

Yann emery : [yannemery@hotmail.com](mailto:yannemery@hotmail.com)

Tel : 0663245130

### Objet : usinage de 2 pièces

1. tige filetée 8mm acier rectifié longueur 610 mm dont 30 mm filetée  
⇒ doit permettre d'insérer un roulement à bille hybride ABEC7 diamètre intérieur 8mm sans forçage ni jeu
2. une plaque en aluminium de haute qualité (exemple 7075). Dimension 70x100x ép. 15mm (voir ci-dessous) avec 14 perçages dont 13 filetés :
  - 1 perçage de 25 mm de diamètre au centre traversant (non taraudé, en rouge sur la figure)
  - 8 perçages M6 filetés traversant sur la face
    - 4 perçages sur un cercle de 70 mm de diamètre à 45°,135°,225° et 305°
    - 4 perçages qui sont sur un cercle de 56.57 mm à 0°,90°,180°,270° (ils sont en fait sur un carré de 40 mm de côté incliné de 45°).
  - 6 perçages filetés sur les côtés (3 de chaque côté) de la plaque
    - 4 x M8 de profondeur 20mm
    - 2 x M12 de profondeur 17 mm ou 18mm

Schémas pour les côtes :

