

Fabrication en photos



Sommaire

Moule et moulage	
P 1	
Montage d'usinage et corroyage des angles	
P 4	
Découpe du derrière	
P 9	
Usinage et pose des lamelles	
P 11	
Réalisation des couples extrême	
p 13	
Découpe des abatants	
P 14	
Fabrication des loqueteaux	
P 16	
Découpe de l'ouverture de la tirette	
P 18	
Moulage et usinage des « tapées »	
P 21	
Placage du parement	
P 22	
Perçage pour les charnières	
P 24	
Placage du derrière	
P 26	
Fabrication et pose de l'organe de rotation	
P 27	
Pose du compas	
P 30	
Fabrication du mannequin pour les plateaux	
P 31	
Confection de la tirette	
P 33	
Collage et défonçage pour les bandes de sycomore	
P 36	
Meuble finit	
P 39	

EVOLUTION DE LA FABRICATION

MOULE ET MOULAGE





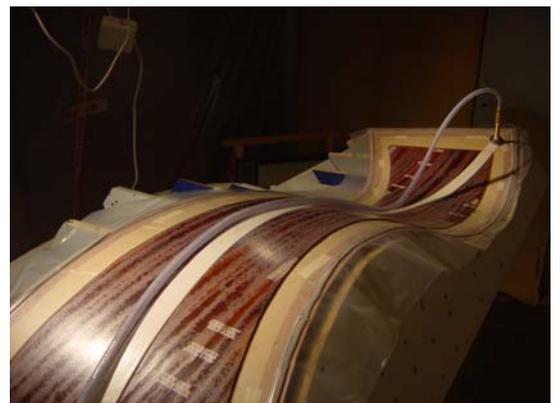
Moule



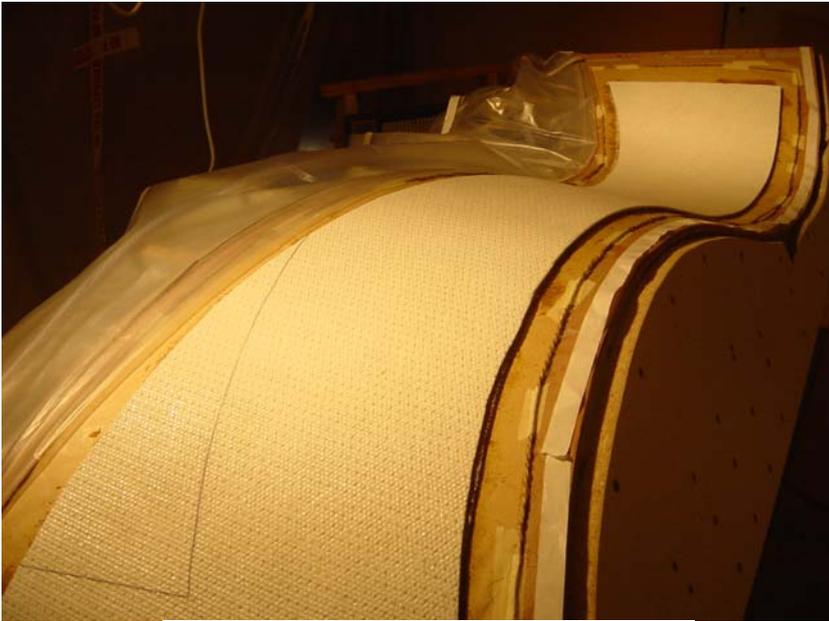
Débit du feutre



Débit de la fibre de verre



Moulage sous vide



Pose du feutre

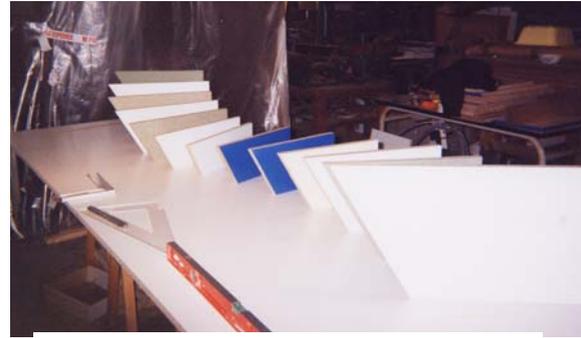


Pompe à vide





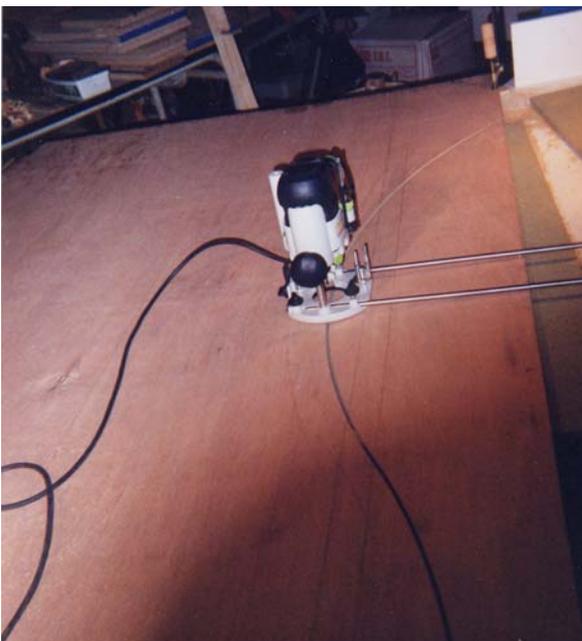
Assemblage après le démou-



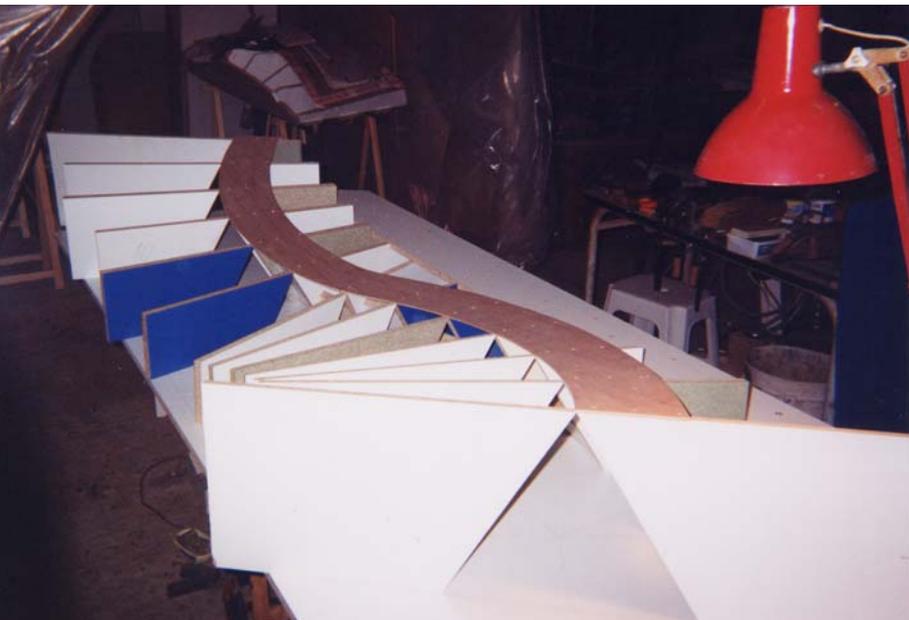
Montage des couples pour le montage d'usinage



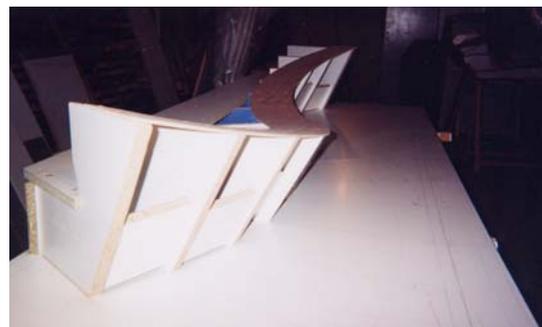
Débit des semelles pour le montage d'usinage



Un montage terminé



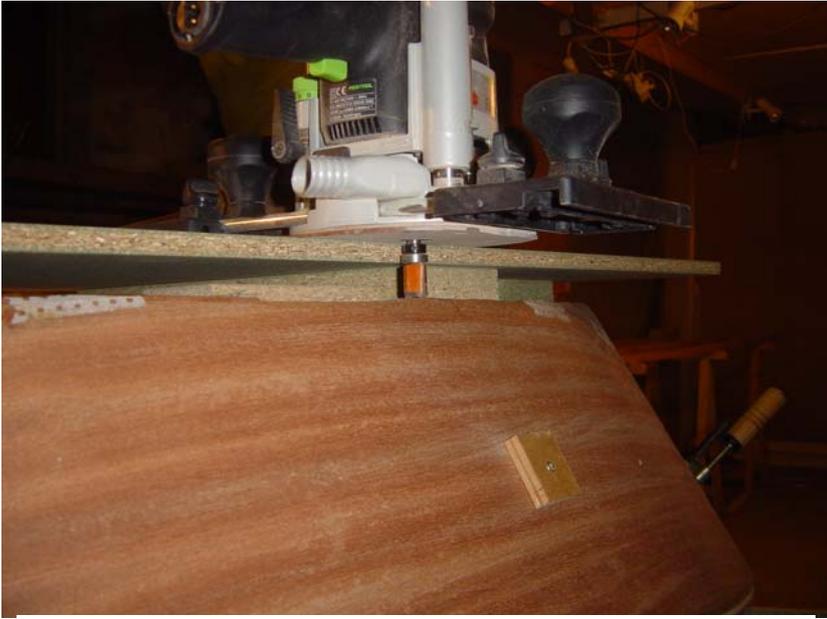
Les montages en position





Usinage des angles de corroyage supé-





Usinage des angles de corroyage inférieure





Approche des panneaux fixés sur les monta-

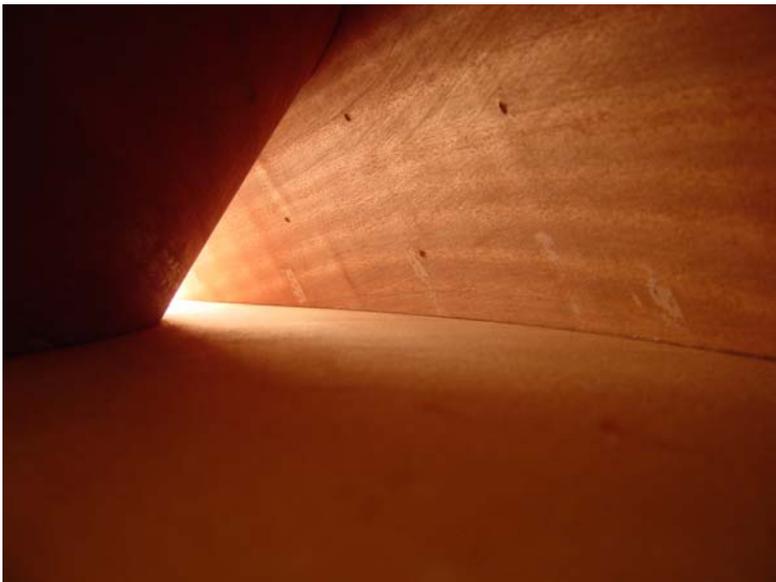




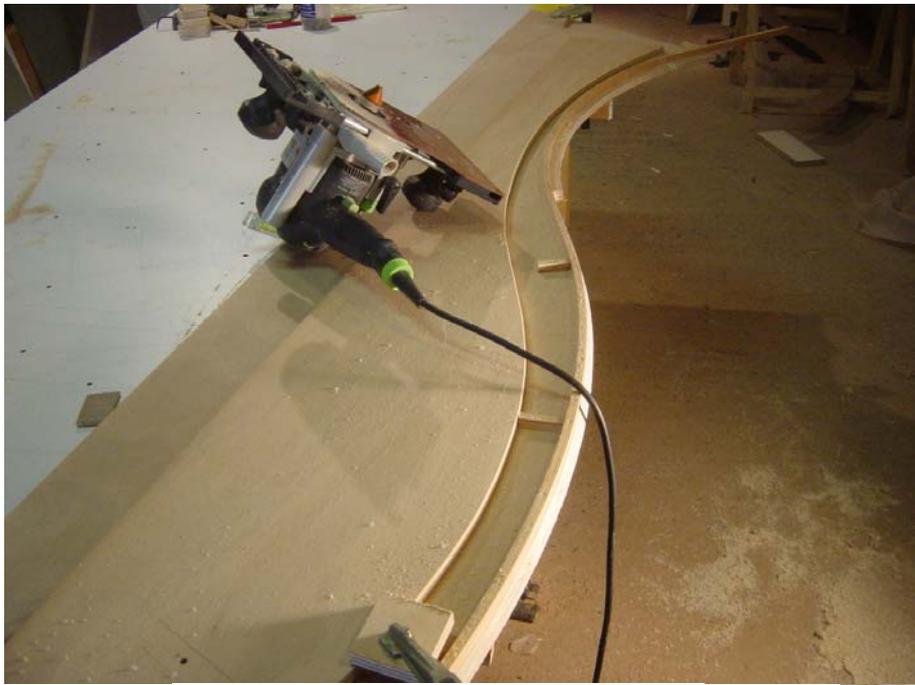
Approche des angles supérieure et ajustage au rabot



Ajustage des angles au rabot



Traçage du derrière



Débit du derrière



Assemblage à blanc des trois pan-



Affleurage des panneaux de



Entaillage pour poser les lamellos



Rainurage du derrière



Lamellos posés



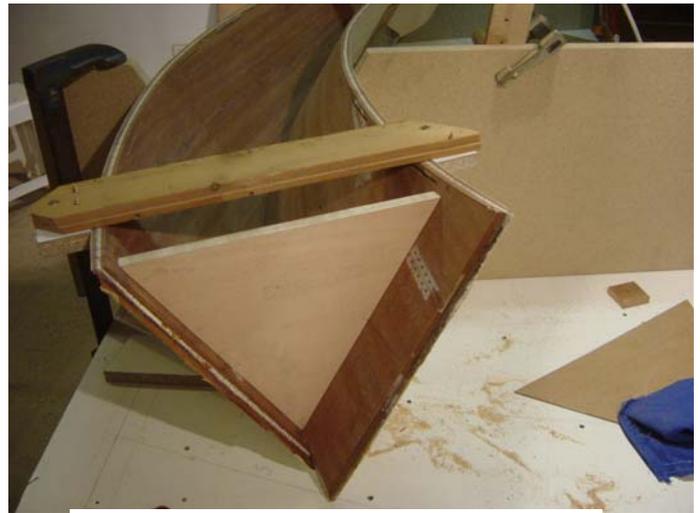
Entaillage sur l'angle supérieure



Lamellos posés

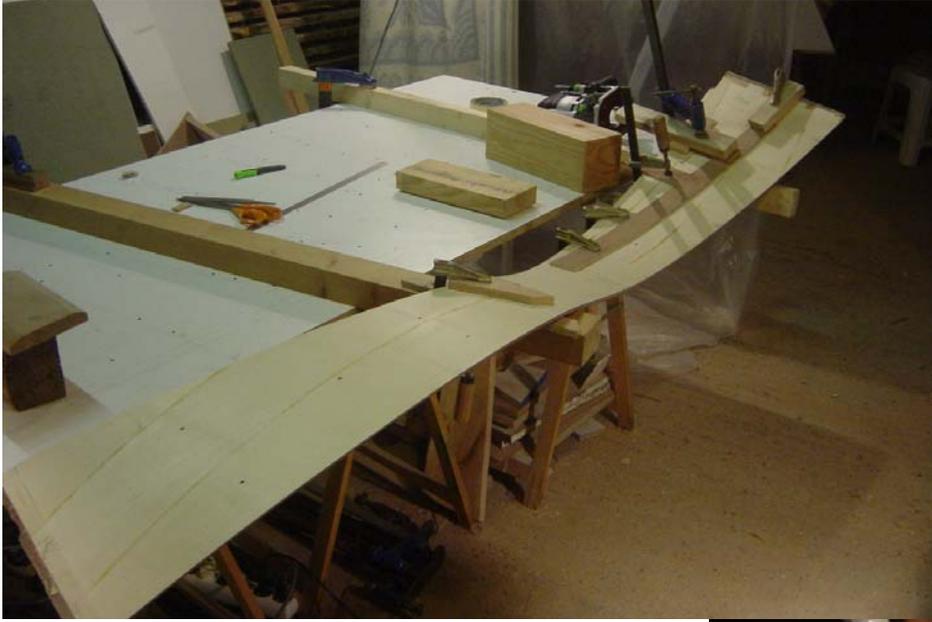


Assemblage à blanc

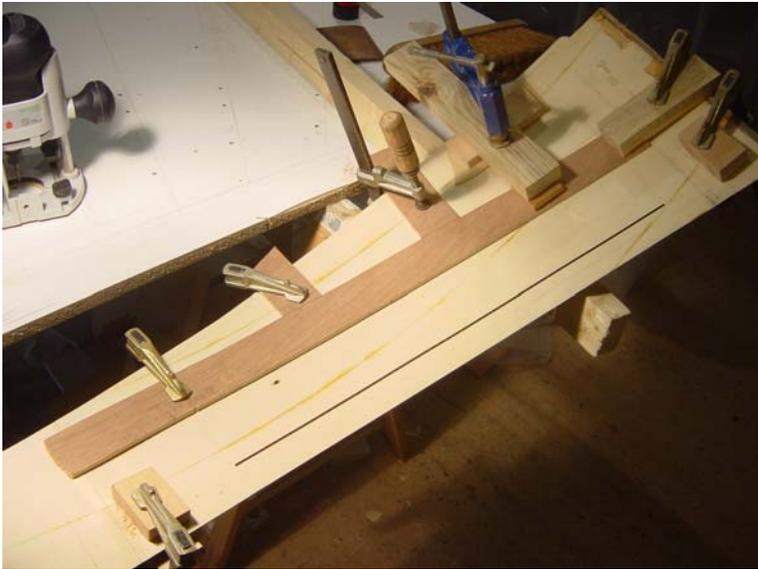


Réalisation des couples





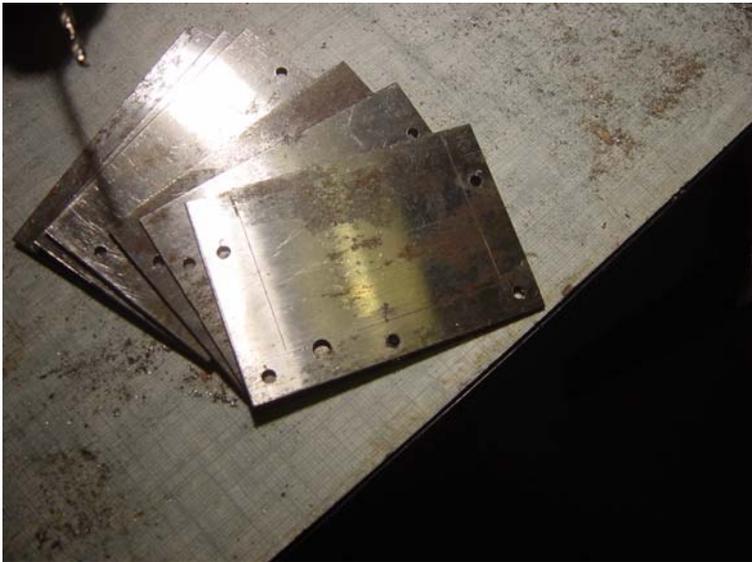
Découpe des abatants





Usinage de l'angle de corroyage supérieure de l'abatant

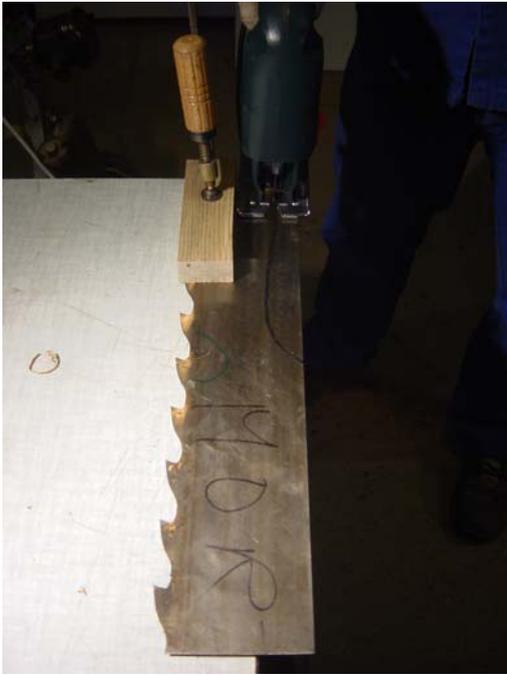




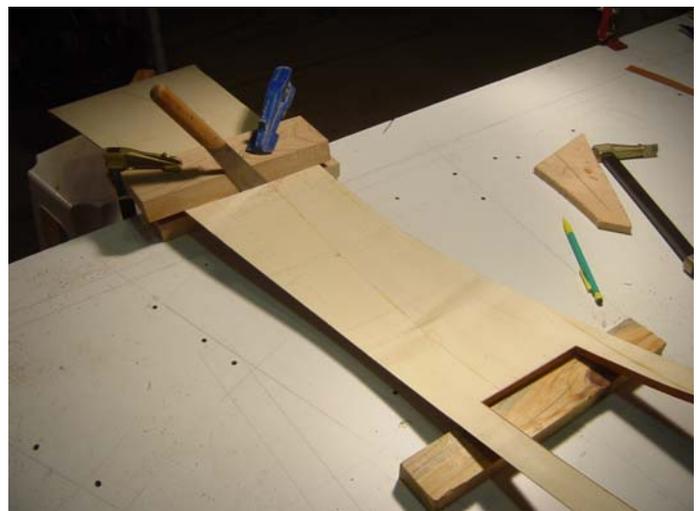
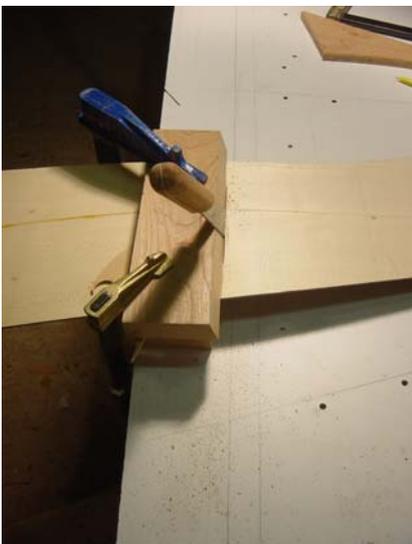
Fabrication du loqueteau



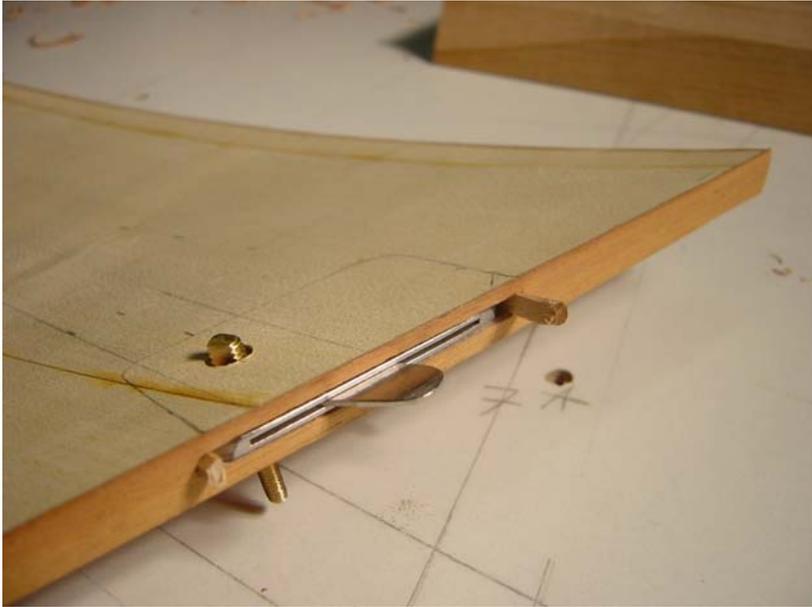




Fabrication d'un couteau pour découper l'ouverture de la tirette



Découpe de l'ouverture dans le pan-



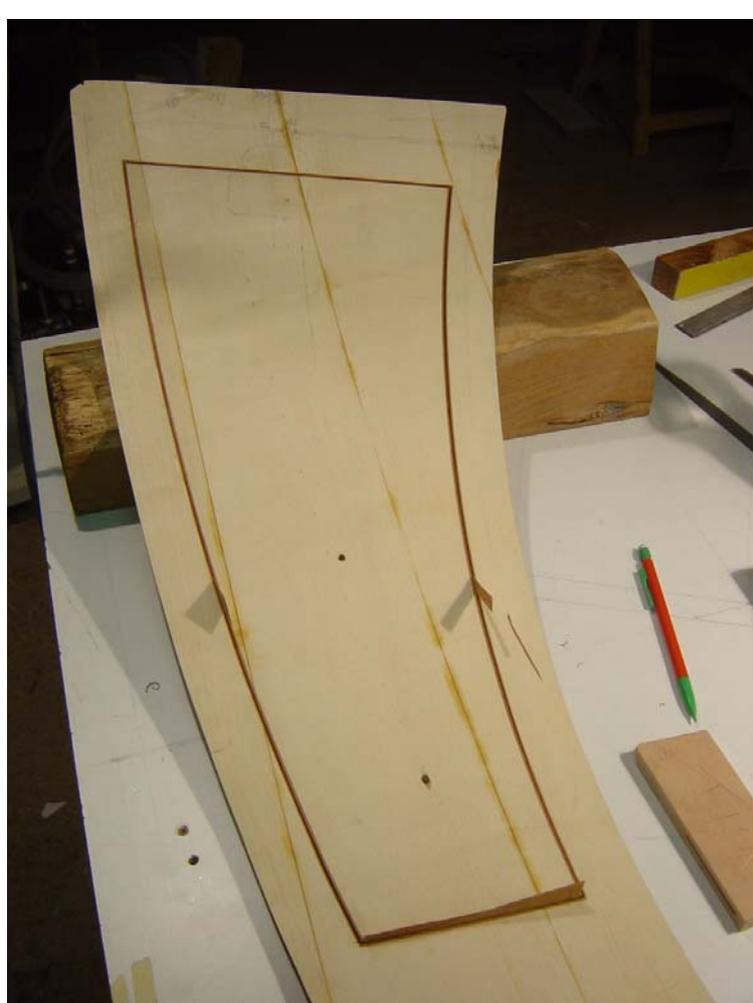
Pose du loqueteau



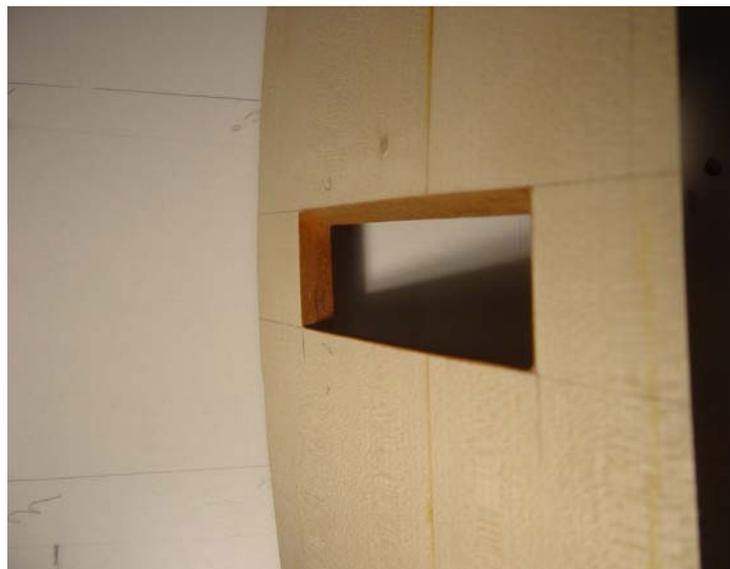
Entaillage pour le loqueteau



Pose des alaises



Mise en place de l'abatant à blanc



La découpe terminée et alai-



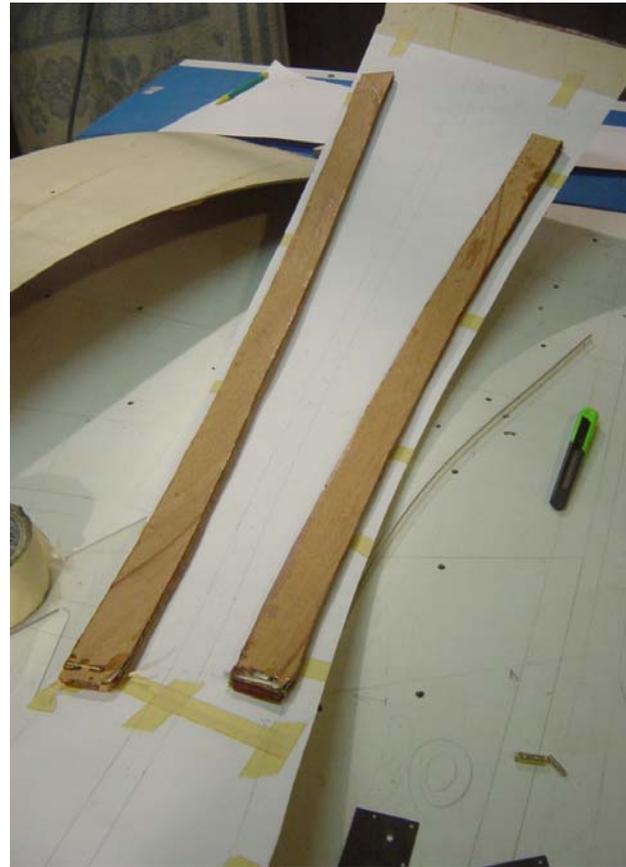
Débit des tapées



Les tapées prêtes au moulage



Moulage des tapées



Vérification du bon cintre



Corroyage des tapées au rabot



Traçage de la courbe centrale sur la règle pour la découpe des bandes de pla-



Pose et jointage du placage



Pressage à vide

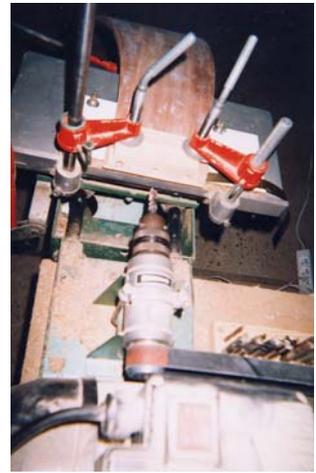


Découpe et affleurage du pla-

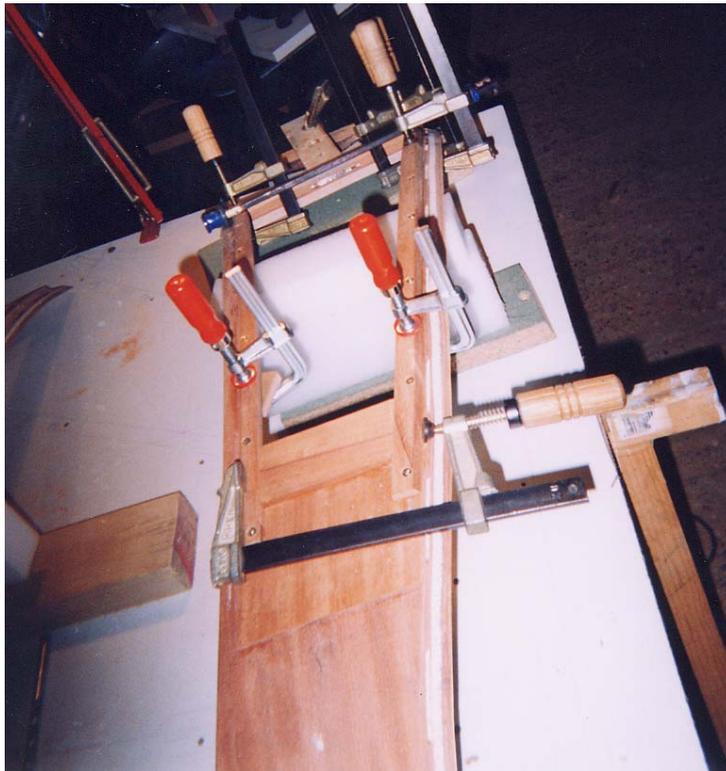




Débit des poignées

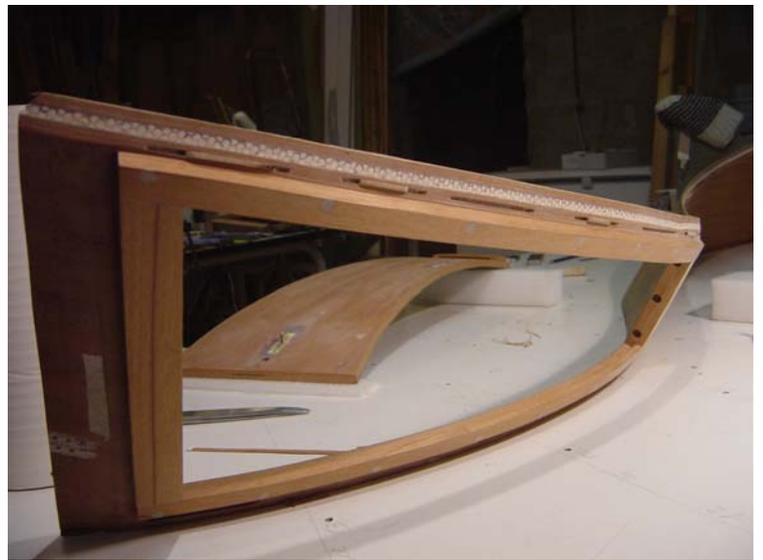


Perçage pour les charnières



Perçage pour les charnières





Perçages terminé



Pose de la tirette

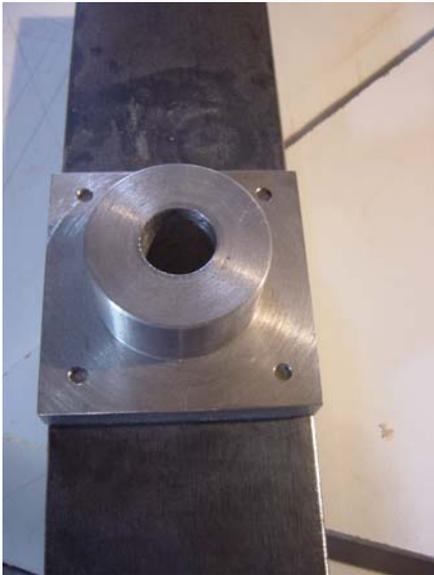
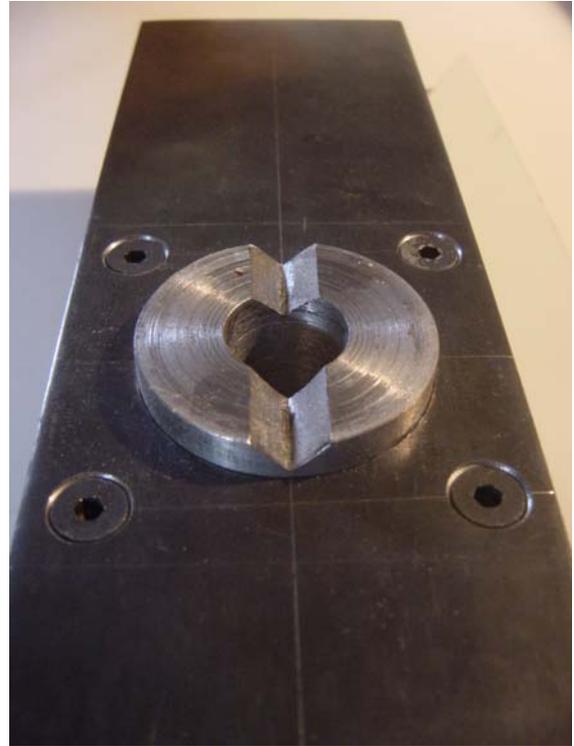
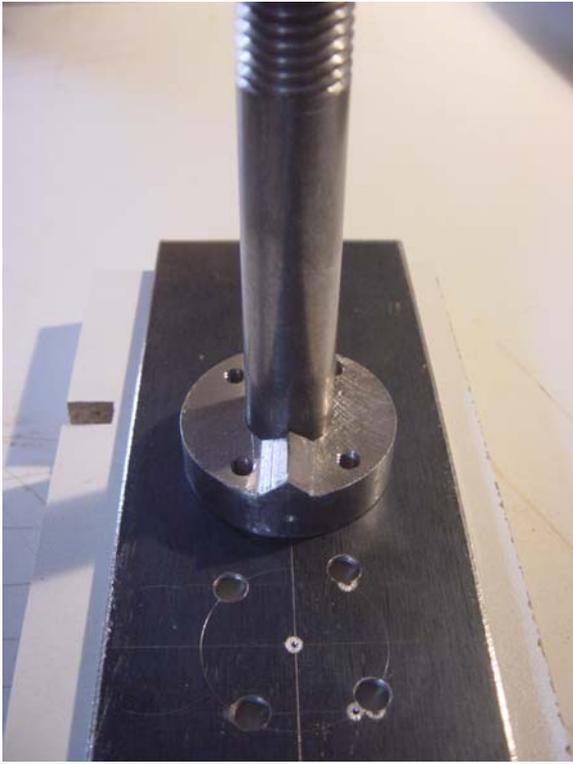


Placage du derrière



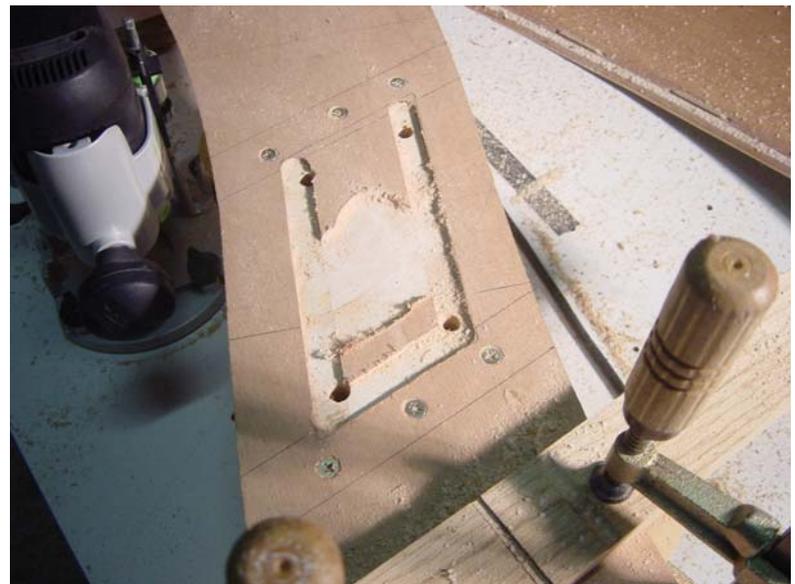
Pressage



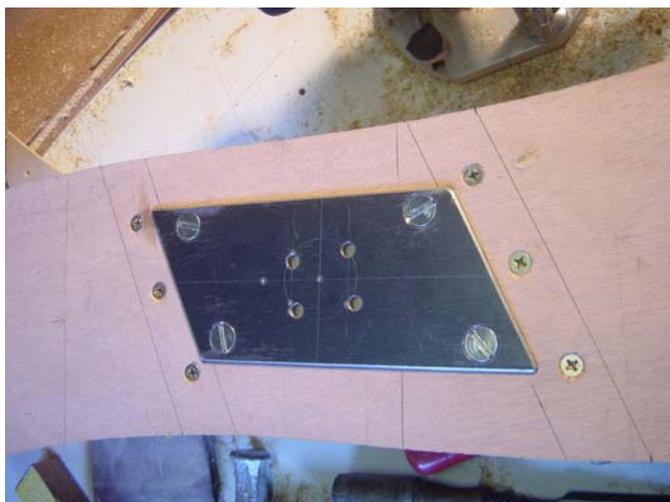


Usinage de l'organe de rota-





Pose de la quincaillerie







Pose du compas

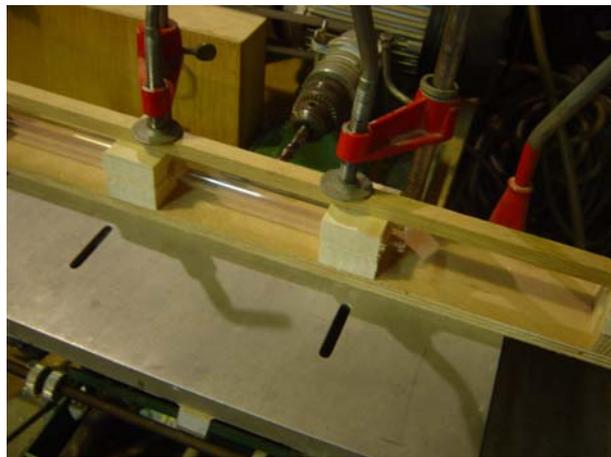




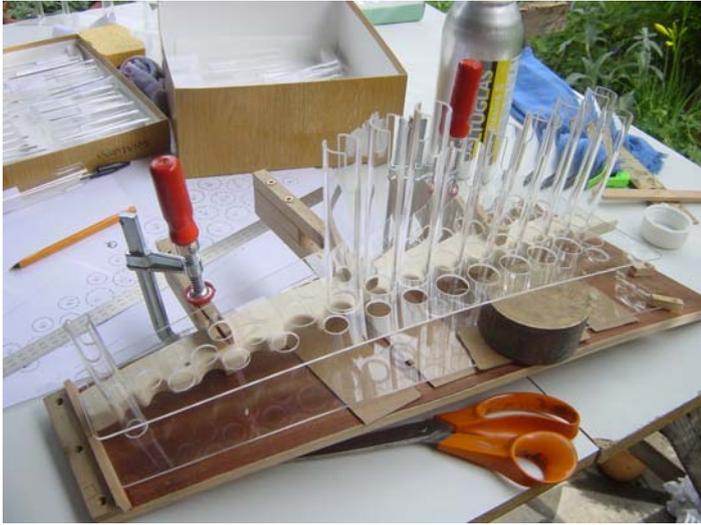
Ajustage du mannequin pour le plateau



Collage du mannequin



Usinage des tubes en pmma



Collage du plateau en pmma



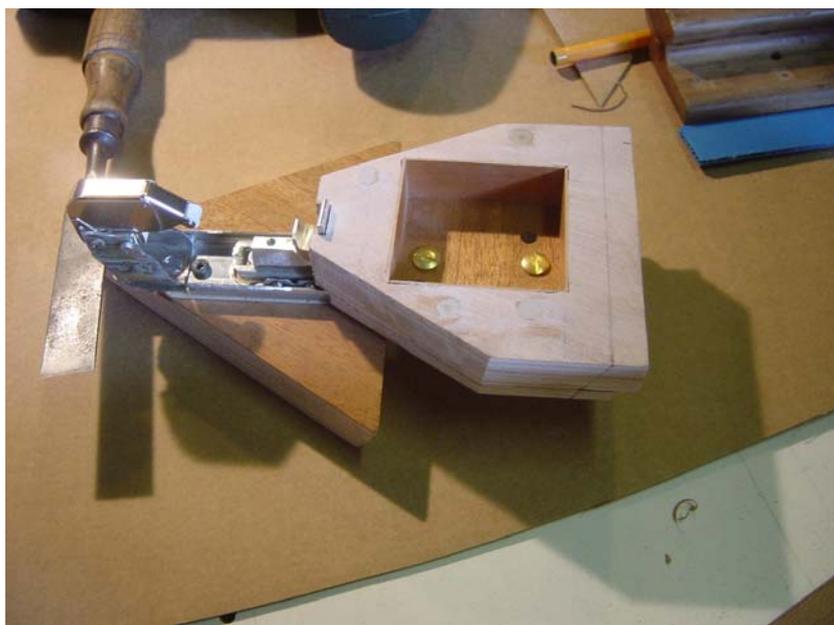
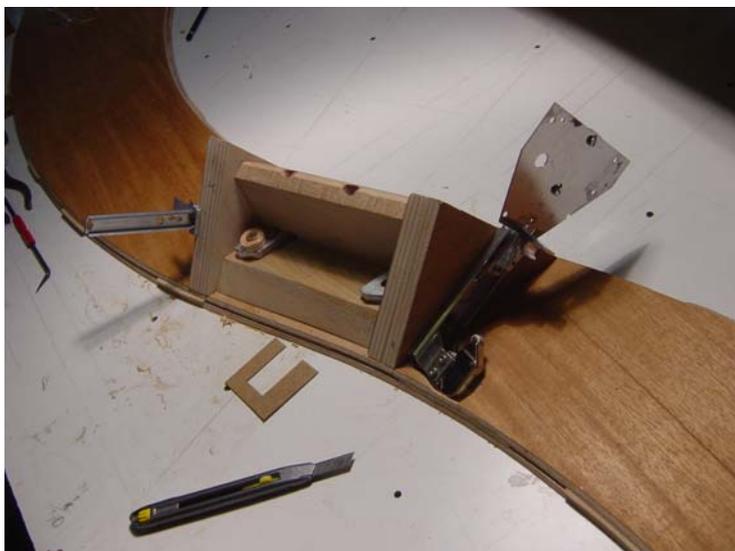
Plateau



Confection de la tirette



Système de coulissage termi-



Pose de la tirette à blanc



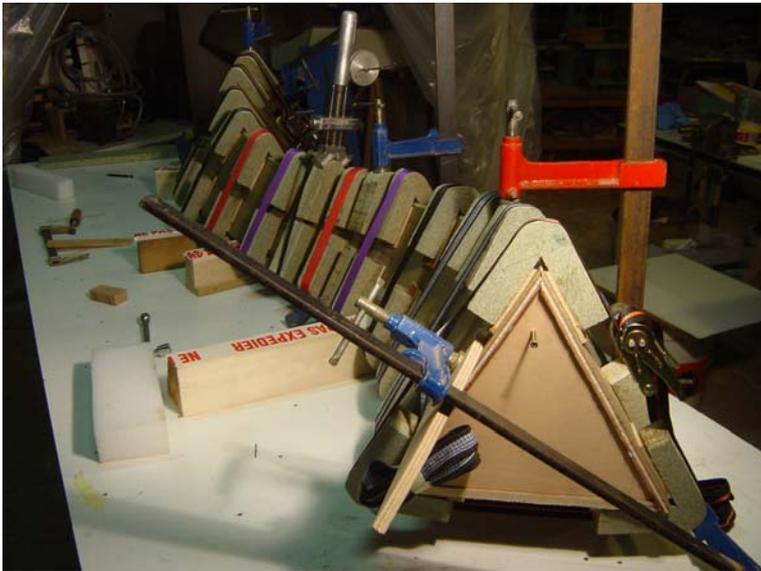
Pose et ajustage de la tirette



Cales de serrage



Calfeutrage avant le collage



Collage



Montage à blanc et ajustage de l'organe de rotation

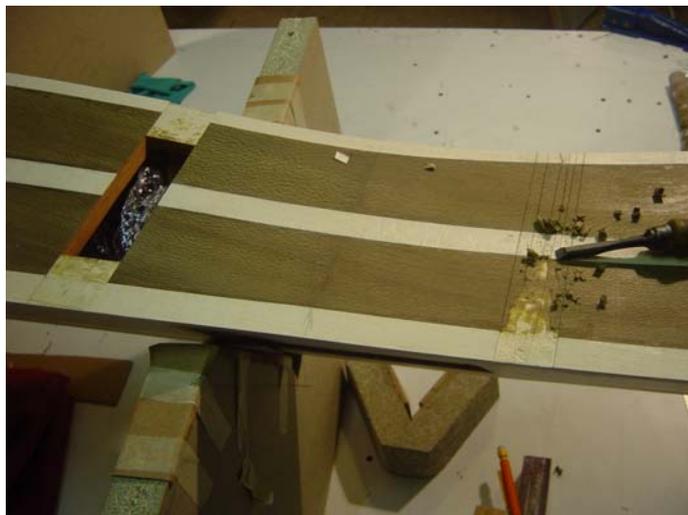


Défonçage et découpage pour la pose des bandes





Affleurage du placage

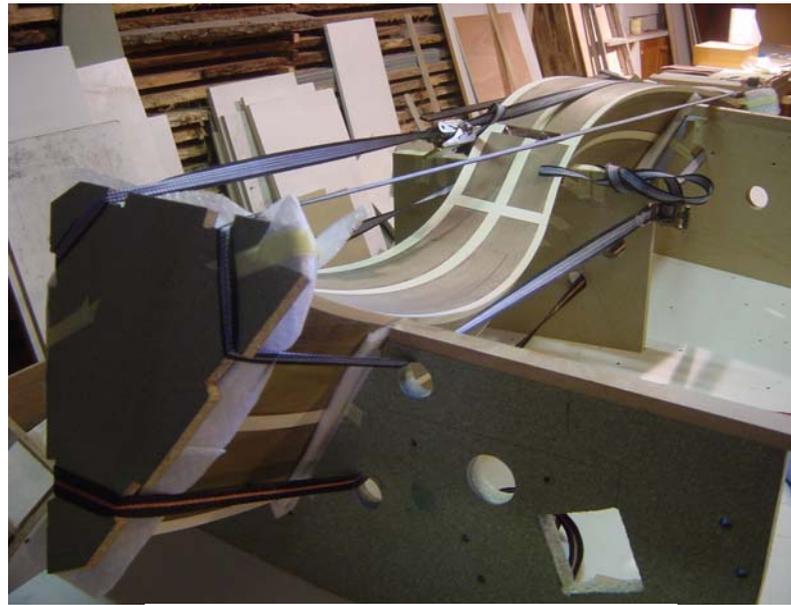


Défonçage pour la pose des bandes de tra-





Collage du jonc



Placage des extrémités



Tournage et taraudage de la vis-



Usinage de la lumière avec l'angle de corroyage



