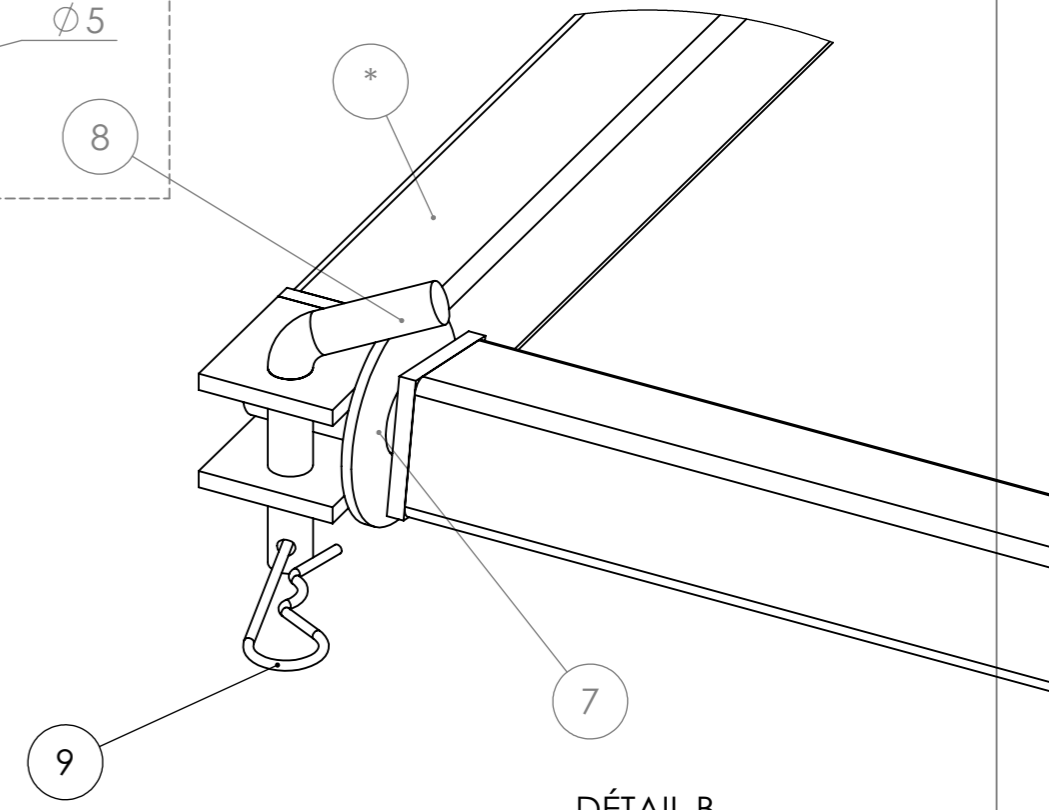
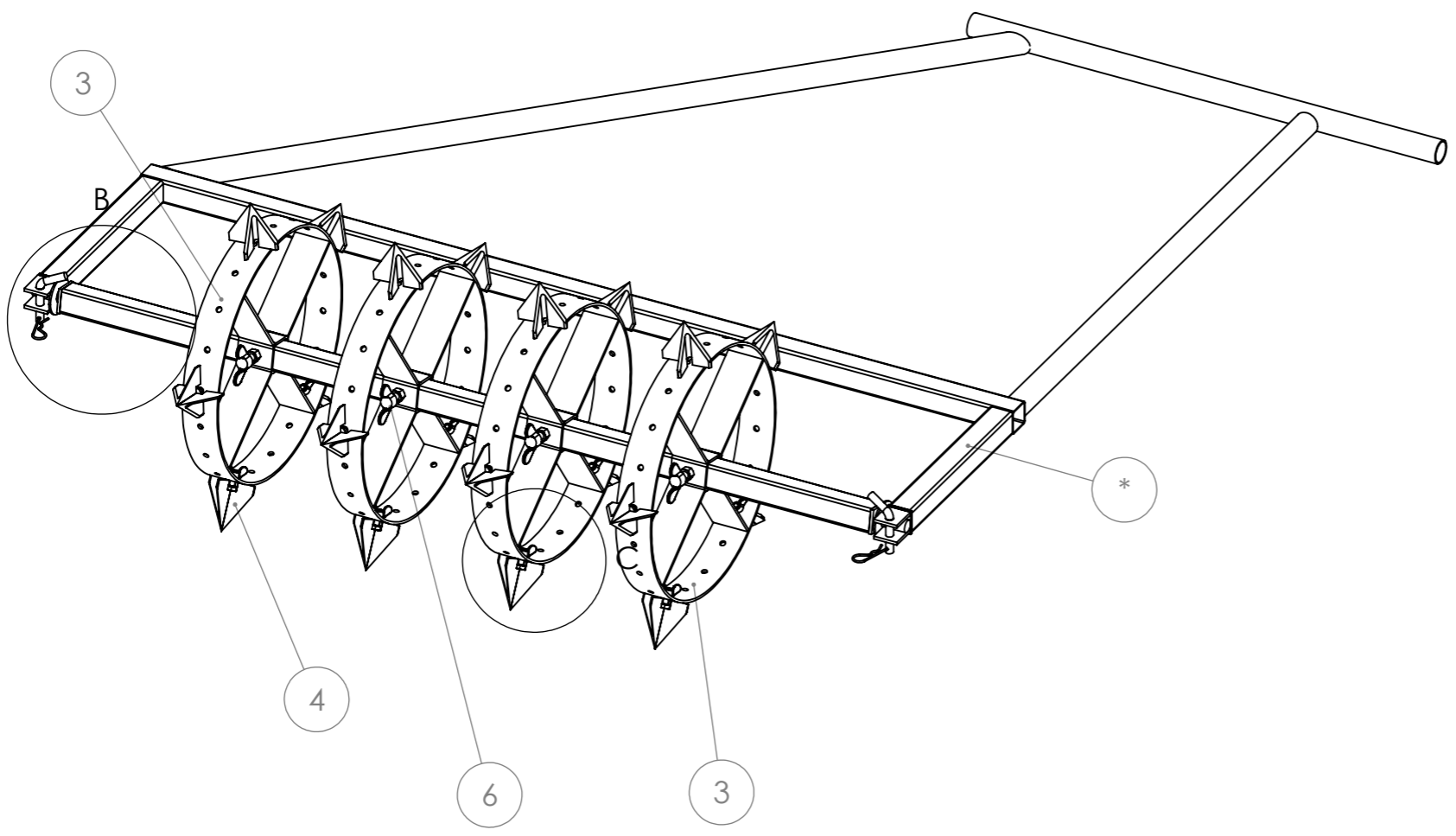
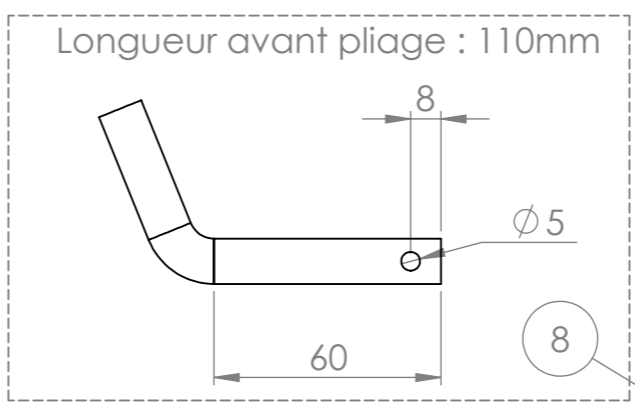
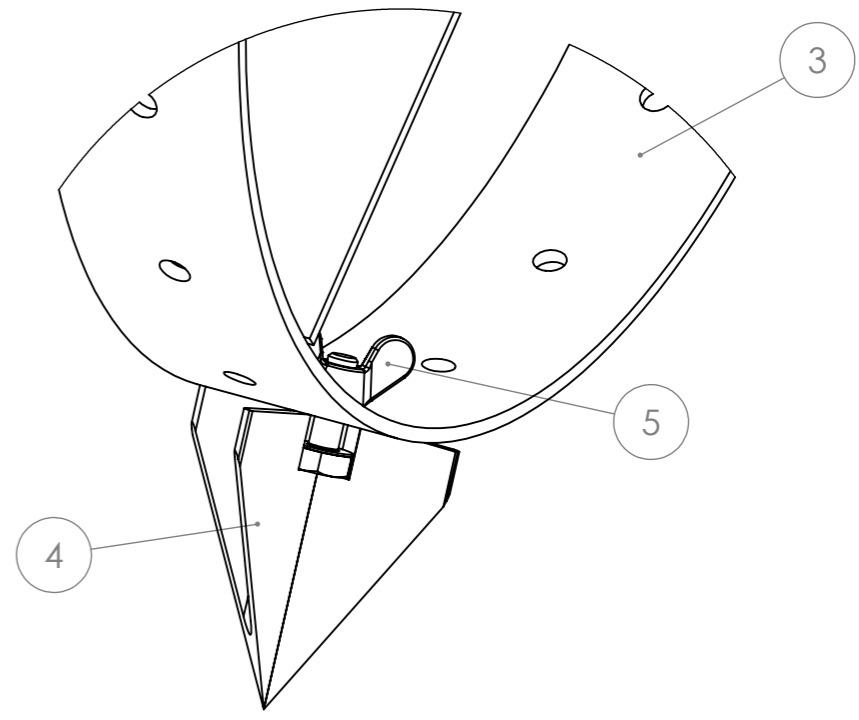


Date	07/11/2016	  			
Version	2.0				
Outil	Rouleau Perceur large	Pièce	Vue générale	Qté	1



DÉTAIL B
ECHELLE 1 : 2



DÉTAIL C
ECHELLE 1 : 2

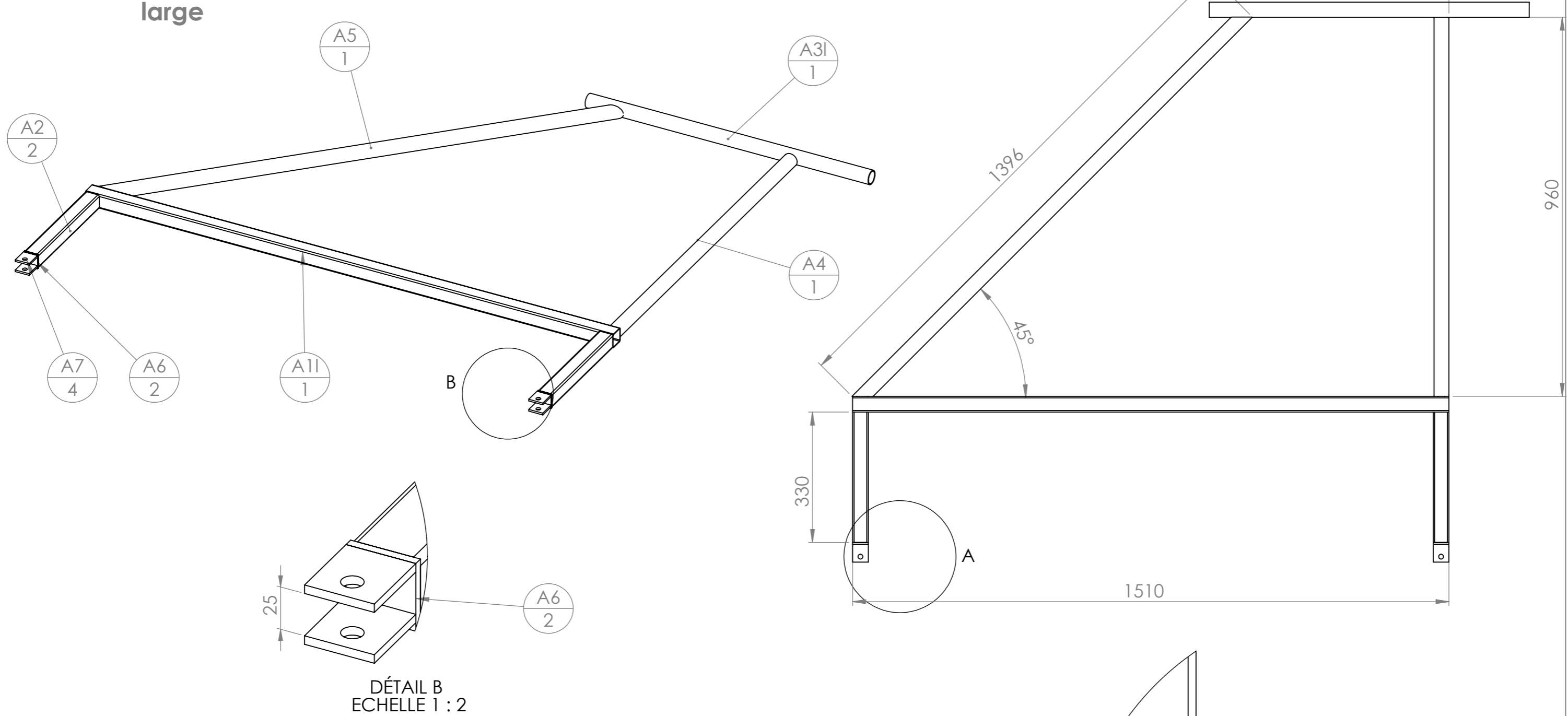
N°	Désignation	Qté
1	Châssis (A)	1
2	Axe (B)	1
3	Roue (C)	4
4	Pointe (D)	20
5	Ecrou papillon M8	20
6	Vis papillon M12 X 30	4
7	Rondelle Ø20 série LLU	2
8	Etiré rond Ø12	2
9	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4	2

Date 07/11/2016

Version 2.0



Outil **Rouleau Perceur large** Pièce **A - Châssis** Qté 1



DÉTAIL B
ECHELLE 1 : 2

DÉTAIL A
ECHELLE 1 : 2

N°	Désignation	Longueur	large/ Quantité
A11	tube carré 40 x 2	1310	1
A2	tube carré 40 x 2	330	2
A4	tube rond 38 x 2.5	960	1
A31	tube rond 38 x 2.5	610	1
A5	tube rond 38 x 2.5	1396	1
A6	Fer plat 40 x 5	40	2
A7	Fer plat 40 x 5	45	4

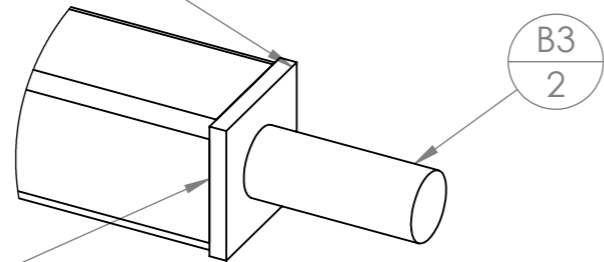
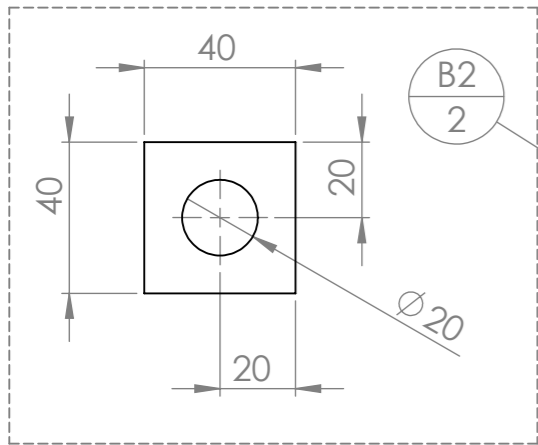
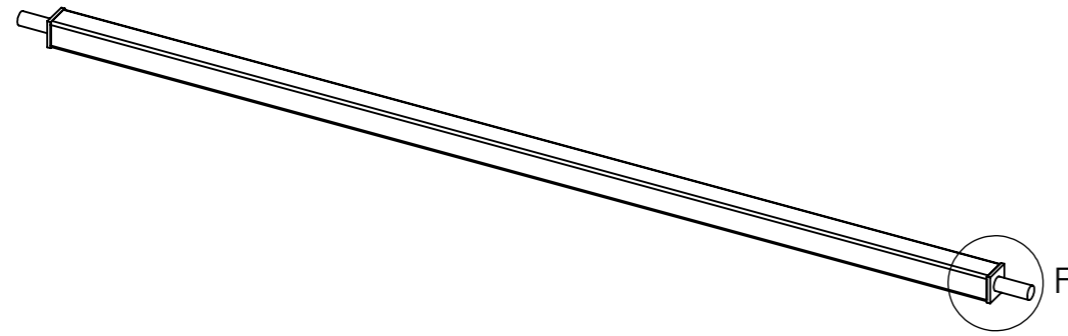
Date	07/11/2016
Version	2.0



D - pointe Qté : 20

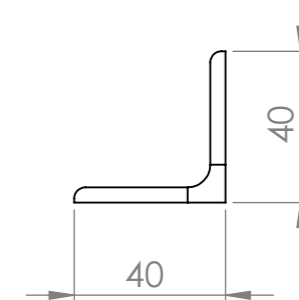
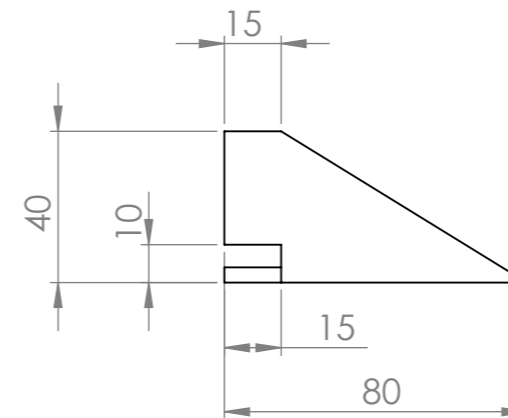
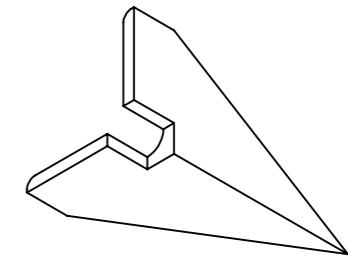
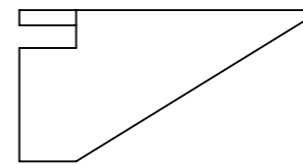
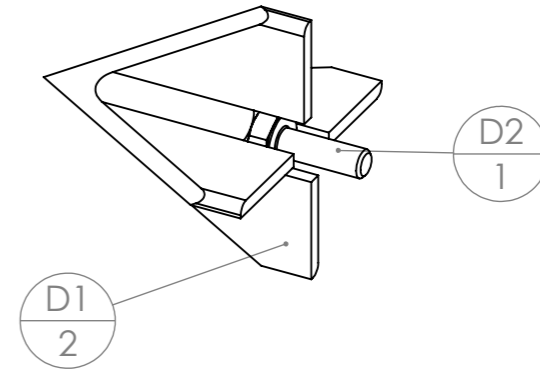
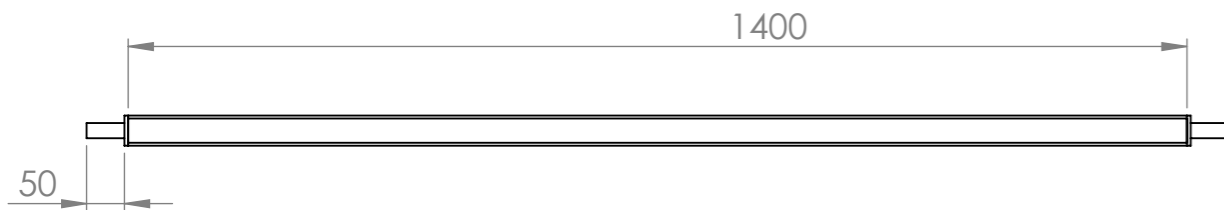


Outil	Rouleau Perceur large	Pièce	B - Axe	Qté	1
-------	------------------------------	-------	----------------	-----	---



Meuler le cordon pour pouvoir enfiler les roues C

DÉTAIL F
ECHELLE 1 : 2



c	Désignation	Longueur	large/Quantité
B11	tube carré 40 x 2	1200	1
B2	Fer plat 40 x 5	40	2
B3	fer rond Ø20	55	2

N°	Désignation	Longueur	Qté
D1	Cornière 40 x 40 x 4	80	2
D2	Vis hexagonale M8 x 25		1

Outil	Rouleau Perceur	Pièce	C - Roue	Qté	4
-------	------------------------	-------	-----------------	-----	----------

large

Procédé pour C1 (besoin d'un gabarit) :

- Pointer les trous (le 1er trou à 32mm puis tous les 64mm), le dernier trou sera à 42mm du bord)

- Cintrer autour d'un gabarit de diamètre 403mm.

* on armorce le pli à ~3cm du bord (sur les deux bords) avec un angle de ~70° pour éviter que la roue ne fasse un oeuf au démoulage

* on serre-jointe le plat sur le gabarit puis on le plie à la force des bras pour qu'il épouse le gabarit sur environ 15-20cm, mettre un serre joint puis recommencer

* pour la fin du cintrage plier grace à un serre-joint, le bras de levier n'étant plus suffisant pour que la force des bras suffise

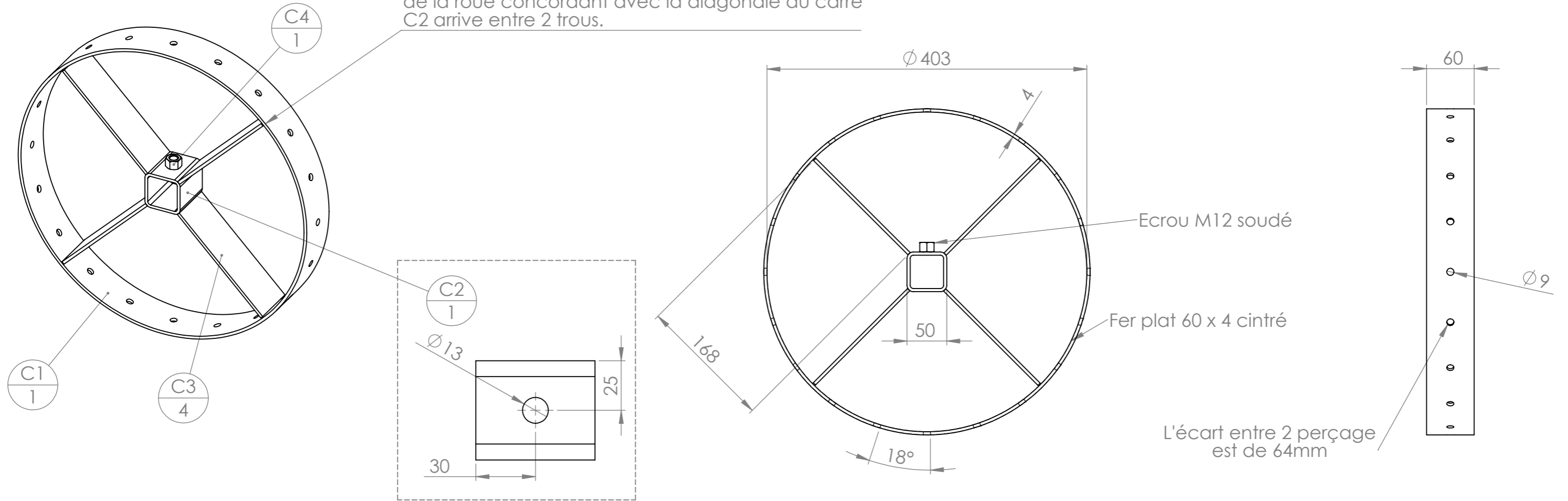
* couper le bout qui dépasse et empêche de refermer complètement le cercle, puis refermer le cercle avec un serre joint qui prend sur les 2 faces

* pointer de chaque côté du serre joint. Démontez le serre-joint. Faire le cordon. Démouler du gabarit, un coup de graisse aide au démoulage. Ne pas faire le cordon à l'intérieur

- Percer

Pour que les roues aient les trous alignés, il faut que les rayons arrivent entre 2 trous

Si les rayons ne sont pas dans l'alignement de la diagonale du carré C2 il faut alors que le diamètre de la roue concordant avec la diagonale du carré C2 arrive entre 2 trous.



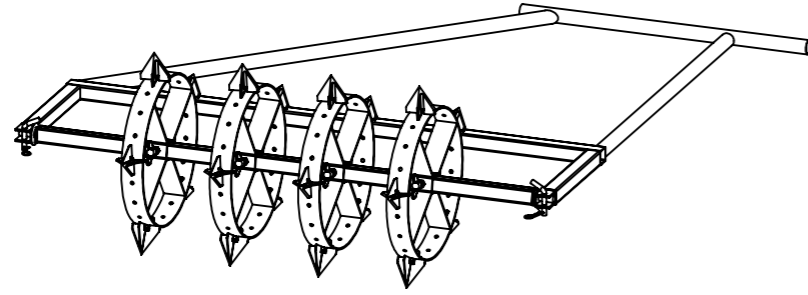
N°	Désignation	Longueur	Qté
C1	fer plat 60 x 4	1290	1
C2	tube carré 50 x 4	60	1
C3	Fer plat 60 x 4	168	4
C4	Ecrou M12		1

Date 07/11/2016

Version 2.0



Outil **Rouleau Perceur large** Pièce **Nomenclature générale** Qté 1



N°	Désignation	Longueur	Qté
D1	Cornière 40 x 40 x 4	80	40
C4	Ecrou M12		4
Ecrou papillon	Ecrou papillon M8		20
Broche pliée 12 L110	Etiré rond Ø12	110	2
A6	Fer plat 40 x 5	40	2
A7	Fer plat 40 x 5	45	4
B2	Fer plat 40 x 5	40	2
C3	Fer plat 60 x 4	168	16
Goupille beta	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4		2
Rondelle	Rondelle Ø20 série LLU		2
D2	Vis hexagonale M8 x 25		20
Vis papillon	Vis papillon M12 X 30		4
C1	fer plat 60 x 4	1266	4
B3	fer rond Ø20	55	2
A2	tube carré 40 x 2	330	2
A1I	tube carré 40 x 2	1310	1
B1I	tube carré 40 x 2	1200	1
C2	tube carré 50 x 4	60	4
A4	tube rond 38 x 2.5	960	1
A5	tube rond 38 x 2.5	1396	1
A3I	tube rond 38 x 2.5	610	1