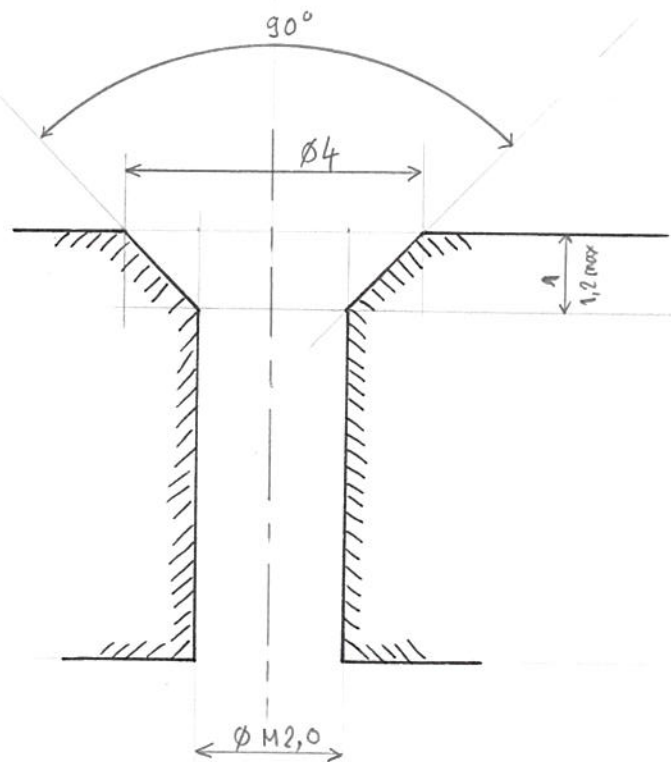
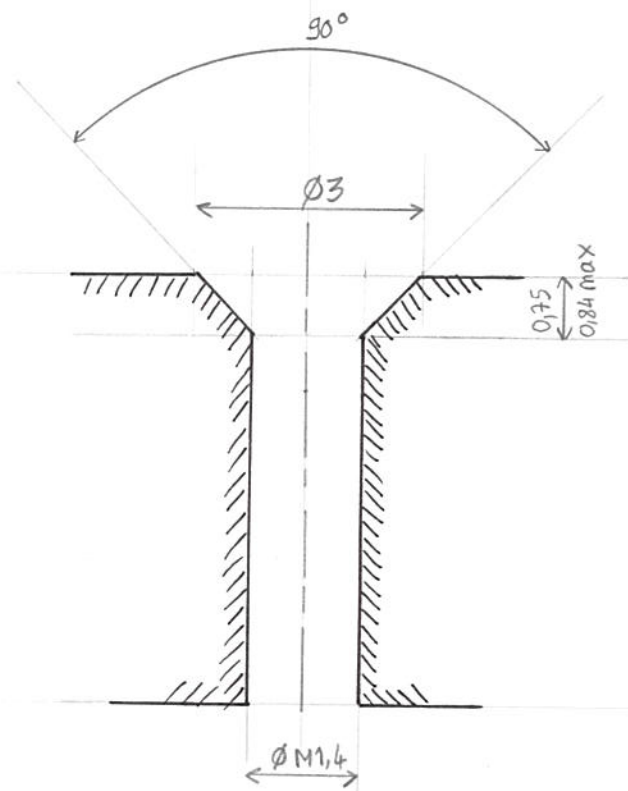


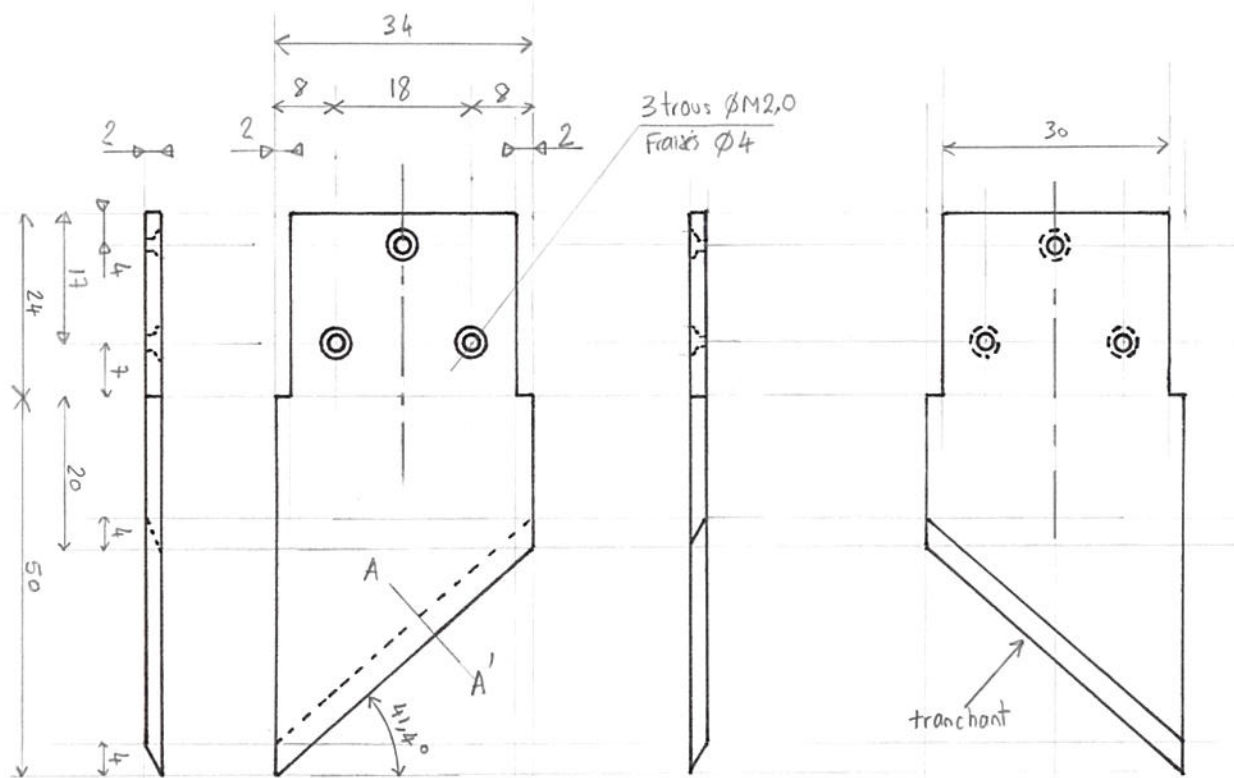


VUE EN COUPE PERÇAGE
& FRAISAGE POUR VIS
DIN 963 M2,0



VUE EN COUPE PERÇAGE
& FRAISAGE POUR VIS
DIN 963 M1,4

INSTRUCTIONS DE PERÇAGE ET DE FRAISAGE	Les têtes des vis DIN 963 M2,0 & M1,4 doivent affleurer au mieux la surface.	Annexe 1
Echelle 10:1		

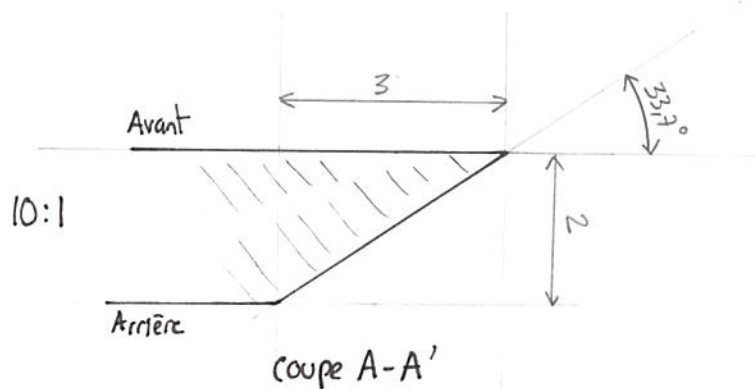


Vue de gauche

Vue avant
polissage fin brillant
sans effet miroir

Vue de droite

Vue arrière
polissage fin brillant
sans effet miroir

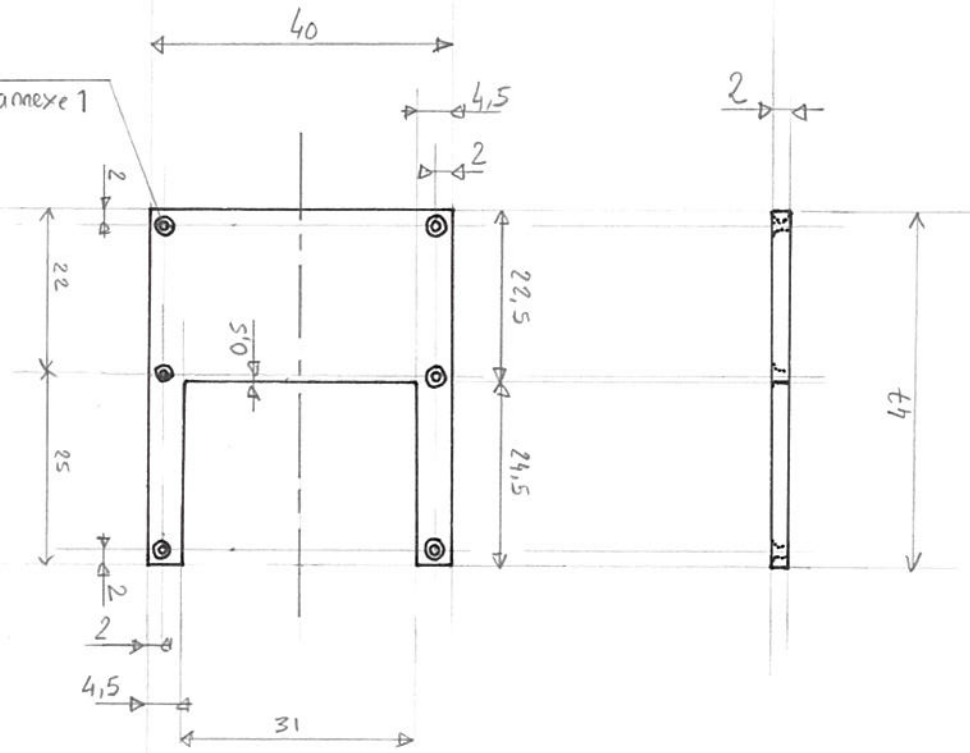


coupe A-A'

LANE EN GUILLOTINE	Acier affûté x1 pièce Voir les instructions de perçage & fraisage	- Chamfreins sur les arêtes <u>sauf</u> sur le <u>tranchant</u> - La face de la vue avant doit être polie finement sans faire un miroir. ↳ idem face arrière
---------------------------	--	---

1:1

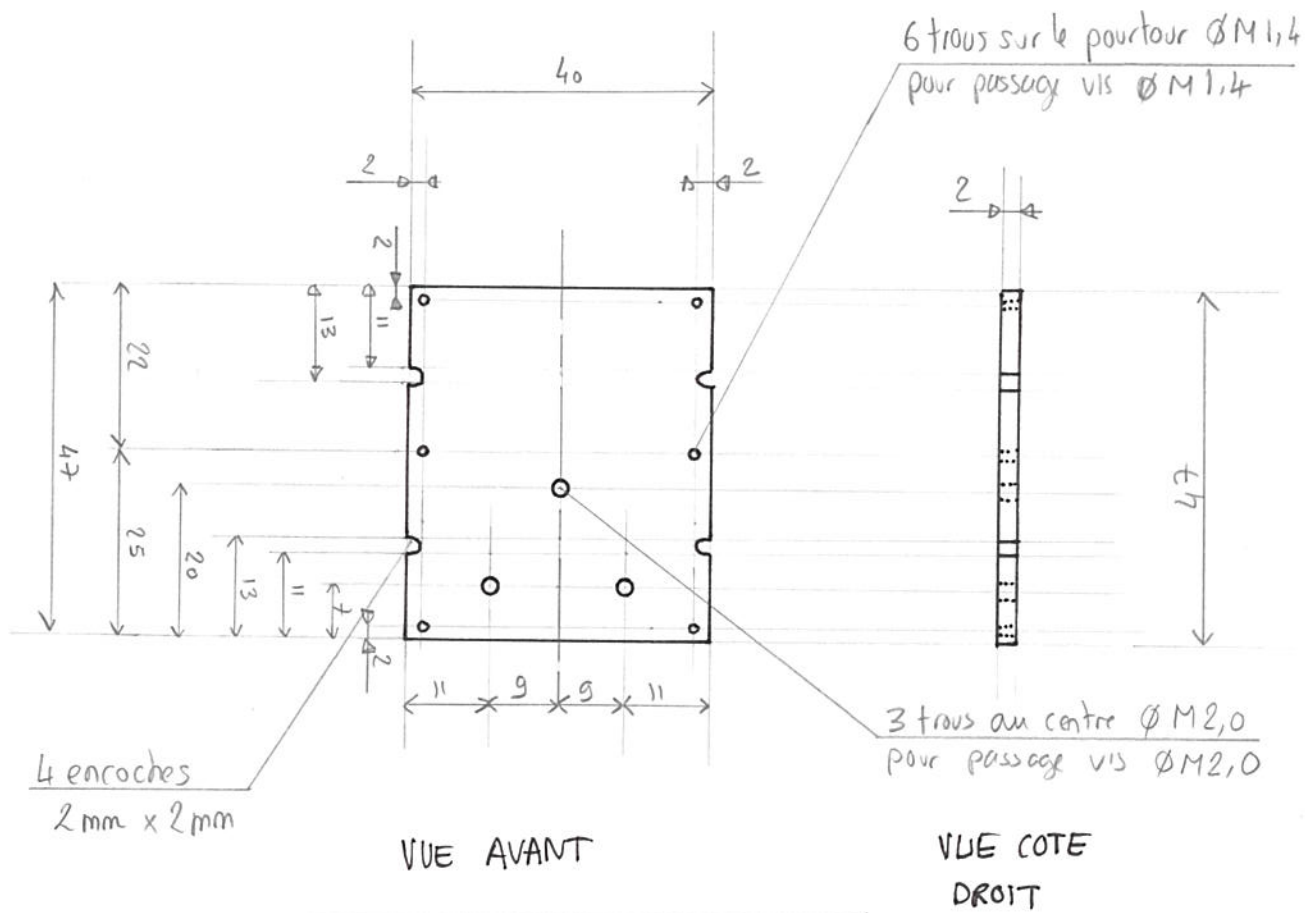
6 trous $\varnothing M1,4$
 Fraise $\varnothing 3$ voir annexe 1



VUE DE FACE

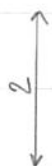
VUE DE DROITE

PLAQUE AVANT EN U	Acier x 1 pièce	Chanfrein sur les arrêtes. Voir annexe 1 sur les instructions sur les trous $\varnothing M1,4$ fraisés
1:1		



DETAILS
ENCOCHES

10:1

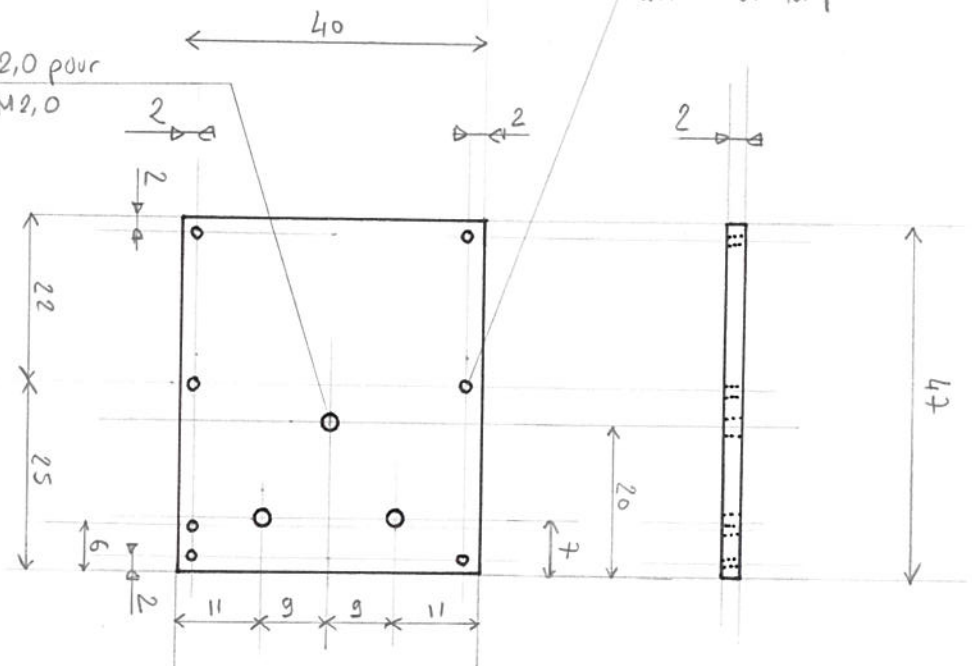


OPTION 1

OPTION 2

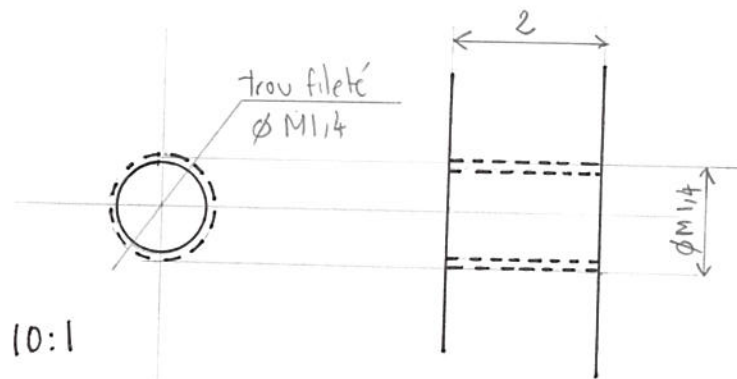
PLAQUES INTERIEURES	Acier	chanfreins sur les arrêtes. Voir détails pour les 4 encoches. Arrondi entre option n°1 et n°2. préférences pour option n°1
	x2 pièces	
		1:1

3 trous $\varnothing M2,0$ pour
passage vis M2,0



VUE AVANT

VUE COTE
DROIT

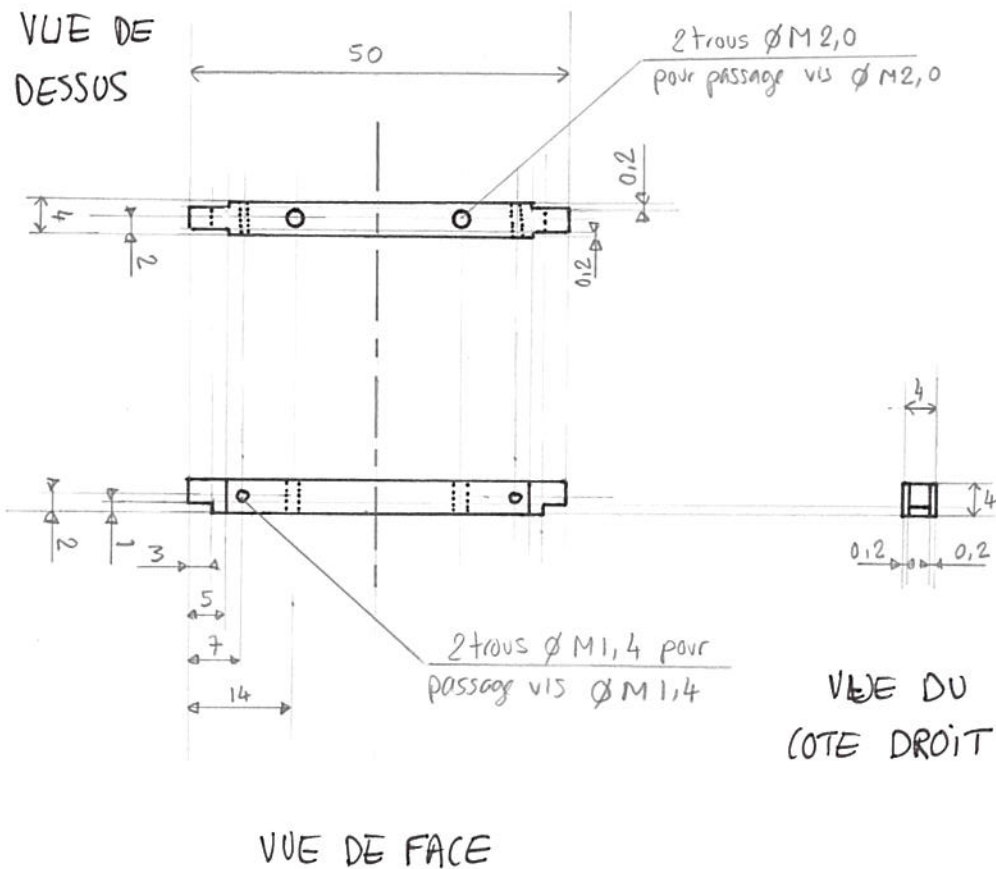


10:1

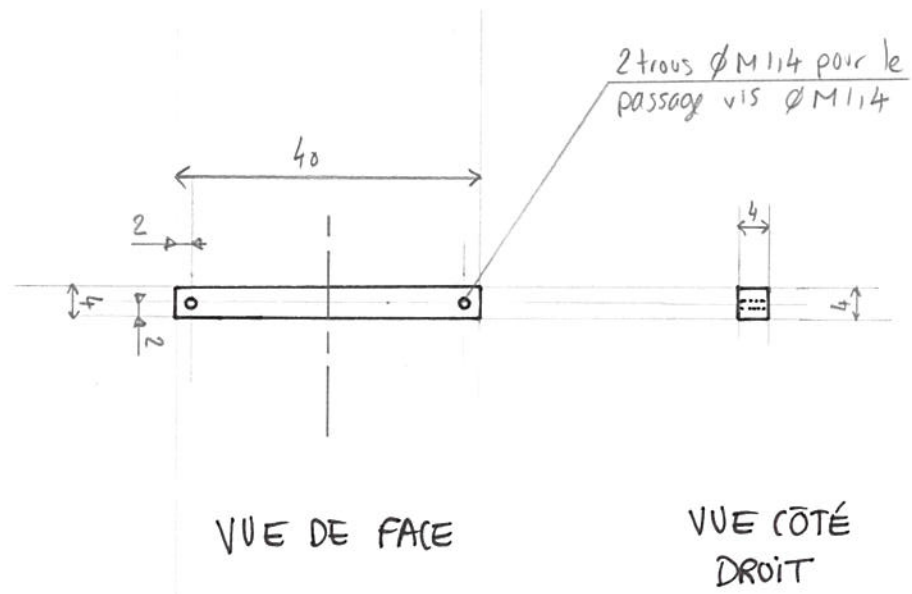
DETAIL SUR LES TROUS
FILETES $\varnothing M1,4$

7 trous filetés M1,4
autour de la pièce

Chantre sur les arêtes. Faire 7 trous traversants pour pouvoir y visser des vis $\varnothing M1,4$.	Acier x1 pièce	PLAQUE ARRIÈRE 1:1
--	-------------------	-----------------------

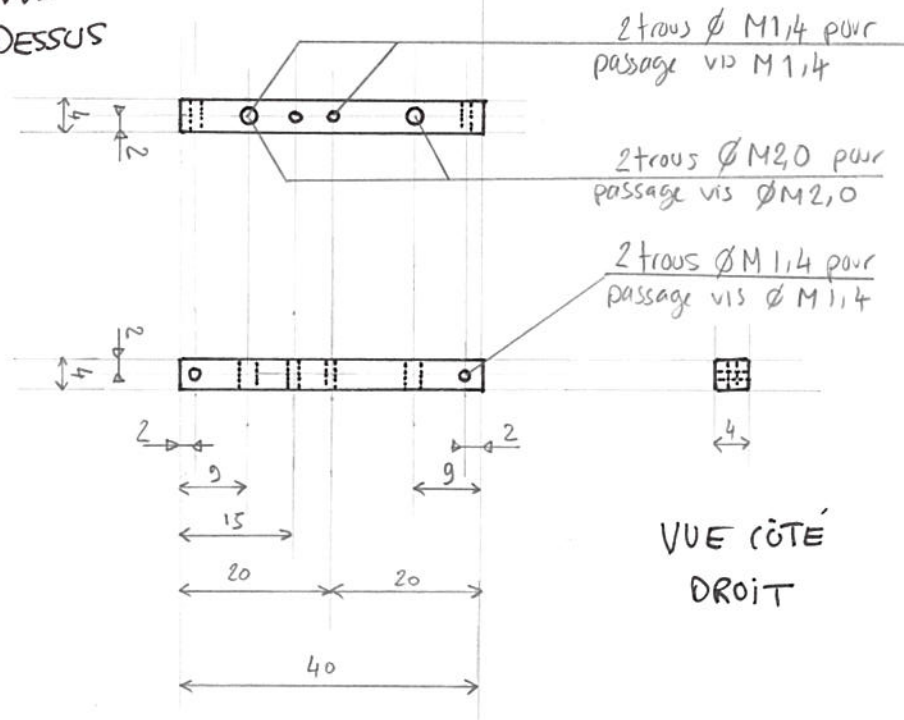


BARRE DE GUIDAGE	Aluminium x 1 pièce	Chanfrein sur les arêtes. NB : les 0,2mm sur le plan ne sont pas à l'échelle !
		1:1



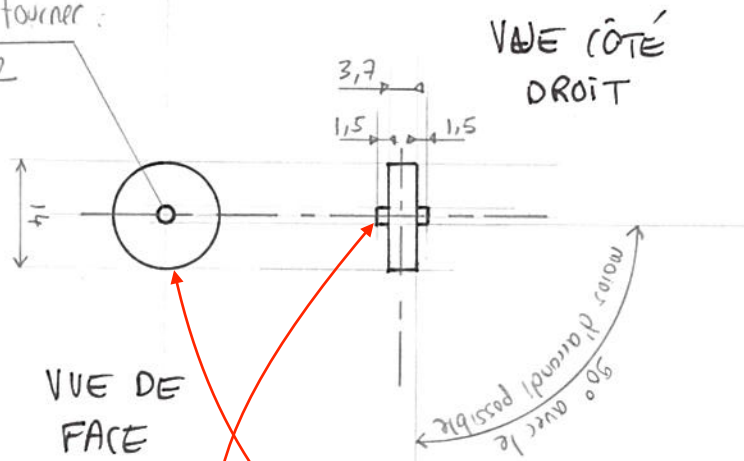
BARRE INTERNE	Aluminium	chanfrein sur les arêtes
1:1	x 1 pièce	

VUE DE
DESSUS



chanfreins sur les arêtes.		
Aluminium	x1 pièce	
BARRE SUPERIEURE		1:1

$\phi \approx 2$? doit tourner :
dans un trou $\phi 2$

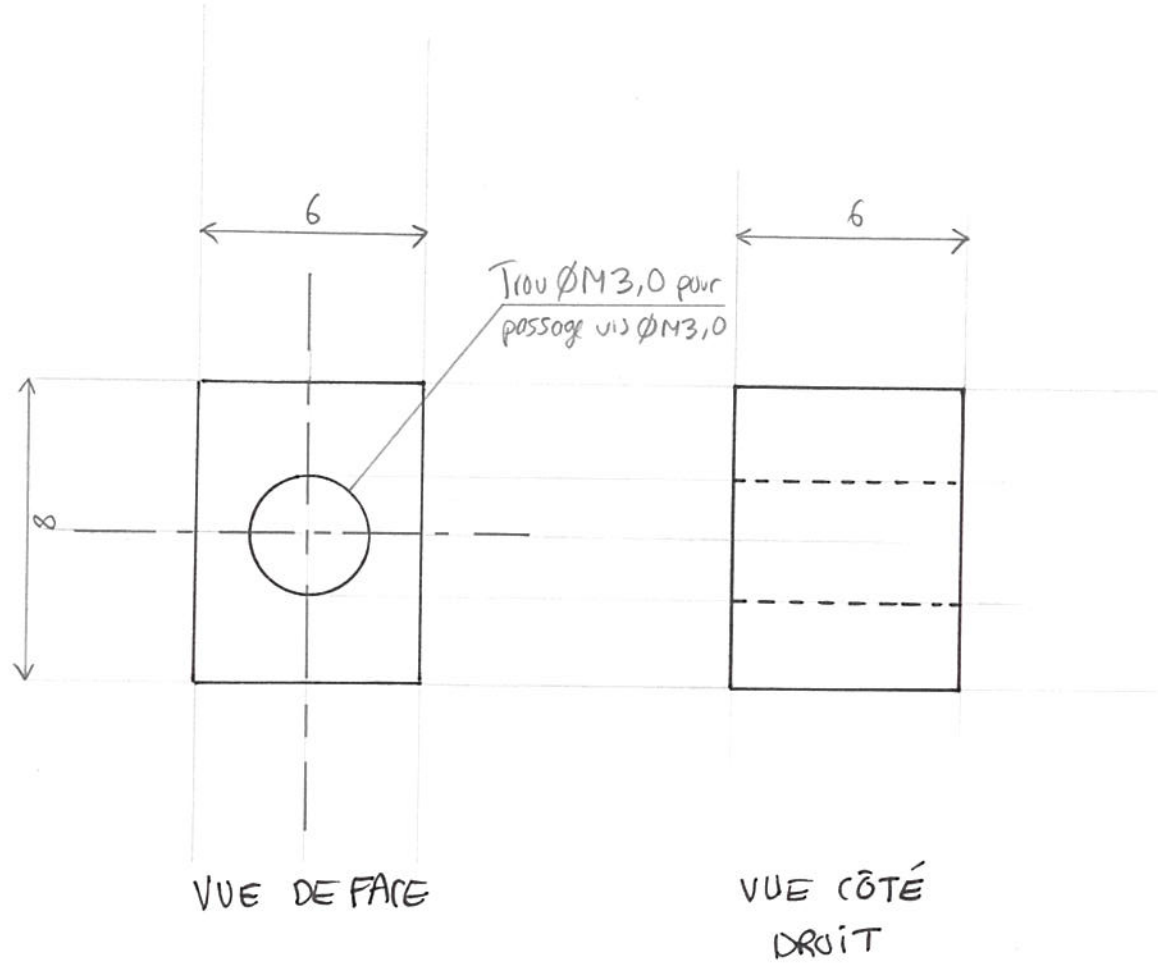


Initialement prévu pour une pièce massive.

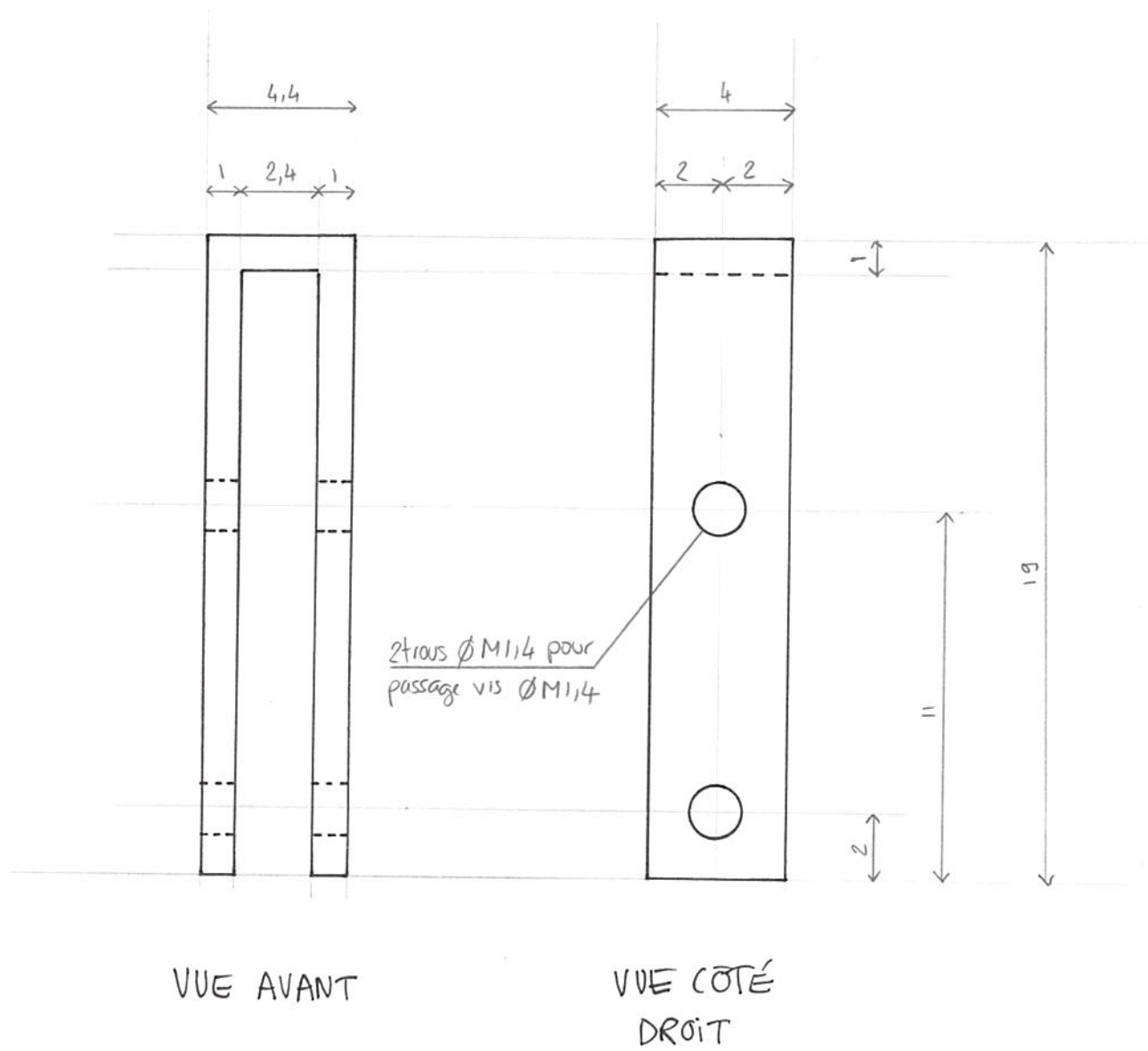
Vaut mieux fabriquer 2 pièces :

- un disque percé d'un trou de $\phi 2$
- une tige de 7mm et de $\phi ?$ qui s'insère et tourne dans le trou de $\phi 2$

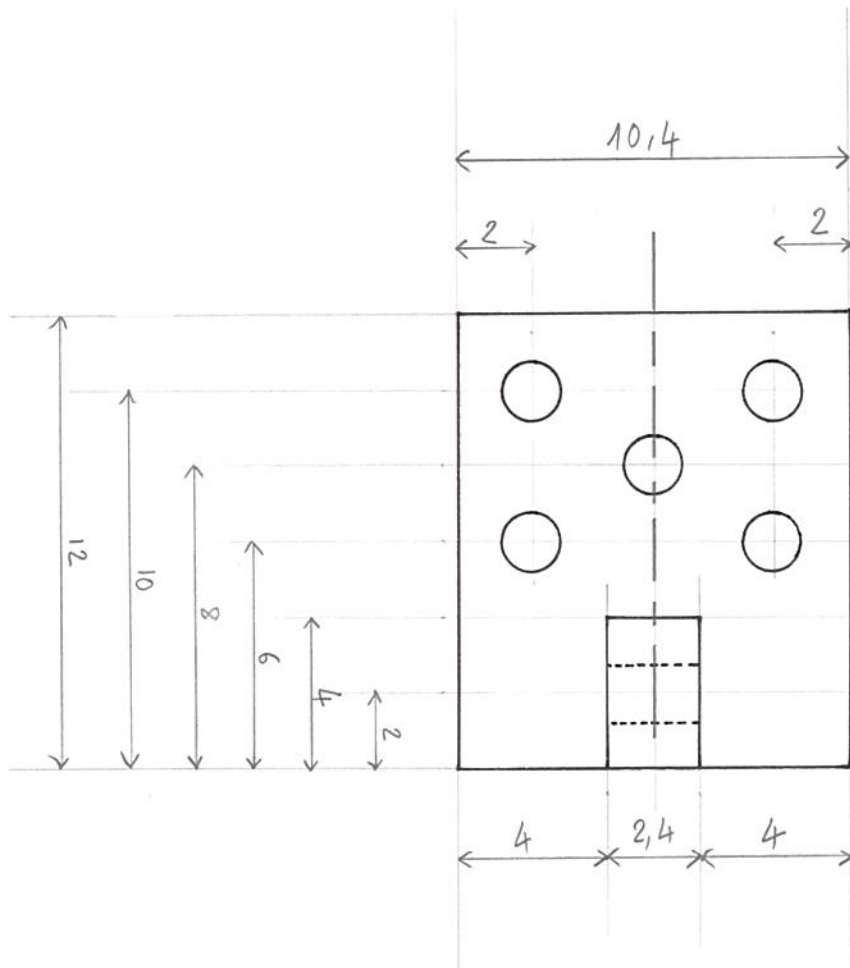
GALETS	Laiton x 4 pièces	1:1
Chanfreins sur les arêtes. Cette pièce entre en rotation, elle doit donc être bien entrée.		



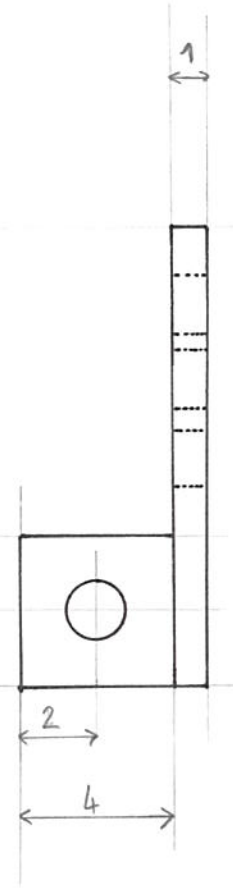
ENTRETOISE	Aluminium x 2 pièces	chanfrein sur les arêtes.
5:1		



CADRE FIXATION POULIE	Laiton x1 pièce	Chanfrein sur les arêtes.
5:1		



VUE DE FACE



VUE CÔTÉ
DROIT

BASE FIXATION POULIE	Laiton x 1 pièce	chanfrein sur les arêtes
5:1		