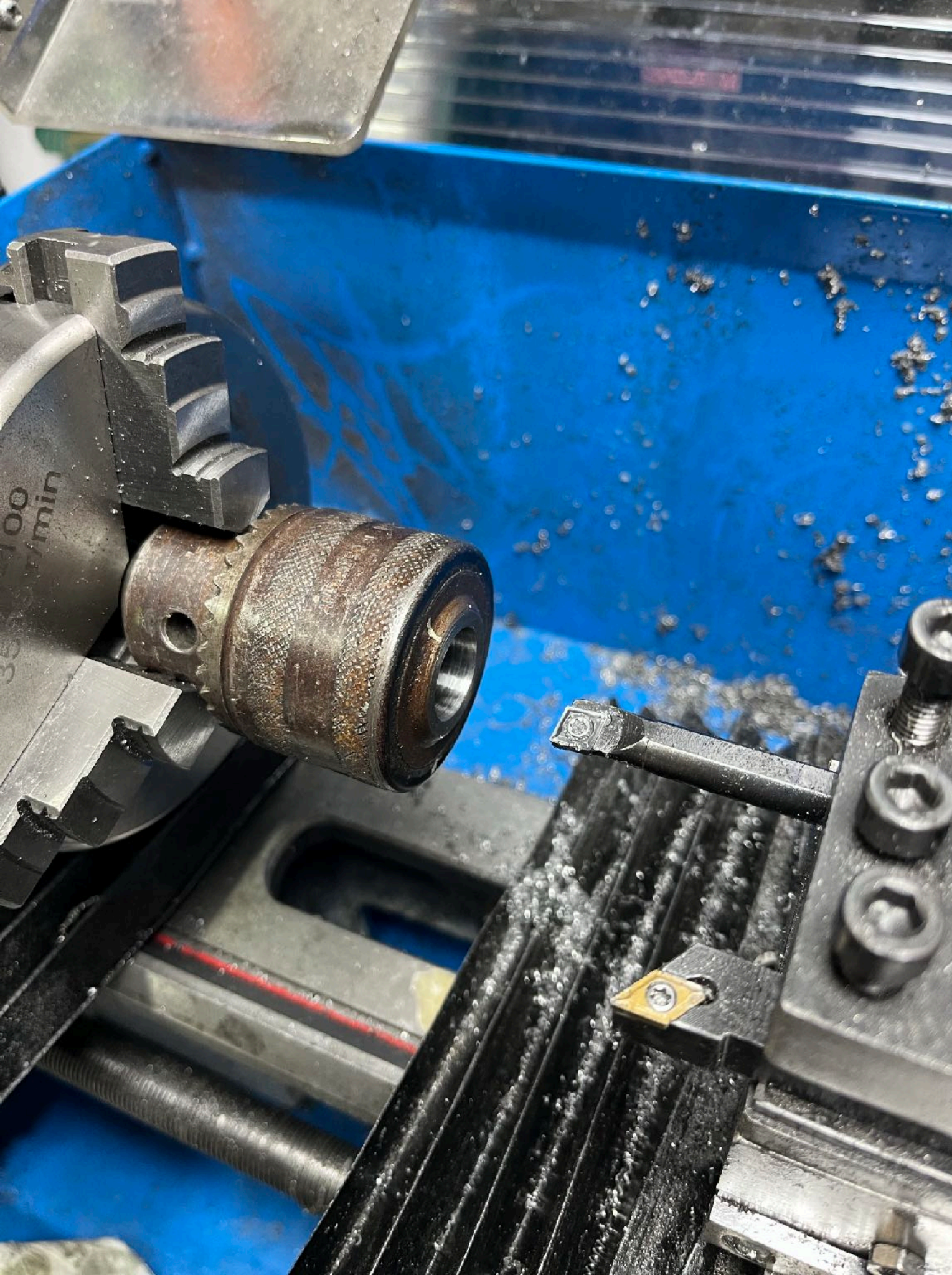
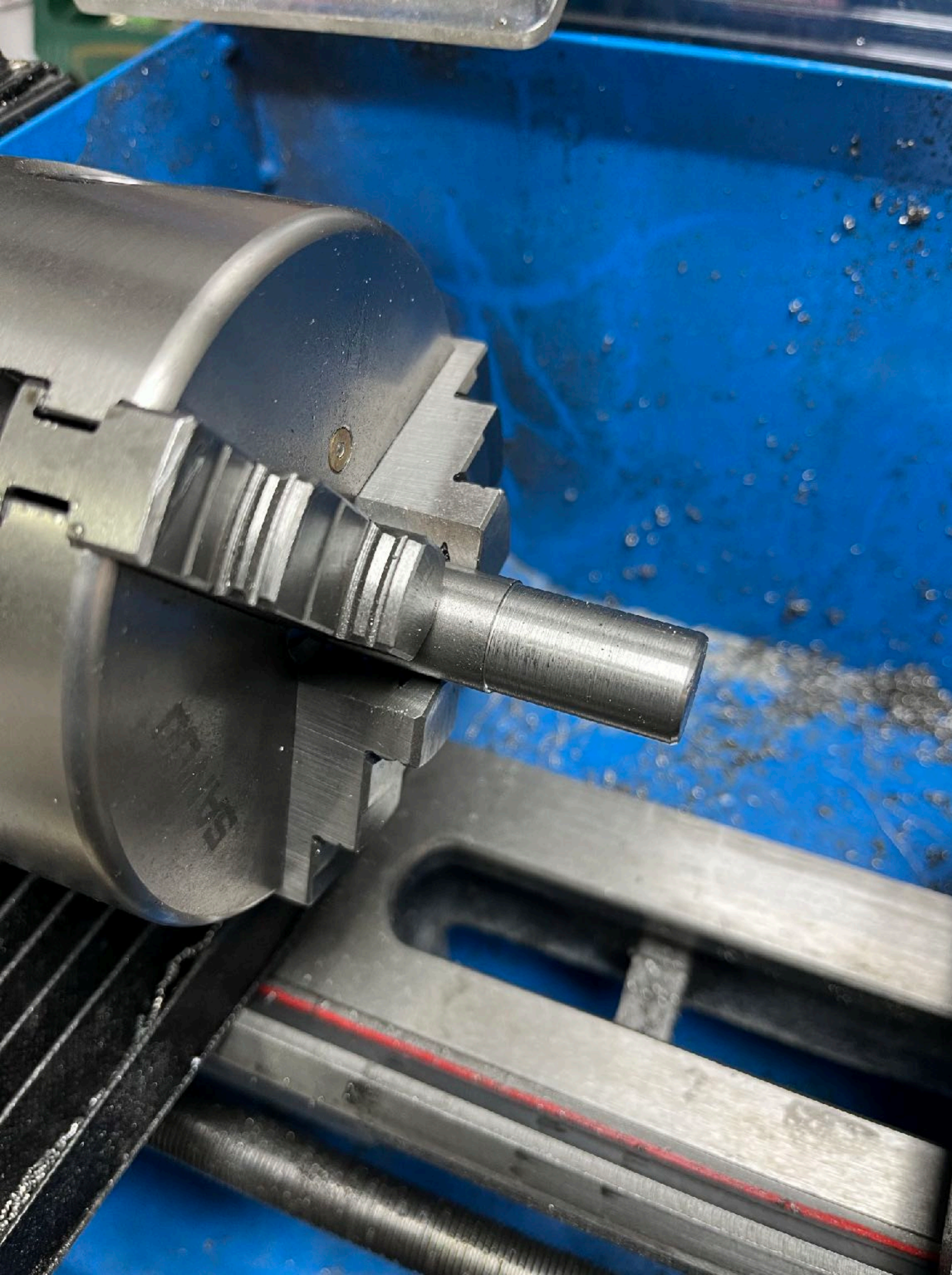


Modification d'un touret à meuler

Pose d'un mandrin de perceuse

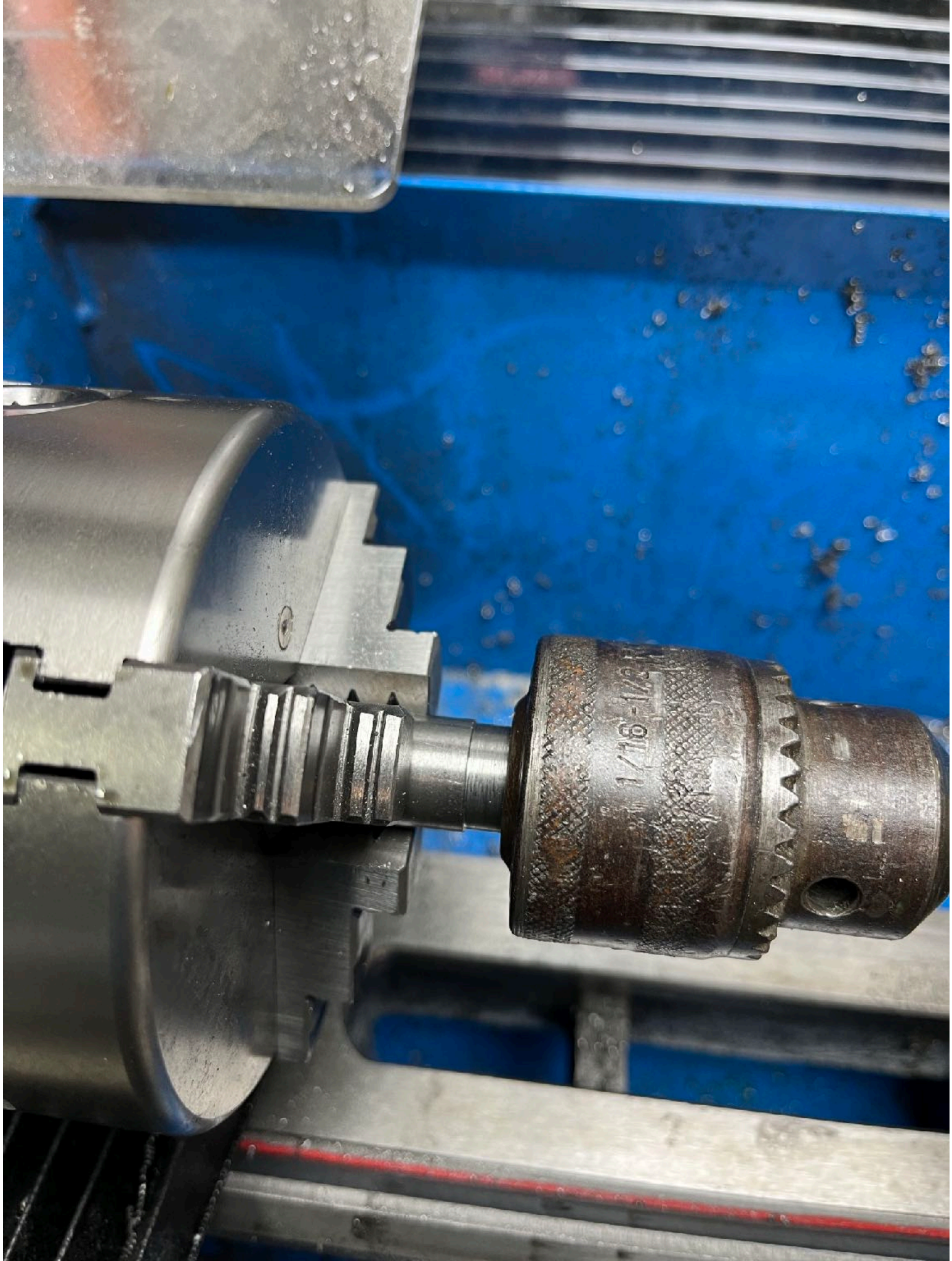


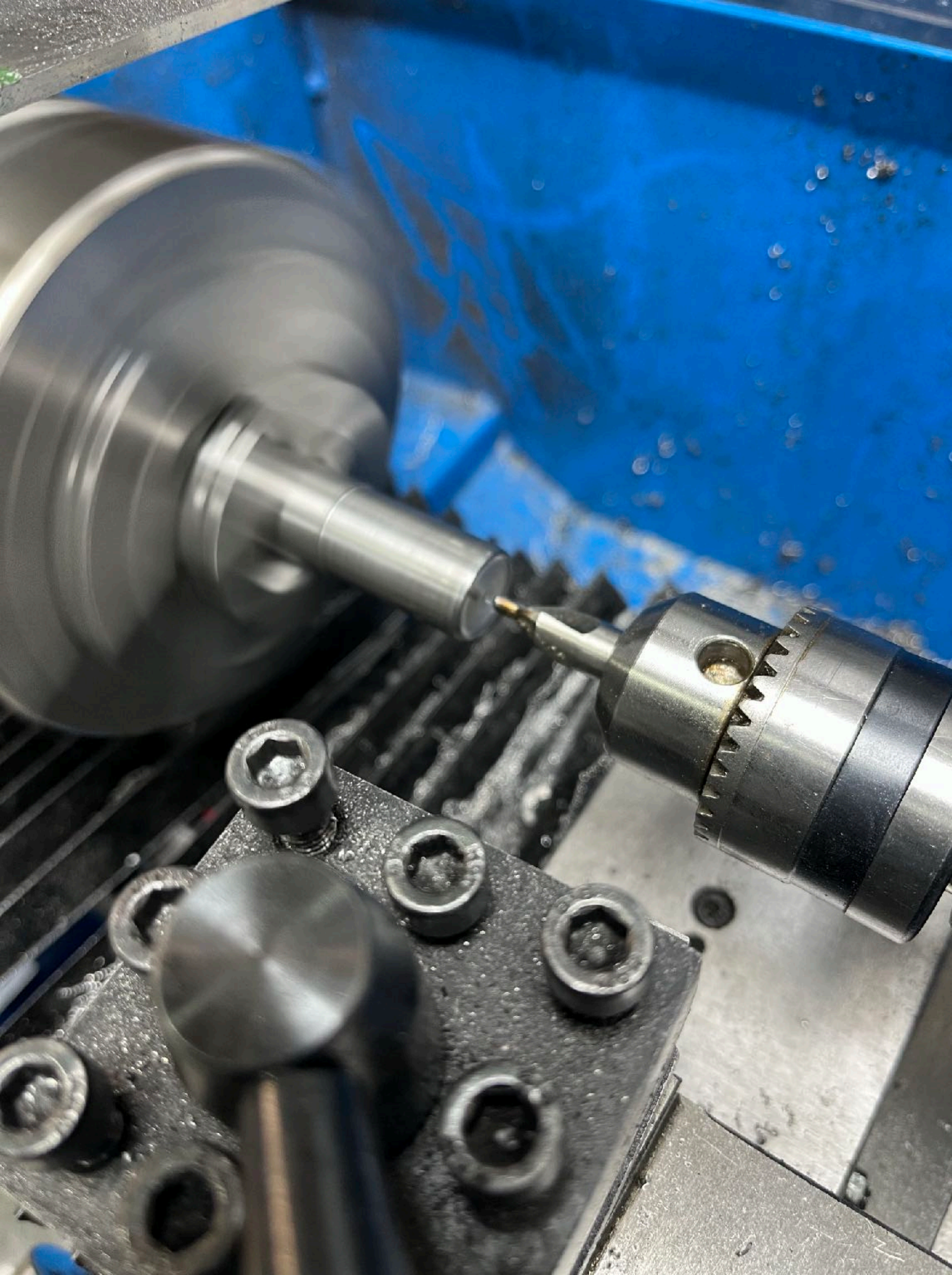
Alésage du mandrin à la côte :
Ø extérieur de l'entretoise



Entretoise

Ø extérieur : diamètre correspondant au
Ø de l'alésage du mandrin réalisé
précédemment (voir photo
suivante)



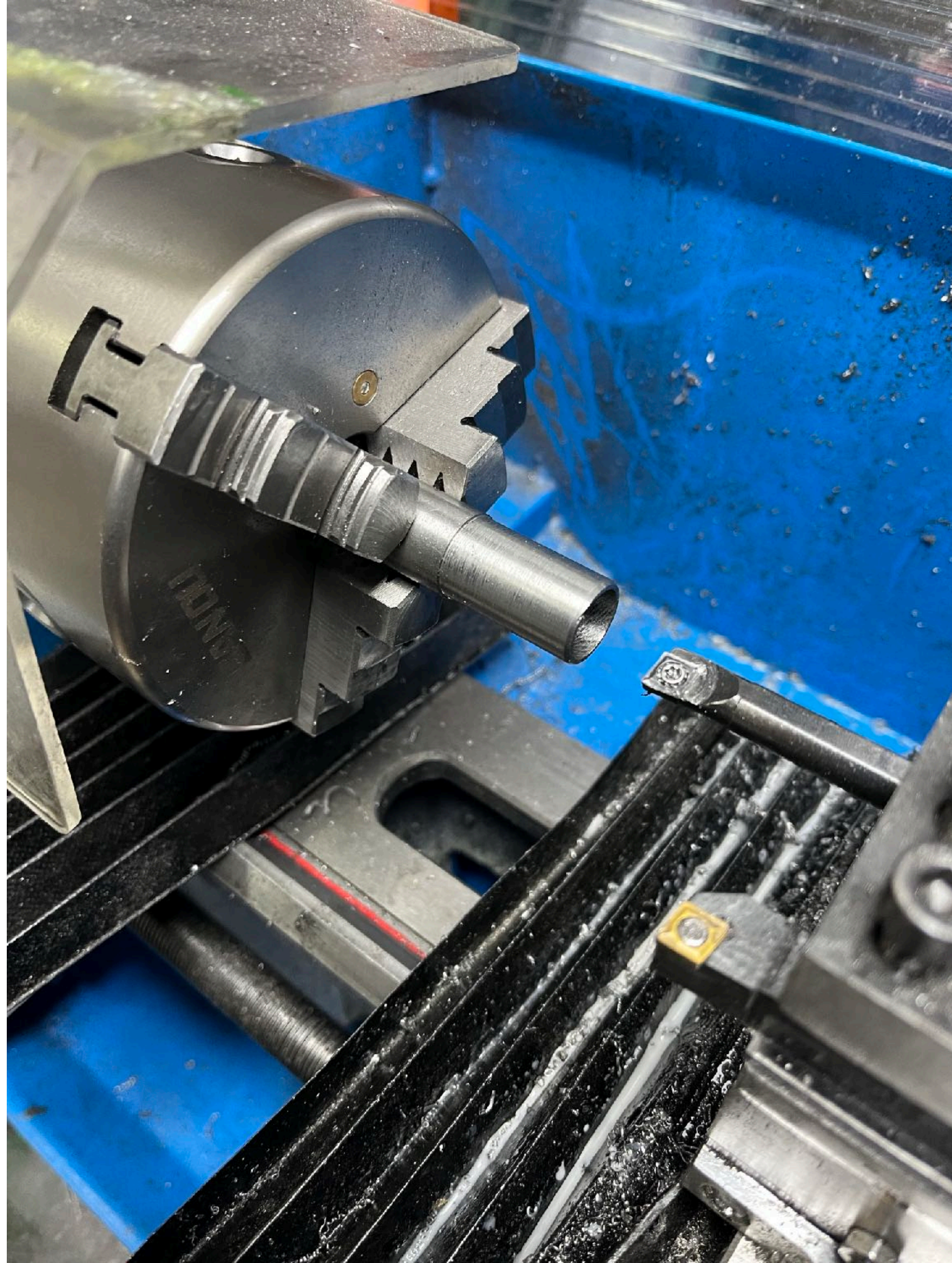


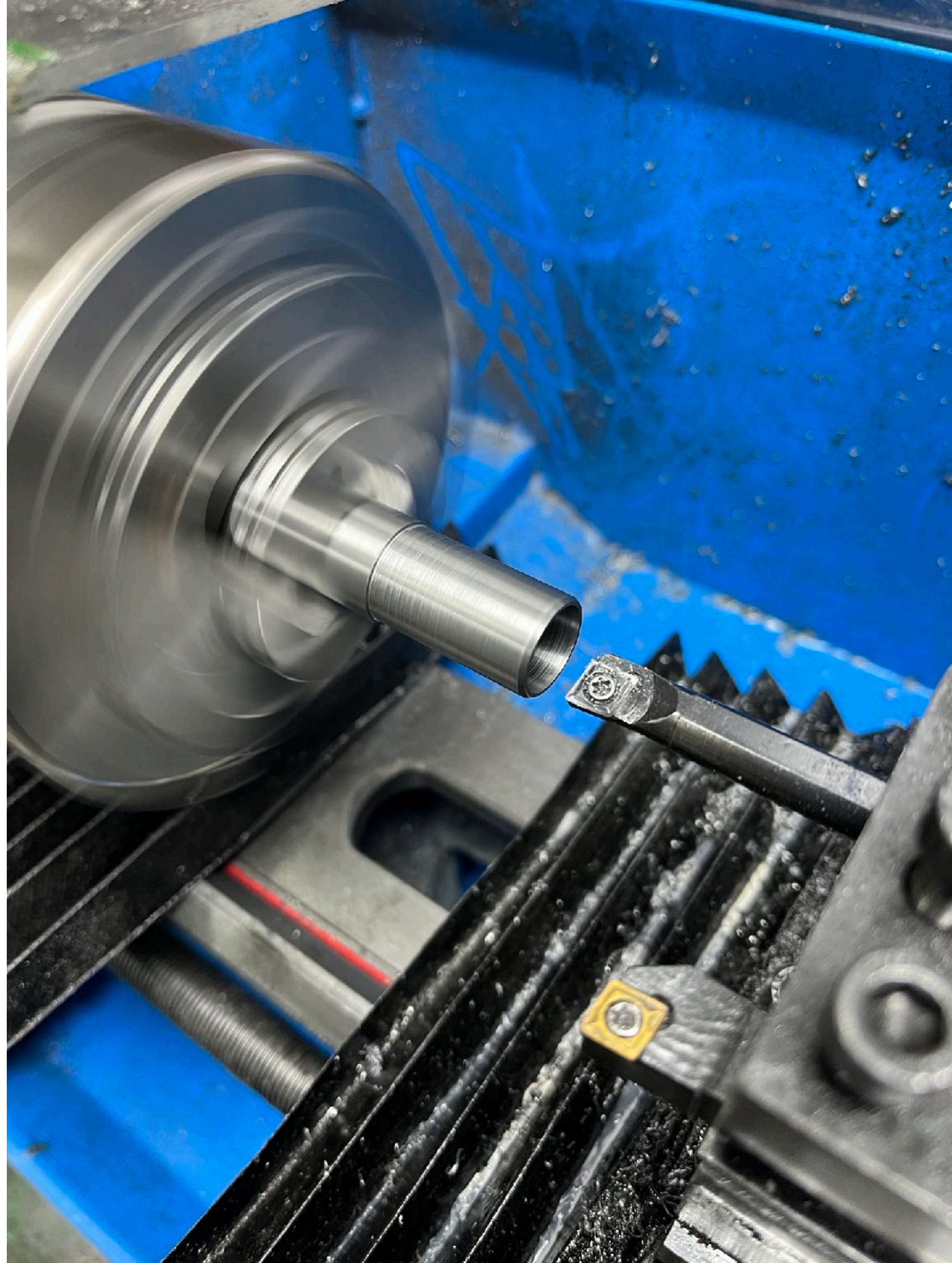
Entretoise

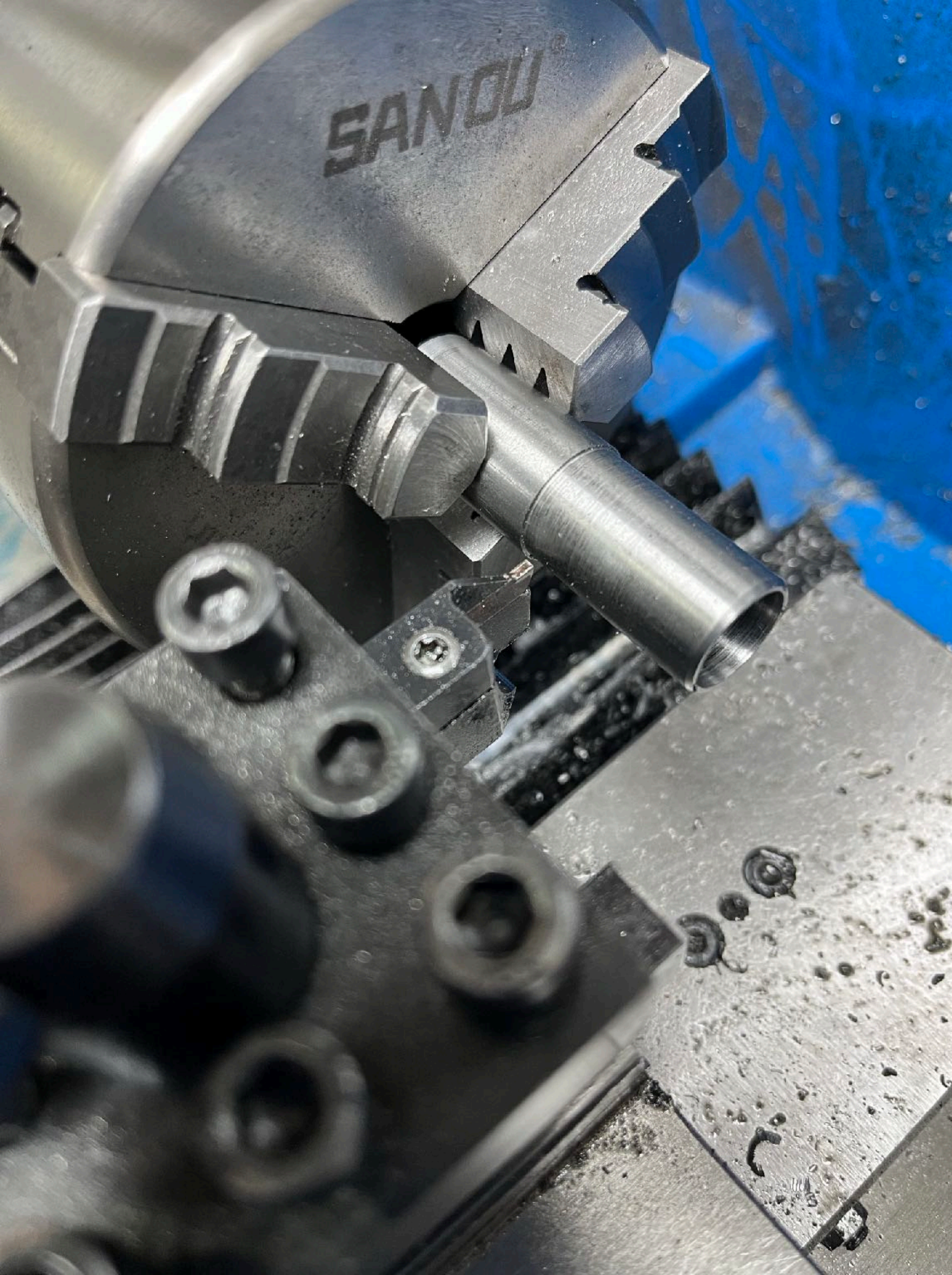
Ø intérieur : diamètre correspondant au
Ø de l'axe du touret



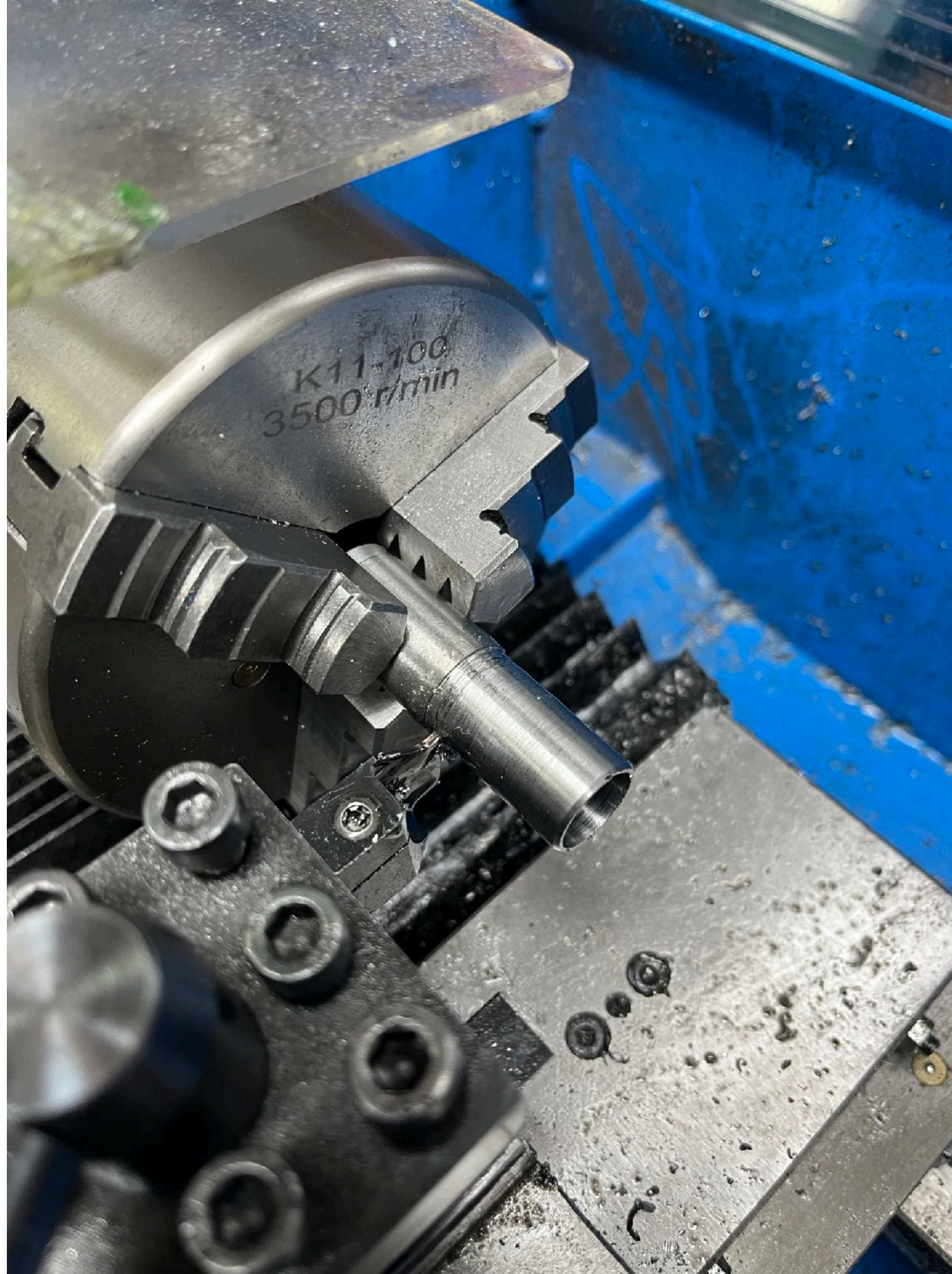








Entretoise : Tronçonnage





Nettoyage des pièces à l'acétone
pour collage avec la colle
spéciale « loctite 648 »



LOCTITE
648

PRODUIT DE FIXATION
CILINDRISCH BEVESTIGEN

Fort - Hoge sterkte

DWG Reg. No.
NG-5146C00236
EN 751-1 Class H



Listed P1
Reg. No.
1-49250

PS2042

5ml/5.5g e

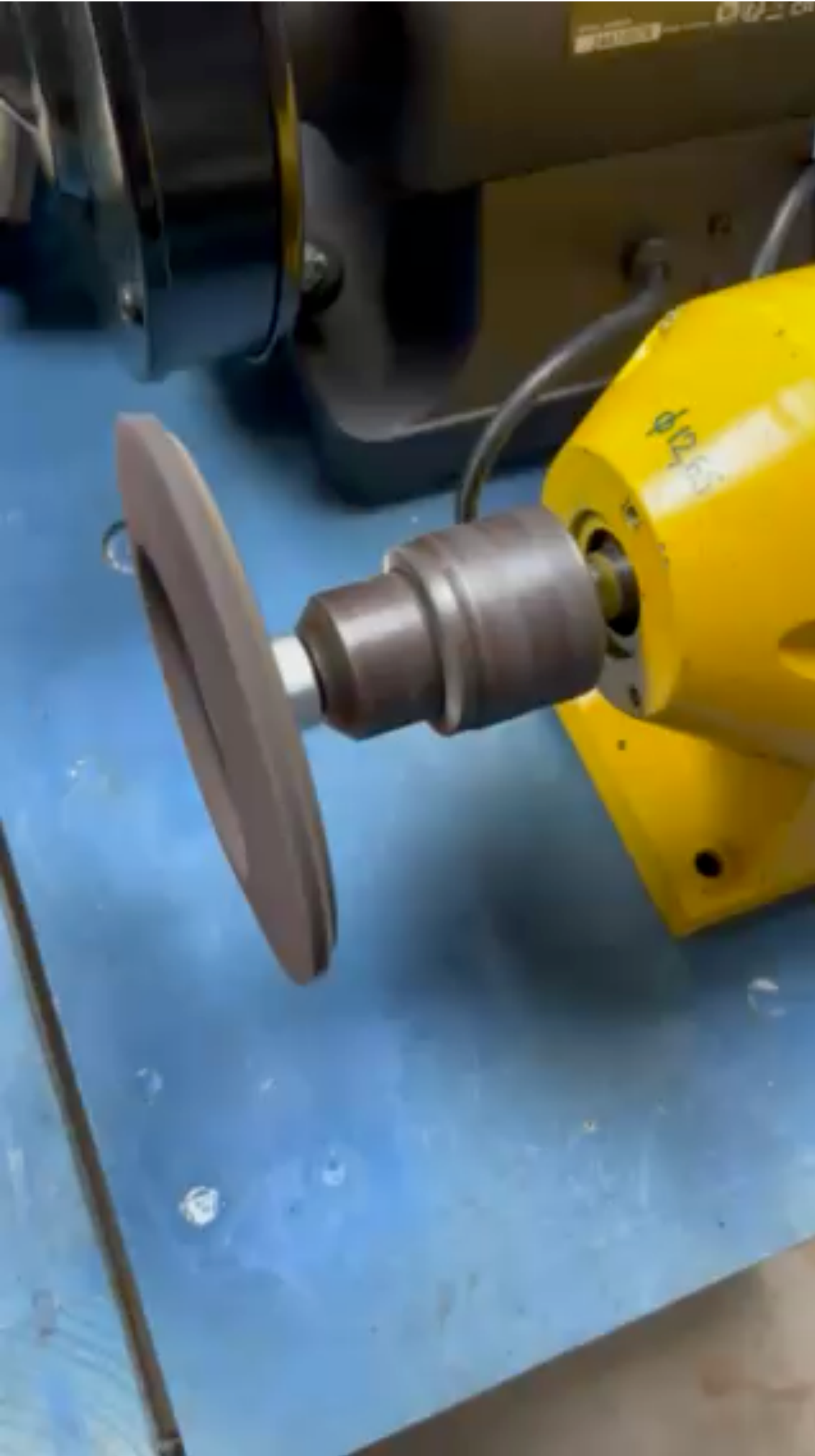




Insertion de l'entretoise (collage)
sur l'arbre du touret

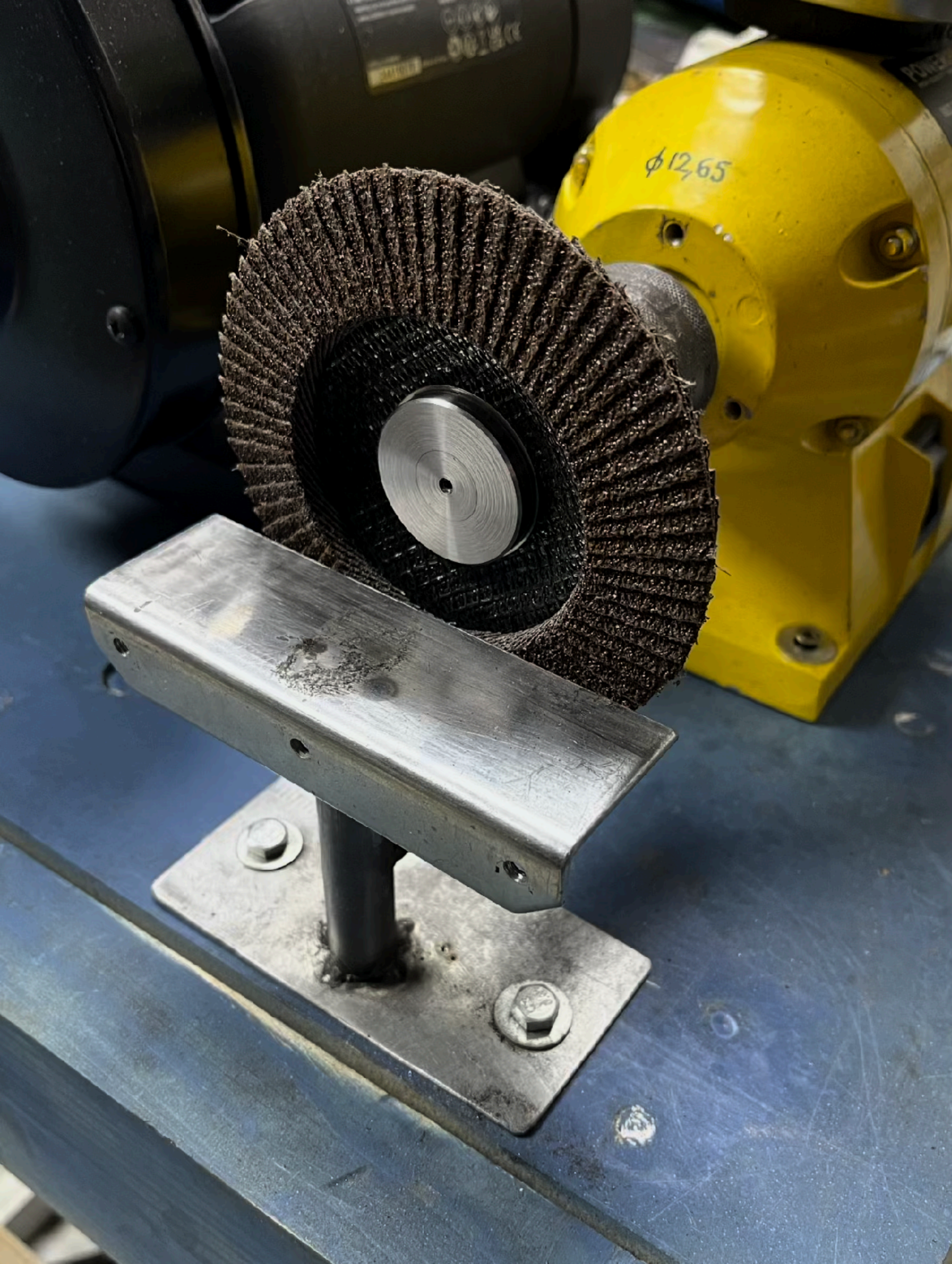


Insertion du mandrin (collage)
sur l'entretoise



Le mandrin permet l'utilisation d'un disque à lamelles pour le ponçage sans aucune difficulté





Afin d'améliorer la stabilité lors du ponçage : ajout d'un support