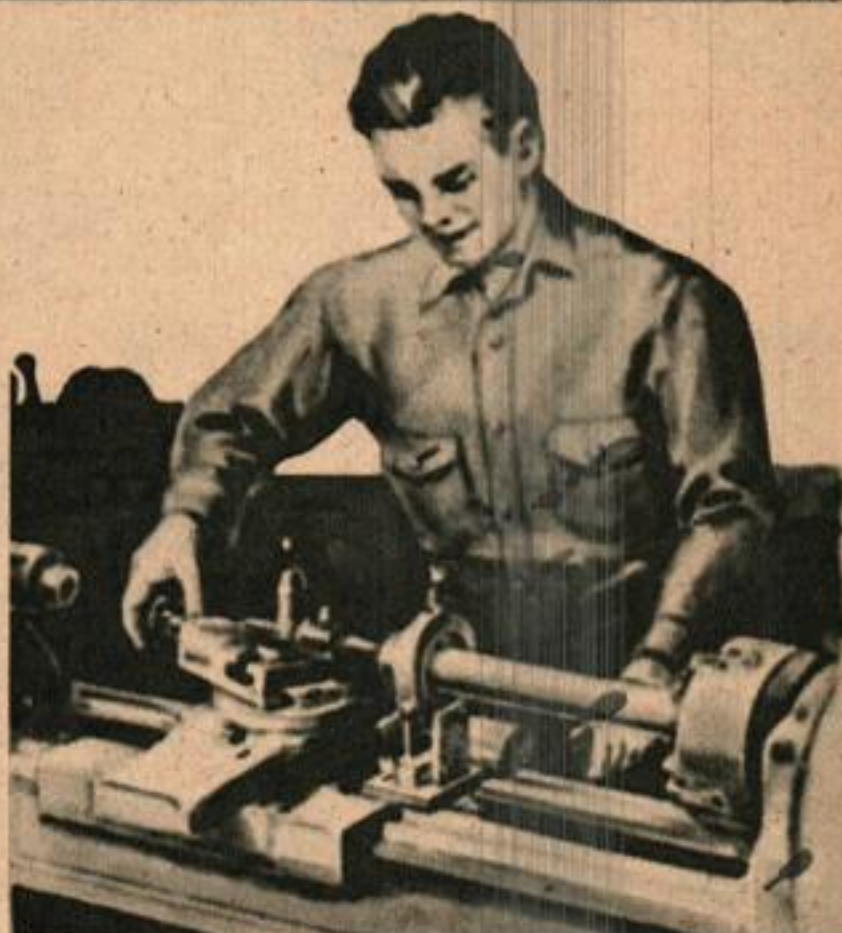
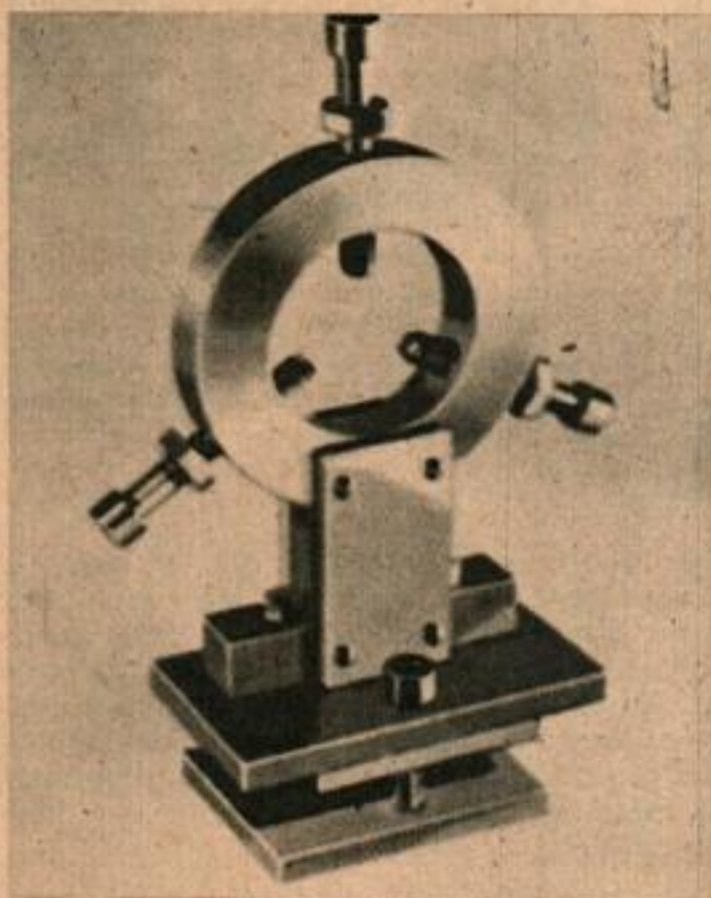
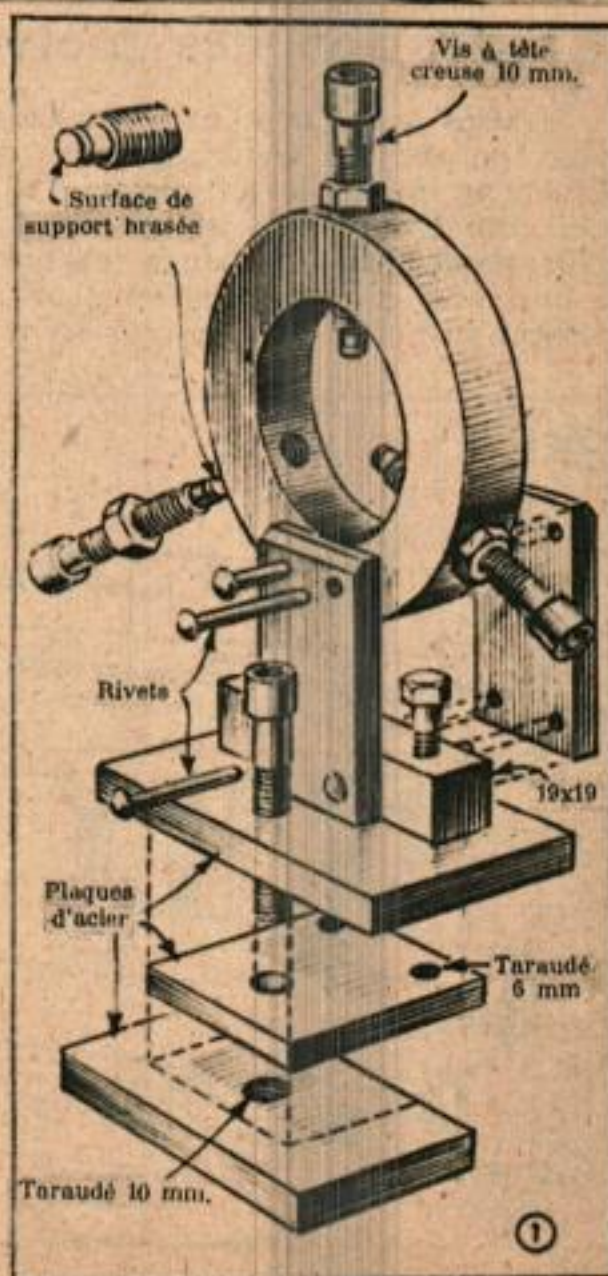


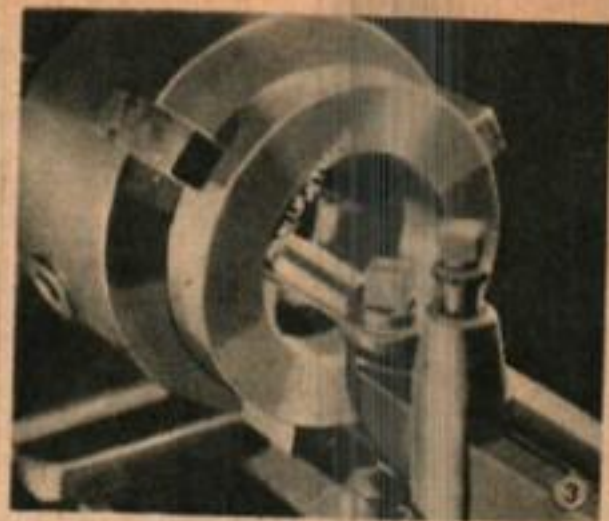


## Notes pour l'atelier pour fabriquer soi-même une lunette fixe

**P**OUR tourner des arbres de grande longueur et de petit diamètre et pour aléser ou fileter des axes, il est généralement nécessaire de soutenir la pièce dans une lunette fixe. Si votre tour n'est pas muni de cet accessoire, il est assez facile de le fabriquer avec des barres d'acier laminé à froid de dimensions courantes.

Les dimensions données par la figure 1 ne sont que des indications générales, car la lunette doit naturellement s'adapter au tour sur lequel on l'utilisera. Elles dépendent principalement du diamètre des pièces admissibles, du type des glissières et de la nature des pièces à travailler. La lunette que nous décrivons est destinée à un tour de 250 mm. avec des glissières plates. Le porte-pièce consiste en un anneau d'acier muni de vis de serrage à tête creuse, écartées de 120 degrés, avec des écrous de blocage. Sur l'extrémité des vis, on fixe par brasure une surface de contact faite avec une tige de soudure au bronze (figures 1 et 2). L'anneau est monté sur un mandrin, comme le montre la figure 3, et tourné, surfacé, alésé et repéré sur le mandrin même. Puis il est percé et taraudé pour les vis de serrage, ainsi que pour deux rivets de 6 millimètres. Ces deux derniers trous doivent être percés avec précision, de façon qu'une fois l'assemblage terminé, l'une des vis de serrage se trouve placée au sommet de la lunette. La figure 1 montre le détail du montage. La base est faite avec des morceaux d'acier plat coupés aux dimensions voulues. Les deux plaques verticales qui supportent la lunette sont rivetées sur un bloc d'acier carré fixé sur la partie supérieure de la base avec des





La pièce principale de cette lunette fixe est un anneau d'acier entièrement usiné, comme le montre la photo ci-dessus. Les dimensions de cet anneau dépendent de la capacité du tour et du diamètre des pièces à travailler.

vis à tête. La plus petite des deux pièces qui forment la base doit pouvoir coulisser librement entre les glissières du tour et doit être placée de telle façon que la lunette soit bien perpendiculaire à l'axe des pointes du tour quand le boulon de blocage est serré. Les extrémités des vis de serrage portant sur la pièce doivent être légèrement arrondies à la lime, puis polies au papier de verre.

Après avoir monté l'arbre ou la barre à tourner dans la lunette, placez quelques gouttes d'huile à machine fluide sur la pièce à son point de contact avec les vis de serrage. Au cours d'un usinage de longue durée, particulièrement sur des tubes ou des arbres creux à parois minces, vérifiez fréquemment si la pièce ne chauffe pas et ne plie pas dans la lunette.