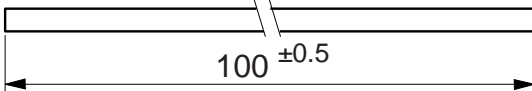
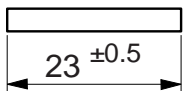
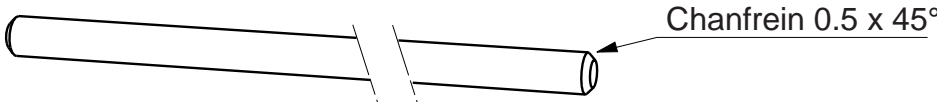
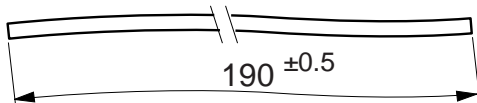
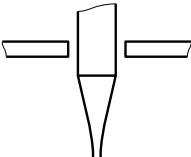
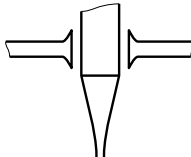
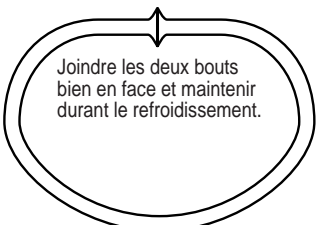


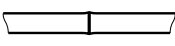
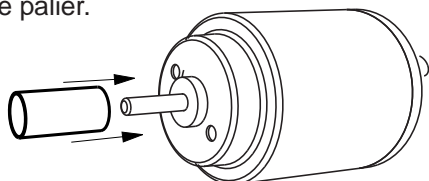


CaraTec Junior FABRICATION - PARTIE MECANIQUE (CHASSIS) - Pièces à fabriquer

Phases	Opérations
<p>111</p>	<p>Fabrication des axes de roues et poulies</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Matière</i> : tige acier cuivré diamètre 3. - <i>Matériel</i> : coupe-boulon ou cisaille pour axe D3 "MA-CISAX03" ; lime ou meule sur mini perceuse ; petit étau. - <i>Contrôle</i> : Réglet. <p>111-a Débiter 4 pièces : 1 axe longueur 100 mm (ou 110 si montage d'enjoliveurs) et 3 axes longueurs 23 mm.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>1X</p>  <p>100 ±0.5</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>3X</p>  <p>23 ±0.5</p> </div> </div> <p>111-b Chanfreiner les bouts.</p>  <p style="text-align: right;">Chanfrein 0.5 x 45°</p>
<p>112</p>	<p>Fabrication de la courroie de transmission</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Matière</i> : courroie polyuréthane diamètre 2. - <i>Matériel</i> : pince coupante électricien ; fer à souder sur un support ou outil spécial "MA-COUR1" - <i>Contrôle</i> : Réglet. <p>112-a Couper une longueur de courroie de 190 mm.</p>  <p style="text-align: center;">190 ±0.5</p> <p>112-b Souder ensemble les deux extrémités de la courroie. On peut utiliser un simple fer à souder fixé sur une table ou, pour plus de confort, l'outil spécial "MA-COUR1" (voir catalogue A4).</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>Chauffer les extrémités de part et d'autre de la panne du fer à souder, très près mais sans toucher.</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Chauffer le temps nécessaire pour que les bouts de la courroie se déforment nettement.</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Joindre les deux bouts bien en face et maintenir durant le refroidissement.</p> </div> </div> <p>112-c Ebavurer le bourrelet de soudure.</p> <p>Eliminer le plus gros de la bavure avec une pince coupante.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">    </div> <p style="text-align: right;">Un résultat parfait n'est pas nécessaire.</p>
<p>113</p>	<p>Fabrication du galet moteur</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Matière</i> : gaine thermo-rétractable diamètre 3 x longueur 8. - <i>Matériel</i> : générateur d'air chaud (décapeur thermique) ; pince coupante électricien. - <i>Contrôle</i> : visuel. <p>113-a Placer la gaine sur l'arbre moteur sans qu'elle ne touche le palier.</p>  <p>113-a Rétracter la gaine sous l'action de l'air chaud. Agir uniformément tout autour. Couper ce qui dépasse de l'arbre.</p> 