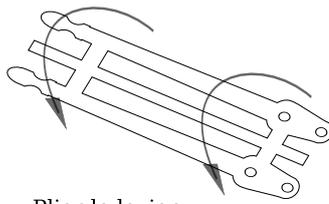
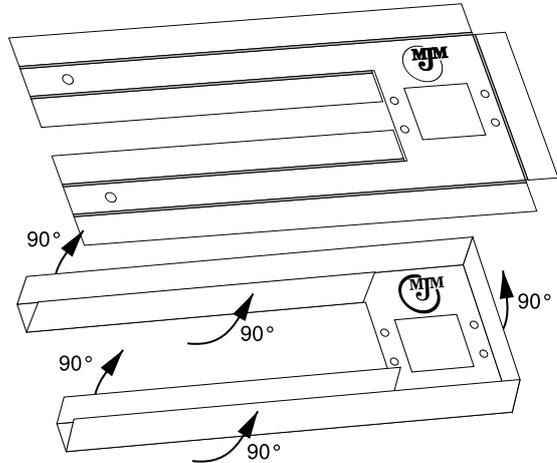




LEVIER D'AIGUILLE II_m (1/22.5)

Plaque support compatible avec le travelage LGB® :
Tous les pliages se font à 90°, trait de pliage à l'intérieur.

Ci-dessous la pièce avant et après pliage, vue de dessous.

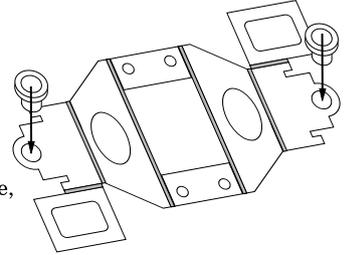


- Plier le levier sans dégrapper, aligner et souder dos-à-dos

Fournitures pour deux leviers :

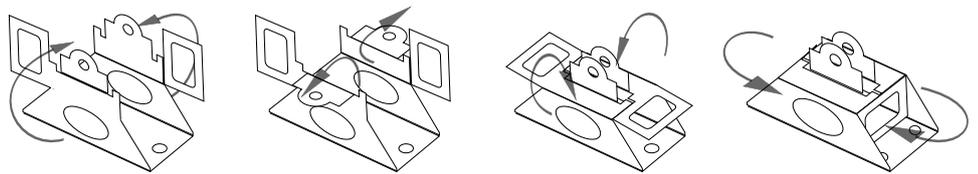
- 1 Plaque découpe chimique
- 2x5 clous laiton
- 2x2 paliers laiton
- 2 Brins de laiton de 0.8x50mm
- 2 chapes PLA impr. 3D

Souder les paliers AVANT dégrappage, épaulement sur la face intérieure (à l'opposé du dernier trait de pliage).



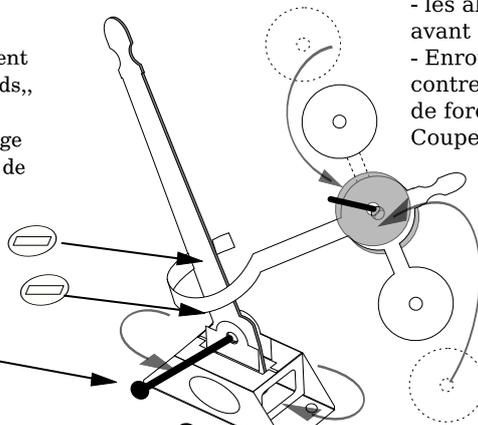
- Le socle se forme par succession de pliages, sans soudure, tous les traits de pliage à l'intérieur.

Il n'est pas impératif de renforcer ces pliages, la soudure finale de l'axe verrouillera le montage.

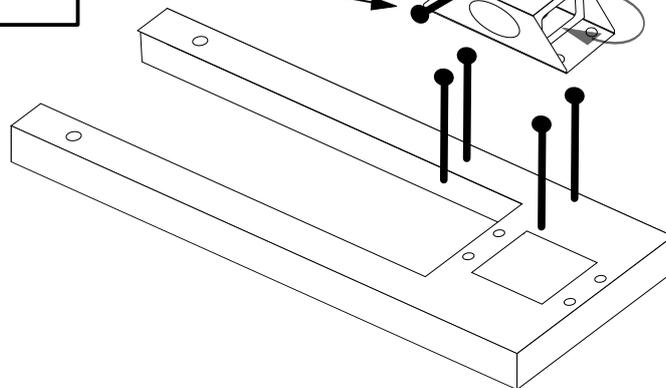


Les deux rondelle avec une lumière s'enfilent sur le levier, une au-dessous du contre-poids, l'autre au-dessus.
Pour les souder sans risque de souder la tige du contre-poids, intercaler une fine feuille de papier sulfurisé ou papier à cigarette.

- Replier les disques en deux fois trois épaisseurs.
- les aligner à l'aide d'une tige de 0,8mm avant de les souder grassement.
- Enrouler la partie desaxée de la patte du contre-poids sur une pigne de 4mm (queue de foret), serrer fermement et souder. Couper l'excédent.



Le clou laiton servant d'axe n'est soudé que d'un seul côté, puis arasé.



Si vous utilisez le support adapté au travelage LGB, fixer le levier par quatre clous laiton soudés par-dessous, puis arasé.

Nb : À l'aide de la chape en impression 3D fournie, il est possible d'asservir le mouvement du levier à celui de l'aiguille, mais le contre-poids ne permet pas de rendre le levier complètement fonctionnel sans y adjoindre des ressorts de rappel.