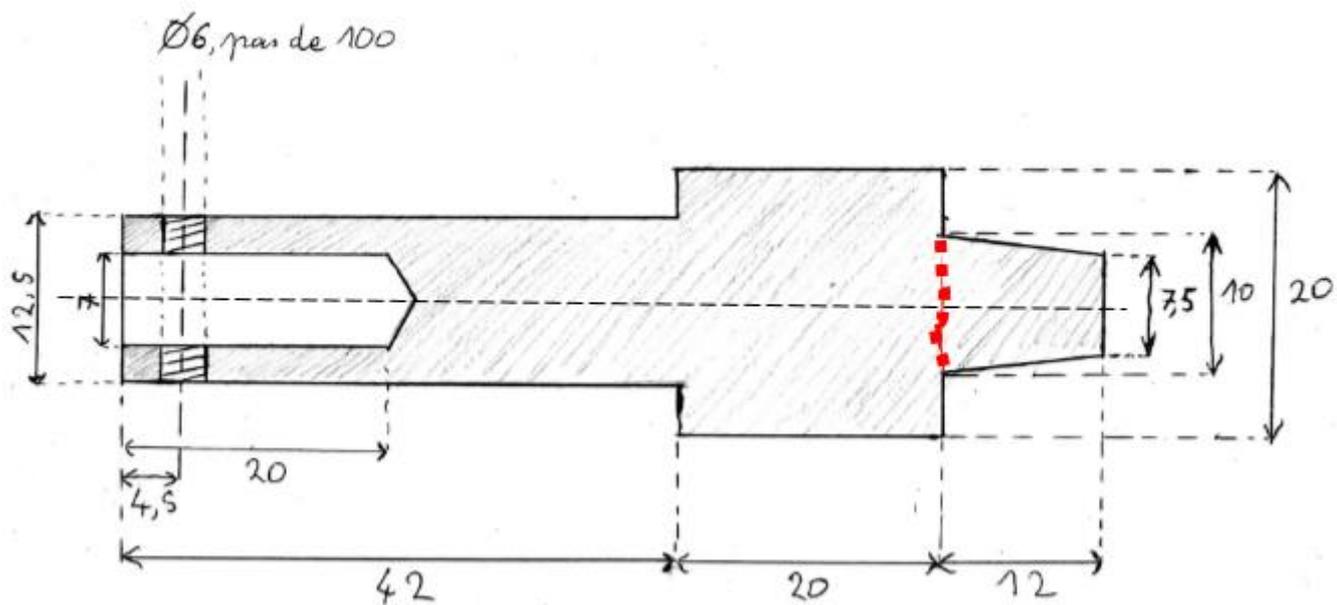
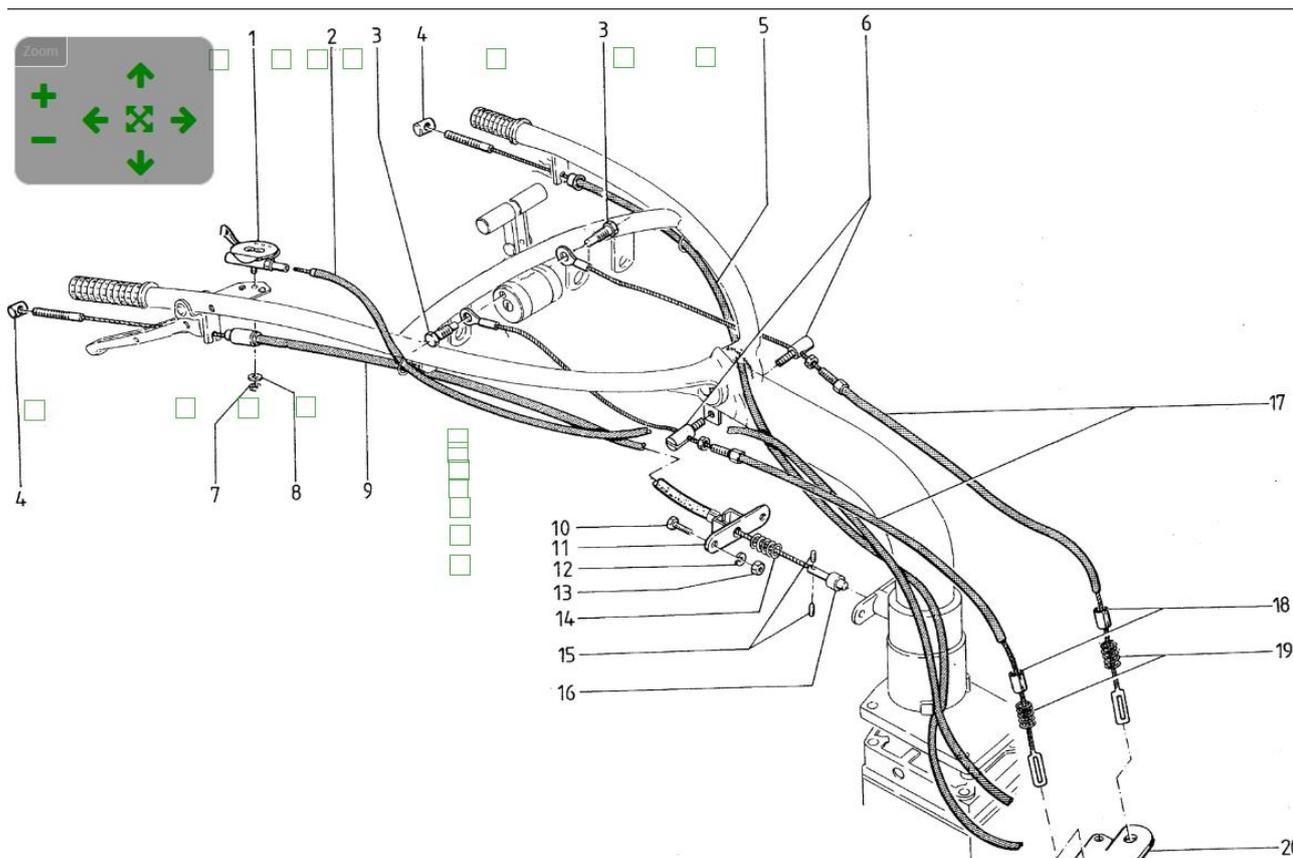


Coupe de la pièce à usiner



Le grisé indique la masse de la pièce à tourner. A gauche, elle est percée dans l'axe sur environ 20 millimètres, mais la profondeur n'a pas d'importance : il accueille la tête de câble de commande de la cheville, tête serrée par deux vis de M6*1.00. Les deux trous taraudés sont en vis-à-vis. Les cotes sont précises au 1/10^e, les plus importantes sont celles du cône (à droite) car il faut qu'il épouse bien la forme du trou dans l'axe du guidon. En effet, il supporte tout l'effort sur le guidon, comme le montre l'éclaté suivant :



J'ignore dans quel acier il est nécessaire de faire la pièce, pourriez-vous me l'indiquer s'il vous plaît ? Merci beaucoup. Le cône est pris dans un trou de même forme, de profondeur 8mm environ, débouchant. La pièce a tendance à casser à la base du cône, là où sont les pointillés rouges.