

Taille outils bagues:

Dé de réduction, embase :

- Normal : Entre 15 et 20° (angle du conne), longueur ( ?? À déterminer) mm, deux faces:  
Commencer par percer la pièce en calculant le trou du plus petit coté, ensuite, soit à la fraise ou au tour à métaux et finition au Dremel.

- Ø 21mm +/-1 / Ø 24mm +/-1
- Ø 26mm +/-1 / Ø 39mm +/-1
- Ø 32mm +/-1 / Ø 34mm +/-1
- Ø 36mm +/-1 / Ø 39mm +/-1



**EXEMPLE DÉ 2 FACES TAILLE SUR COTÉ**

- gros (fat), Entre 23 et 27°, L (à déterminer) mm:

- Ø 26mm +/-1 / Ø 39mm +/-1
- Ø 32mm +/-1 / Ø 34mm +/-1

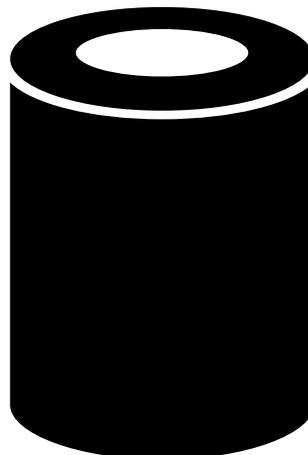


**TAPEZ POUR SAISIR UNE LÉGENDE.**



**TAPEZ POUR SAISIR UNE LÉGENDE.**

- 90° finition (cylindre), ébavurer et poncer l'entrer, perçage avec foret sur 30mm
- Ø 26mm +/-1 / Ø 39mm +/-1
- Ø 32mm +/-1 / Ø 34mm +/-1

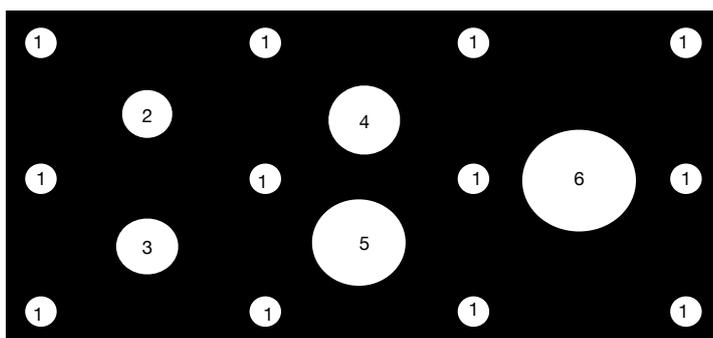


Outils de presse:

- Perforateurs pièce ou pilon (longueur 70mm), cylindre uniforme:
  - Ø 10mm (2)
  - Ø 12mm (3)
  - Ø 14mm (4)
  - Ø 16mm (5)
  - Ø 18mm (6)

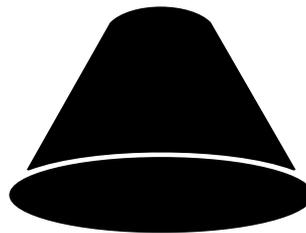


- double plaque de perforation : fonte



1 : écrous + boulons maintient plaques

- presse conique :
  - normal: angle (voir dé réduction normal),  $\varnothing$  min 5 +/- 2mm,  $\varnothing$  20 +/- 2 mm maxi , longueur?
  - fat: angle (voir dé réduction fat),  $\varnothing$  min  $\varnothing$  min 5 +/- 2mm,  $\varnothing$  20 +/- 2 mm maxi, longueur?
 Commencer par le tour à métaux et finir à la meuleuse/ponceuse à ruban



**TAPEZ POUR SAISIR UNE LÉGENDE.**

- Presse plate pour finition (voir au dessus),  $\varnothing$  40 mm, épaisseur 40 mm, ébavurer