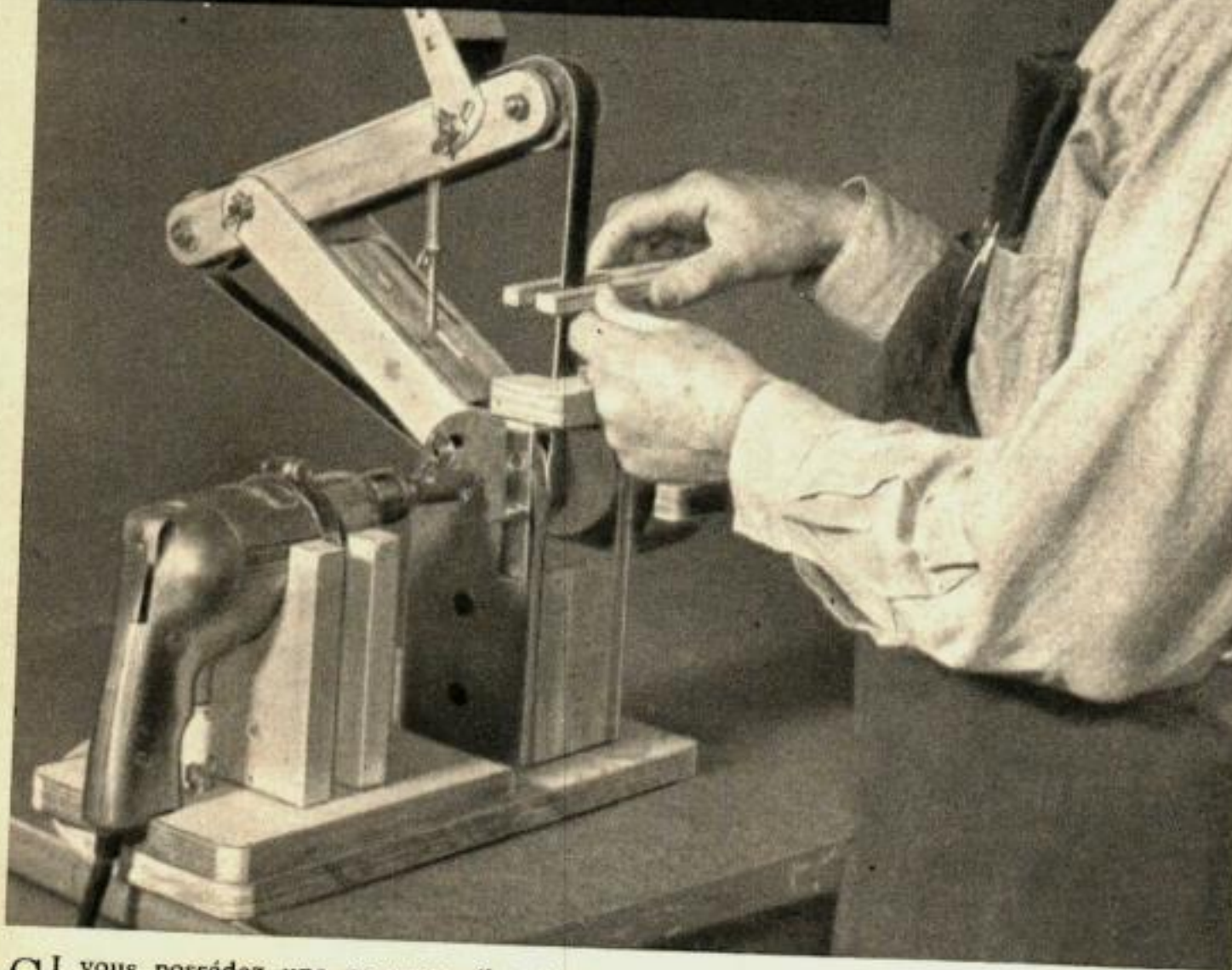


Ponceuse mixte à courroie et à disques

Par H. CLARK

Voilà une machine que vous pouvez facilement monter vous-même à peu de frais. Elle peut servir à mettre en forme, ébarber, aiguiser, poncer, etc.



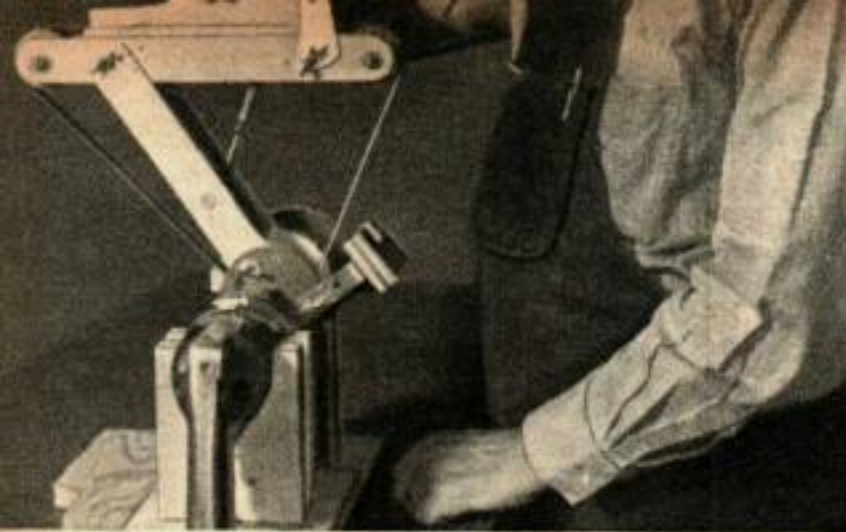
SI vous possédez une perceuse électrique portable, vous pouvez vous en servir non seulement pour construire cette machine, mais aussi pour la faire marcher. Portée par un berceau, la perceuse sert à entraîner la courroie ponceuse. En changeant sa position, on s'en sert pour lui faire tourner une meule.

Construire d'abord le berceau de la perceuse pour pouvoir ensuite aligner facilement l'arbre d'entraînement de la courroie. Chaque fois que ce sera possible, mettre en forme et percer les différents éléments assemblés pour bien assurer la correspondance.

Par exemple, les trois poulies devraient être tournées en même temps dans un seul

morceau de bois, en ménageant un léger bourrelet pour ajuster ensuite l'alignement de la courroie. Une fois mises en forme, elles peuvent être débitées et percées. Les trous des poulies libres pourraient par la suite être légèrement agrandis pour recevoir les couronnes extérieures des roulements. Cet ajustage doit être légèrement forcé.

Dans le cas des roulements de l'arbre d'entraînement, ce sont les couronnes intérieures qui tournent. La tige filetée de 8 mm joue un peu dans les roulements et doit être centrée à l'aide de deux manchons de butée de 8 mm (un à chaque bout) du genre utilisé pour faire des raccords de tuyauterie en cuivre. Les couronnes intérieures des roule-

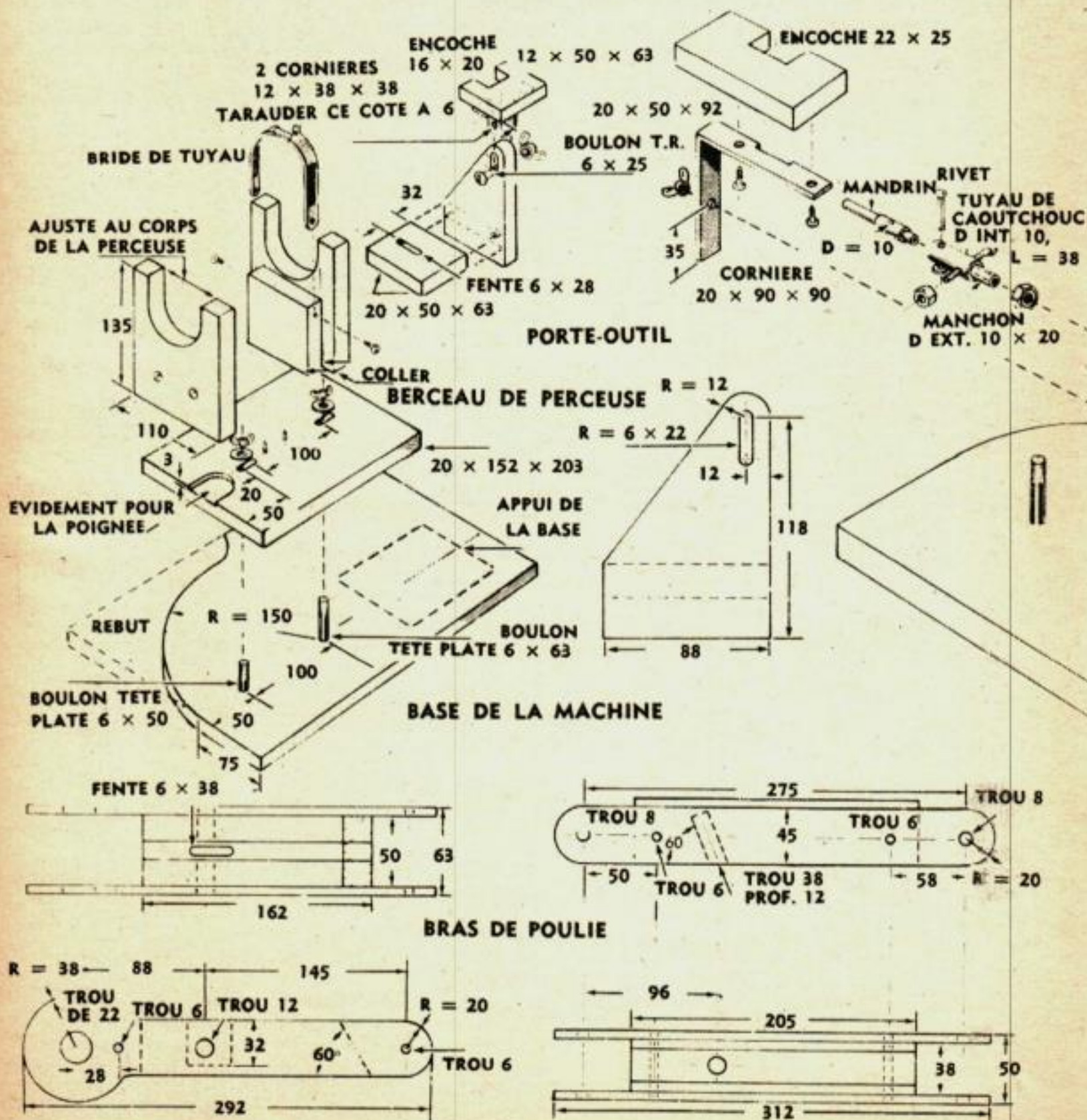


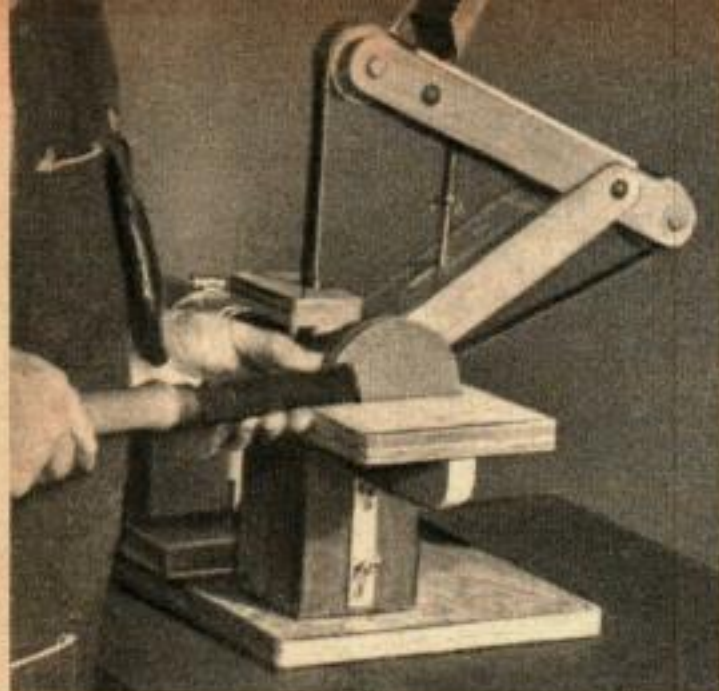
Quand on veut y adapter de petites meules, tourner le berceau de perceuse de 90 degrés et fixer le porte-outil.

ments sont fraisées d'avance, mais il vous faudra peut-être fraiser légèrement les écrous d'arrêt aussi.

Quand on monte les poulies libres sur leur axe, serrer les écrous tout juste assez pour empêcher les couronnes intérieures de tourner. Arrêter ensuite les écrous d'un coup de pointeau. Les roulements et les manchons de butée peuvent s'acheter en quincaillerie.

Les courroies à poncer sont fabriquées sur mesure avec de la bande à poncer à semelle de toile pour tour qu'on vend en rouleaux de 12 et 20 mm de largeur. En collant les bouts l'un sur l'autre, il faut les couper d'abord en biais puis racler la partie rugueuse sur 2 à 3 cm avant de lesagrafer ensemble.





Pour bien aiguiser les burins, etc., utiliser une meule recouverte de papier à oxyde d'aluminium fin.



Pour poncer sur tranche, remonter la platine vers une position horizontale et fixer la butée.

