

Réalisation de palangres grands fonds





Matériel utilisé:
1: fil d'apport inox pour poste à souder MIG
2: baguettes d'apport inox 316 pour poste TIG
3: tube inox 8x10
4: Perles plastiques
5: tube inox 1,5x2,5 de sonde de Température





Confection des émerillons

- 1: Couper des longueurs de tige inox de 200mm
- 2: Les placer dans un mord de serrage
- 3: faire un matage à la façon d'un rivet tête de diamant
- 4: ébavurage des tiges d'émerillon



- Confection des émerillons**
- 1: Couper des longueurs de tube 8X10 de 4mm
 - 2: Pointage
 - 3: perçage débouchant
 - 4: ébavurage
 - 5: aplatissage
 - 6: corps d'émerillon



Confection des émerillons

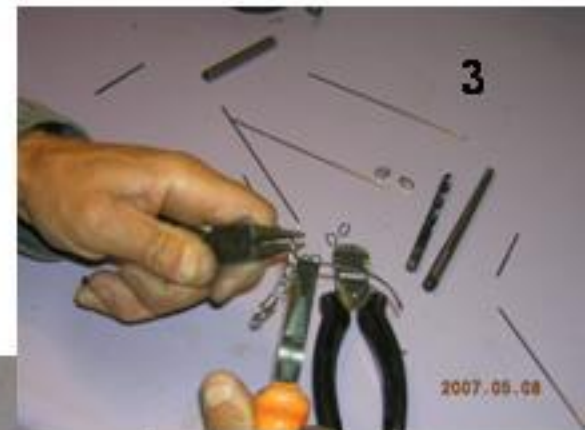


1: Enfiler les tiges d'émerillon

2: Faire les boucles à la pince à bouts ronds

3: couper l'excédent

4: émerillon terminé

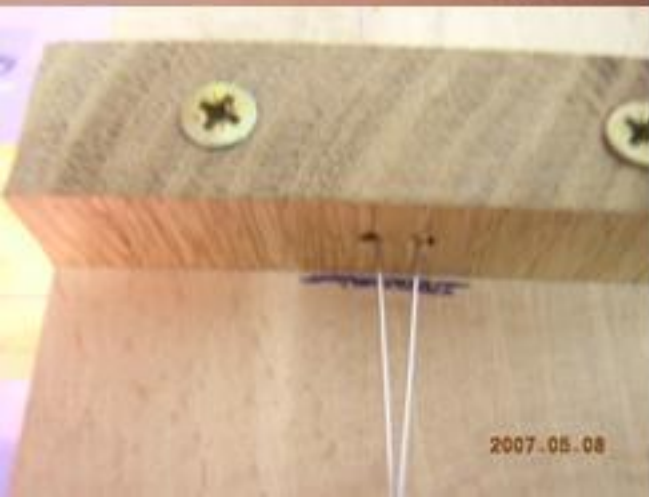




Banc d'essai avec 40Kg
Aucun signe de faiblesse même à
la mise en rotation des poids



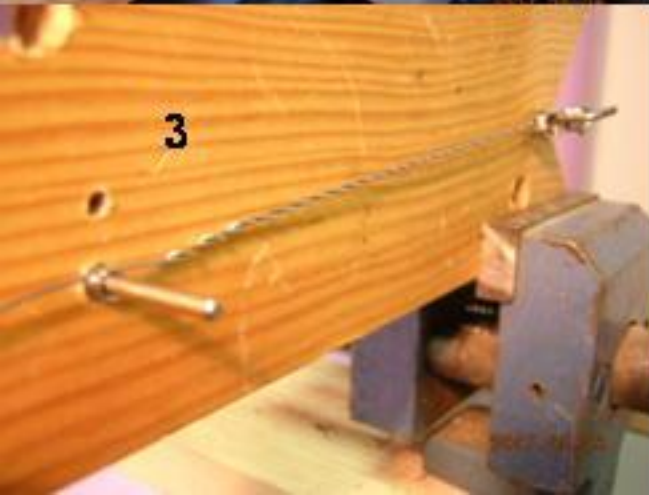
Réalisation des potences



Dans un émerillon
, enfiler une cap de
5/10 inox, et vriller
les deux brins.

J'ai confectionné
une petite machine
pour faire cela bien
régulièrement





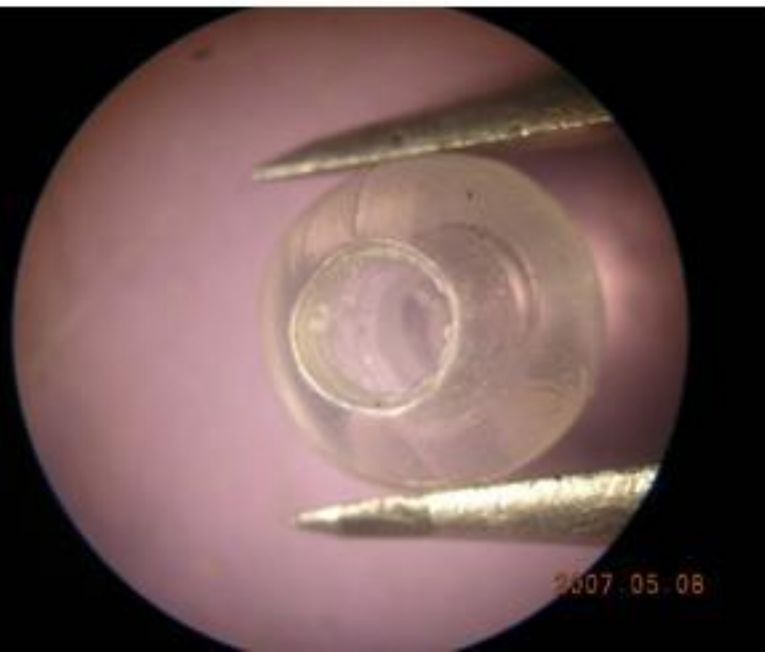
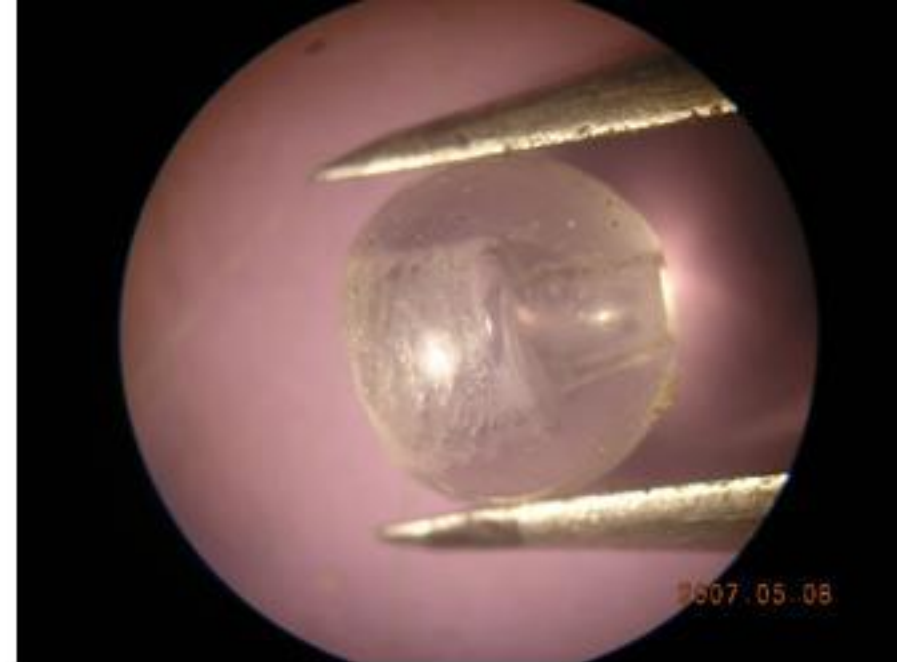
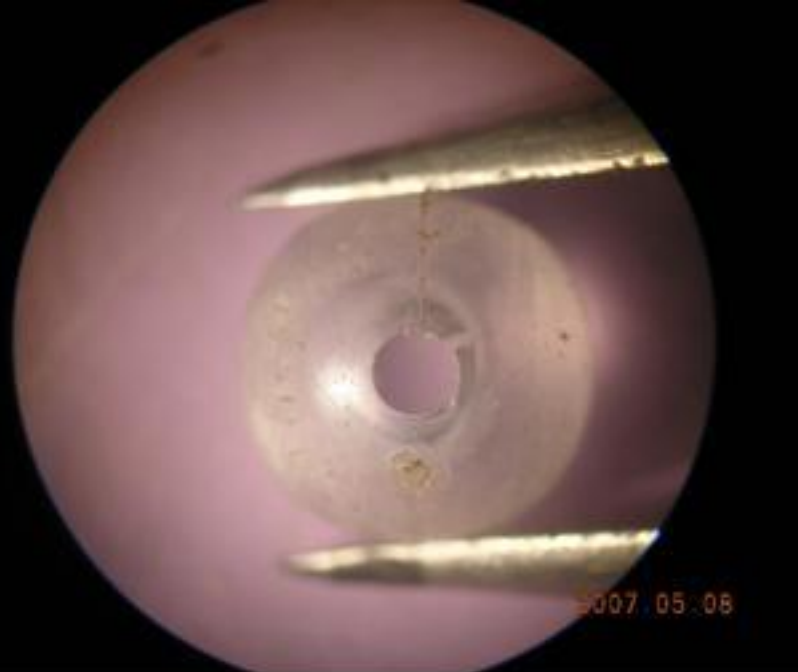
Préparation des potences

1: Confection du chantier

2: Bobinage du premier brin

3: Bobinage du deuxième brin à l'envers du premier

4: Potence avant tubage



**Préparation des perles:
Perçage sur la moitié du diamètre des
perles a la cote du tube**



Tubage des potences





Montage de l'ensemble potence

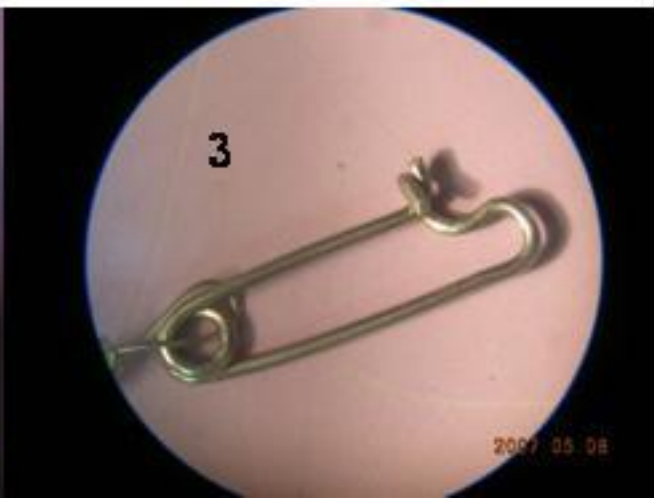
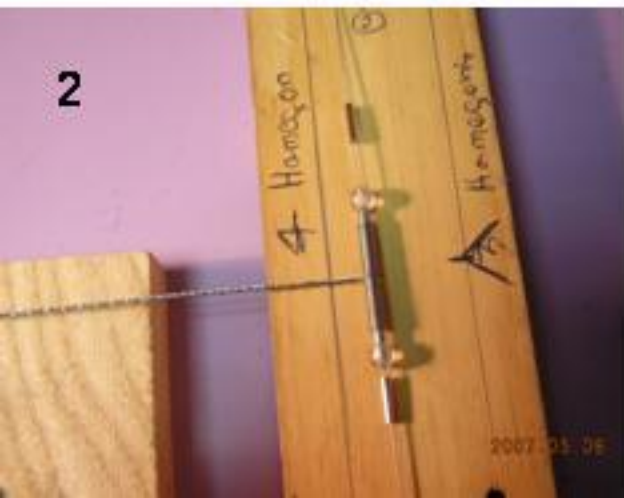
Réalisation des potences

1: Sertissage de l'émerillon de tête

2: Sertissage des potences

3: Réalisation des épingles de pied

4: Sertissage des épingles de pied de palangre





**Et en plus ça marche
super!**



Coup double