

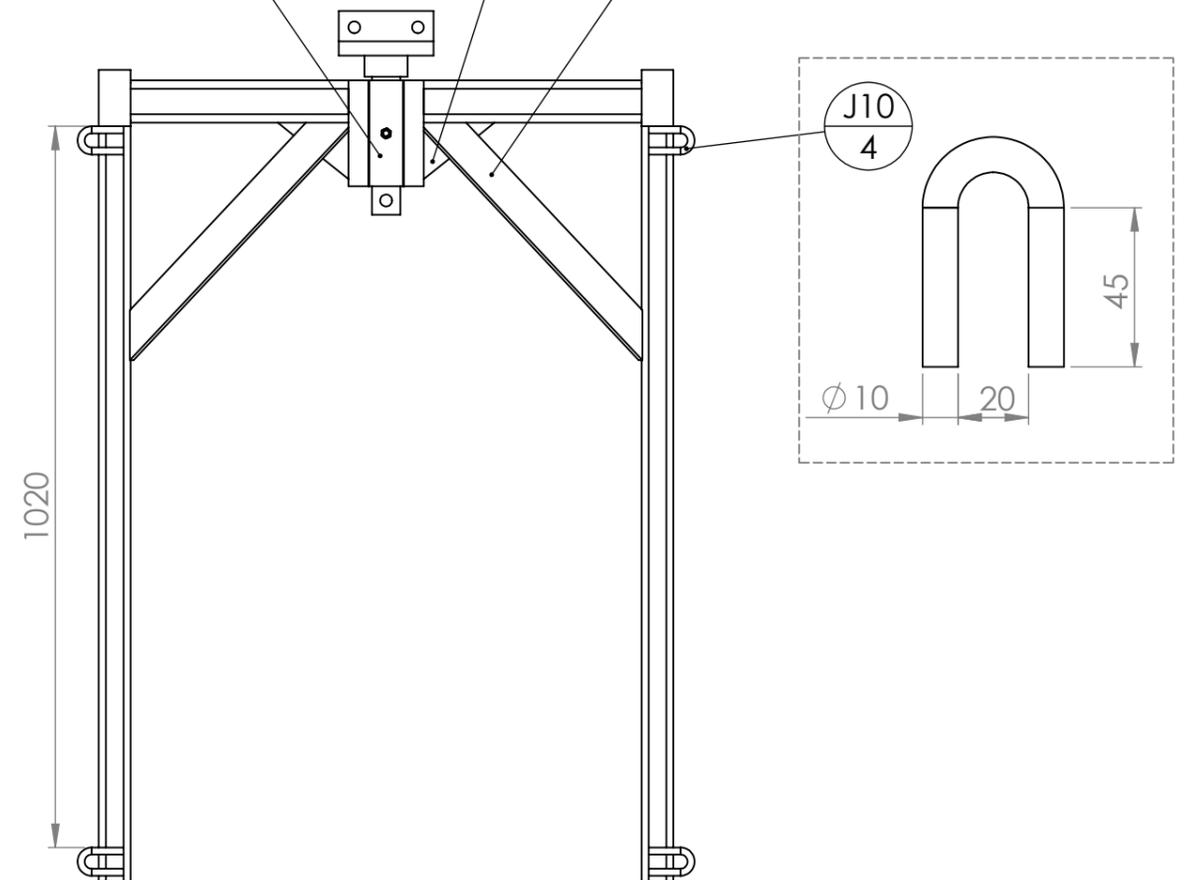
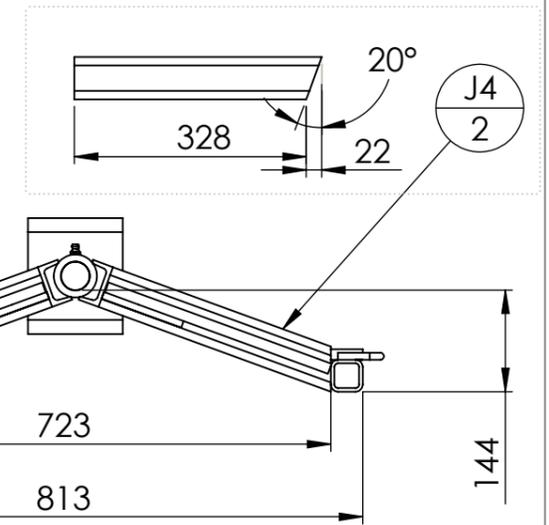
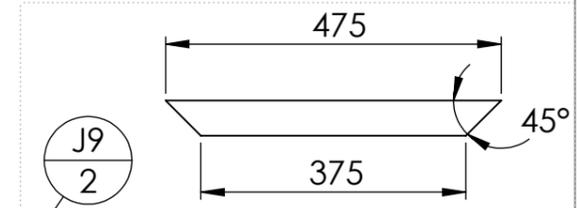
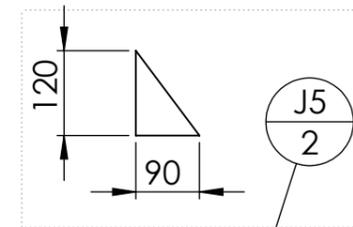
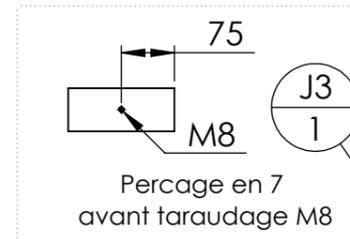
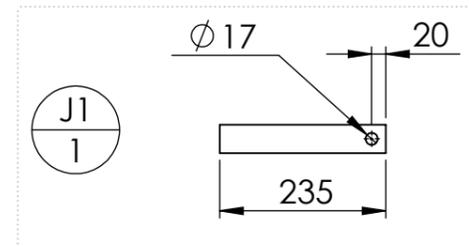
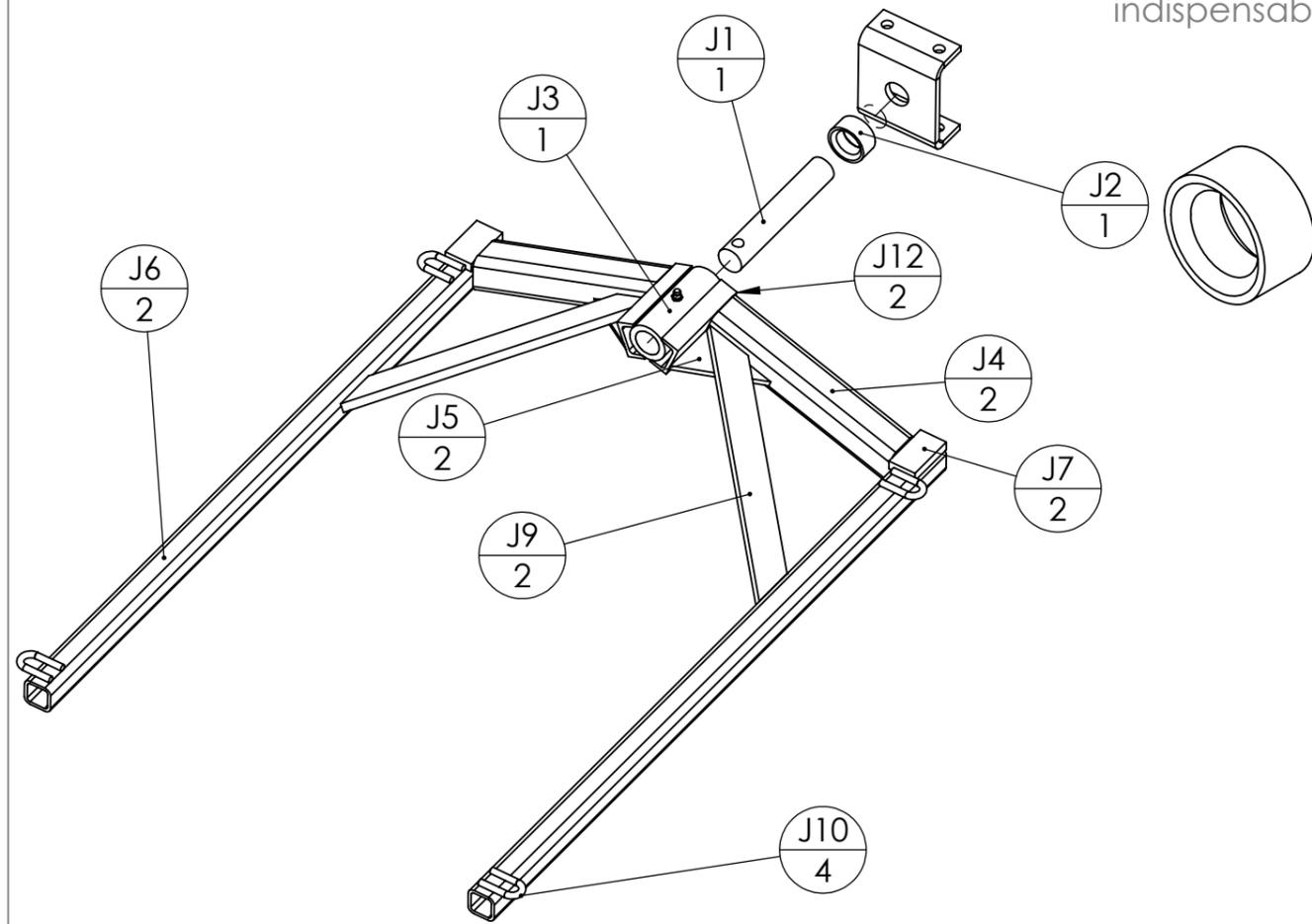
Outil	Barre Porte-Outils				
Date	24/01/2018	Version	3.0		page n° 1 / 2
Pièce	Herse étrille		Qté		1



Assemblage de J1, J2 et du cavalier :

1. Chanfreiner l'extrémité à souder de J1
2. Percer le centre du cavalier en Ø40
3. Souder J1 sur le cavalier uniquement sur l'intérieur du cavalier
4. Chanfreiner les arêtes intérieures de J2
5. Souder J2 contre le cavalier et sur J1

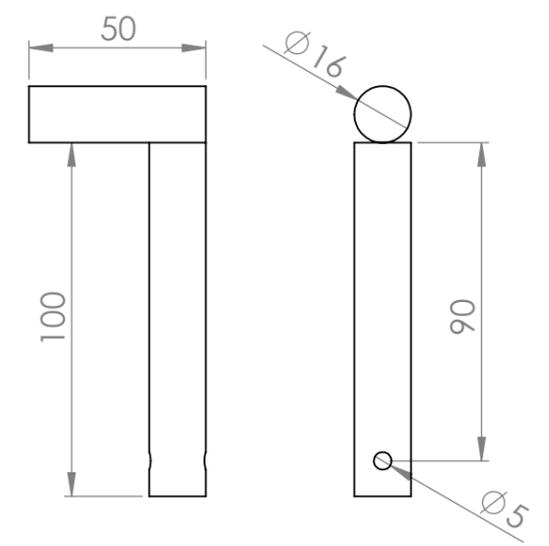
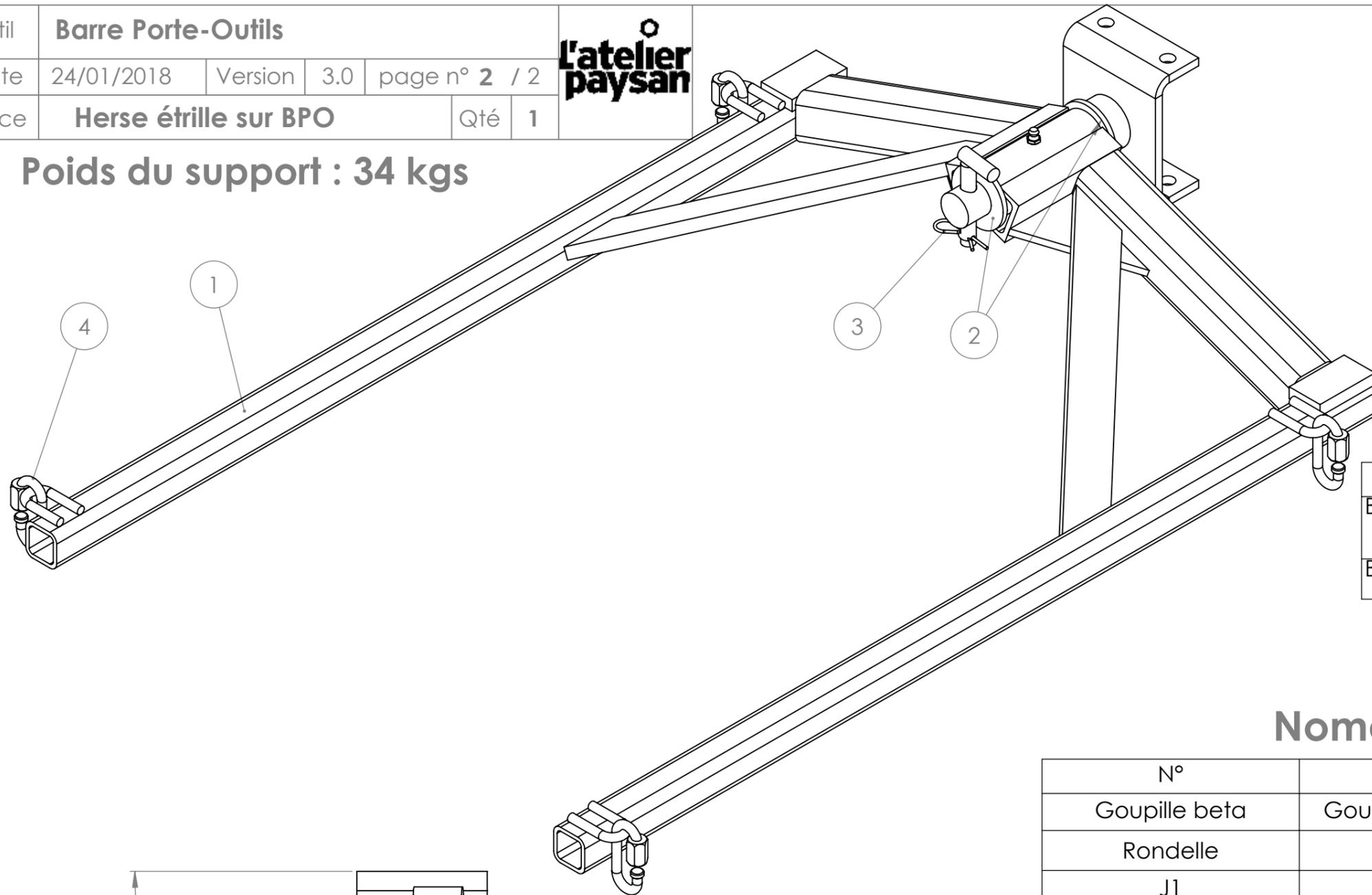
Remarque : le perçage de Ø40 permet d'augmenter la résistance mais surtout d'aider au positionnement de J1 : ce trou n'est pas indispensable.



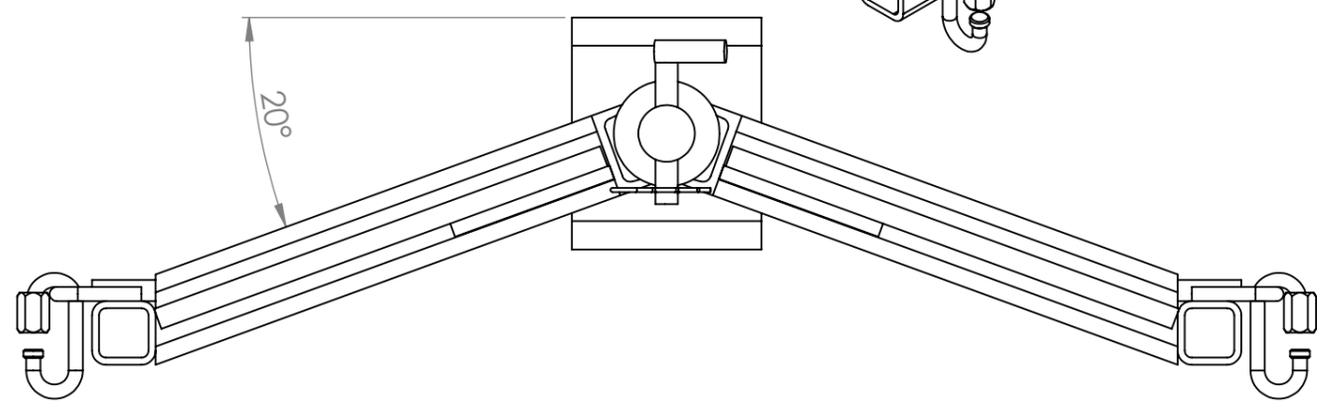
N°	Désignation	Longueur	Qté
J1	étiré rond Ø40	235	1
J2	tube rond Øint 41 (57 x 8)	30	1
J3	ébauche tubulaire 61 x 10	150	1
J4	tube carré 60 x 6	350	2
J5	Fer plat 120 x 10	90	2
J6	tube carré 45 x 4	1150	2
J7	Fer plat 50 x 15	80	2
J9	Fer plat 50 x 15	475	2
J12	Fer U 60 x 30 x 6	150	2
-	Graisseur M8		1
Cavalier BPO	Cavalier BPO		1
J10	étiré rond Ø10	140	4

Outil	Barre Porte-Outils		
Date	24/01/2018	Version	3.0
Pièce	Herse étrille sur BPO	Qté	1

Poids du support : 34 kgs



N°	Désignation	Longueur	Qté
Broche 1 - 16 L100	Etiré rond Ø16	100	1
Broche 2 - 16	Etiré rond Ø16	50	1



Nomenclature générale

N°	Désignation	Longueur	Qté
Goupille beta	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4		1
Rondelle	Rondelle Ø40 série MU		2
J1	étiré rond Ø40	235	1
J2	tube rond Øint 41 (57 x 8)	30	1
J3	ébauche tubulaire 61 x 10	150	1
J4	tube carré 60 x 6	350	2
J5	Fer plat 120 x 10	90	2
J6	tube carré 45 x 4	1150	2
J7	Fer plat 50 x 15	80	2
J9	Fer plat 50 x 15	475	2
-	Graisseur M8		1
Cavalier BPO	Cavalier BPO		1
J12	Fer U 60 x 30 x 6	150	2
Broche 1 - 16 L100	Etiré rond Ø16	100	1
Broche 2 - 16	Etiré rond Ø16	50	1
J10	étiré rond Ø10	140	4
maillon Ø10	Maillon rapide Ø10mm		4

N°	Désignation	Commentaire	Qté
1	J	J - Support de herse étrille	1
2	Rondelle	Rondelle Ø40 série MU	2
3	Broche Ø16 L100 avec goupille	Broche Ø16	1
4	maillon Ø10	Maillon rapide Ø10mm	4