

# Modifications sur ma Lurem maxi 26

par Gédéon

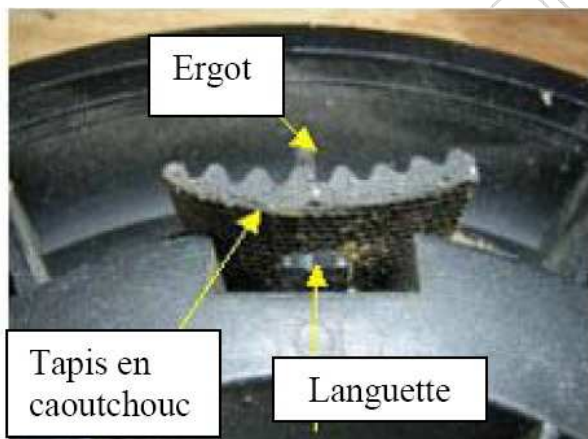
## Le dérèglement du vernier



Si comme moi vous avez des problèmes de petites vibrations sur votre combinée qui engendrent un dérèglement du vernier, voici une petite astuce qui résoudra cet inconvénient.

Récupérez le ressort d'un vieux joint spy comme on en trouve en automobile sur les moteurs, boîte de vitesses etc.

Si ce ressort n'est pas assez long on peut le rallonger facilement en les raccordant bout à bout. Du fait de leur conception, on peut les visser les uns dans les autres et obtenir ainsi la longueur voulue.



Le but est de maintenir légèrement serrées les trois languettes qui servent au maintien du vernier. Pour ce faire j'ai intercalé un morceau de tapis en caoutchouc entre la languette et l'ergot : voir les flèches ci-contre

# Modifications sur ma Lurem maxi 26

par Gédéon



Ne pas oublier de pratiquer deux petites encoches pour y placer le ressort afin que le tout soit maintenu en place.

Placez le ressort avec une légère tension juste ce qu'il faut pour que cela ne se dérègle plus, mais pas trop.



Un peu de graisse sur le pourtour du vernier afin de limiter au maximum une éventuelle usure.  
Et voilà le problème résolu !

# Modifications sur ma Lurem maxi 26

par Gédéon

## Butées anti-déréglage de table pour maxi 26

Pour ceux qui sont amenés à déplacer leur combinée à bois, « pour laisser de la place à la voiture de madame ».

Comme la Maxi 26 ne possède qu'une seule barre de levage sur le côté droit, son châssis mécano soudé, fait que celui-ci se vrille légèrement à chaque déplacement et peut dérégler les tables. Le déréglage peut être aussi provoqué par une pièce de bois qui vous glisse des mains et vient heurter l'une des tables.

Chacune d'elles est fixée par quatre vis de 6mm qui sont passées dans des trous oblongs pour permettre le réglage. J'avais imaginé le système ci-dessous. Il était basé sur la mise en place de goupilles Ø4 au travers de la tôle du châssis et de la table, après un réglage soigné des tables.



En raison de la faible épaisseur des tôles (2 mm), cela s'est malheureusement révélé insuffisamment fiable. Les goupilles se mettant légèrement de travers sous l'effet des efforts, j'ai donc repensé l'affaire...

**Le réglage des tables n'est vraiment pas chose évidente. Une vraie galère !**

Maintenues chacune, par quatre vis de 6 mm, qu'il faut desserrer légèrement pour ensuite bouger les tables vers le haut ou vers le bas le plus précisément possible. Ce déplacement peut être de l'ordre du 1/10 de mm, parfois moins. Aucune vis de réglage ou de butée, uniquement des vis de fixations. Au moindre choc sur les tables, tout est à recommencer !

Je vous propose une autre solution qui vous aidera pour le réglage, mais en plus, servira de butée anti-déréglage.

### **Le matériel utilisé**

- 8 morceaux de fer plat longueur 50 mm, largeur 15 mm, épaisseur 10 mm, percés et taraudés au Ø6 mm
- 16 vis Diam 6 X 10
- 16 rondelles plates
- 16 rondelles éventails
- 8 écrous de 6 mm
- 8 vis à 6 pans creux Ø6 mm, filetées sur toute la longueur de 70 mm

# Modifications sur ma Lurem maxi 26

par Gédéon

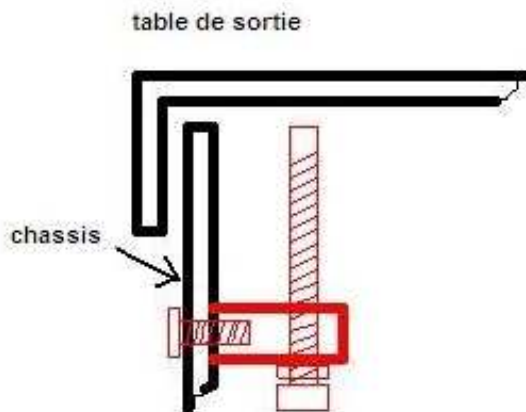


Fig.3

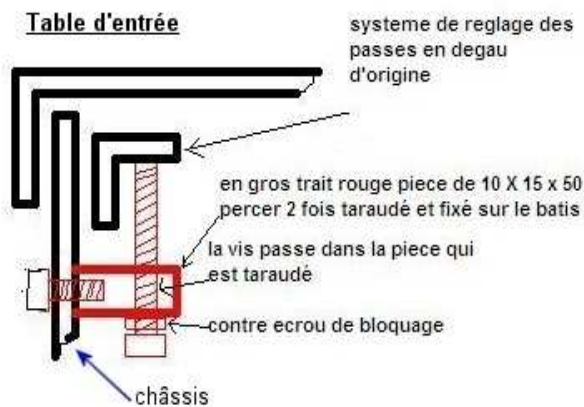


Fig.5

## Les conseils

Dans les morceaux de fer plat il est impératif de décaler le trou taraudé de 6 mm pour s'éloigner du châssis, afin de ne pas être gêné lors du réglage et du blocage du contre écrou.

Je conseille d'ailleurs, d'utiliser préférentiellement des vis à 6 pans creux. Les vis de 70 mm avec leurs contre-écrous en place sur les morceaux de fer plat, ces derniers seront fixés à l'intérieur du bâti. Le positionnement du fer plat sur le bâti se fera avec les tables posées, leurs vis de fixation non bloquées. Il faut pouvoir garantir un certain débattement pour les réglages ultérieurs.

La seule difficulté rencontrée pour la fixation sur le bâti, était la mise en place des écrous munis de leurs rondelles, du côté toupie-scie. Je laisse chacun choisir sa méthode (*aimant, tournevis aimanté, pince à longs becs, en passant par le dessous de la machine etc.*)

Les vis de  $\varnothing 6$  sont au pas de 100. Un tour complet de la vis fait monter ou descendre celle-ci de 1 mm. 1/10e de tour fait donc monter ou descendre la table qui est en appui, de la même valeur. Cela est suffisant pour optimiser le réglage des tables et obtenir un dégauchissage de qualité.

Fer plat 15x10x50 mm

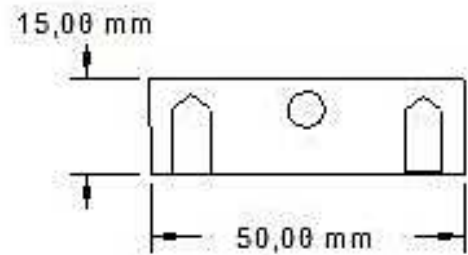


Fig.4

La largeur des morceaux de fer plat de 15 mm (Fig.4) ne réduit nullement la largeur de rabotage.

Sur la table **de sortie** les vis de réglage (70 mm de longueur) viendront directement en appui sur le dessous de la table. (Fig.3)

Par contre pour la table **d'entrée**, elles viendront se positionner **sous la cornière du dispositif de prise de passe et non sous la table.** (Fig.5)

# Modifications sur ma Lurem maxi 26

par Gédéon



Table entrée démontée

Butées table sortie à Gauche



Butées table entrée à Droite

Butées table entrée à Gauche



Butées table entrée à Droite

Ce dossier qui date de 2004 a été réactualisé. Avec le recul je peux vous dire maintenant que ce système me donne entièrement satisfaction, au point que je n'ai pas eu besoin d'y retoucher, mes tables ne se sont pas dérégées, malgré le dégauchissage de montants de portes de 150x40x220mm en chêne

# Modifications sur ma Lurem maxi 26

par Gédéon

## Carter Aspiration scie pour maxi 26

Tous les possesseurs de Maxi 26 plus ont pu constater que le système d'aspiration de la circulaire n'est pas au top. Je vous propose une modification qui en améliore considérablement l'efficacité.

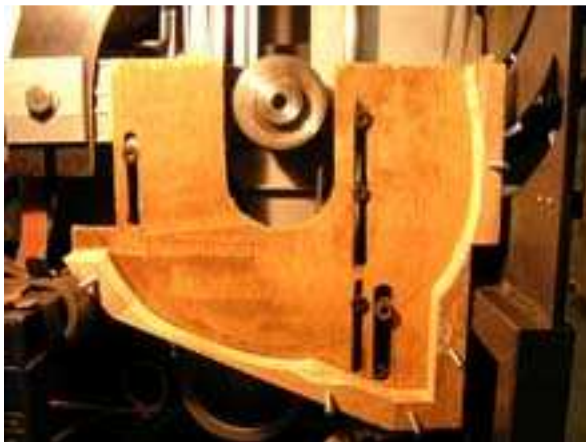
Ce qui suit a été réalisé sur une idée initiale de **Gauthier\_D.** que je remercie ici.

Avant toute chose il faut retirer la lame et démonter les collecteurs à sciure d'origine, en métal et plastique. Pour le collecteur plastique il faut retirer les vis qui sont situées sur l'arrière.

Plusieurs solutions se présentent à vous :

- 1- déposer complètement l'ensemble moteur/scie afin d'accéder aux deux vis
- 2- casser la pièce en plastique,
- 3- la solution que j'ai choisie c'est de déposer la tôle de protection qui se trouve sur la rallonge de table de rabot. Cela permettra par la suite un accès plus aisé pour lubrifier les coulisses de l'ensemble moteur/scie.

Il suffira de refixer la tôle de protection avec deux boulons  $\varnothing$  4 mm et leurs rondelles.



Percez ensuite 5 trous de 4,5 mm repartis sur le pourtour, dans lesquels seront vissés directement des vis de 5 mm.

La fixation de la partie arrière se fait avec les vis d'origine, dans les lumières préalablement chanfreinées. Ceci afin que les vis n'entrent pas au contact de la lame. Mettre sur les vis un peu de frein filet ou une goutte de colle pour empêcher celles-ci de se desserrer. Bien vérifier que la lame de scie passe bien et qu'elle ne frotte nulle part, ni en position haute ni en position basse



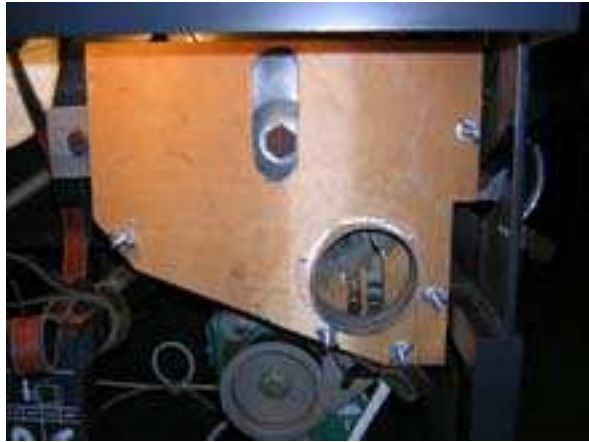
Dans une chute de contre plaqué de 5 mm épaisseur maxi, on trace le nouveau carter en s'aidant de l'ancien.

Ne pas oublier de découper les différentes lumières, qui permettront de fixer le carter et de le régler en hauteur afin de suivre le réglage de la lame de scie. Tracer et couper les différentes pièces constituant le pourtour qui seront collées.



# Modifications sur ma Lurem maxi 26

par Gédéon



Il ne reste plus qu'à découper le couvercle dans du contre plaqué de 5 mm qui viendra recouvrir la partie arrière du carter. J'ai choisi de découper à la scie sauteuse, une sortie de Ø 80 mm pour un plus gros volume d'aspiration. Pour cela un morceau de tuyau plastique d'écoulement de Ø80 mm dont le bord a été chauffé pour être rabattu, sera passé par l'intérieur et vissé sur le couvercle. Il est toujours possible de parfaire l'étanchéité avec un peu de silicone.

Le couvercle est maintenu en place à l'aide d'écrous papillons pour un éventuel démontage.

Sur l'arrière de la combinée j'ai découpé à la scie sauteuse un trou Ø100 (**Photo 6**), pour y passer un morceau de descente de gouttière en zinc de récupération dont l'extrémité placée à l'intérieur, a été réduite à Ø80 (**Photo 7**).

Il est maintenu en place à l'extérieur de la combinée avec la bague soudée (**Photo 8**) et à l'intérieur à l'aide d'un collier de Ø 100 mm (**Photo 9**).



**Photo 6**



**Photo 7**



**Photo 8**

Il ne reste plus qu'à raccorder le nouveau carter en contre plaqué (**Photo 10**) à la sortie en zinc, par un tuyau souple de Ø 80 mm (**Photo 9**).



**Photo 9**



**Photo 10**

# Modifications sur ma Lurem maxi 26

par Gédéon

J'ai aussi déplacé les supports de courroies de rabot (Photo 11) et de scie (Photo 12)



Photo 11



Photo 12

Et nous voilà avec un combiné dont l'aspiration scie n'a plus rien à envier aux « grandes » machines (Photo 13).

Si vous disposez d'une Maxi 26 Plus, vous savez maintenant comment améliorer son système d'aspiration.



Photo 13

Texte et photos : Gédéon

Mise en page : Gédéon

Relecture : Ubu