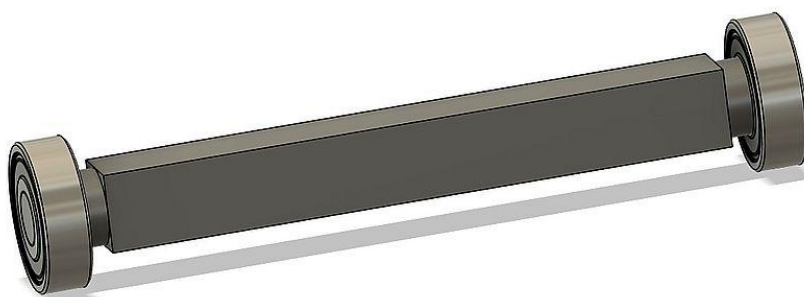


1. POSITIONNEUR DE TOURNAGE

Nos mandrins de tours, de fabrication chinoise ont une précision très médiocre. Après avoir testé plusieurs méthodes inefficaces glanées sur Internet, nous nous sommes arrêtés sur une astuce connue des vieux tourneurs.

Cela consiste à placer un barreau dans le porte outil et venir en contact avec la pièce mal centrée. Cela permet de diminuer l'excentricité quand elle n'est pas excessive, la pièce ayant été préalablement dégauchie. Cela ne marche pas lorsque la pièce est prise en pinces car il n'y a aucune possibilité de mouvement correctif par déplacement de la pièce et ajustement des mâchoires.

Nous avons adapté l'idée à un porte outil à changement rapide. Pour fixer les idées, un croquis coté a été ajouté, adapté à un modèle de porte outil courant chez les amateurs.



Les roulements sont de type étanche de qualité courante. Leur précision est largement supérieure à nos exigences, donc pas de souci de ce côté.

L'usinage est très simple avec un carré d'acier pris sur mandrin 4 mors. Si on ne dispose pas de ce type de mandrin on peut partir d'un rond, usiner les tenons par tournage et fraiser deux plats.

Le tenon qui reçoit le roulement doit être usiné à la cote pour permettre l'insertion du roulement par pression légère. C'est la seule difficulté.



Nous avons opté pour une fixation des roulements à la Loctite faible. Pour s'assurer d'un joint de colle suffisamment uniforme on usine à l'aide d'un outil à fileter ou à chanfreiner deux ou trois petites rainures d'une profondeur entre 0.1 à 0.2mm. Si des lèvres se sont levées à cause de la pression de l'outil on les abaissera avec un papier de verre fin.

Ce document est la propriété de VAPEUR 45. Il ne doit pas être copié ni donné à des tiers sans l'autorisation de VAPEUR 45



- VAPEUR 45 -

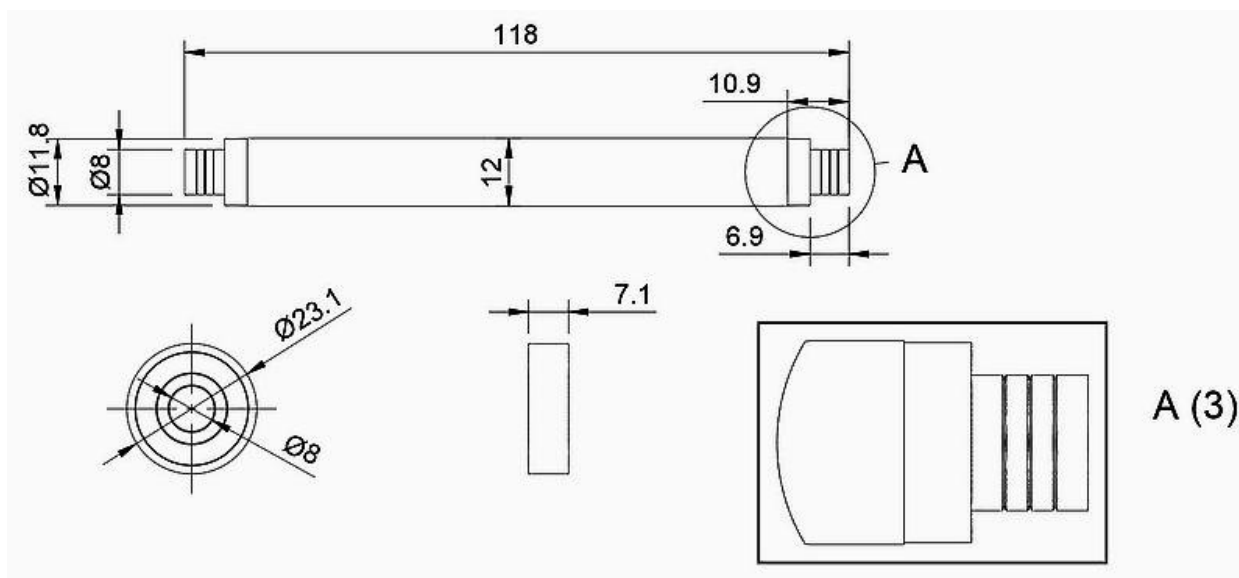
FOLI0 1/2 - Février 2026

Une ville en mouvement

Un site régulièrement mis à jour <http://vapeur45.fr>

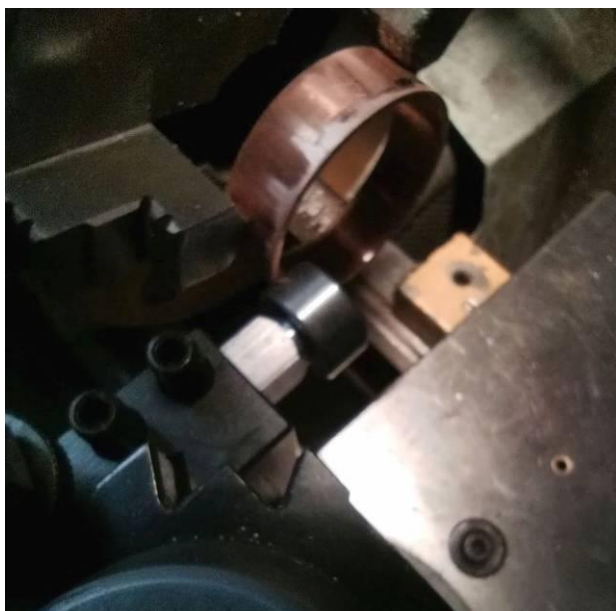
FICHE TECHNIQUE REGULATEUR DE FAUX ROND

FPe48



2. MISE EN ŒUVRE

La pièce est serrée modérément sans aller jusqu'à l'ablocage. On met le tour en route puis on amène le roulement en contact avec la pièce jusqu'à ce que celui-ci commence à tourner. Ensuite on serre progressivement avec une main légère le mouvement jusqu'à ce que le roulement tourne franchement et régulièrement. Les photos suivantes illustrent le propos (bien sûr la machine est à l'arrêt sur ces prises de vues).



Ce document est la propriété de VAPEUR 45. Il ne doit pas être copié ni donné à des tiers sans l'autorisation de VAPEUR 45



- VAPEUR 45 -

FOLI0 2/2 - Février 2026

 Villeneuve d'Ascq
Une ville en mouvement

Un site régulièrement mis à jour <http://vapeur45.fr>