

MODIFICATION SORBY PROEDGE : Doigt d'indexation des angles

Sur la photo ci-dessous on voit que la table support des outils peut être inclinée à divers angles présélectionnés par des trous de 8mm.

Pour cela, on desserre légèrement la vis de serrage de la table, puis le doigt d'indexation. Ce doigt d'indexation se visse, aussi pour faire pivoter la table on doit le dévisser complètement pour qu'il sorte de son logement. Ou bien, dévisser la vis de serrage de la table, assez pour que le doigt d'indexation sorte de son logement.



Ce système bien que fonctionnant m'a semblé un peu archaïque et j'ai décidé de l'améliorer.

J'ai remplacé le doigt d'indexation qui se visse par un doigt à ressort qui s'escamote. On le trouve facilement sur Ali. Celui qui convient doit avoir une vis M10. Pour ce diamètre, le doigt qui sort fait 5mm de diamètre.

https://fr.aliexpress.com/item/1005003028353422.html?spm=a2g0o.order_list.order_list_main.5.1b945e5bCyiv5m&gatewayAdapt=glo2fra

VEICHU PERSONALIZED INDUSTRY TOOLS

0,23€ Économisez Offres pour s'évader

3,39€ -6% ~~3,62€~~ Fin : 20 juillet, 23:59 (CET)

-1% suppl. avec les pièces

3,00€ sur les commandes supérieures à 29,00€

Boutons moletés en acier inoxydable, en Stock, piston à ressort, boulons à vis autobloquants avec écrous, VCN230-CN

★★★★★ 5.0 15 Avis | 149 vendus

Diamètre: VCN230-CN-M10

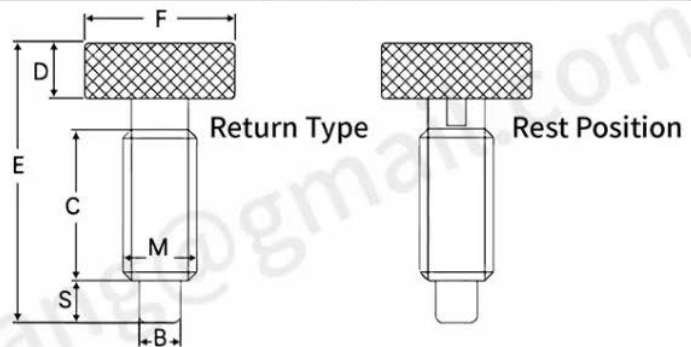
VCN230-CN-M6 VCN230-CN-M8 VCN230-CN-M10 VCN230-CN-M12

VCN230-CN-M16

Specifications and Dimensions

Index Plungers : VCN230

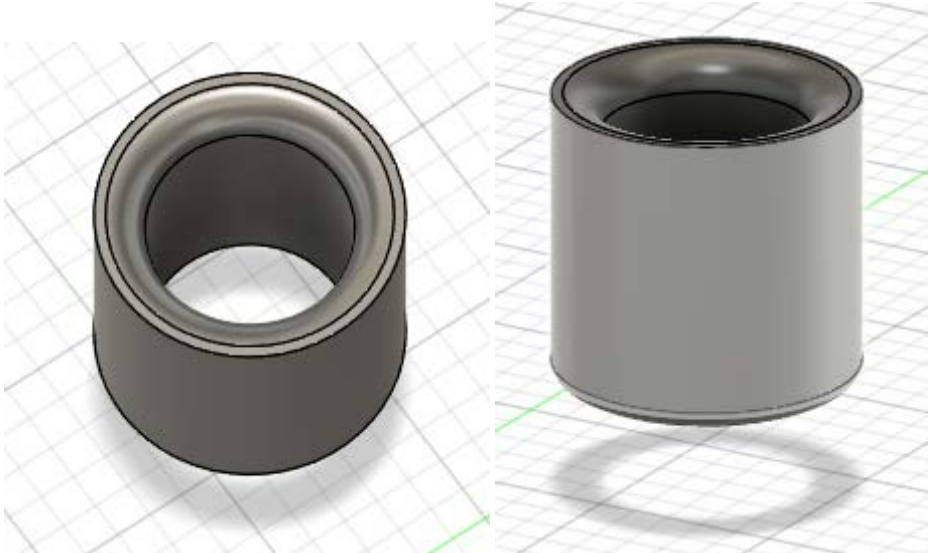
Type		Thread	[M] Material			
Return Type	Rest Position		Knob	Body	Pin	Spring
VCN230-B	VCN230-C	Metric	Carbon Steel		Stainless Steel	
VCN230-BN	VCN230-CN		Stainless Steel		Stainless Steel	



Part Number			B	S	C	D	E	F
Type	M	Thread	-0.02 -0.04					
VCN230-B	M6	M6x1.0	3	3.2	12.7	6.4	26.4	12.7
	M8	M8x1.25	4	4.8	15.9	7.1	32.8	15.8
VCN230-BN	M10	M10x1.5	5	5.5	19	8	38.3	19
VCN230-C	M12	M12x1.75	6	6.35	22.2	9.5	44.8	25.4
	M16	M16x2.0	8	7.95	25.4	9.5	50.9	28.6

Les trous sur la plaque pour le repérage des angles font 8mm de diamètre.

Pour passer de 8 à 5mm (diamètre doigt d'indexation à ressort), j'ai imprimé en 3D de petites entretoises.



Diamètre extérieur : 8mm

Diamètre intérieur : 5.4mm

Hauteur : 7.8mm

Ces entretoises s'insèrent dans les trous de 8mm en exerçant une pression (montage serré) et de ce fait restent en place sans avoir besoin d'être collées.



