



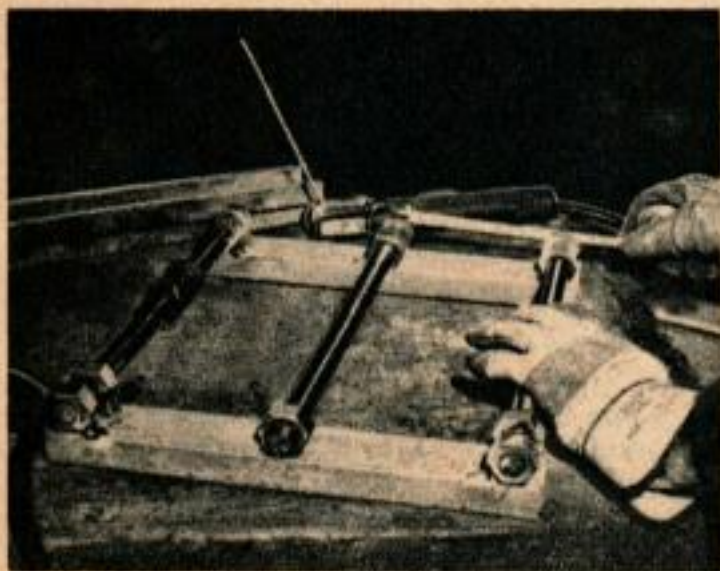
Votre ATELIER

Petite Presse pour Amateur

LES amateurs et les petits professionnels, qui n'ont que rarement besoin d'une presse d'établi pour redresser un arbre ou faire un emmanchement, pourront passer quelques heures à construire ce modèle qui ne nécessite que des matériaux très courants. On trouvera souvent l'occasion de s'en servir : emmanchements, pose de douilles dans des alésages, redresser un arbre, plier ou cambrer une pièce, etc. Le prototype a été construit avec des profilés en U de 25 x 50 x 350. Il en faut huit longueurs disposées comme le montrent les croquis. Les montants de la presse sont des tiges filetées de 20 mm de diamètre, longueur 400 mm. Il faut enfin 12 écrous de 20 mm que l'on soude pour servir d'entretoises, maintenant les profilés à la distance voulue. Voir les photos ci-dessous et le croquis de la page suivante.

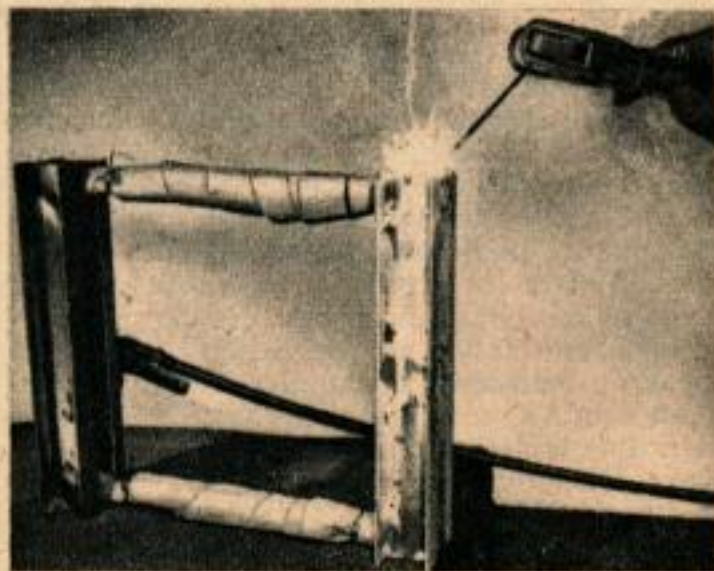
La vis de serrage est également une tige filetée de 20 mm de diamètre et de 400 mm de longueur. Elle comporte trois écrous dont deux sont soudés entre les U supérieurs servant de traverse. Mettre ces écrous avec précision sur les U afin que la vis de serrage soit bien perpendiculaire à la traverse ; bien veiller

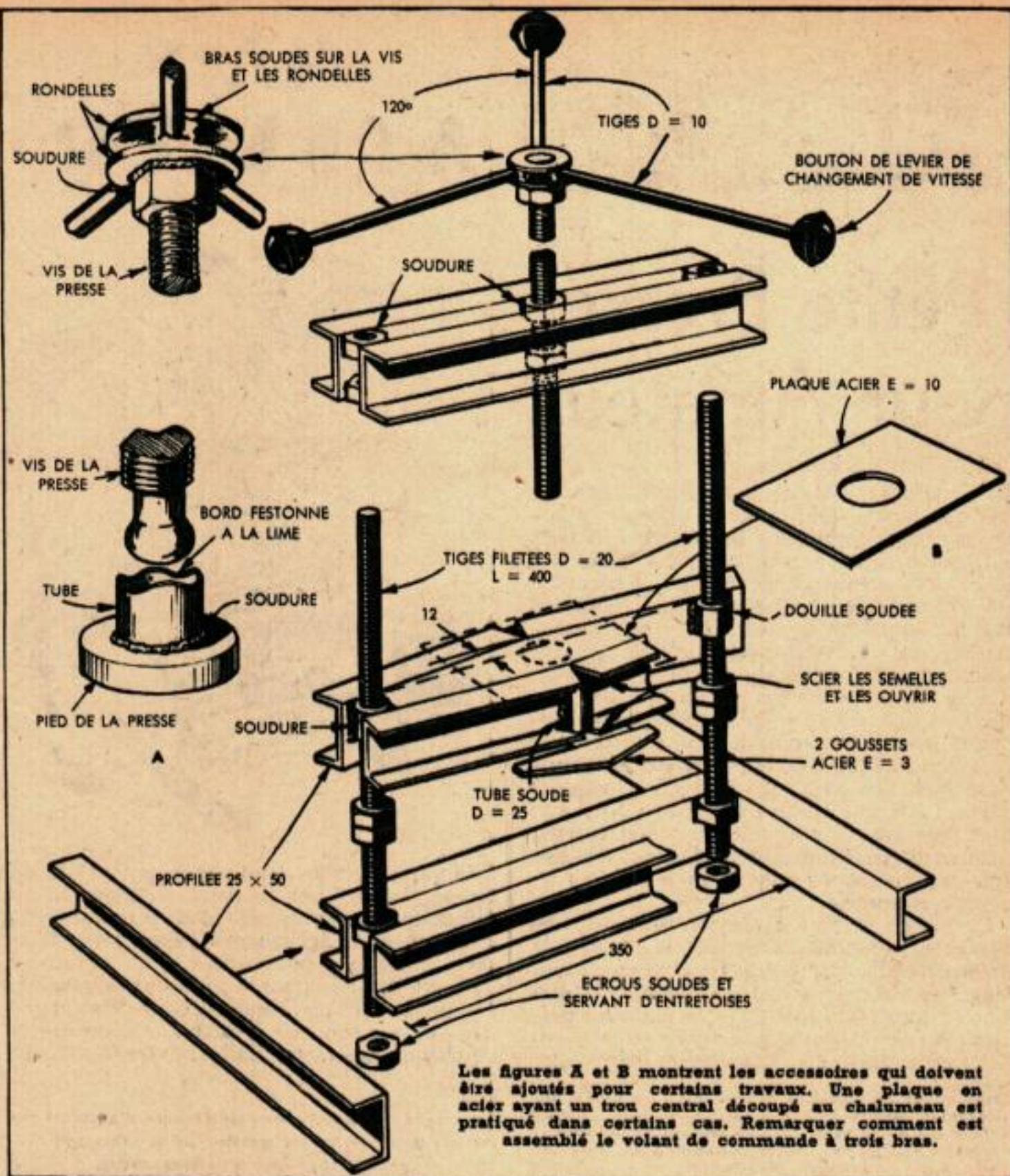
Commencer le montage par la mise en place des différentes pièces sur la table de soudage et bien vérifier les entre-axes, le parallélisme et la perpendicularité des pièces. Noter la position de la vis de serrage, ci-dessous.



à ce que les écrous, l'un par rapport à l'autre, soient placés à une distance telle que la vis puisse tourner facilement dans les deux sens. Faire attention également à l'égalité des différents entre-axes pour éviter tout coincement de la vis (voir la photo ci-dessous, à gauche). Les pièces sont placées sur la table de soudage ; deux écrous sont, au préalable, mis au centre de chaque tige filetée qui, en outre, est munie

Lors de la soudure, mettre une feuille d'amiante sur les vis pour éviter les gouttes de soudure qui empêcheraient leur fonctionnement.



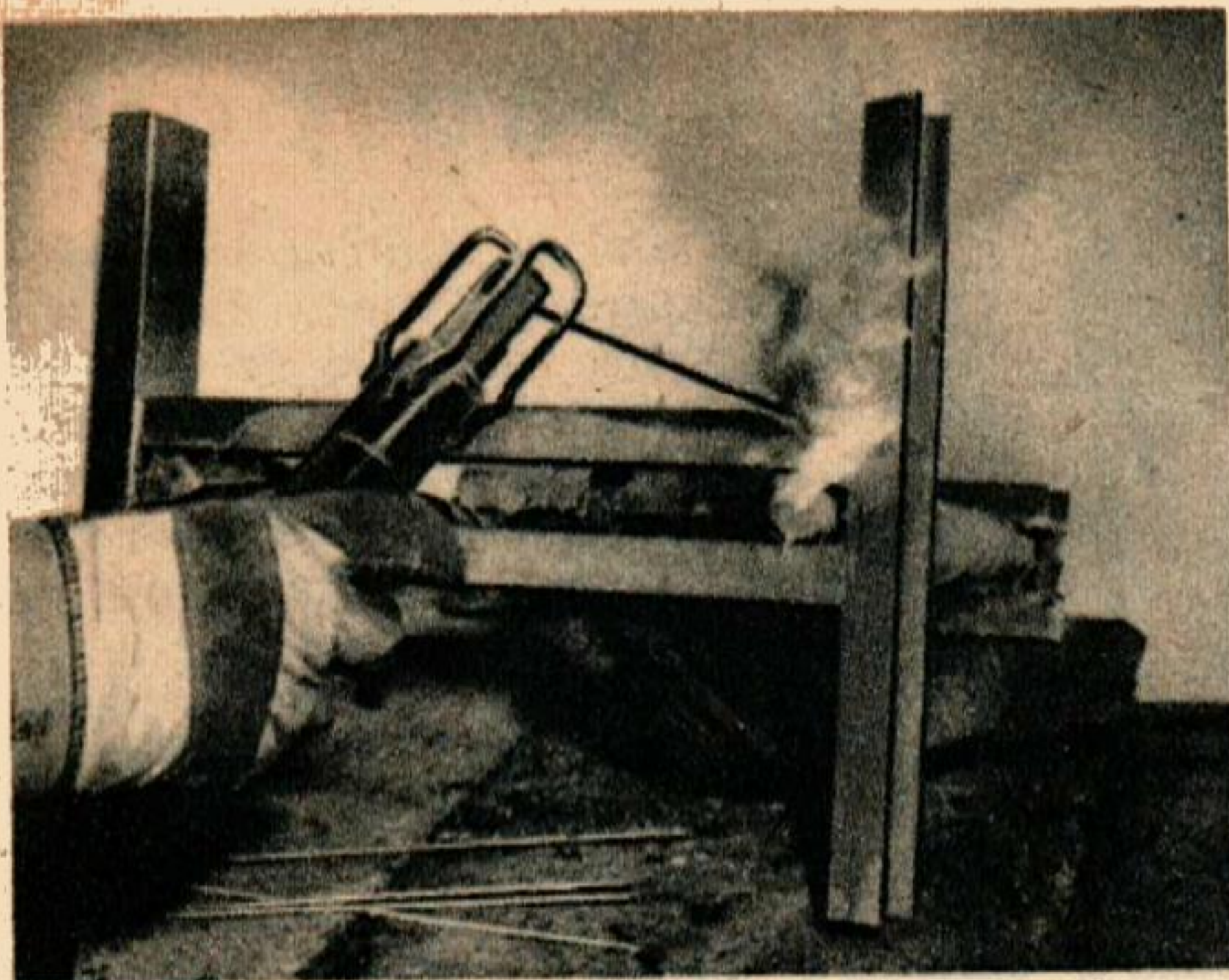


d'un bout de tube qui sera soudé ultérieurement sur la traverse réglable intermédiaire. Deux écrous sont mis aux extrémités de chaque tige et sont placés à 40 mm l'un de l'autre. Bien veiller à l'équarrissage des pièces, vérifier les entre-axes et faire quelques épinglages de soudure pour tenir les écrous sur les profilés. Mettre les écrous sur la vis de serrage, deux en haut et deux en bas, ces derniers servant à tenir la vis alignée, jusqu'à ce que les deux du haut aient été soudés. Les écrous du haut sont à souder l'un après l'autre en attendant que le premier soit bien refroidi avant de faire la soudure de l'autre.

Les deux profilés restants sont épinglés sur les écrous déjà placés sur les profilés de la

barre de pression et du socle. Entourer les vis d'une feuille d'amiante, comme le montre la photo de droite de la page précédente, afin de protéger les filets des vis contre les projections de gouttes de soudure. Terminer par la soudure d'assemblage définitive des différentes pièces (photo en haut et à gauche de la page 117).

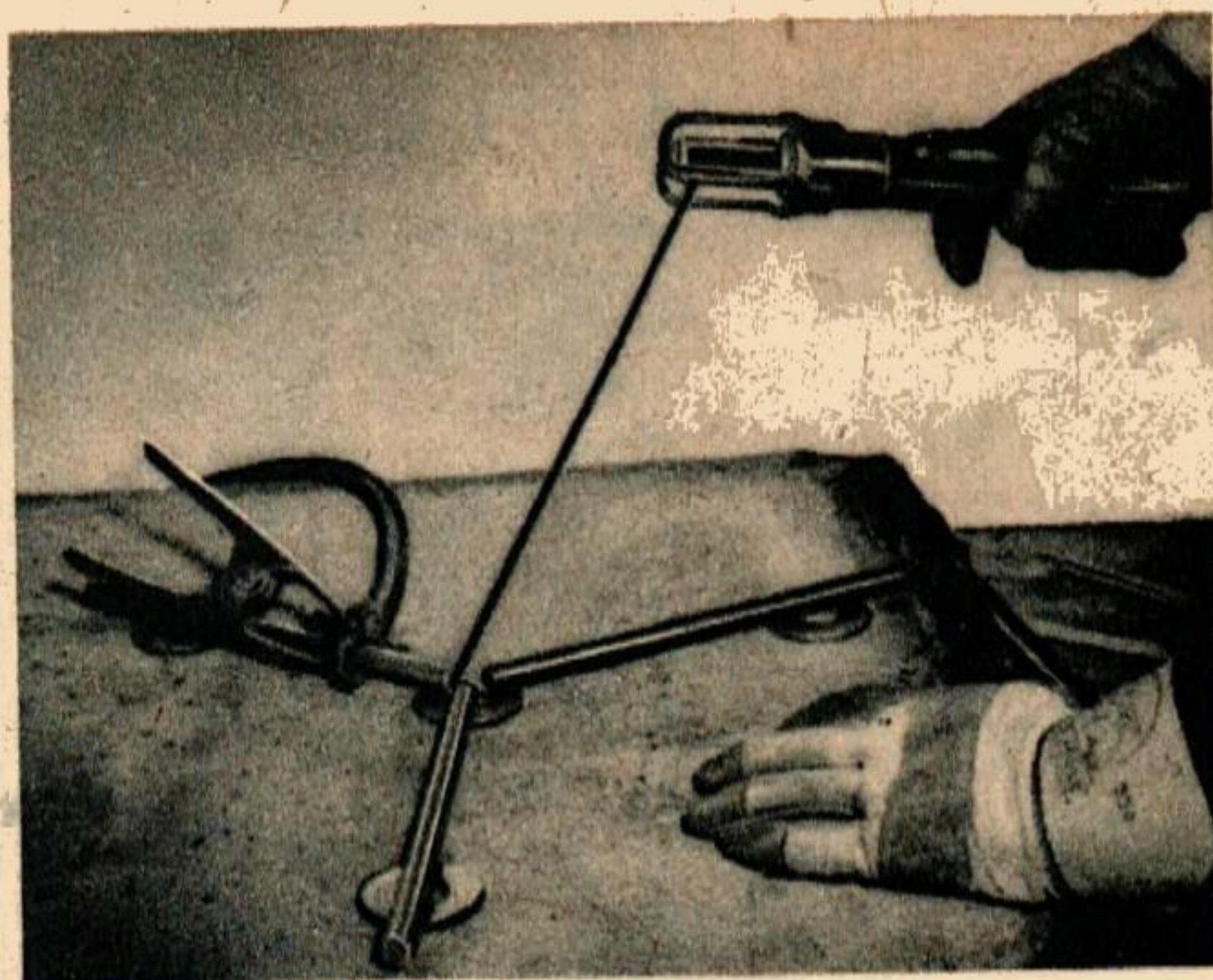
Le croquis ci-dessus montre la disposition adoptée sur la traverse de pression : scier les semelles au milieu et plier en donnant une flèche de 12 mm, cela fait, bien entendu, avant la soudure des douilles d'extrémité. On soude les douilles, puis deux pièces triangulaires en tôle de 3 mm sur les semelles inférieures. On voit également que la partie centrale sciée



Après épinglage des pièces, les souder définitivement en veillant à ce qu'elles soient bien perpendiculaires.

est renforcée par une entretoise en tube de 25. On peut remplacer cette entretoise par un gousset triangulaire placé sous la semelle supérieure.

Certains travaux à la presse nécessitent un pied articulé formé d'une rotule sphérique (détail A de la planche page 116). On peut également avoir besoin d'une enclume percée d'un trou central, comme le montre le détail B. Tous ces accessoires sont construits au fur et à mesure des besoins.



Le volant de commande de la vis de serrage est fait par soudure de trois tiges sur une rondelle épaisse et le tout est recouvert d'une deuxième rondelle identique.

Si l'on met un pied articulé à rotule sphérique, la presse ne peut plus guère servir qu'à des emmanchements de douilles. La photo ci-dessus et le croquis d'ensemble montrent la confection du volant de manœuvre de la vis au moyen d'un écrou ordinaire, de tiges en acier de 10 mm et de boutons de leviers de vitesses pour automobiles. Les tiges doivent avoir 20 cm de long environ pour donner une prise suffisante.

● Le lard préparé par les éleveurs eux-mêmes rancit pendant l'été, à moins qu'on ne puisse le mettre en réserve dans un endroit très froid. Il est bon de le mélanger dès sa fabrication à une matière grasse comestible du type utilisé en pâtisserie ou dans les conserves, à raison de 1 kg pour 20 à 25 kg de lard.