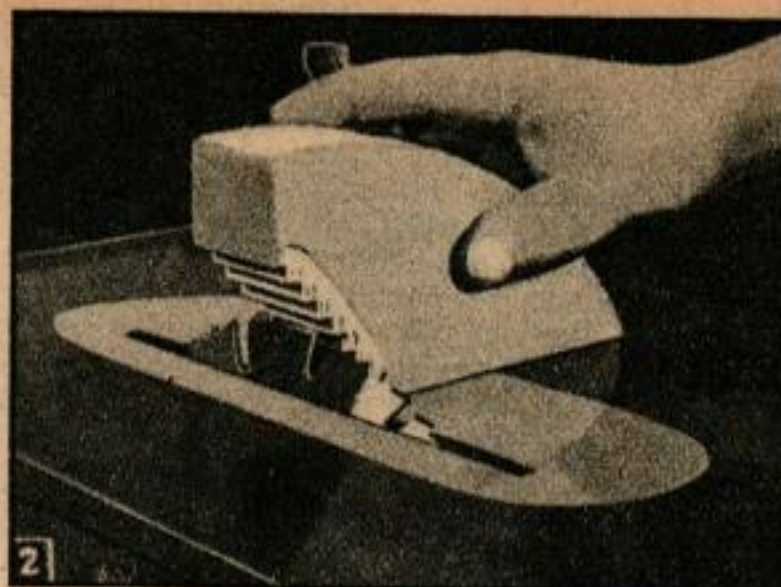




Outil bien fait,

1° Lorsque vous avez à faire de nombreuses coupes obliques sur des pièces identiques, laissez le guide dans sa position normale à 90 deg. et guidez la pièce avec des petits blocs taillés à l'angle voulu. Il y a autant de blocs que d'angles différents, ceci économise beaucoup de temps, surtout pour la série.

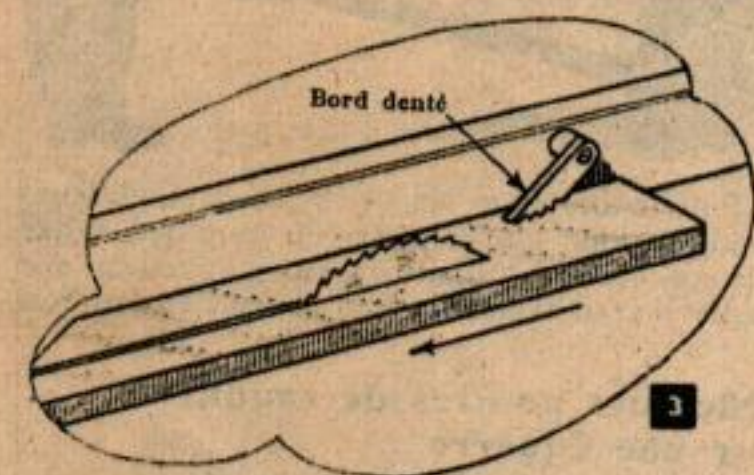
2° Pour vous assurer de la bonne profondeur de coupe, fabriquez un gabarit de profondeurs. C'est un bloc de bois dur sur lequel vous faites les entailles à la machine.

3° Si vous avez à faire un grand nombre de coupes en ong dans du bois mince, fixez sur la garde un petit linguet pour empêcher le recul de la pièce. Prenez un fer plat de 12 mm., épaisseur 3 mm. et limez un des bouts pour y faire des dents. Boulonnez-le sur la garde, en interposant une entretoise. Le linguet se soulève de lui-même lorsque le bois passe dessous.

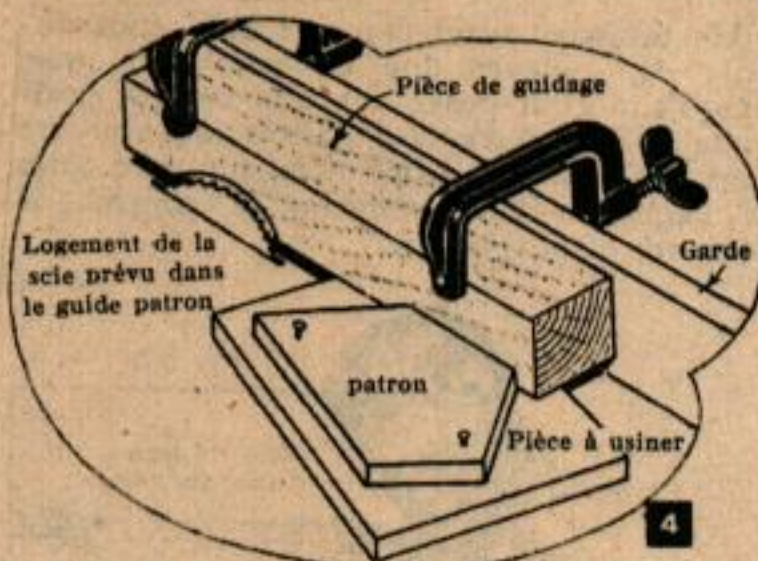
4° Le découpage des planches d'après un gabarit est facile si vous fixez sur la garde de la machine une pièce de bois servant de guide à une hauteur telle que la pièce à découper passe dessous. La surface extérieure de la scie doit être à fleur de ce guide, qui aura été toupillé en conséquence.

5° La fabrication des tenons est rendue aisée par l'emploi d'un montage qui se déplace dans la glissière de la table et supporte verticalement la pièce. L'arbre porte 2 scies espacées par une entretoise convenable. Par ce moyen, les 2 coups de scie sont donnés ensemble.

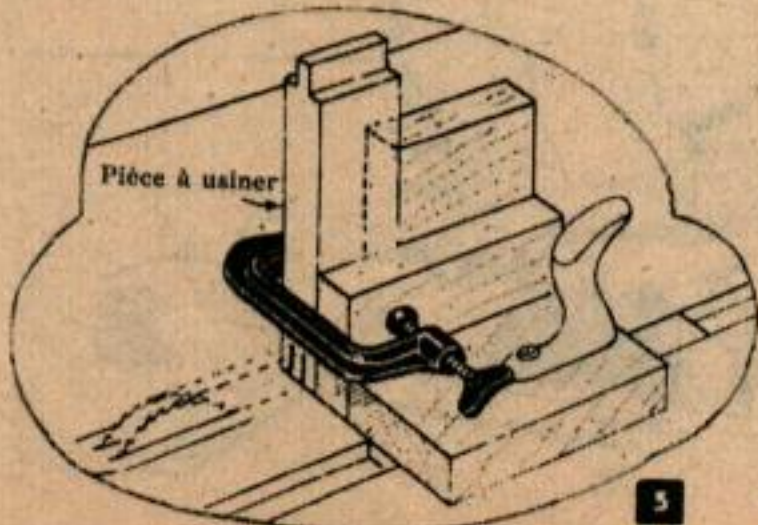
6° Une fixation improvisée montée sur le guide vous permet de faire à la toupie des travaux non courants. C'est un moyen sûr de maintenir un disque sur le bord duquel on fait des cannelures. Ce montage convient pour faire de boutons, des rosaces dont le bord est travaillé.



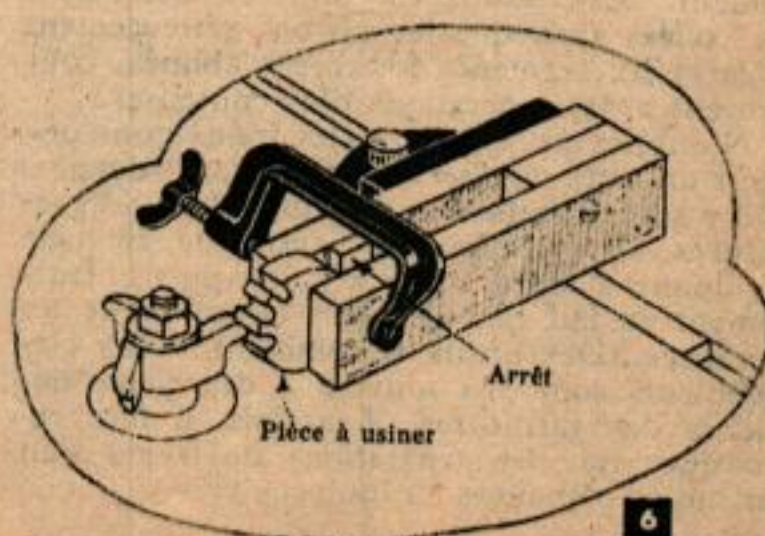
1



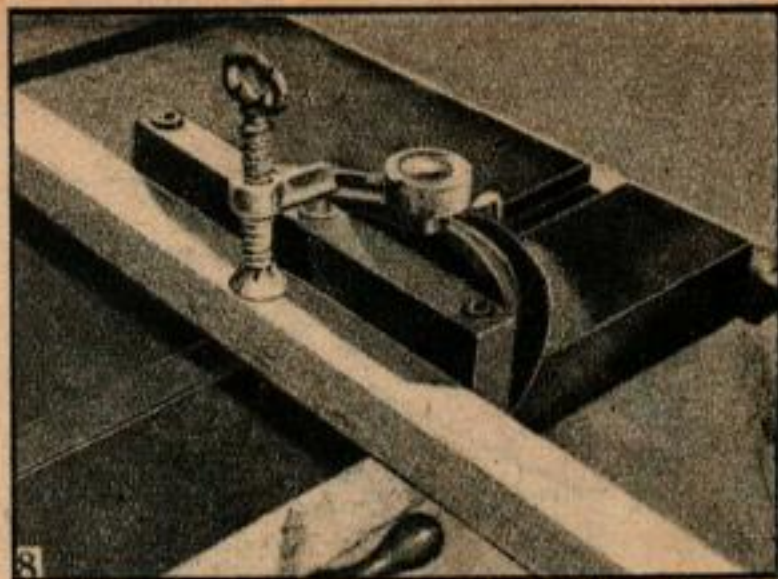
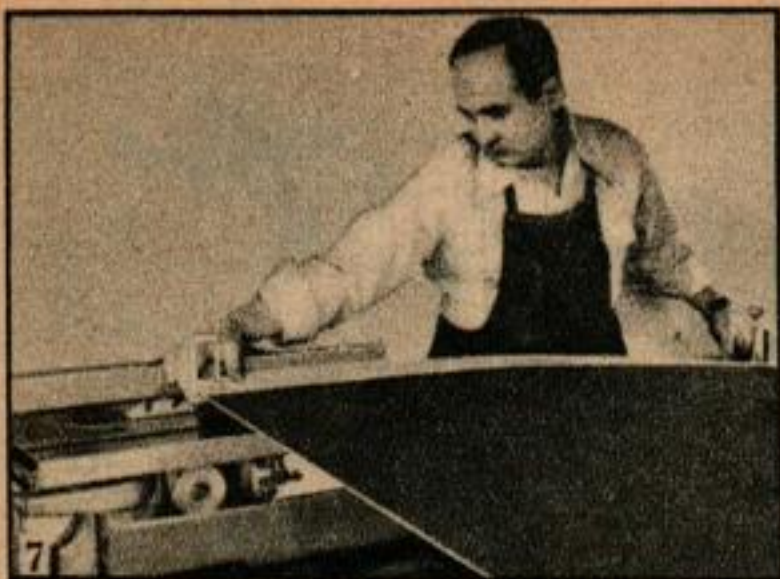
2



3



4



travail soigné

7° Pour couper d'équerre des pièces encombrantes en bois imprégné, fixez une grande règle sur les bords en lui faisant dépasser le bord. Sciez en appuyant la règle contre la garde, pour guider le travail. Répétez l'opération sur les 4 côtés.

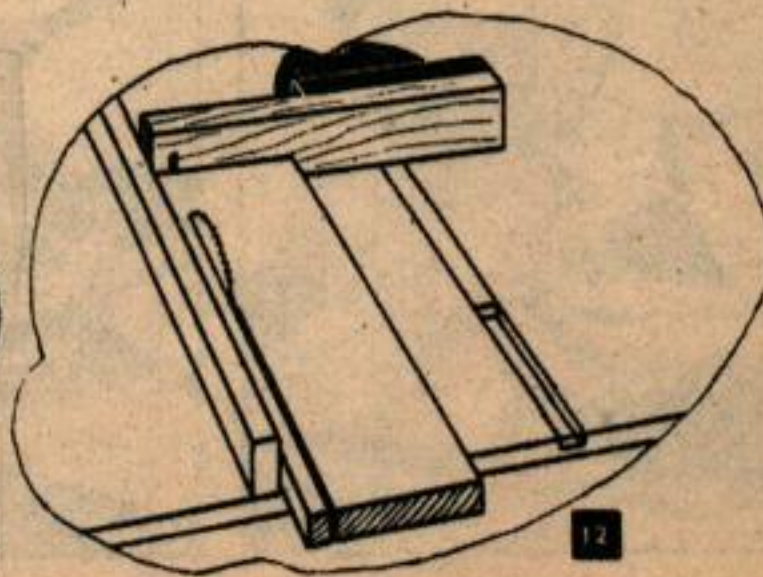
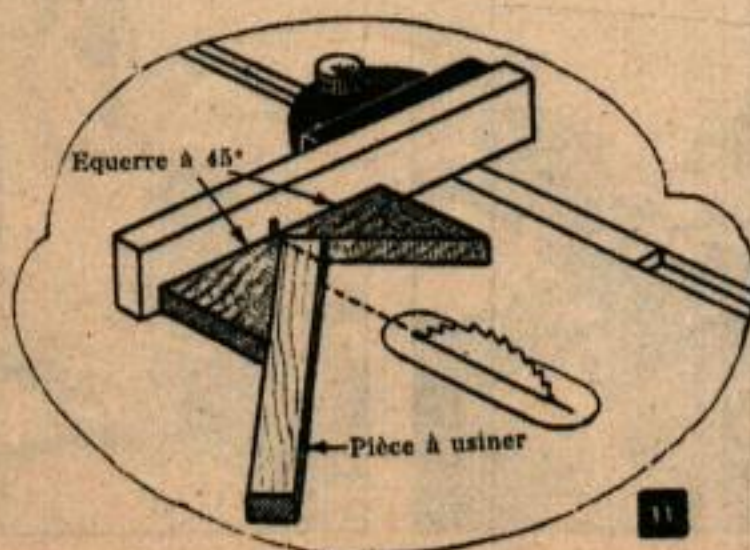
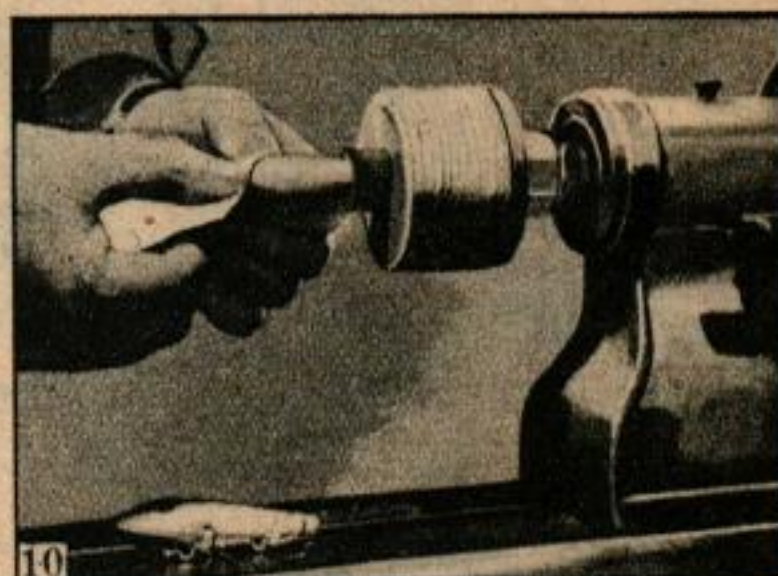
8° Un support de serrage utile peut être fait avec une vieille presse cassée. Utilisez la partie qui contient la vis de serrage et soudez à l'extrémité du bras cassé une tige filetée qui s'engage dans un trou percé et taraudé d'avance sur le guide.

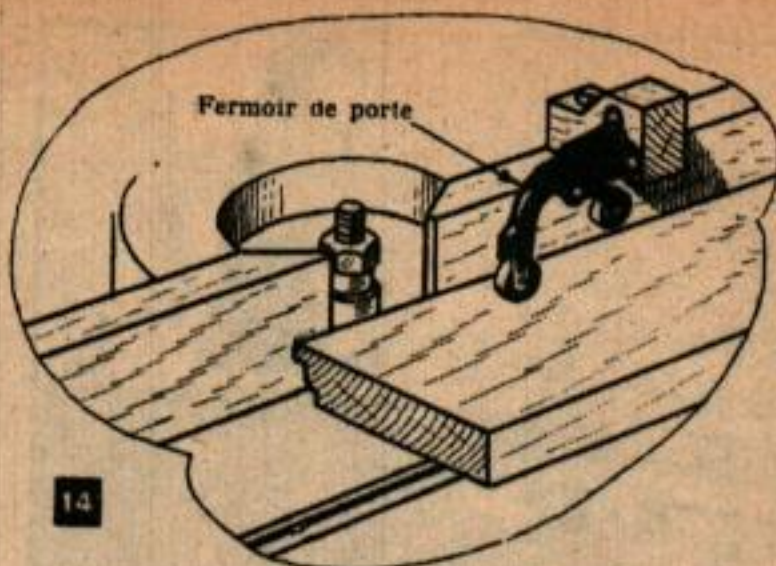
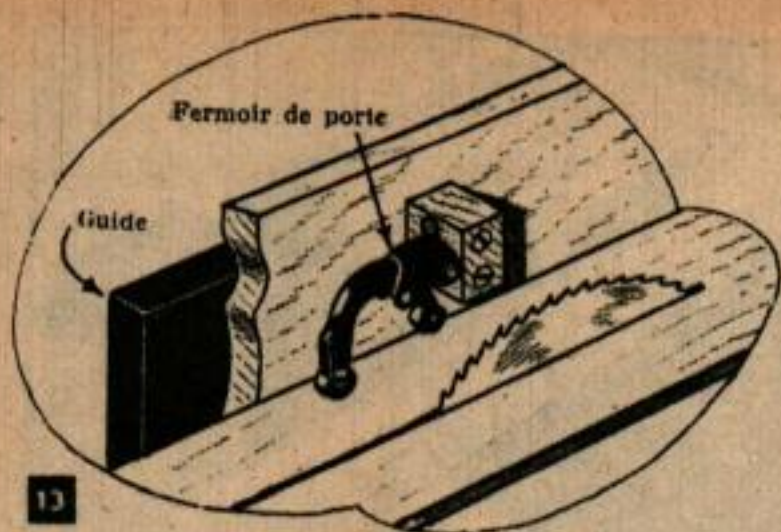
9° Un autre système de fixation, qui n'est qu'une simple came de bois manoeuvrée par une manche, est attachée sur le guide au moyen d'un boulon et d'un morceau de cornière. Ce blocage est commode lorsqu'on toupille le bois en bout.

10° Pour poncer des petites pièces identiques au tour, faites un montage en collant un morceau de tuyau d'arrosage dans un mandrin de bois tourné à la demande. Ce montage permet de mettre et d'enlever les pièces sans arrêter le tour.

11° Un guide de biseautage droit et gauche donne un gain de temps considérable lorsque vous devez couper les 2 extrémités d'une pièce sans avoir à changer le guide. Le dessin montre comment faire et utiliser ce guide. Toutes les pièces doivent être en bois dur.

12° Le débit en long de pièces étroites est un travail difficile et assez dangereux. Evidemment, on peut pousser la pièce avec un bout de bois assez long, mais un moyen bien préférable consiste à visser sur le guide, perpendiculairement une pièce de bois qui maintient la bande que l'on découpe.



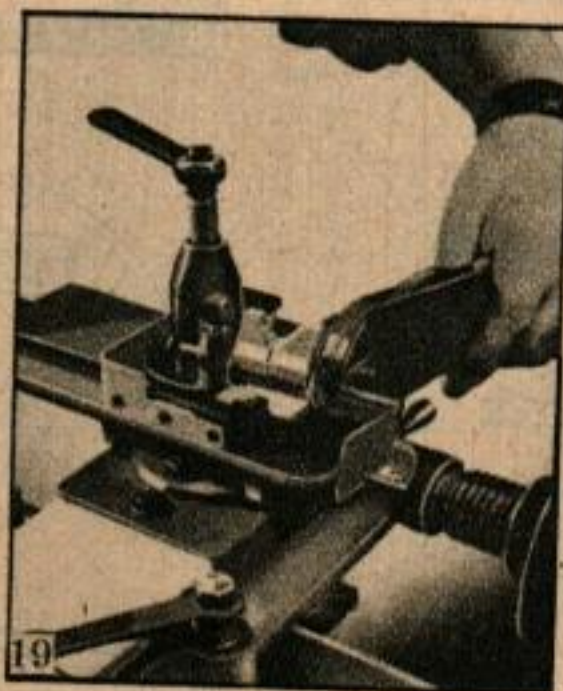


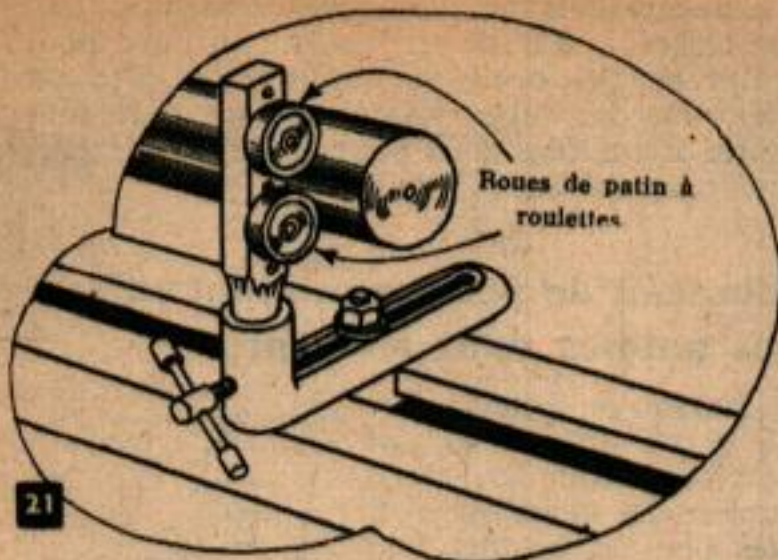
13° Un ferme-porte modèle américain constitue un bon serrage pour scier le bois mince à la scie circulaire. Il empêche la scie de soulever le bois et de le lancer en avant, de plus, il maintient fermement la pièce contre la garde.

14° Le même objet donne également un bon serrage, lorsqu'on fait des moulures à la toupie. De plus, il a l'avantage de maintenir le bois à l'endroit même où l'on place habituellement les doigts lorsque l'outil travaille par dessous.

15° Montez sur la toupie un disque de contreplaqué de 3 mm. d'épaisseur, une entretoise et un disque de papier de verre dont le diamètre est plus grand que celui du contreplaqué. Vous obtenez ainsi un bon montage pour arrondir les angles, le contreplaqué servant de guide. Mettez des lunettes pendant l'opération.

16° Une petite machine à meuler à main à grande vitesse fixée par une presse sur le guide d'une sauteuse donne une machine à rainurer convenant très bien pour des petits travaux de marquetterie. Le guide permet le réglage en profondeur du travail. Dans certaines opérations, il est plus facile de déplacer le travail que l'outil.





17° Pour rendre portable la machine précédente, fixez la machine à meuler sur une équerre faite d'un bout de cornière. L'outil peut être déplacé à volonté sur la surface de la pièce. Ce dispositif est spécialement intéressant pour défoncer des contours irréguliers pour la marquetterie.

18° Le problème de supporter des pièces longues à bout carré est résolu en emmanchant l'extrémité de la pièce dans un disque en contreplaqué épais qui tourne dans la lunette. Fabriquer des disques ayant des trous carrés de différentes dimensions.

19° Un outil de forme pour le tour peut être fait instantanément en enfilant sur un boulon différents outils de toupie (montage impossible à faire avec des fers de toupie). L'ensemble est monté sur le chariot du tour, et au moyen de l'avance transversale, l'outil est présenté devant la pièce. Utiliser une grande vitesse de rotation.

20° Pour tourner un objet encombrant, on le monte sur le tour à l'extérieur du banc mais pour tenir l'outil il n'est pas besoin de faire des montages compliqués pourvu que l'on dispose d'une machine à percer dont la colonne va jusqu'au sol. Il suffit de fixer le porte-outil sur la table ou sur la console de la perceuse et l'on dispose ainsi d'un porte-outil réglable dans tous les sens.

21° Lorsqu'on tourne des pièces longues, il est nécessaire, de les faire porter sur un support roulant. Un tel support peut être réalisé avec une paire de roues de patins à roulettes rebutées. On les fixe sur un morceau de bois dur que l'on monte comme l'indique la figure.

22° Pour obtenir un beau fini surtout sur les bois tendres, utilisez un rabot à semelle rectiligne, ainsi que l'indique le croquis. Tenir le rabot non pas perpendiculaire à l'axe de la pièce, mais un peu de travers pour obtenir une bonne coupe. Le fini est incomparable.

23° Pour dégrossir un cylindre au tour, monter ces 2 gouges sur un bloc de bois dur en faisant sortir les lames de la même quantité. Il n'y a plus qu'à déplacer cet outil sur le support que l'on a préalablement placé bien parallèle à l'axe du tour.

24° Lorsqu'on a à prendre plusieurs diamètres sur une pièce tournée, il est utile de préparer quelques entretoises en bois dur à raison d'une par diamètre. Elles servent d'arrêt pour chacune des mesures choisies. Naturellement, le diamètre doit être parfaitement vérifié avant l'emploi.

25° Pour tracer une hélice de n'importe quel pas, fixer une gomme circulaire de machine à écrire à l'extrémité d'un morceau d'acier tourné. Enduire d'encre le bord de la gomme. L'outil est tenu à la main contre la pièce qui est placée entre les 2 poupées au tour et on fait tourner la pièce à la main lentement. L'angle de la roue et de l'axe de la pièce détermine le pas de l'hélice.

