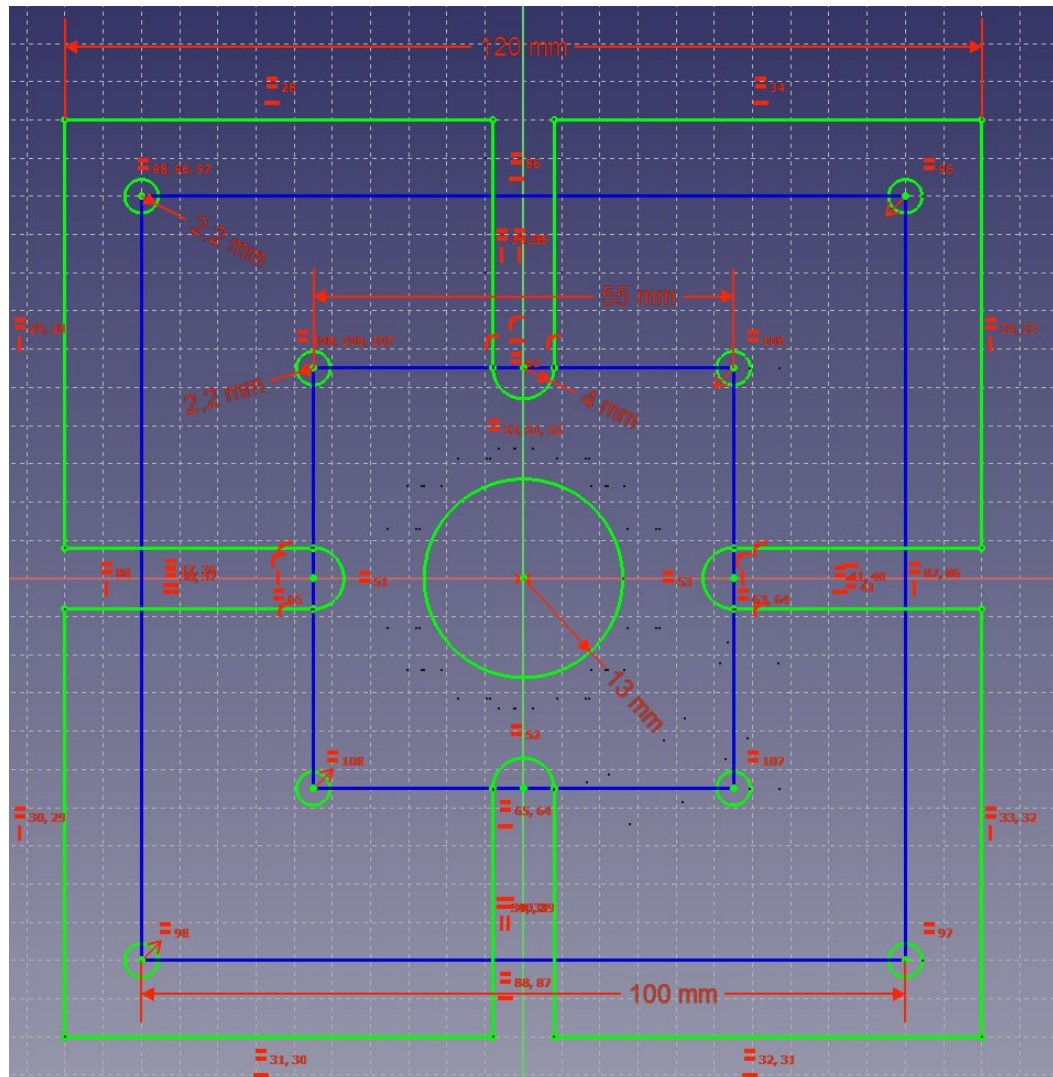
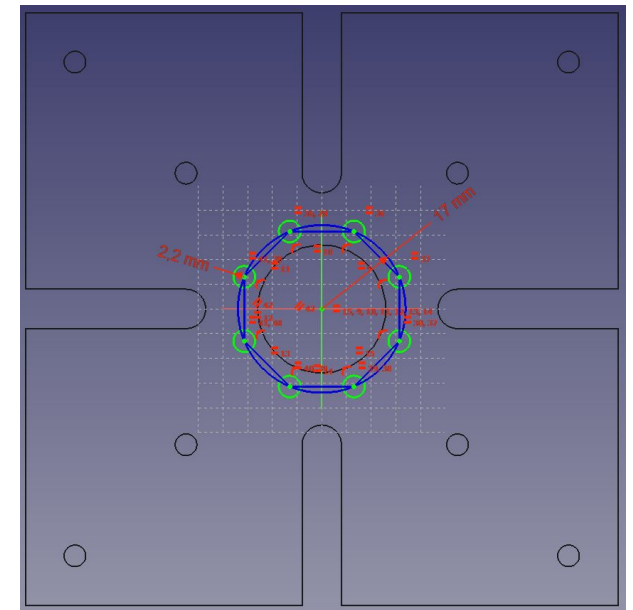


Pièce n°1 : tôle aluminium de 10mm

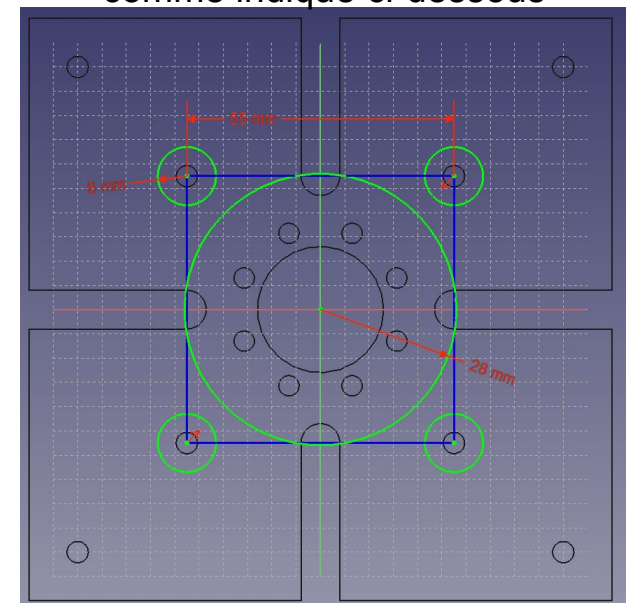
1 - Usiner la pièce comme ci-dessous avec 8 trous dia 4.4mm

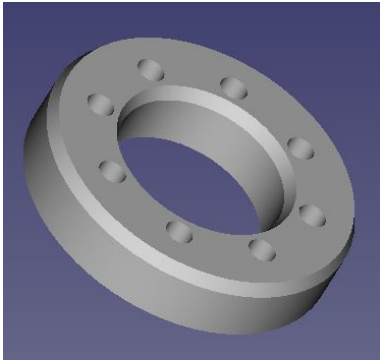


2 – Ajouter 8 trous dia 4.4mm



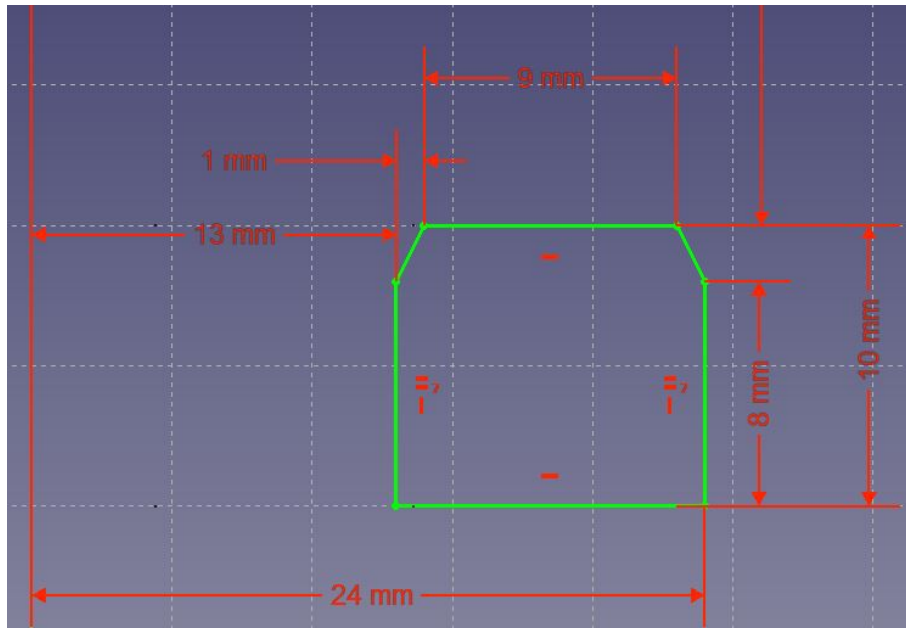
3 – Faire 5 lamages profondeur 5mm comme indiqué ci-dessous





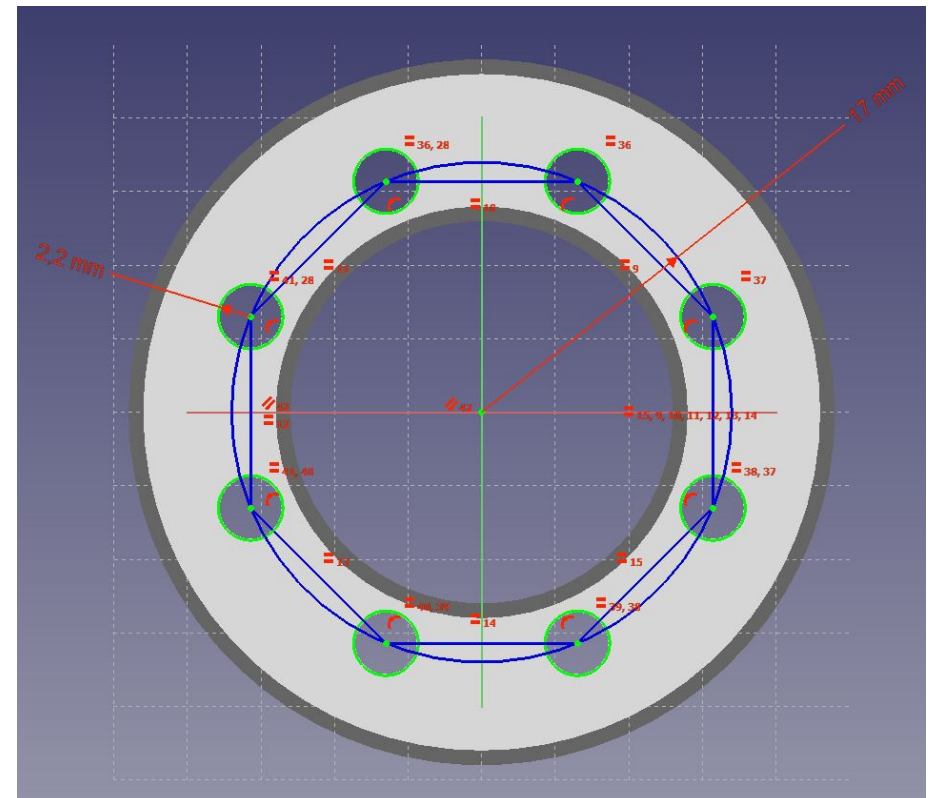
Pièce n°2 : tôle aluminium de 10mm ou rond aluminium de diamètre 48mm

1 – Tourner la pièce avec le profil ci-dessous

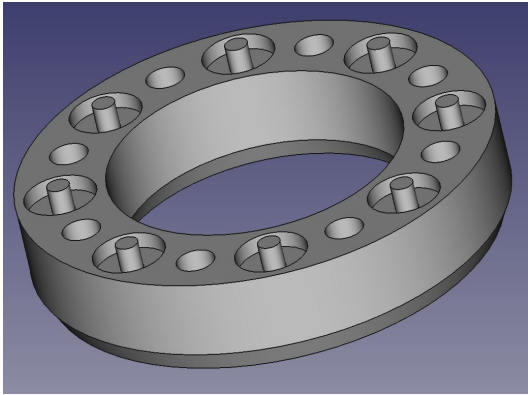


2 – Ajouter 6 trous dia 4.4mm et 2 trous filetés M4.

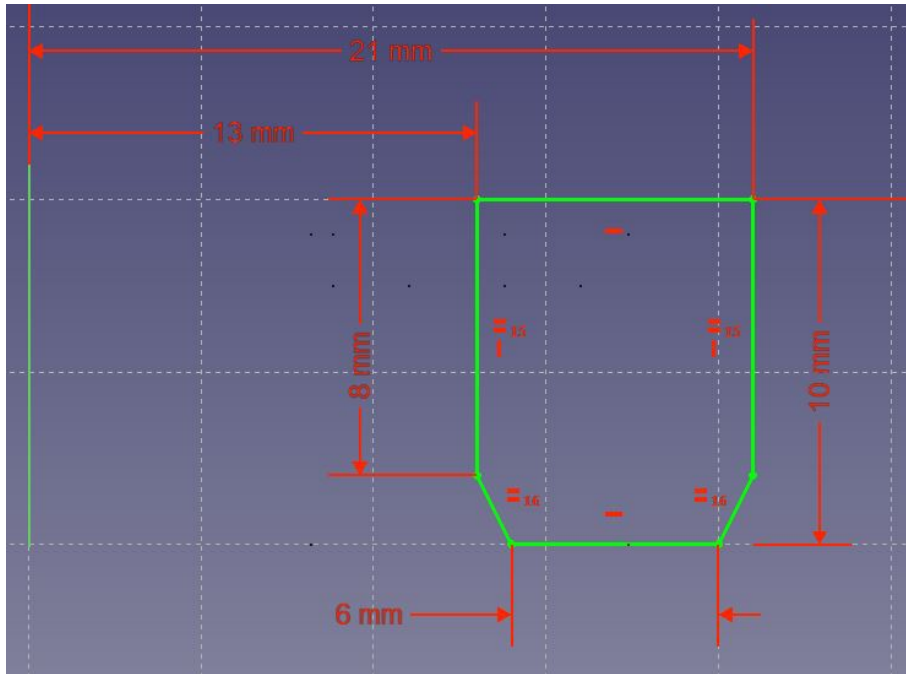
Les 2 trous filetés doivent être diamétralement opposés



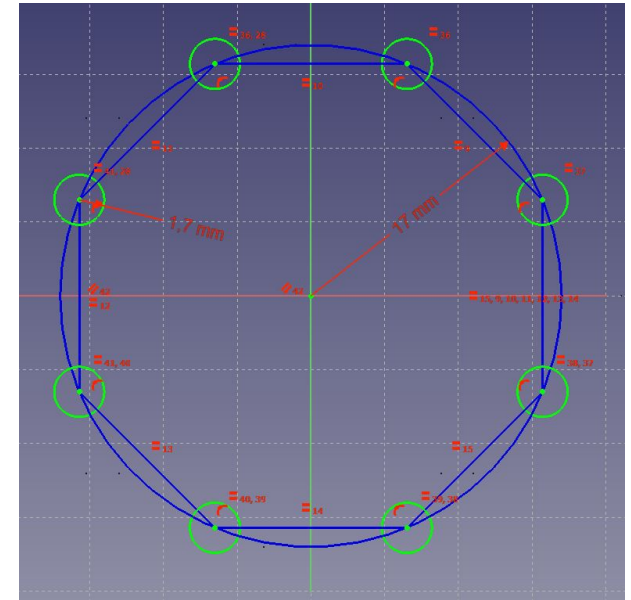
Pièce n°3 : tôle aluminium de 10mm ou rond aluminium de diamètre 42mm



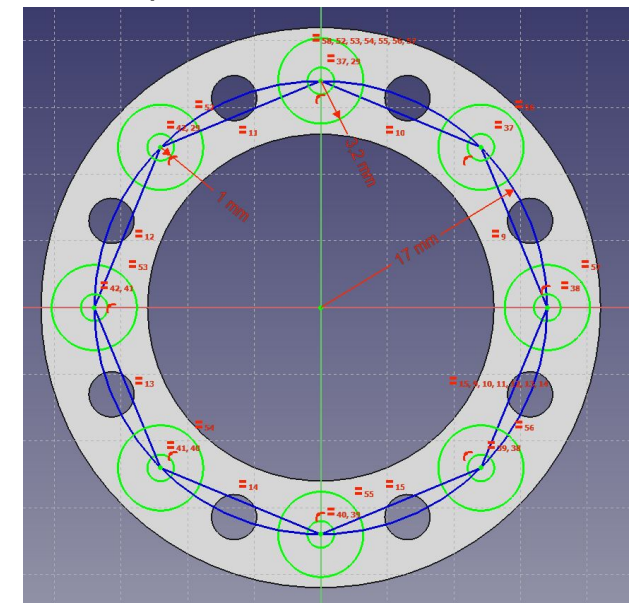
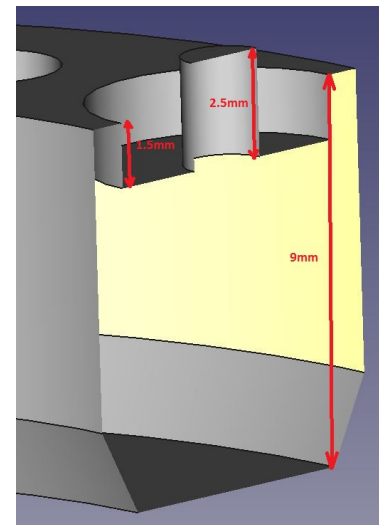
1 – Tourner la pièce avec le profil ci-dessous

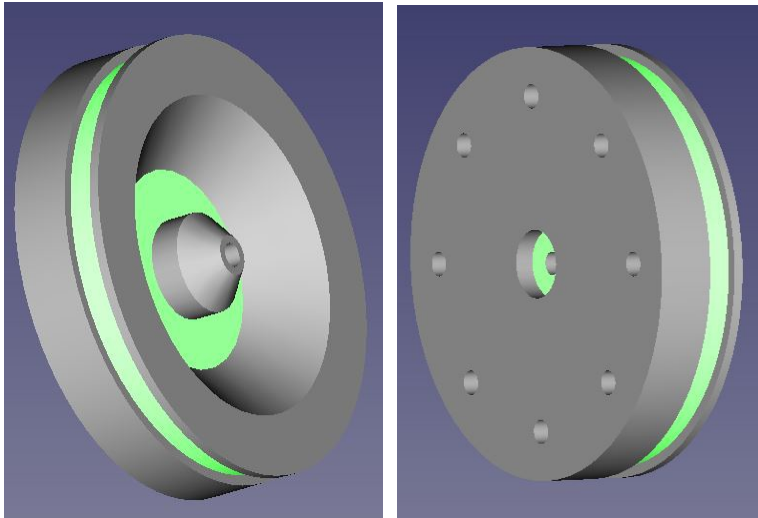


2 – Ajouter 8 trous filetés M4.



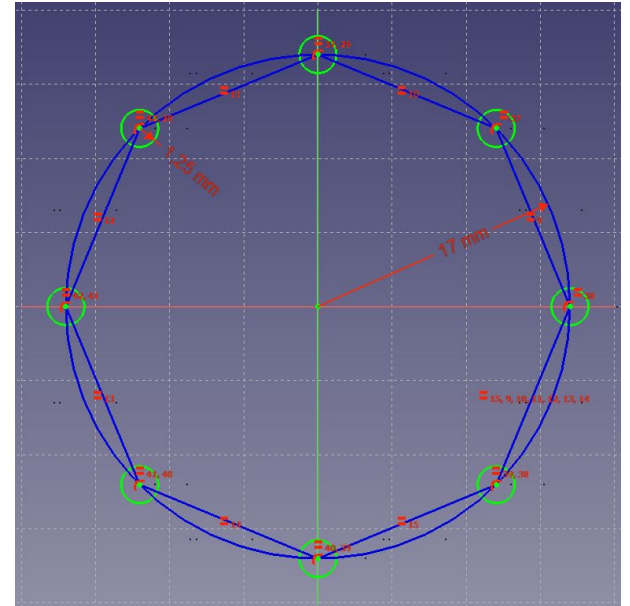
3 – Ajouter 8 lamages de 2.5mm et de dia 6.4mm, en laissant un téton dia 2mm au centre puis enlever 1mm partout autour des tétons.



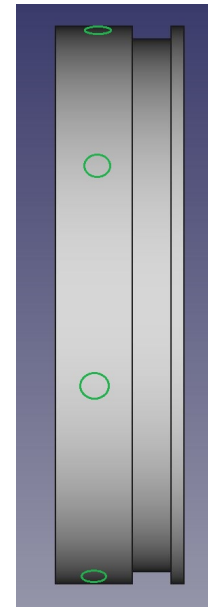
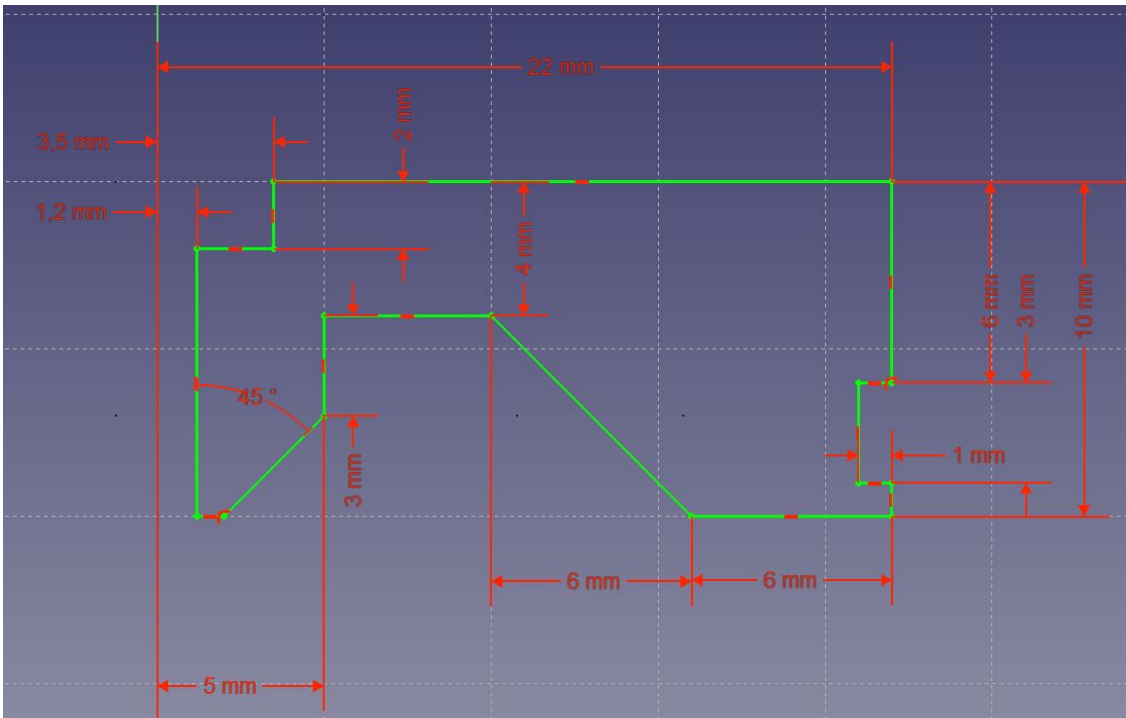


Pièce n°4 : tôle aluminium de 10mm ou rond aluminium de diamètre 44mm

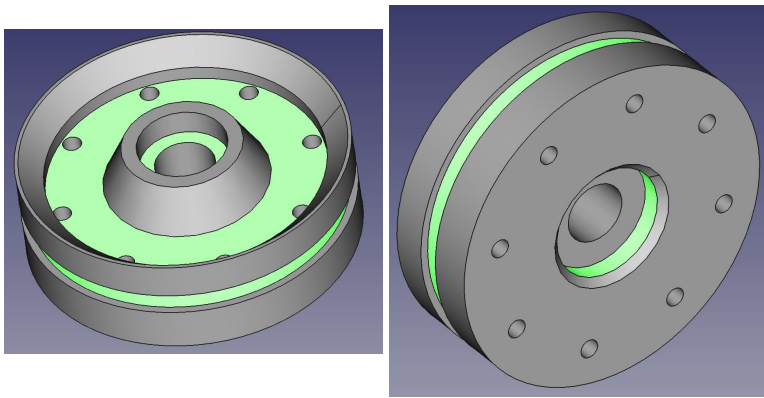
2 – Ajouter 8 trous filetés M3x5 **non débouchants** et fileter le trou central en M3.



1 – Tourner la pièce avec le profil ci-dessous

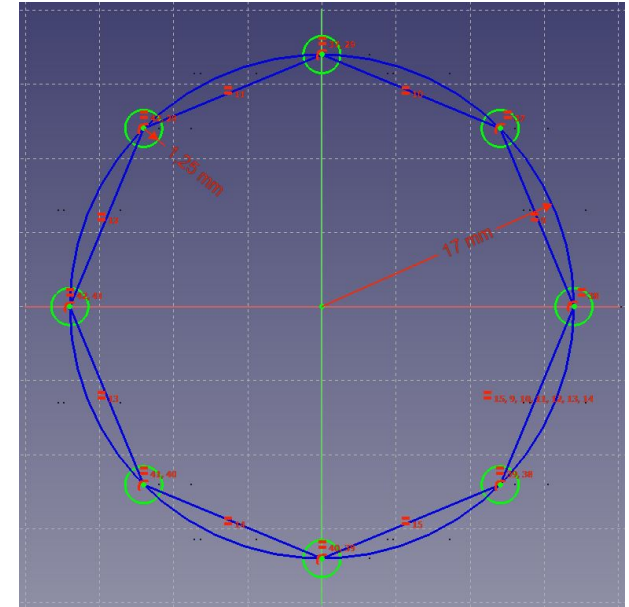


3 – Ajouter 8 trous filetés M3x8 **non débouchants** sur le pourtour de la pièce. Leur centre doit être sur un plan situé à 3mm du flan percé et ils doivent passer au milieu des trous faits à l'étape 2.

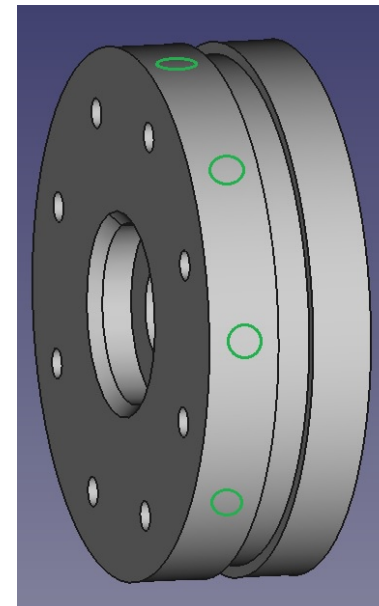
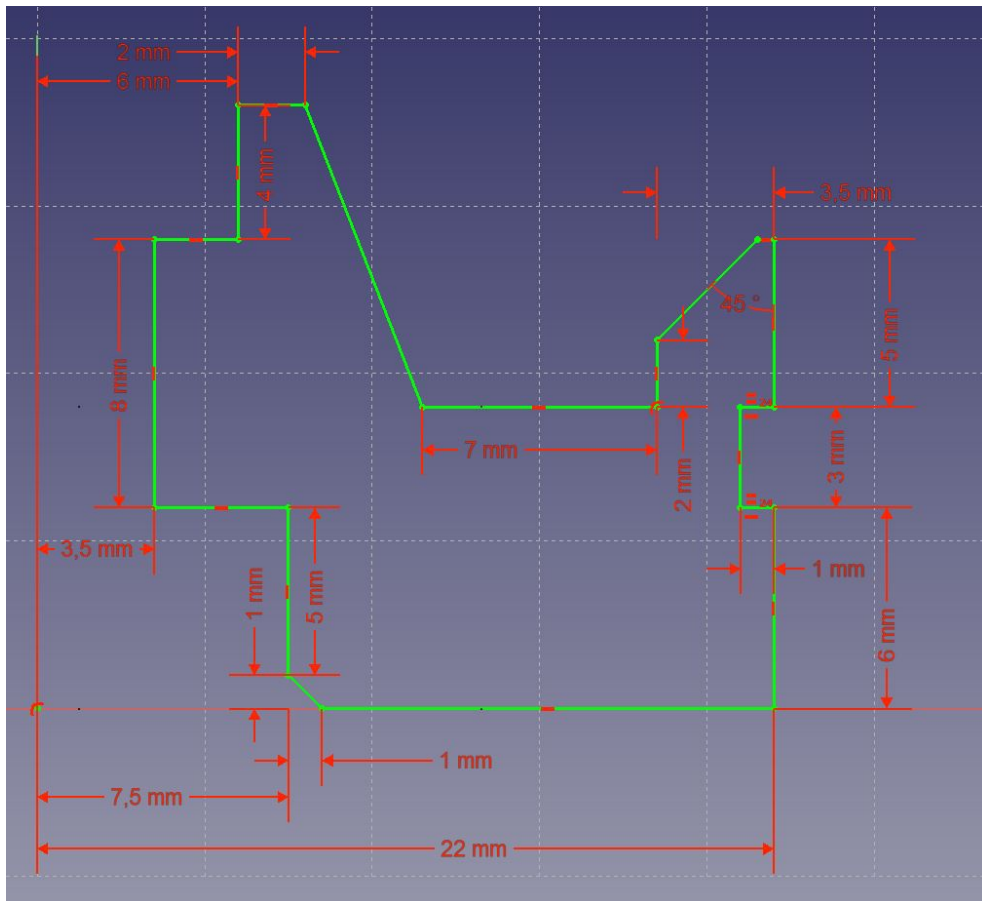


Pièce n°5 : tôle aluminium de 18mm ou rond aluminium de diamètre 44mm

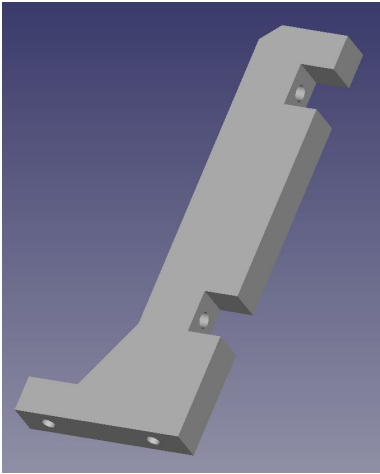
2 – Ajouter 8 trous lisses de dia 2.5mm et fileter le trou central en 3/8-24 UNF-1B.



1 – Tourner la pièce avec le profil ci-dessous

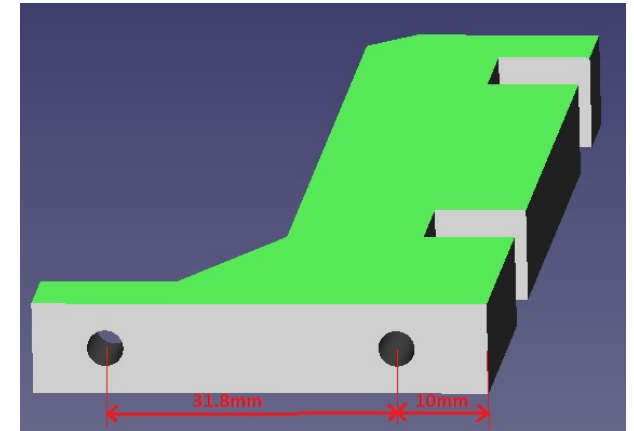


3 – Ajouter 8 trous filetés M3x8 **non débouchants** sur le pourtour de la pièce. Leur centre doit être sur un plan situé à 3mm du flan plan et ils doivent passer au milieu des trous faits à l'étape 2.

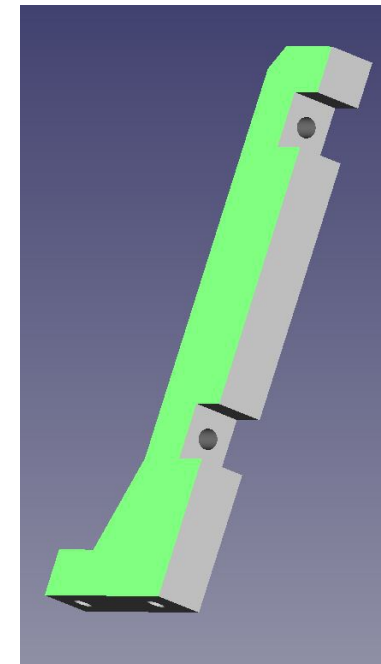
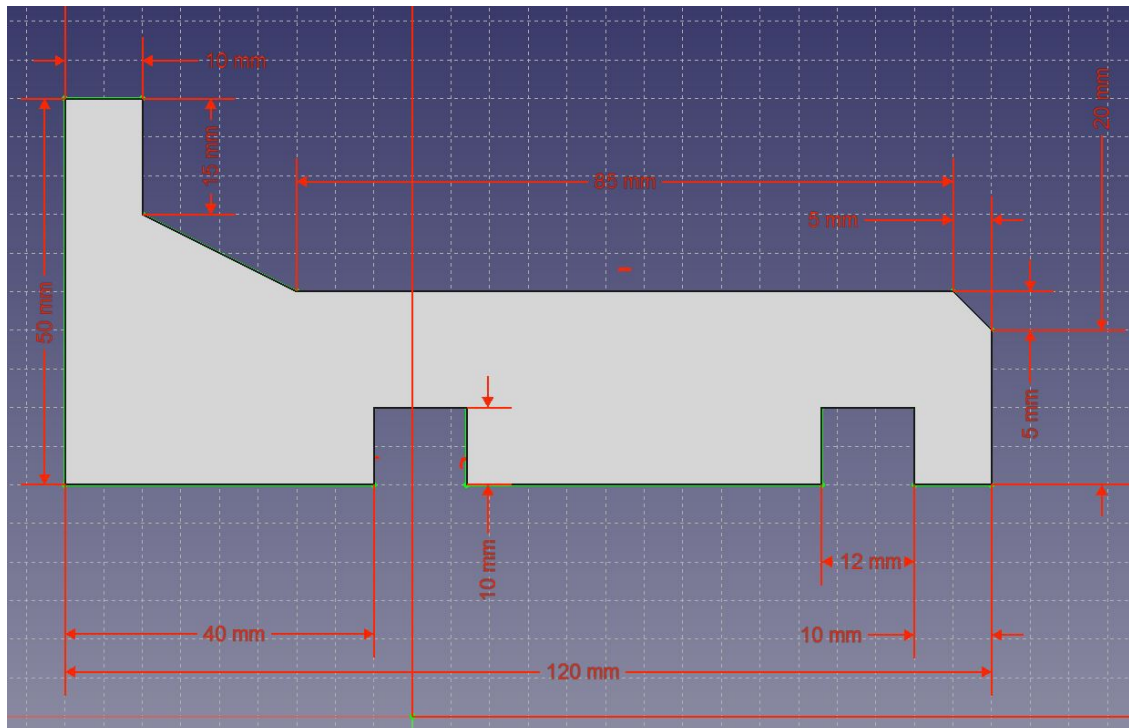


Pièce n°6 : tôle aluminium de 10mm

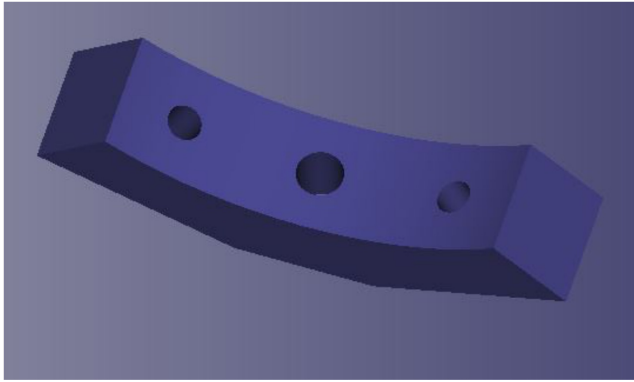
2 – Ajouter 2 trous filetés M4x15.



1 – Usiner la pièce avec le profil ci-dessous

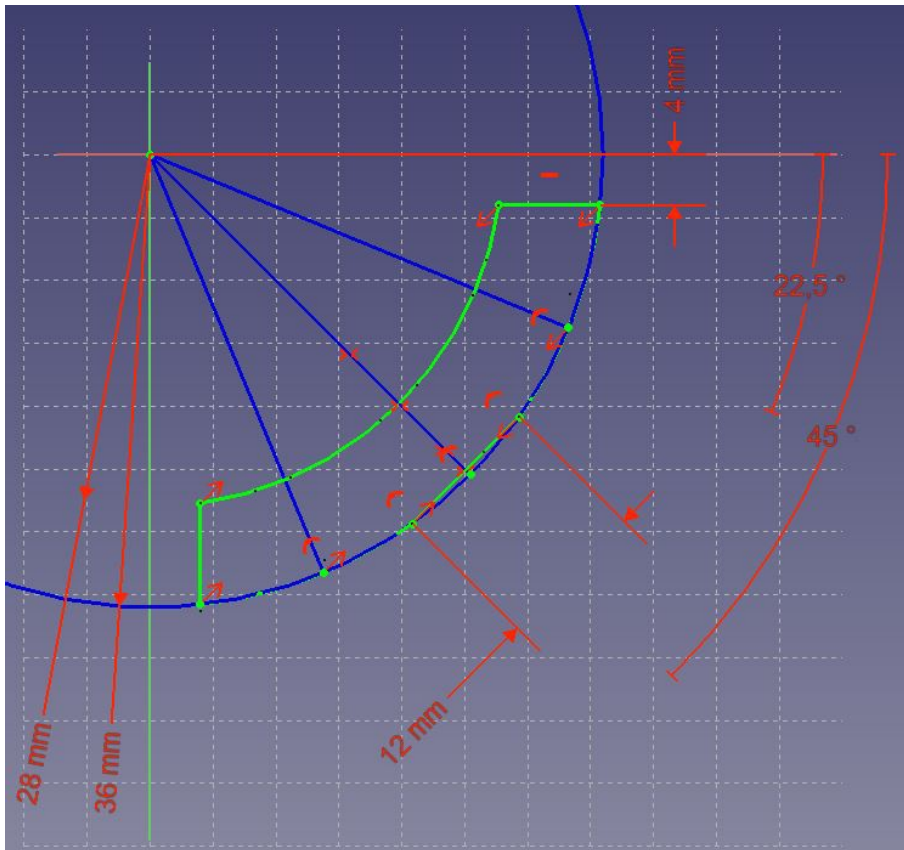


3 – Ajouter 2 trous dia 4.4mm au centre des 2 encoches.

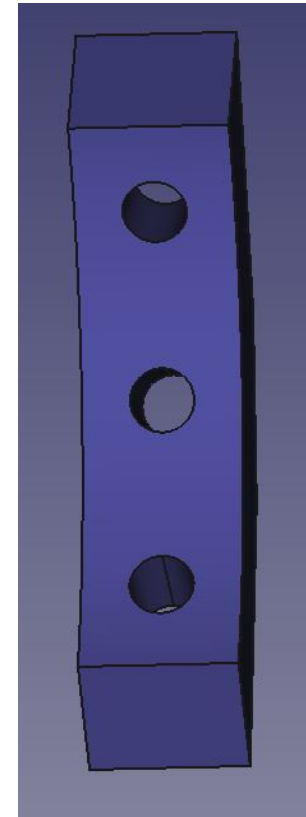


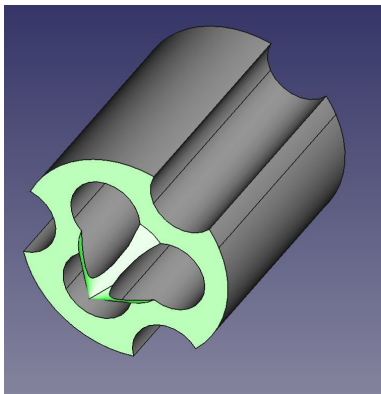
Pièce n°7 : tôle aluminium de 10mm

1 – Usiner la pièce avec le profil ci-dessous



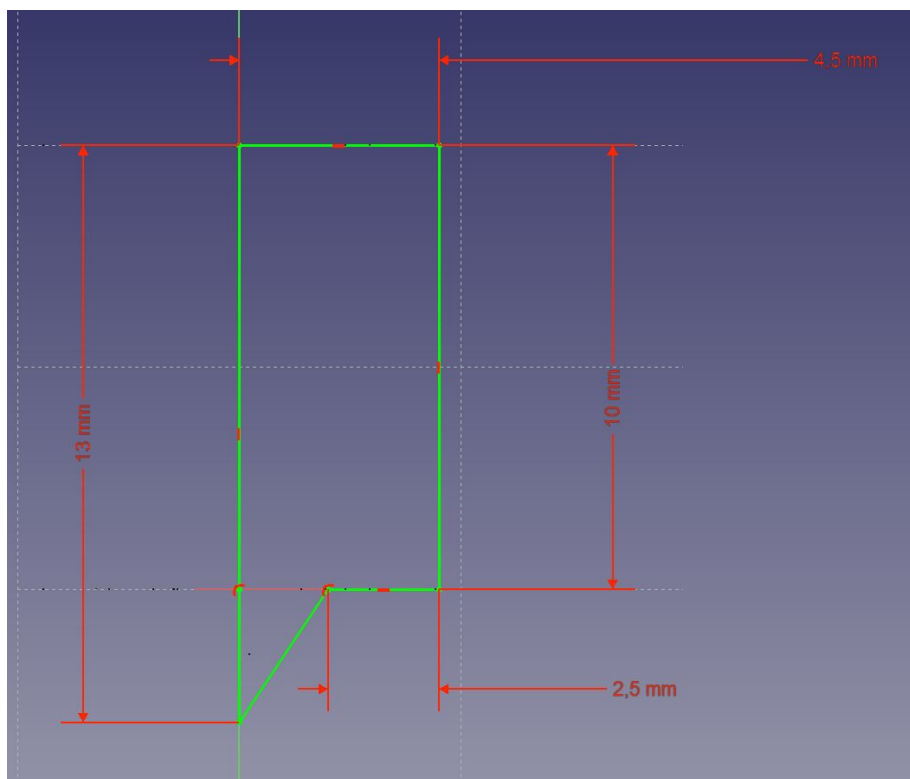
2 – Ajouter 3 trous filetés M4 suivant les 3 axes en bleu sur le plan à gauche.





Pièce n°8 : rond en acier inox de dia 9mm

1 – Usiner la pièce avec le profil ci-dessous



2 – Ajouter 6 trous lisses dia 3mm comme indiqué ci-dessous.

