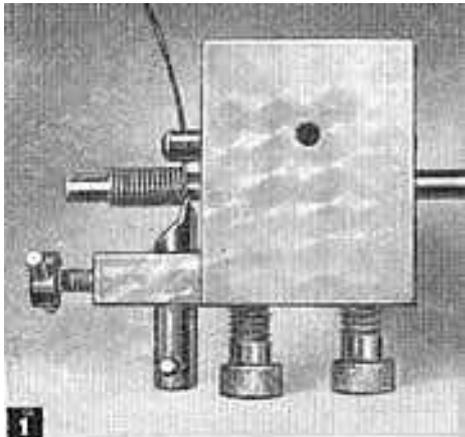


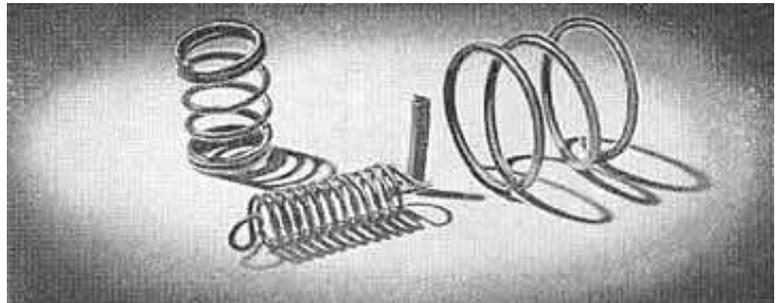
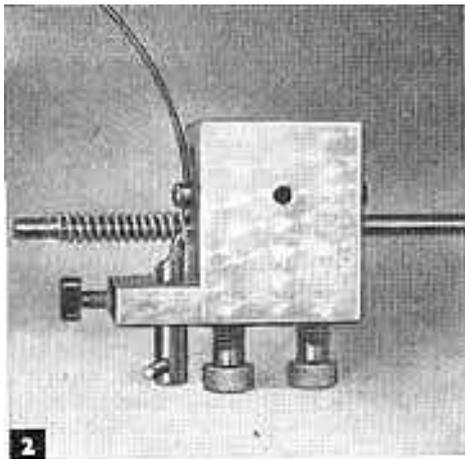


NOTES D'ATELIER

1: Position de l'index pour la fabrication de ressorts de tension.

2: Position pour la fabrication de ressort de compression



RESSORTS

Faites-les vous même

Traduction et version métrique M.B. le 4-11-2013

Avec cette enrouleuse il est possible de façonner des ressorts d'un diamètre extérieur de 3 mm jusqu'à 19 mm, en leur donnant le pas de spirale, voulu. La construction de l'appareil est simple et demande seulement que deux pièces d'acier pour le corps, quelques ronds, et des vis à métaux. La Fig. 3 donne les cotes du corps. Celui-ci est composé d'un bloc principal et d'un autre plus petit pour l'index. Observez que l'alésage du mandrin porte-ressort est suffisamment grand pour recevoir des tiges jusqu'à 10 mm de diamètre. Les deux vis, en bas du corps, servent à tenir les mandrins. Même s'il est préférable de finir les logements de l'index et du mandrin à l'alésoir, cela n'est pas une nécessité absolue; il s'agit d'une simple amélioration. La longueur de la tige du mandrin et de l'index, est laissée à l'appréciation du constructeur en fonction de ses besoins. Les deux tiges se fixent dans leur logement au moyen de vis, après les avoir mises à longueur.

La vis de l'index est faite d'une tige fileté qui reçoit un boulon étroit, qui sont percés, pour y emmancher, en force, un croisillon afin de permettre de faire les réglages avec une plus grande facilité.

L'extrémité de l'index est réduite, donnez-lui la forme indiquée dans la Fig. 4, celui-ci comporte aussi un croisillon de réglage. La Fig. 4 donne toutes les indications pour sa construction. Même si toutes les dimensions des croisillons ou de la manivelle ou des mandrins ne sont pas fournies, la longueur du bras de la manivelle doit être suffisant pour faire tourner le mandrin en tenant compte de la résistance offerte par le ressort, Fig. 5. Les diamètres et les longueurs des axes ou des arbres seront en accord avec les besoins du constructeur. Un peu de pratique sera indispensable pour produire des ressorts avec toute la précision souhaitable. Cela est dû, en partie, au fait que le ressort augmente de diamètre après extraction de son mandrin; cette détente est fonction la classe de fil utilisée selon le type de ressort, et le diamètre de ce dernier.

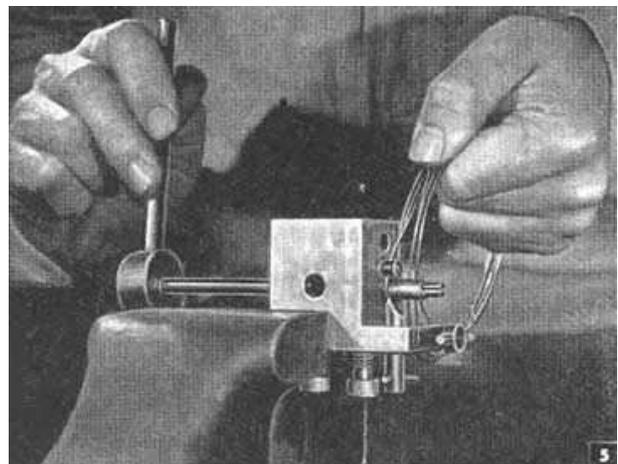
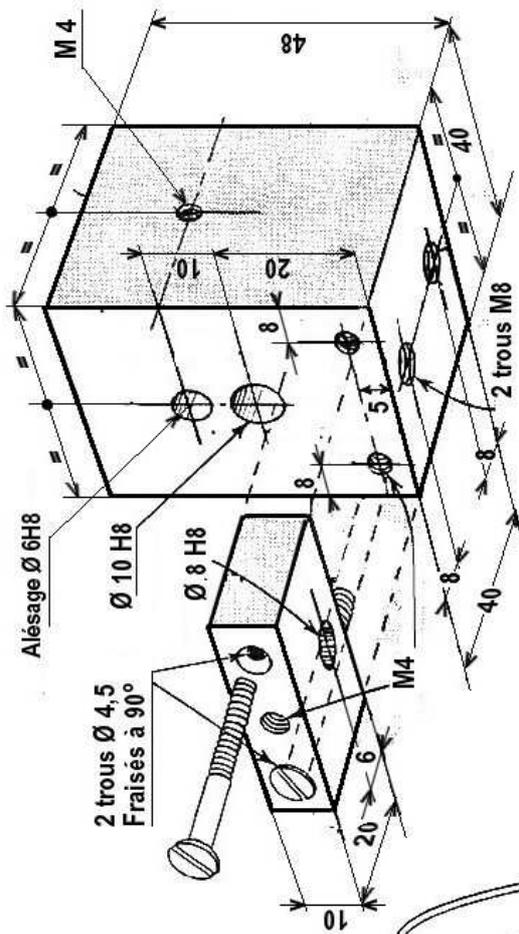
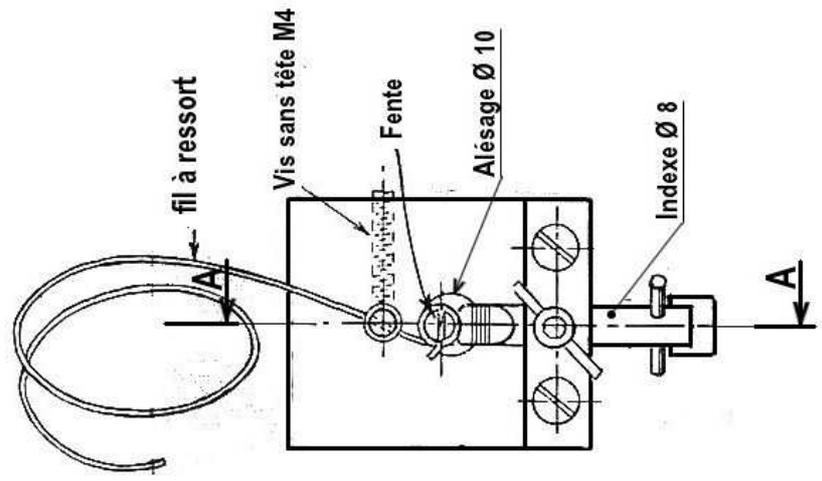


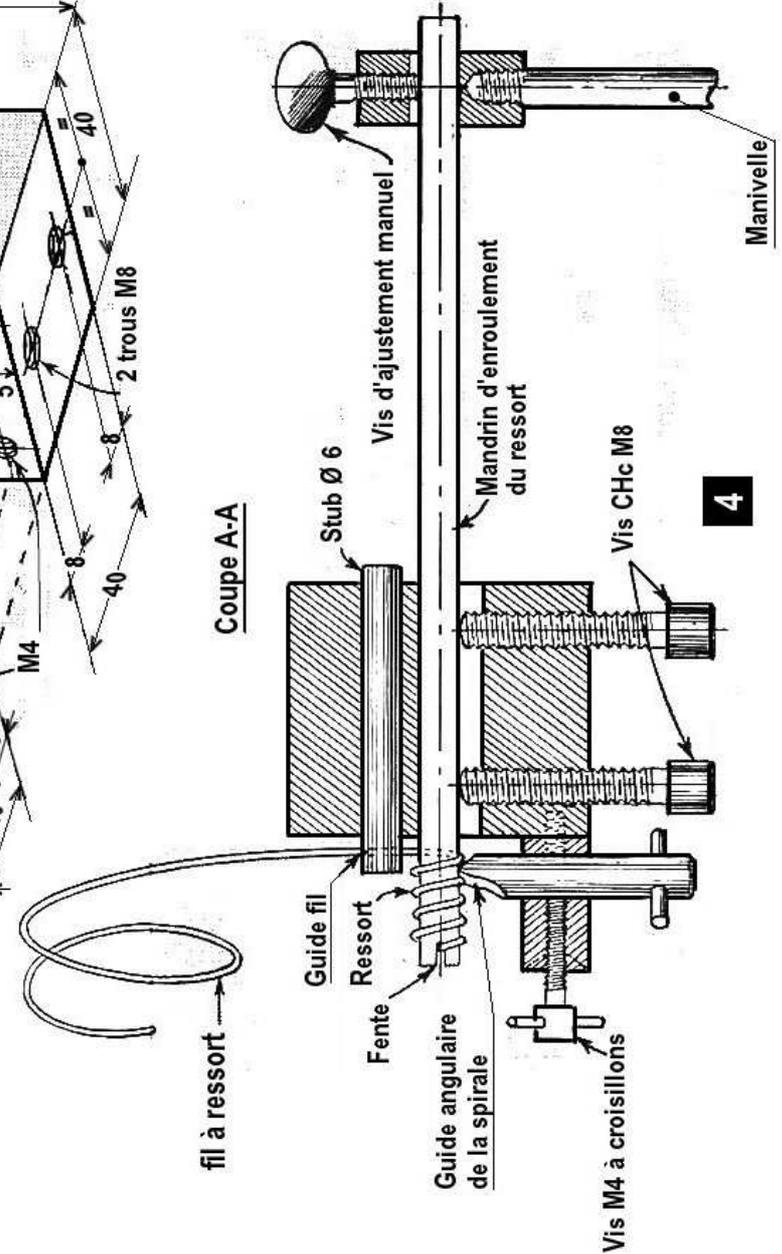
Fig. 1 l'index fait pression sur le fil, pour un ressort de tension, et Fig. 2, l'index est régler pour un ressort de compression. L'angle d'enroulement d'un ressort de compression est réglé en inclinant l'index pour obtenir l'espace souhaité.



3



Coupe A-A



4

Traduction et version métrique M.B. le 4-11-2013