

Usinage d'un disque

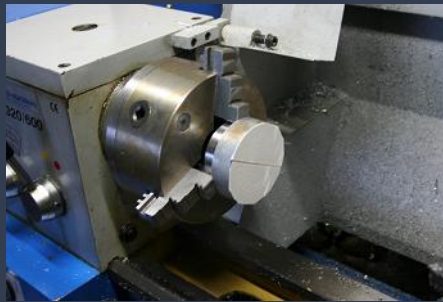
La difficulté majeure de cette opération tient dans la saisie de la pièce sur le tour. Cela peut surprendre mais je le pratique couramment ; juger en :

↳ Débit dans une tôle

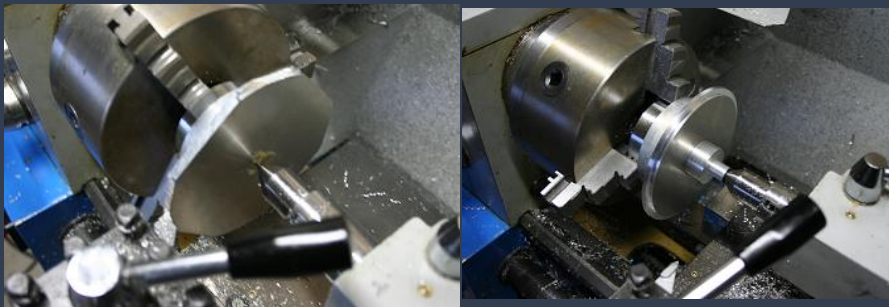
↳ Préparation : pointage du centre (facultatif) et sciage grossier des 4 angles (gain de temps).

↳ Nettoyage à l'acétone de la face du mandrin dépourvu de ses mors (ou d'une pièce intermédiaire) et des débits de tôle.

↳ Dépôt d'adhésif double face sur le mandrin (ou la pièce intermédiaire, cf. photo ci-dessous)).



↳ Approche de la future pièce et blocage à l'aide de la poupée mobile (img gauche). Eventuellement une pièce intermédiaire entre la contre pointe et la pièce permet d'augmenter la surface de pression (img droite).



↳ Usinage classique.

↳ Pour récupérer la pièce, chauffer au pistolet thermique : elle se détache. Nettoyer à l'acétone à chaud (à froid c'est plus difficile).

Un exemple usiné par Sébastien pour modifier sa monture : lopin initial 4 kg, pièce finie 2 kg. Pour un usinage long, attention à la température de la pièce : il convient de sauvegarder l'adhésif.

