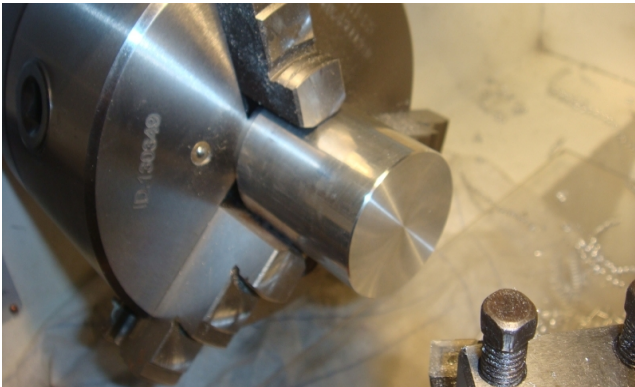


Souricette #259

Réalisation en images de la bague de gauchissement de l'ensemble articulé latéral.



Débit coupé dans un rond plein d'Au4G de 40 mm de diamètre.



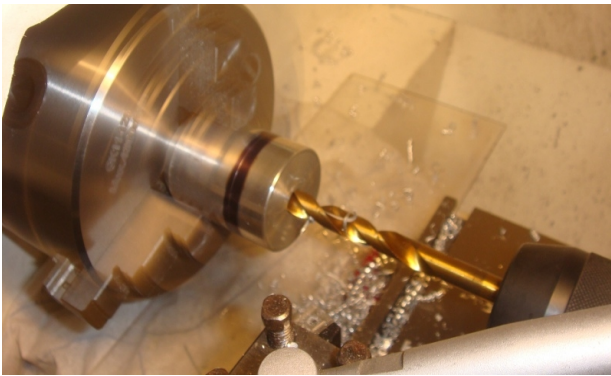
Surfaçage



Traçage



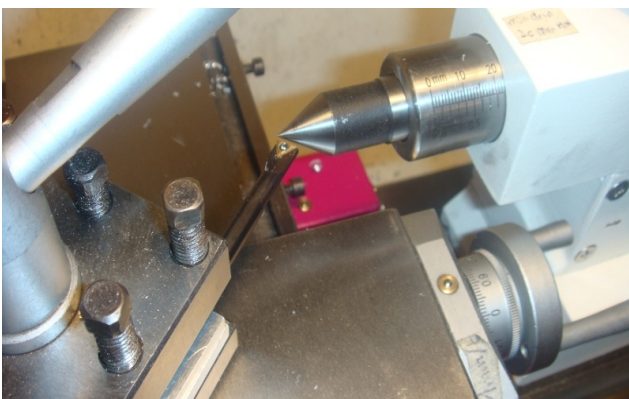
Centrage



Perçage. On échelonne plusieurs diamètres, jusqu'à la plus proche valeur inférieure au diamètre final, qui correspond au diamètre du tube, moins le jeu (5/100e).



Le diamètre du perçage central est mesuré à la jauge intérieure à ressort et au Palmer.

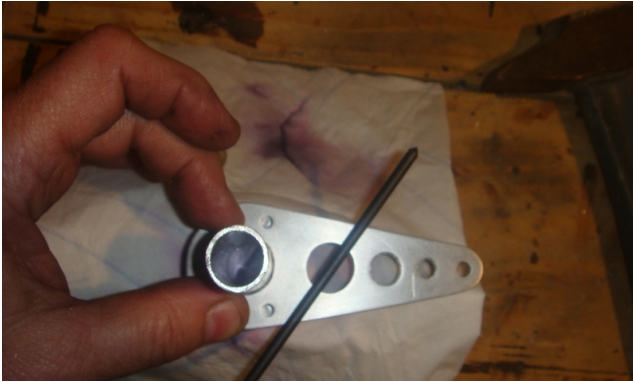


Les dernières tailles permettant de rejoindre la mesure sont faites à l'alésoir. Il faut bien veiller à le régler sur le centre exact du tour.

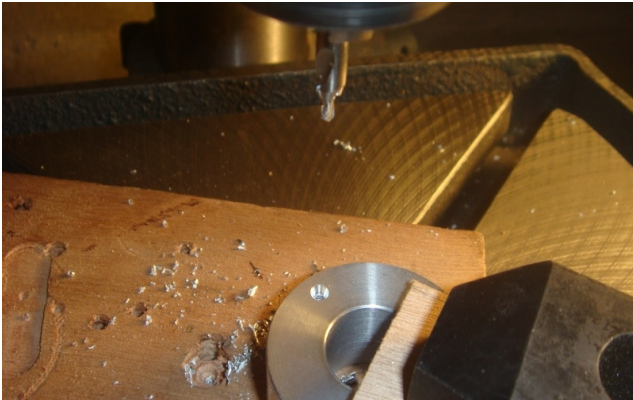


Le tambour vernier de l'axe transversal du tour n'est pas assez précis pour garantir la précision voulue. On utilise donc un comparateur pour mesurer la coupe finale.

A ce stade, il faut faire attention : la position des trois trous de fixation de la pièce de commande sur la bague devra être telle que le boulon traversant ne devra pas les rencontrer ! De plus, ce trou traversant devra être strictement perpendiculaire à l'axe de rotation du minimanche.



On utilise un morceau de tube enfilé dans le trou de la bague comme guide central et on met en position la pièce de commande. Les positions des trois trous Φ 4mm de fixation de la pièce sur la bague sont reportées avec un pointeau de report (très utile).

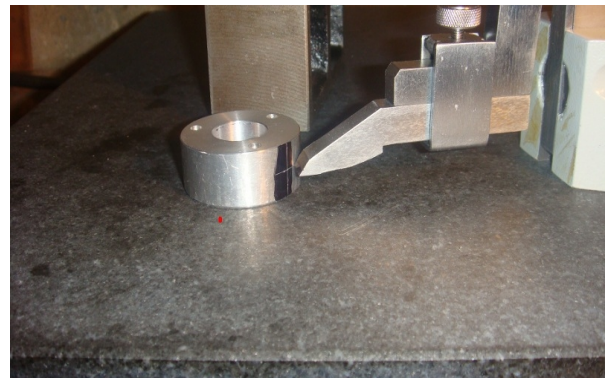


Le perçage exige un bridage rigoureux.

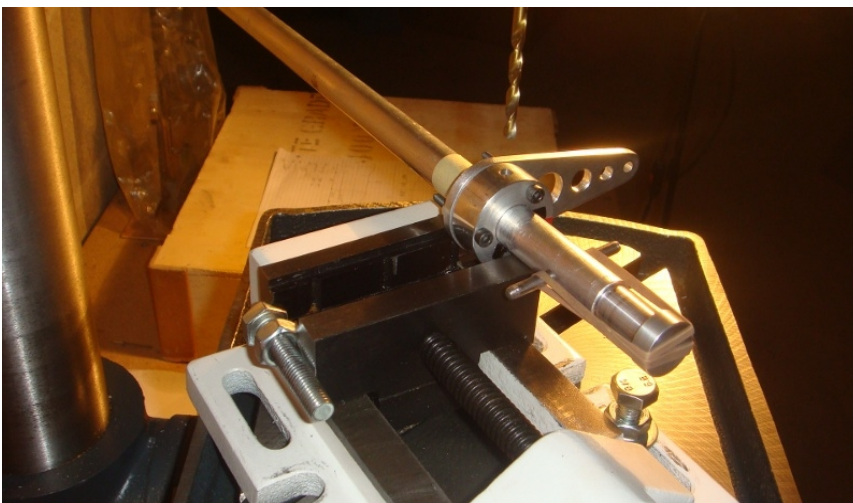
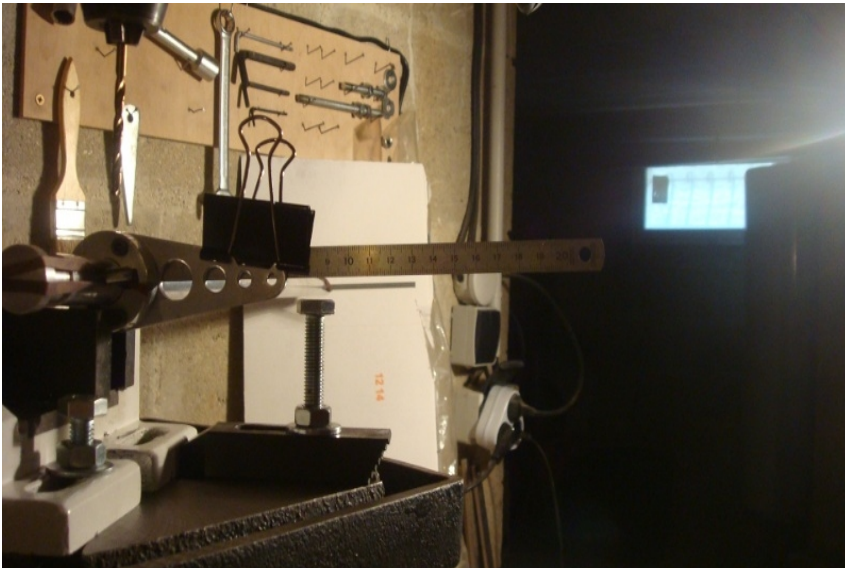
Il faut ensuite tracer la position du trou traversant. On mesure le diamètre extérieur avec précision, ainsi que l'épaisseur. Ces mesures se font au Palmer. (ci dessous)



On reporte ensuite la mesure correcte du milieu de traçage au trusquin, ce qui offre une très bonne précision. On procède de la même manière pour le milieu de la hauteur, afin d'avoir un trou exactement au centre. (ci dessous)



Il faut parfaitement positionner la bague dans le montage de perçage. L'idée générale est de perçer « tout d'un coup » : bague + tube+manchon, le tout parfaitement en place. De cette façon, on n'aura aucun jeu. On s'installe dans l'étau de perceuse (après vérification de la perpendicularité des faces de référence de celui-ci (comparateur)). On enfle tube, manchon et pièce de commande (fixée sur la bague). Comme repère de position on utilise un STUB passé dans le trou de l'articulation du minimanche. L'idée générale est de placer une règle passant par l'axe de la pièce de commande et de faire tourner la tube de telle façon à ce que le STUB et la règle soit parfaitement alignés. Cette vérification se fait par visée lointaine, dans le noir, avec contre jour pour avoir le maximum de contraste.



Puis...perçage !



Il restera à passer un trait de scie pour permettre le blocage sur le tube. Un traçage à l'équerre à trouver le centre sera suffisant. OUF!