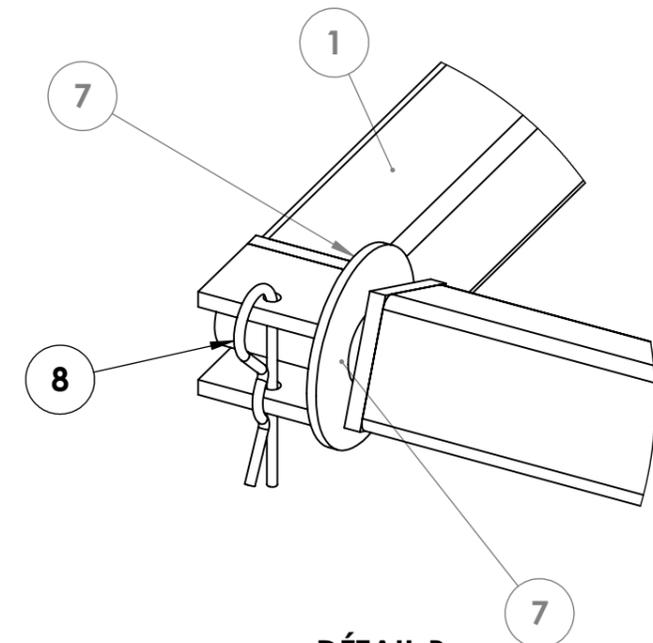
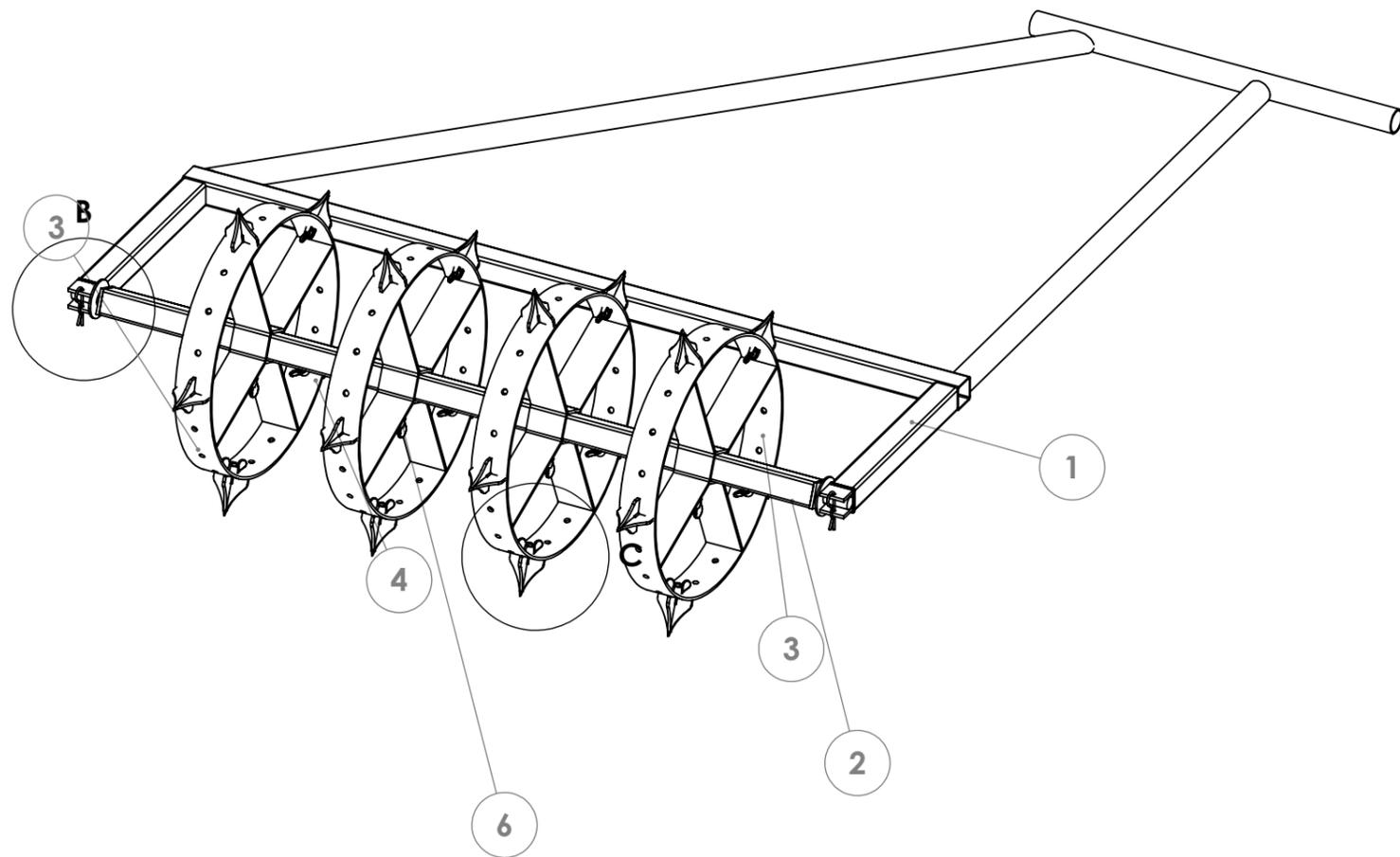


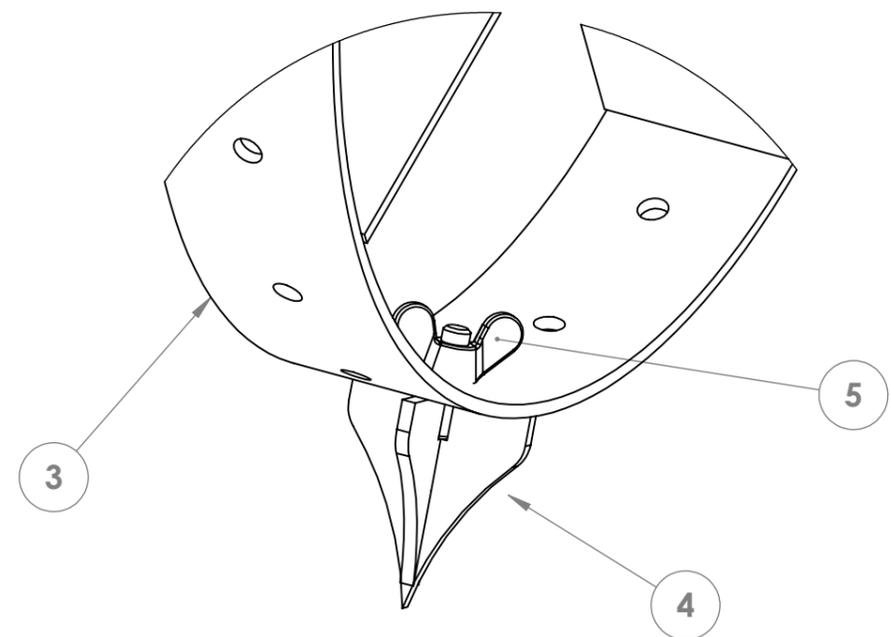
Date	19/05/2020
Version	2.2



Outil	Rouleau Perceur	Pièce	Vue générale	Qté	1
-------	-----------------	-------	--------------	-----	---



DÉTAIL B
ECHELLE 1 : 2



DÉTAIL C
ECHELLE 1 : 2

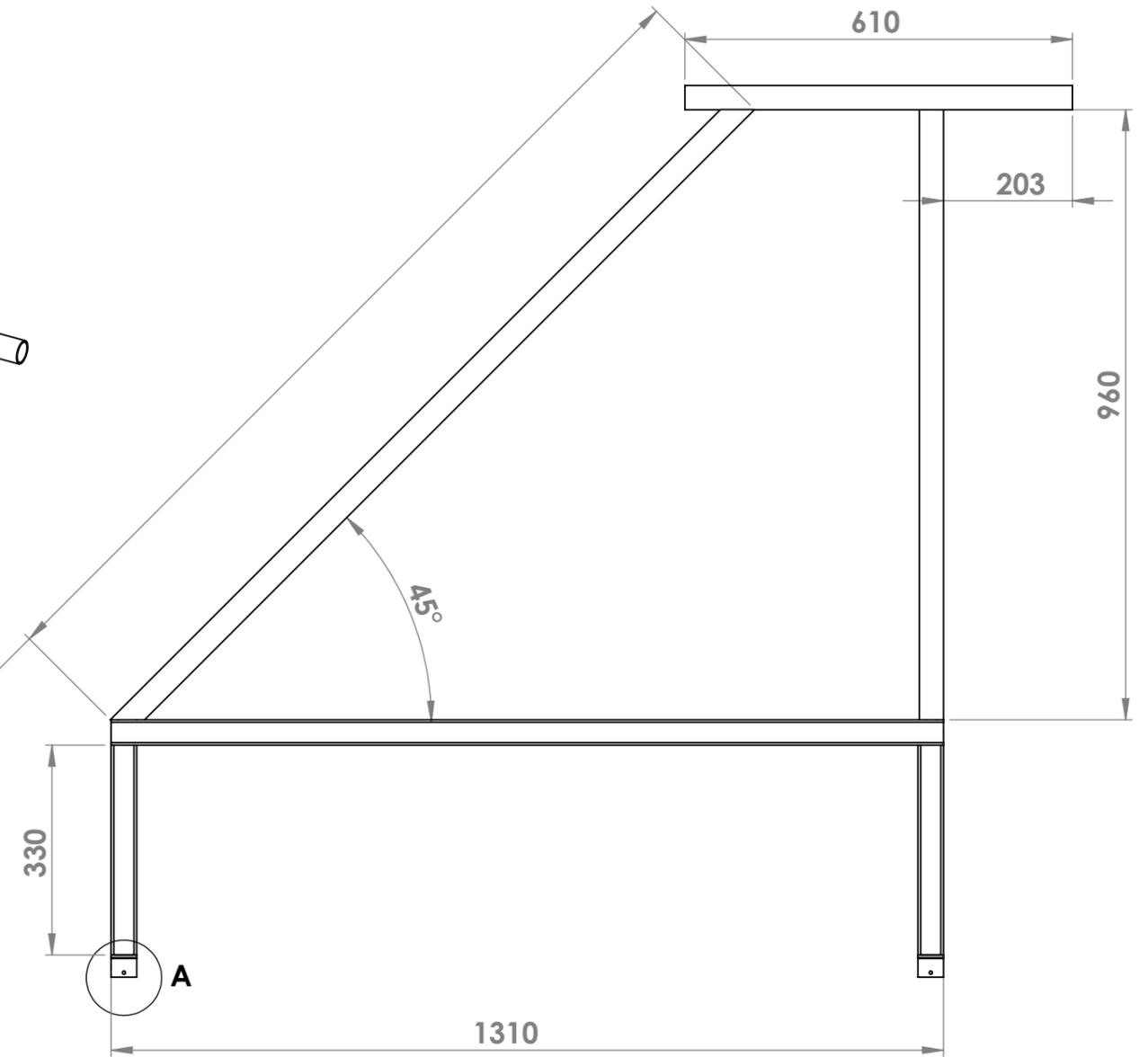
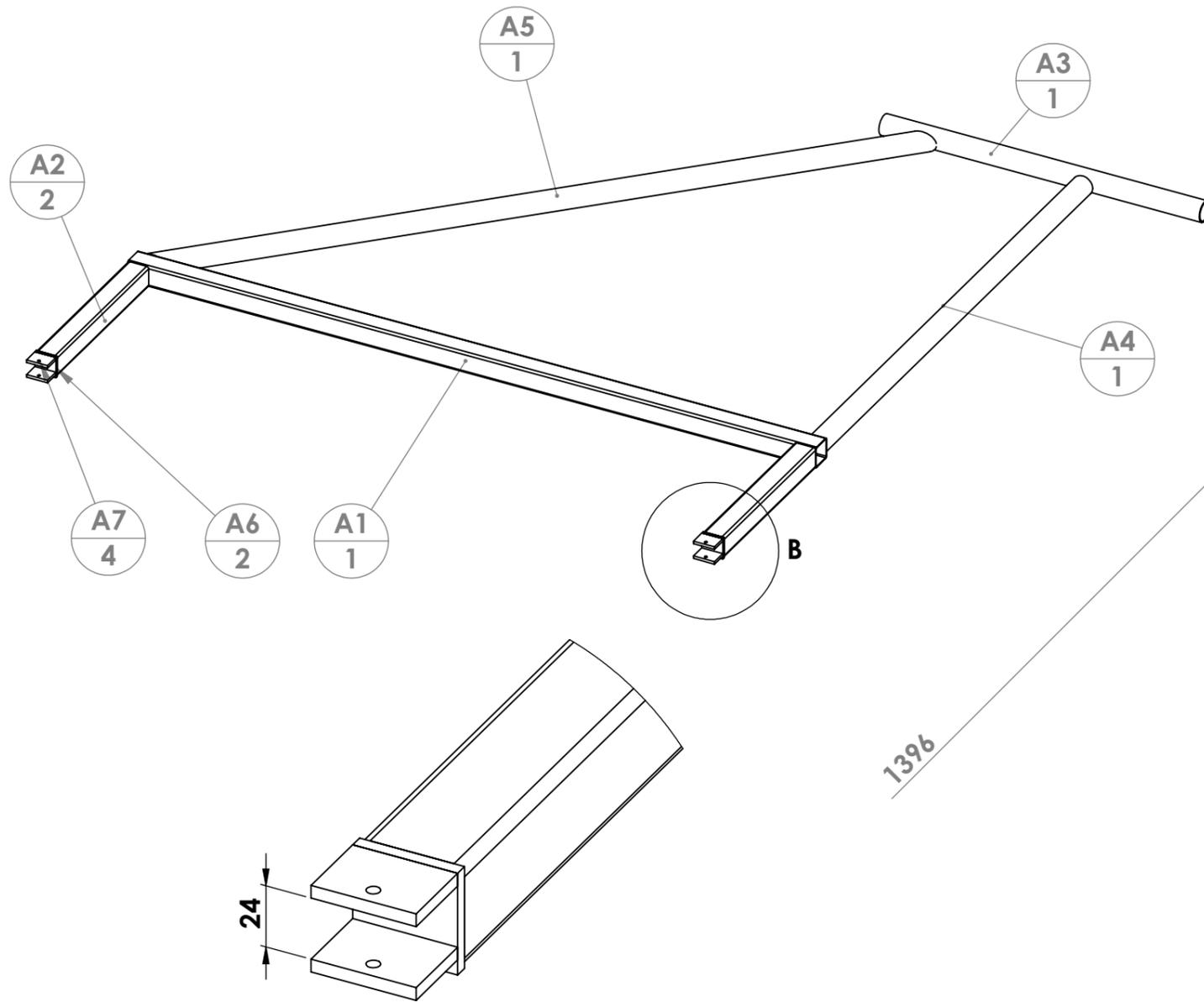
N°	Désignation	Qté
1	Châssis (A)	1
2	Axe (B)	1
3	Roue (C)	4
4		20
5	Ecrou papillon M8	20
6	Vis papillon M12 X 30	4
7	Rondelle Ø20 série LLU	2
8	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4	2

Date 19/05/2020

Version 2.2

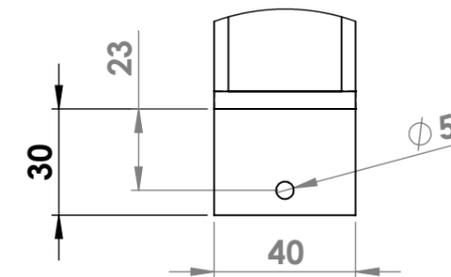


Outil	Rouleau Perceur	Pièce	A - Châssis	Qté	1
-------	-----------------	-------	-------------	-----	---



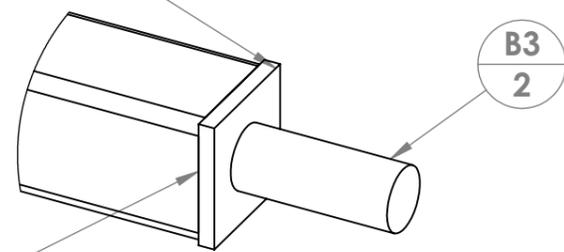
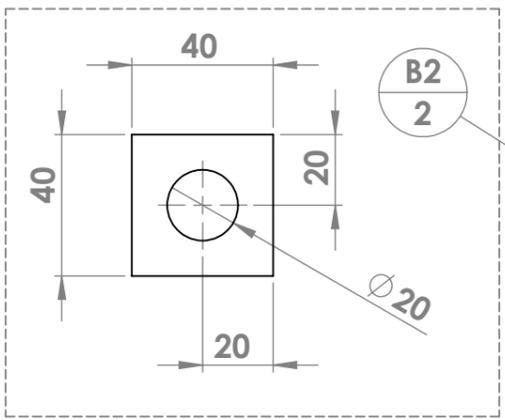
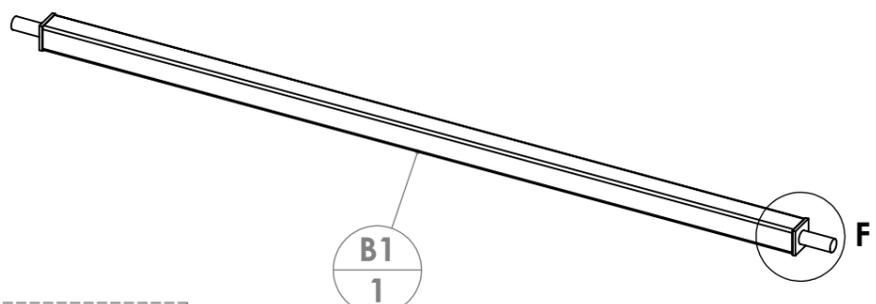
DÉTAIL B
ECHELLE 1 : 2

N°	Désignation	Longueur	Qté
A1	tube carré 40 x 2	1310	1
A2	tube carré 40 x 2	330	2
A3	tube rond 38 x 2.5	610	1
A4	tube rond 38 x 2.5	960	1
A5	tube rond 38 x 2.5	1396	1
A6	Fer plat 40 x 5	40	2
A7	Fer plat 40 x 5	30	4



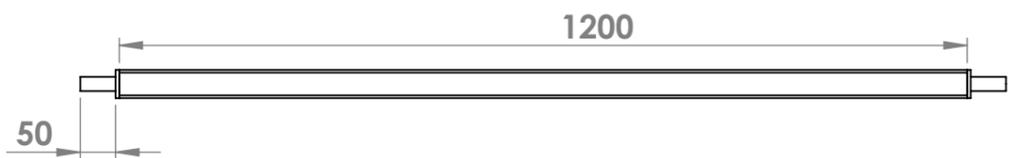
DÉTAIL A
ECHELLE 1 : 2

Date	19/05/2020				
Version	2.2				
Outil	Rouleau Perceur	Pièce	B - Axe	Qté	1



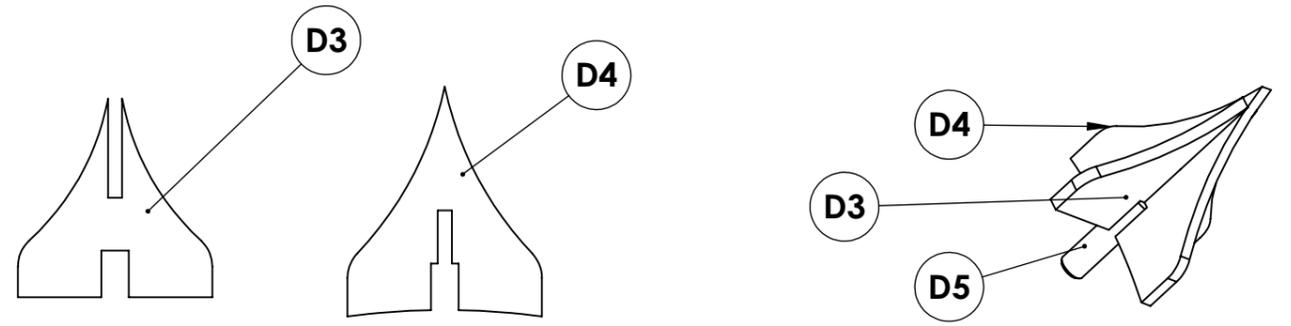
Meuler le cordon pour pouvoir enfilet les roues C

DÉTAIL F
ECHELLE 1 : 2



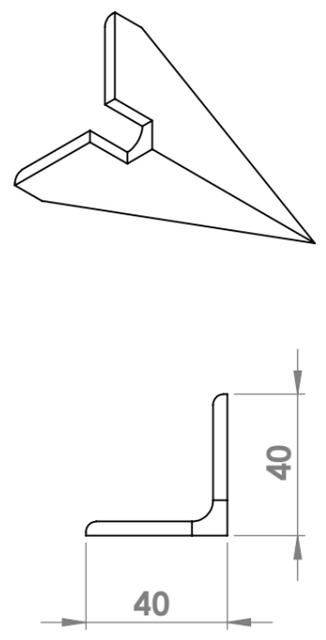
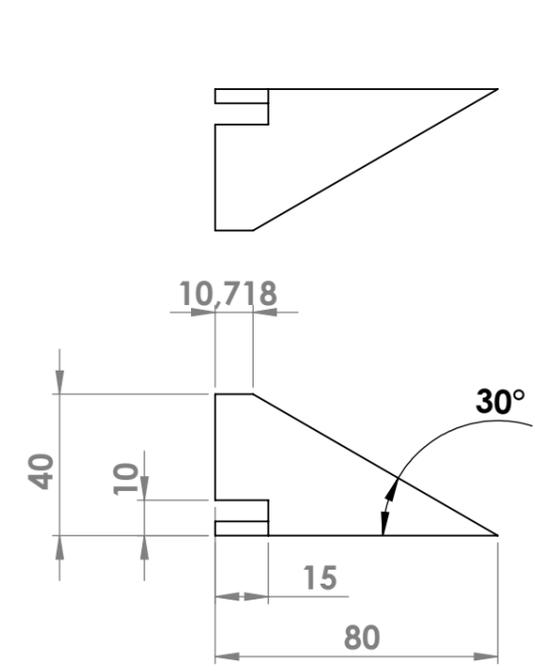
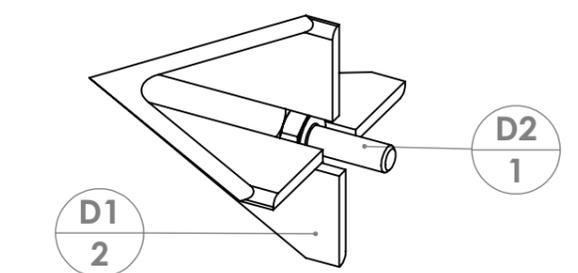
c	Désignation	Longueur	Qté
B1	tube carré 40 x 2	1200	1
B2	Fer plat 40 x 5	40	2
B3	fer rond Ø20	55	2

D - pointe Qté : 20 **D - Version découpe laser**



N°	Désignation	Longueur	Qté
D5	tige filetée M8	32	1
D3	Pointe 1 rouleau perceur		1
D4	Pointe 2 rouleau perceur		1

D - Version cornière



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

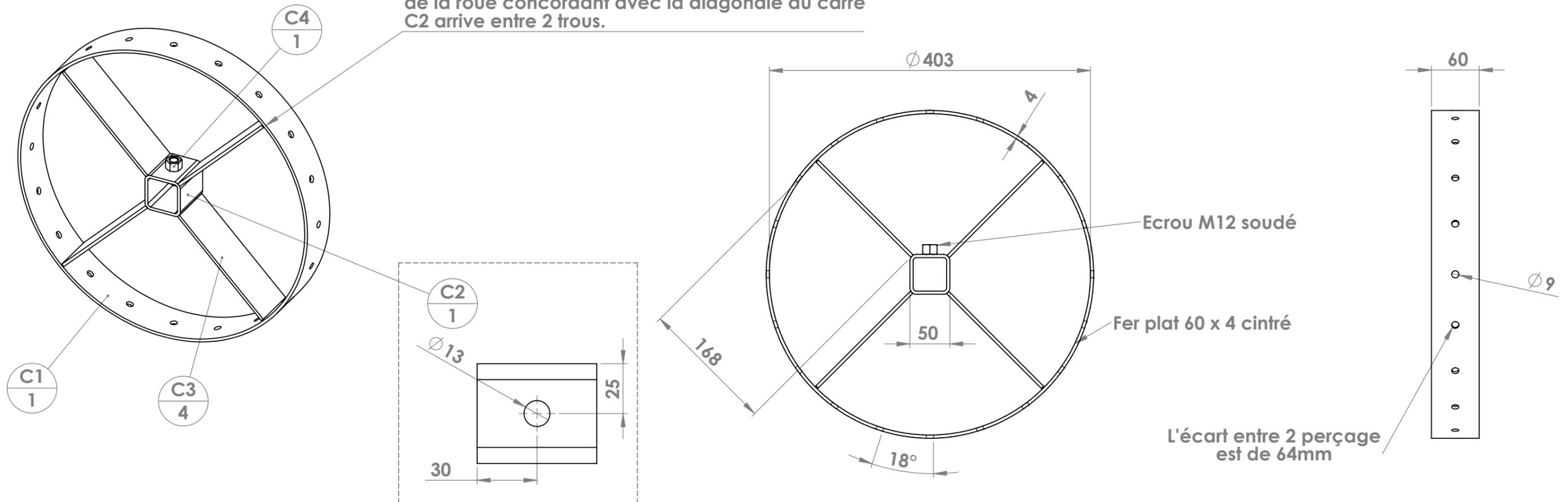
Date	19/05/2020	  			
Version	2.2				
Outil	Rouleau Perceur	Pièce	C - Roue	Qté	4



Procédé pour C1 (besoin d'un gabarit) :

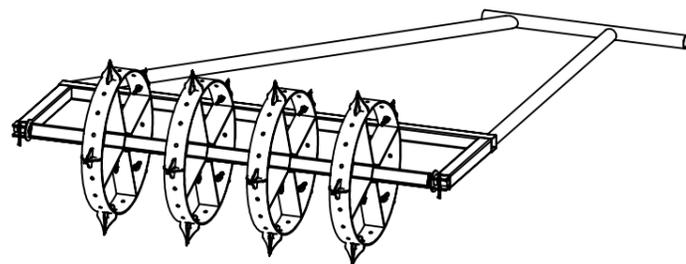
- Pointer les trous (le 1er trou à 32mm puis tous les 64mm), le dernier trou sera à 42mm du bord)
- Cintrer autour d'un gabarit de diamètre 403mm.
 - * on armorce le pli à ~3cm du bord (sur les deux bords) avec un angle de ~70° pour éviter que la roue ne fasse un oeuf au démoulage
 - * on serre-jointe 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	19/05/2020	  			
Version	2.2				
Outil	Rouleau Perceur	Pièce	Nomenclature générale	Qté	1

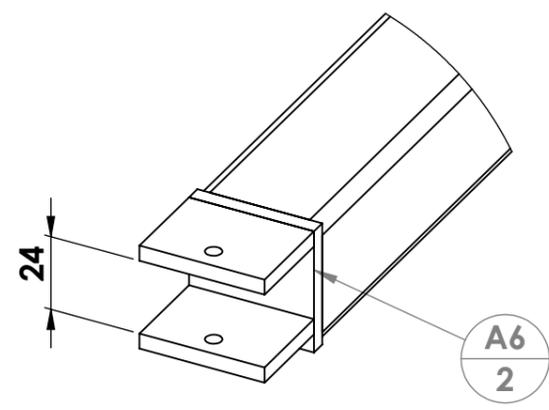
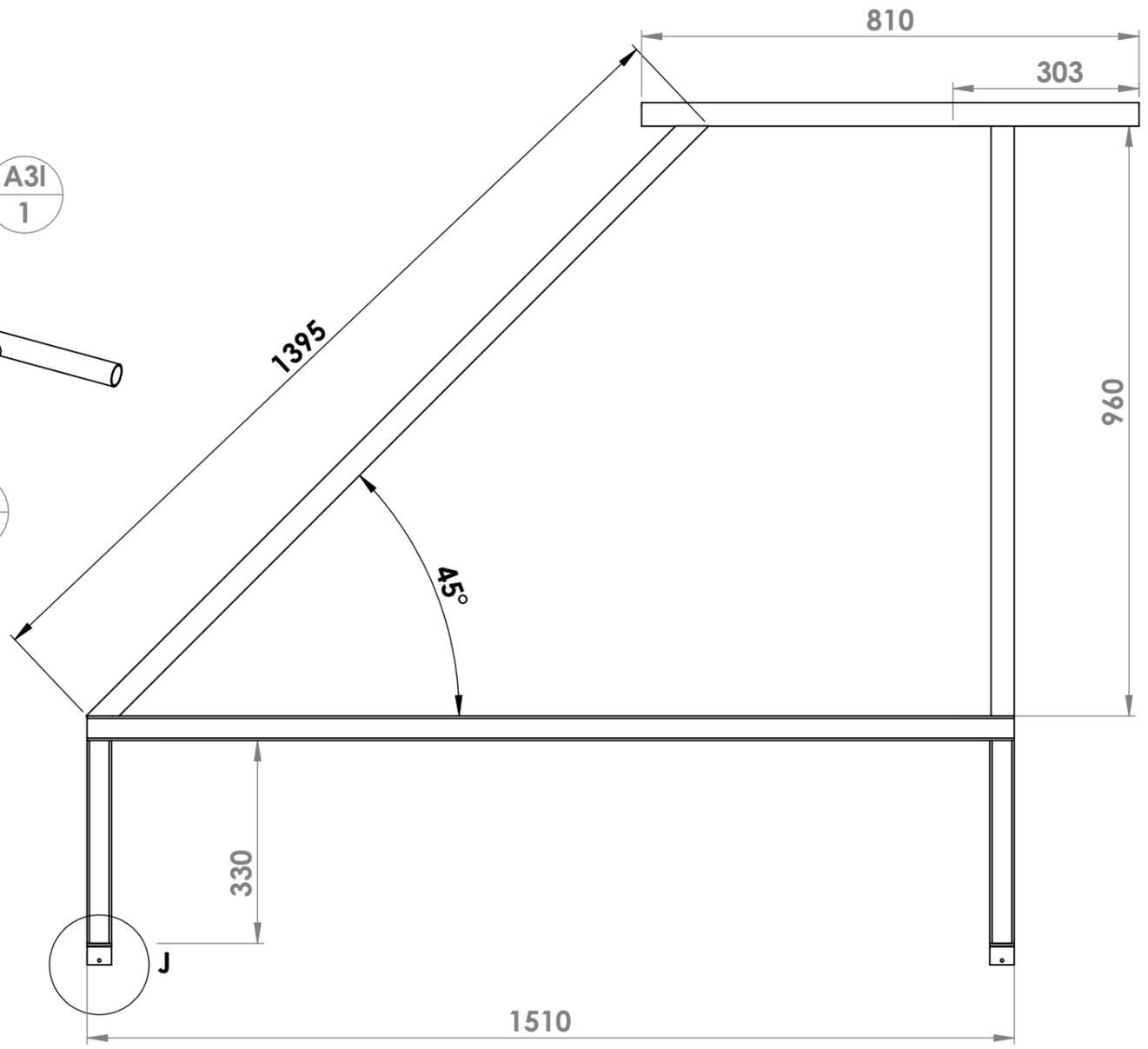
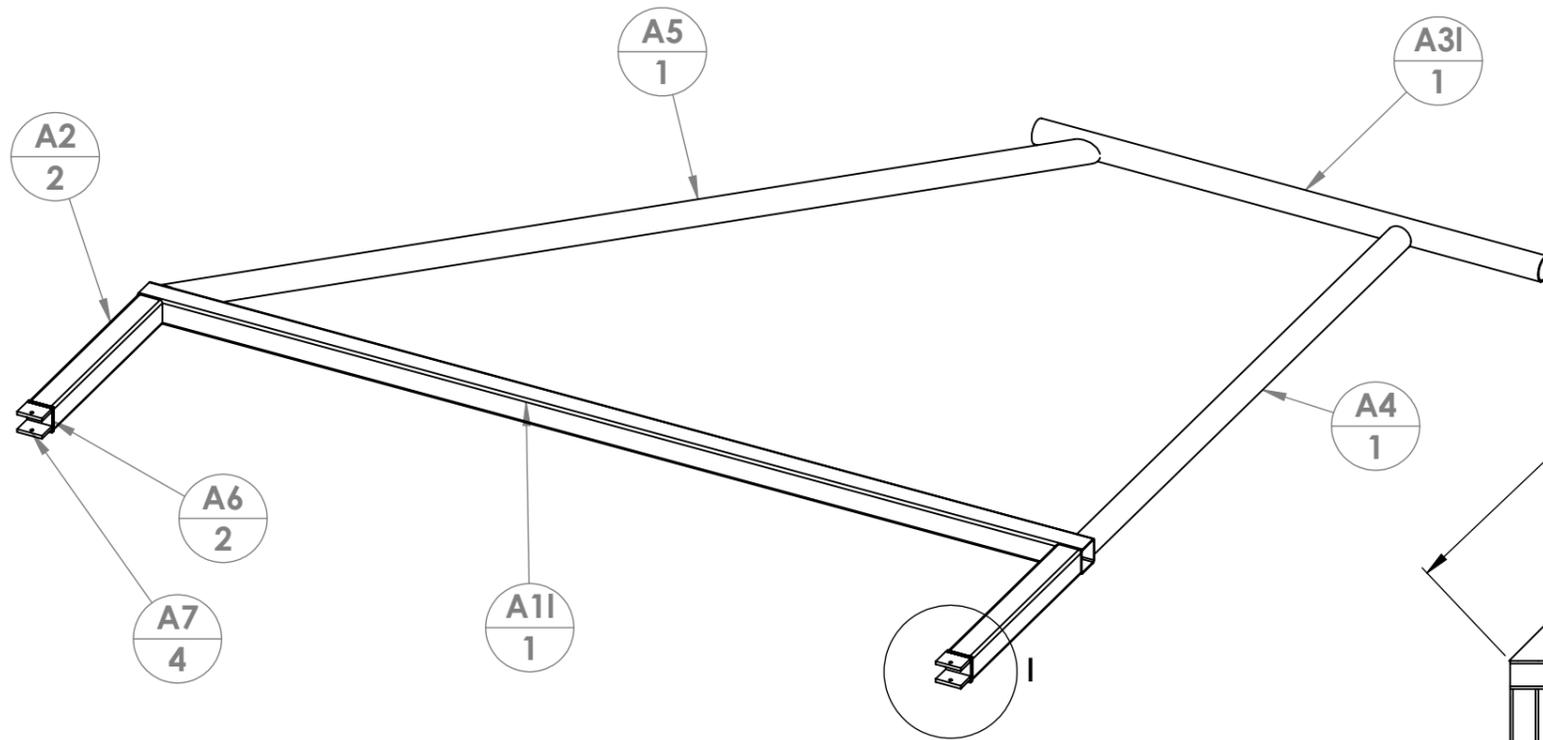


N°	Désignation	Longueur	Qté
A1	tube carré 40 x 2	1310	1
A2	tube carré 40 x 2	330	2
A4	tube rond 38 x 2.5	960	1
A3	tube rond 38 x 2.5	610	1
A5	tube rond 38 x 2.5	1396	1
A6	Fer plat 40 x 5	40	2
A7	Fer plat 40 x 5	30	4
B1	tube carré 40 x 2	1200	1
B2	Fer plat 40 x 5	40	2
B3	fer rond Ø20	55	2
C1	fer plat 60 x 4	1266	4
C2	tube carré 50 x 4	60	4
C3	Fer plat 60 x 4	168	16
C4	Ecrou M12		4
Vis papillon	Vis papillon M12 X 30		4
Ecrou papillon	Ecrou papillon M8		20
Rondelle	Rondelle Ø20 série LLU		2
Goupille beta	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4		2
D5	tige filetée M8	32	20
D3	Pointe 1 rouleau perceur		20
D4	Pointe 2 rouleau perceur		20

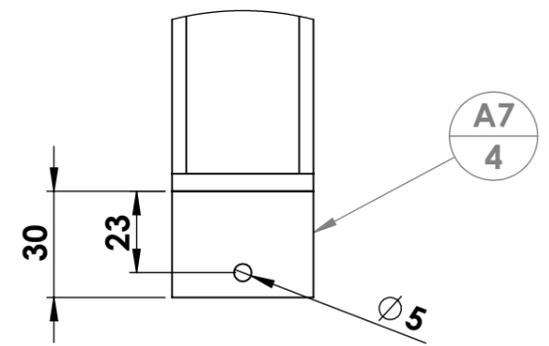
Date	19/05/2020
Version	2.2



Outil	Rouleau Perceur	Pièce	Al - Châssis large	Qté	1
-------	-----------------	-------	--------------------	-----	---



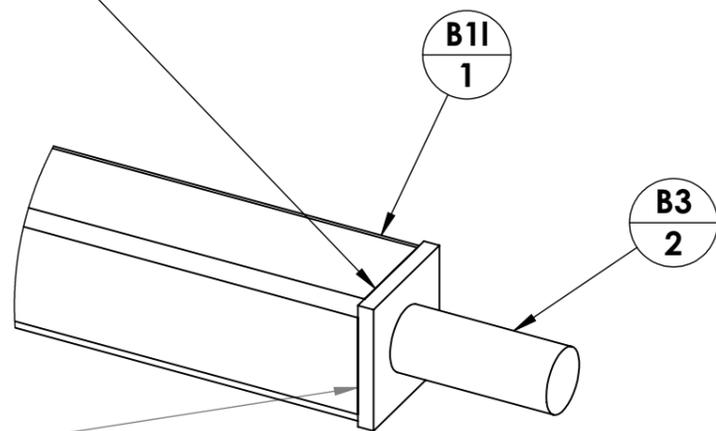
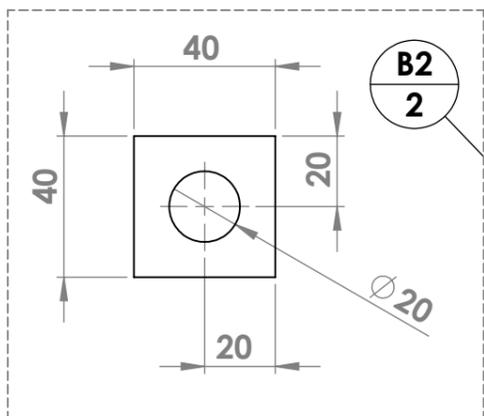
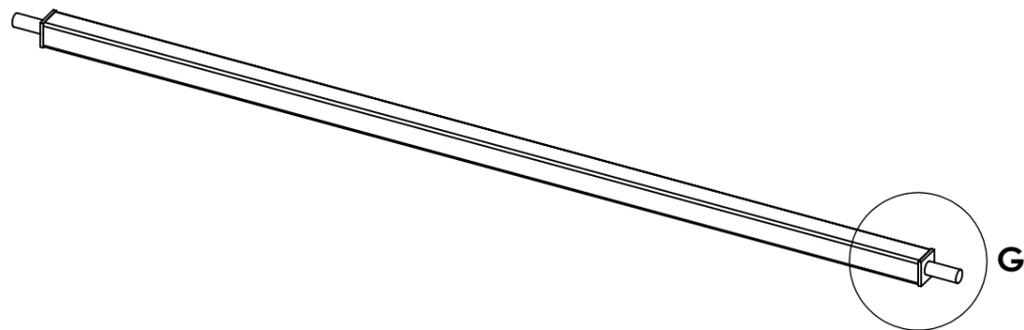
DÉTAIL I
ECHELLE 1 : 2



DÉTAIL J
ECHELLE 1 : 2

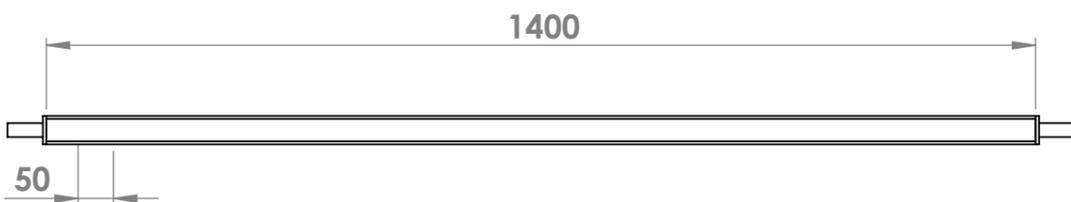
N°	Désignation	Longueur	large/ Quantité
A1I	tube carré 40 x 2	1510	1
A2	tube carré 40 x 2	330	2
A4	tube rond 38 x 2.5	960	1
A3I	tube rond 38 x 2.5	810	1
A5	tube rond 38 x 2.5	1396	1
A6	Fer plat 40 x 5	40	2
A7	Fer plat 40 x 5	30	4

Outil	Rouleau perceur version large			L'atelier paysan	
Date	17/02/2015	Version	2.2		page n° 7 / 7
Pièce	B - axe large		Qté		1



Meuler le cordon pour pouvoir enfiler les roues C

DÉTAIL G
ECHELLE 1 : 2



N°	Désignation	Longueur	large/Quantité
B1	tube carré 40 x 2	1400	1
B2	Fer plat 40 x 5	40	2
B3	fer rond Ø20	55	2