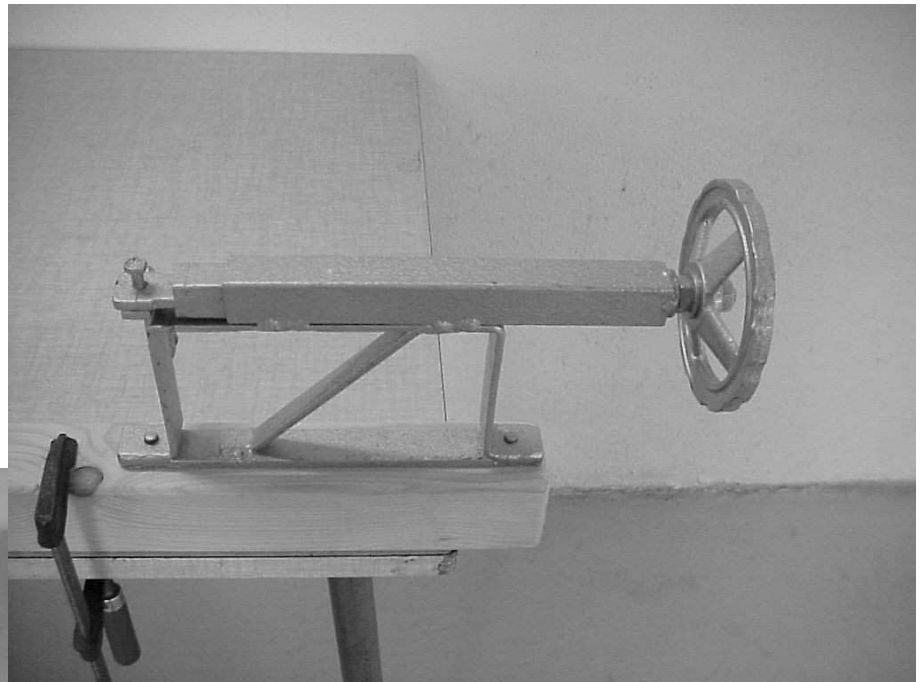
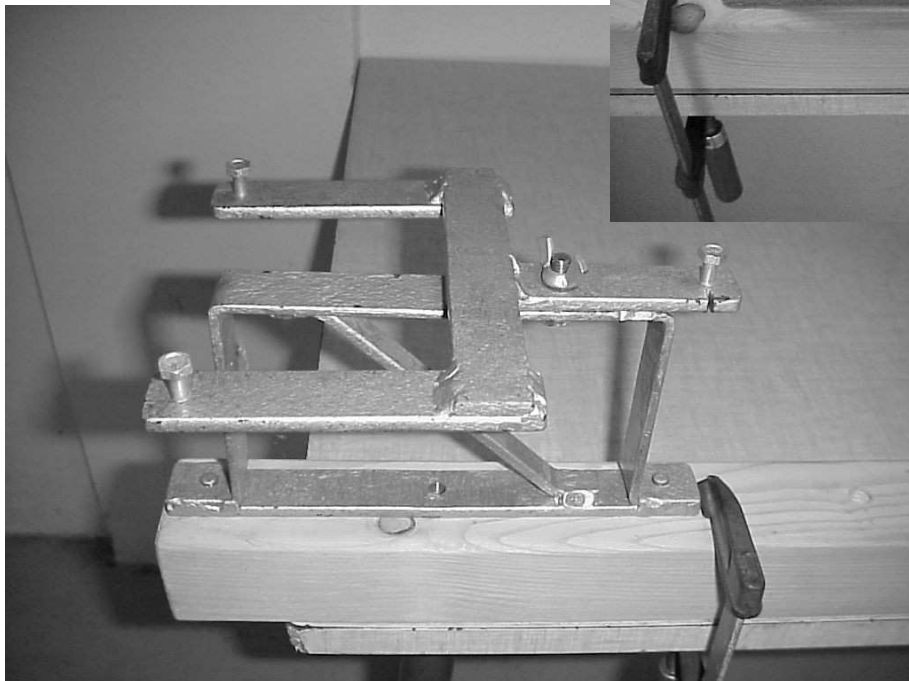




Fabriquer une corde

La méthode _____ annexe n°1 de 7 pages

Plan du métier adapté à la méthode _____ annexe n°2 de 6 pages

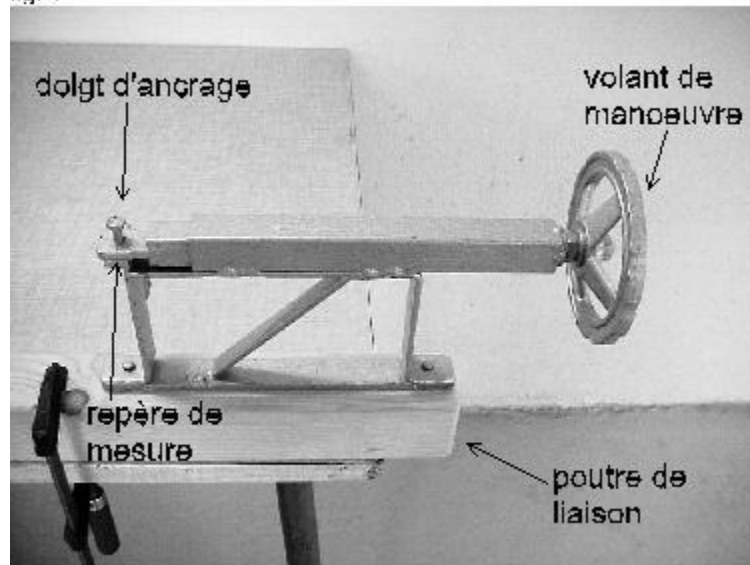


FABRICATION D'UNE CORDE.

1) Le métier à corde.

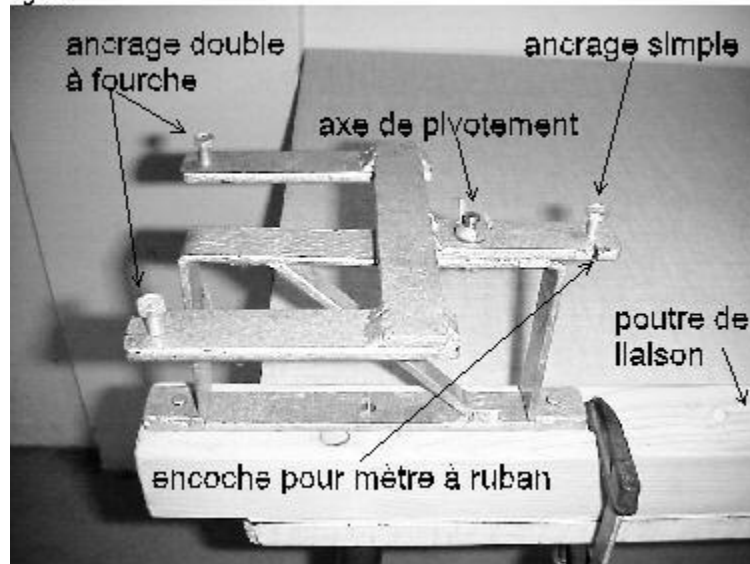
1.1) La poupée de tension (voir fig. 1).

fig. 1



1.2) La poupée de travail (voir fig. 2).

fig. 2



2) Détermination de la longueur de corde.

Utiliser une corde vrillée de façon à obtenir, sur l'arc, le band désiré. Accrocher une masse de 1,5 à 2 kg au centre de la corde (voir fig. 3 & 4). Mesurer la longueur de corde lorsque la masse décolle de la poutre de liaison. La nouvelle corde aura une longueur supérieure de 2 à 3 mm de façon à pouvoir être vrillée. Cette méthode permet de contrôler les longueurs de cordes sous tension constante. Attention : Il faut toujours utiliser la même masse, dans la même position (au centre de la corde).

fig. 3

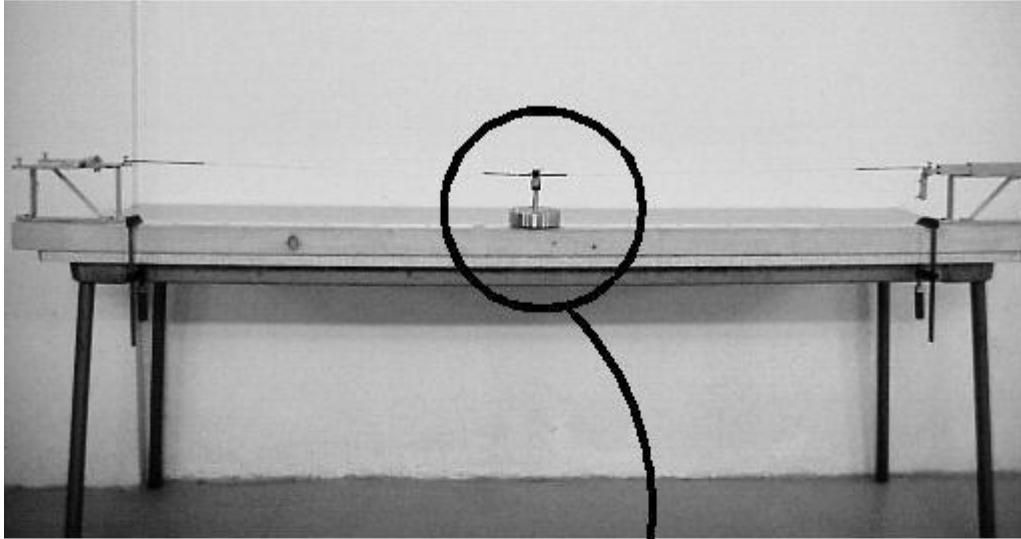
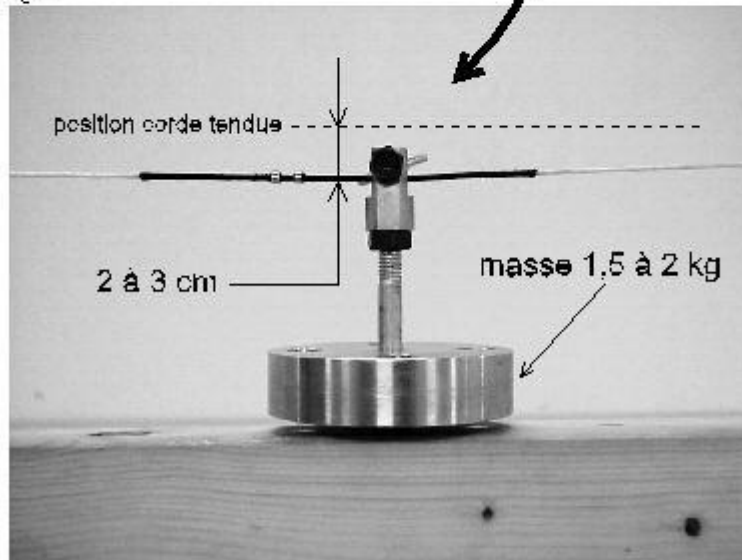


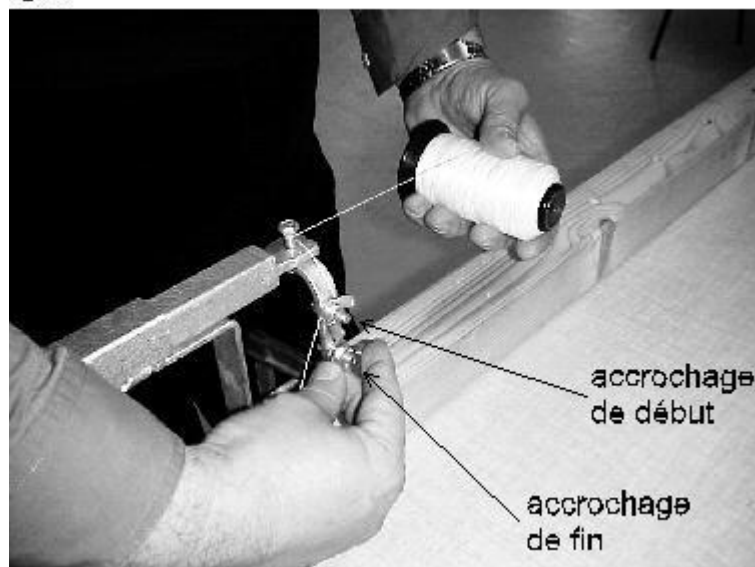
fig. 4



3) Enroulement du fil de corde.

3.1) Régler l'écartement des ancrages à la longueur désirée moins 5 mm. Accrocher le brin de début (voir fig. 5).

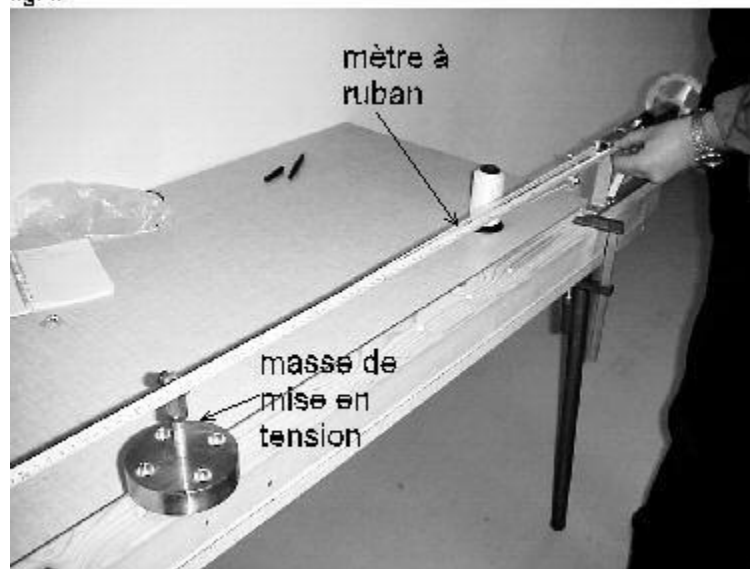
fig. 5



Nombre de tours = nombre de brins que divise 2 + 1 tour perdu pour l'accrochage du fil.
 Tirer fermement sur le fil lors de chaque tour. Accrocher le brin de fin. Tendre à l'aide du volant.
 Peser, avec les mains, sur le centre de la corde afin de l'allonger.

3.2) Mesurer avec la méthode décrite en 2) (voir fig. 6).

fig. 6



3.3) Pour corriger la longueur de corde :

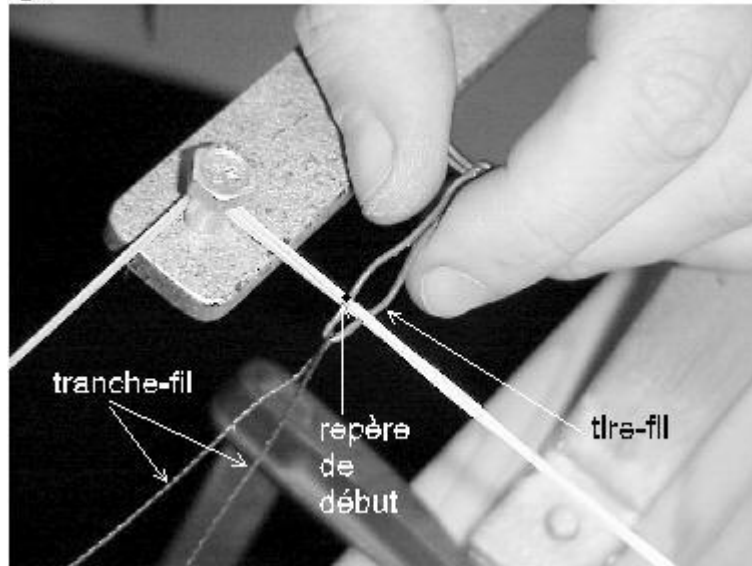
Détendre le métier. Déplacer l'accrochage sur le brin de fin de la valeur à corriger multipliée par 2 fois le nombre de tour. Faire jouer le fil sur ses ancrages. Renouveler la mesure de longueur (voir fig. 6). Et cela jusqu'à obtention du résultat désiré.

4) Réalisation du tranche-fil de poupée haute.

4.1) Habillage de la boucle de poupée.

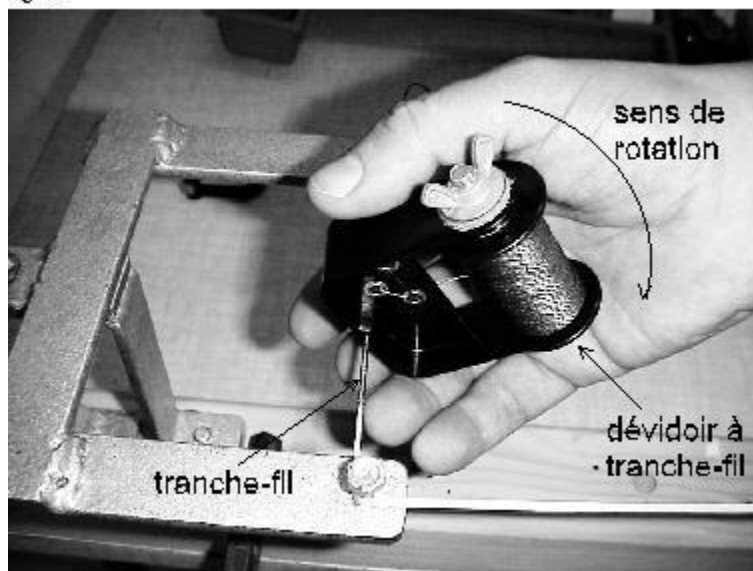
Aller de l'ancrage avant vers l'ancrage arrière. Tracer avec un feutre fin le début et la fin du tranche-fil de boucle. Passer le tranche-fil dans la corde (voir fig. 7), faire 1 tour de dévidoir.

fig. 7



Noyer le fil d'amorce du tranche-fil dans les fils de la corde. Bobiner dans le sens des aiguilles d'une montre (vue de l'arrière du tranche-fil) (voir fig. 8).

fig. 8



Aller jusqu'au repère de fin de boucle.

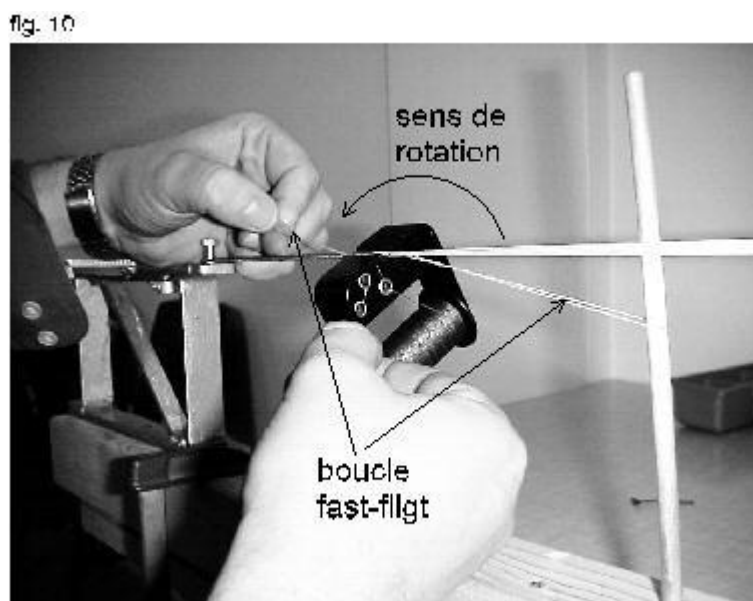
Enfiler une tige entre les brins des 2 demi-corde de façon à éviter leur vrillage (voir fig. 9).



Détendre le métier, dégager l'extrémité de corde des ancrages, pivoter la fourche en position simple encrage, passer la boucle sur l'ancrage, retendre le métier. Pousser la tige anti-vrillage vers le dévidoir durant le bobinage des 3 à 4 premiers cm. Tracer la fin de tranche fil, poursuivre le bobinage jusqu'à 3 cm de la fin.

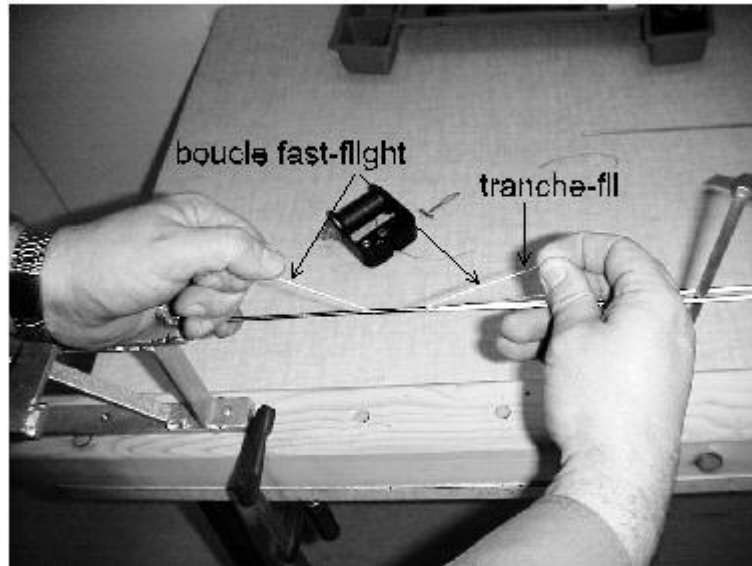
4.2) Arrêt du tranche-fil.

Emprisonner une boucle de Fast-flight ou de Dacron (une boucle de tranche-fil ne serait pas assez résistante). Poursuivre le bobinage jusqu'au repère de fin (voir fig. 10).



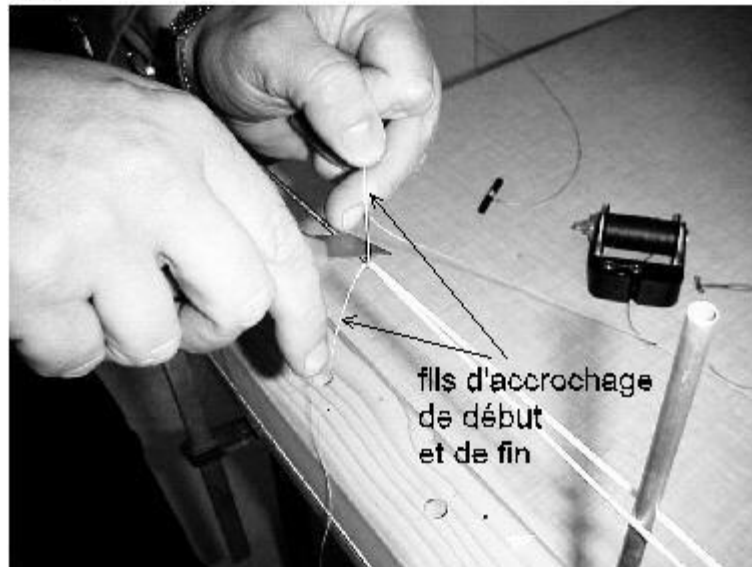
Utiliser la boucle précitée pour passer le tranche-fil sous les 3 cm des tours de fin (voir fig. 11).

fig. 11



Couper les excédents de tranche-fil.
Couper les fils d'accrochage de la corde (voir fig. 12).

fig. 12



5) Réalisation du tranche-fil de poupée basse.

5.1) Retournement de la corde.

Détendre le métier, dégager la corde, basculer la poupée de travail en position fourche, inverser les extrémités de la corde sur le métier, retendre le métier.

5.2) Renouveler sur l'autre extrémité de la corde les opérations décrites en 4.1) et 4.2).

6) Réalisation du tranche-fil central.

Il peut être réalisé sur l'arc ou le métier.

Ne pas oublier de placer 2 tiges anti-vrillage.

Le tranche fil central sera démarré et arrêté comme décrit en 4) son sens de bobinage sera identique à celui des 2 autres.

Important : Veiller à toujours vriller la corde dans le sens tranche-fil (pas de vis à droite) sous peine de les détendre.

175

40

fer plat 4x25

soudures

fer plat 5x14

soudures

40°

fer plat 4x25

M8

100

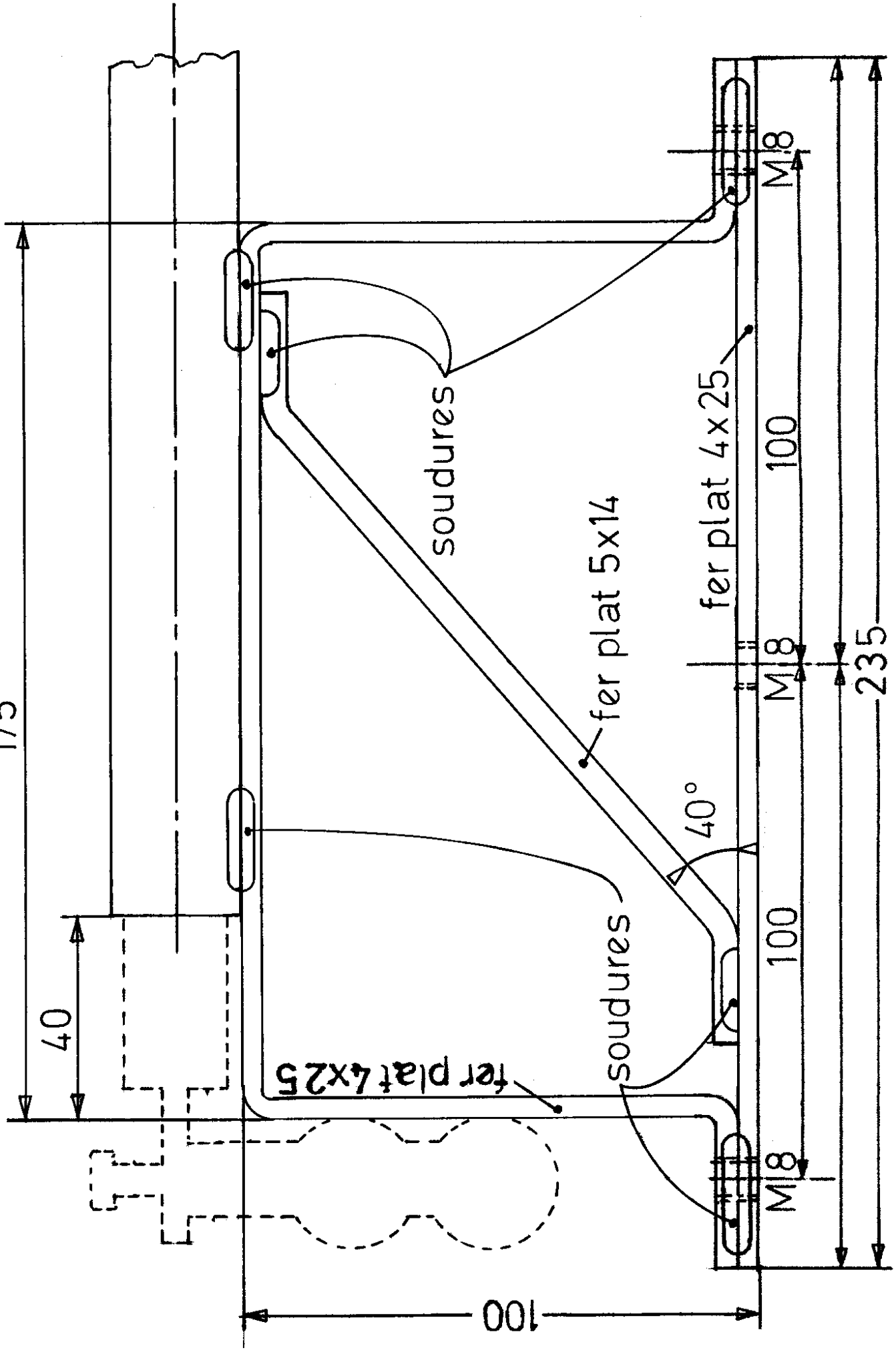
M8

100

M8

100

235



tube carré 25x25x1,5

tige filetée M10

volant Ø80 à 120

2 rondelles 25x10x2
4 écrous HM 10

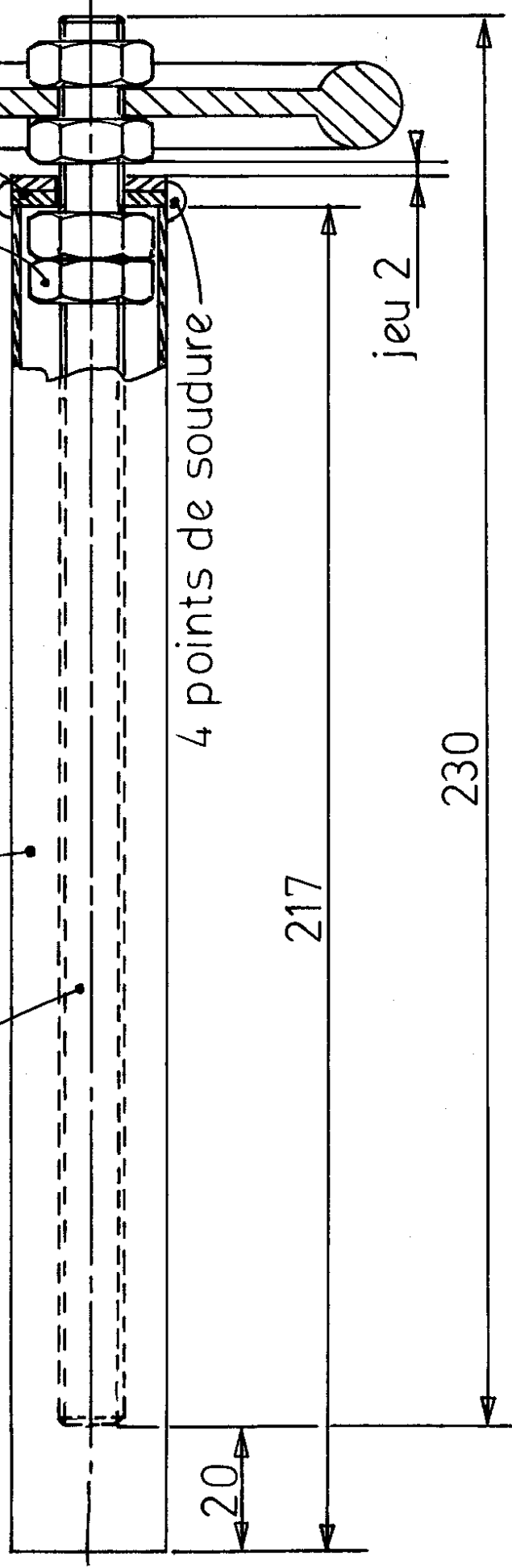
4 points de soudure

jeu 2

20

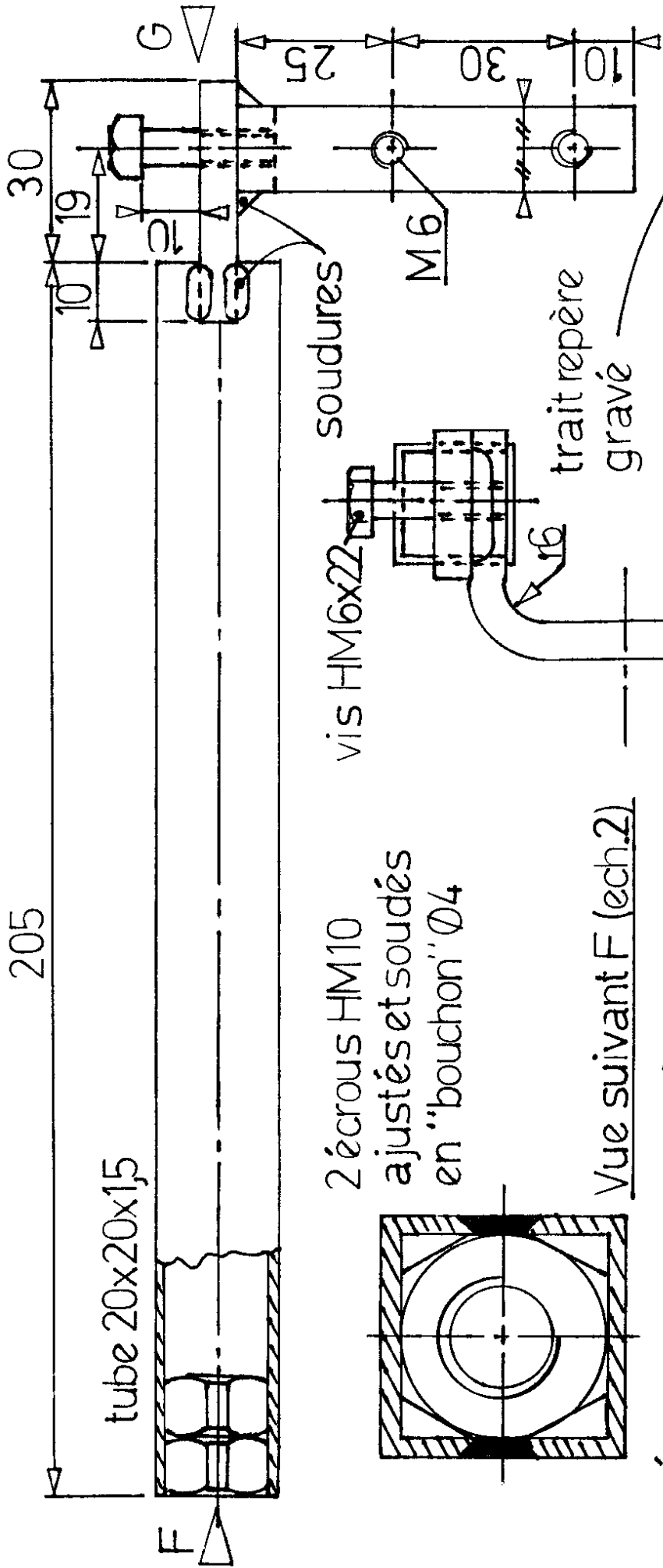
217

230



205

tube 20x20x1,5



2 écrous HM10 ajustés et soudés en "bouchon" Ø4

vis HM6x22

soudures

M6

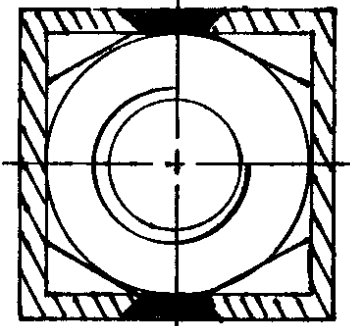
trait repère gravé

fer plat 6x25

fer plat 6x14

Vue suivant F (ech.2)

Vue suivant G



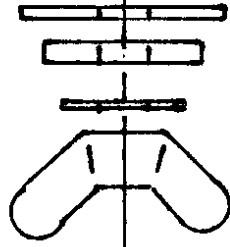
2 écrous papillons M6

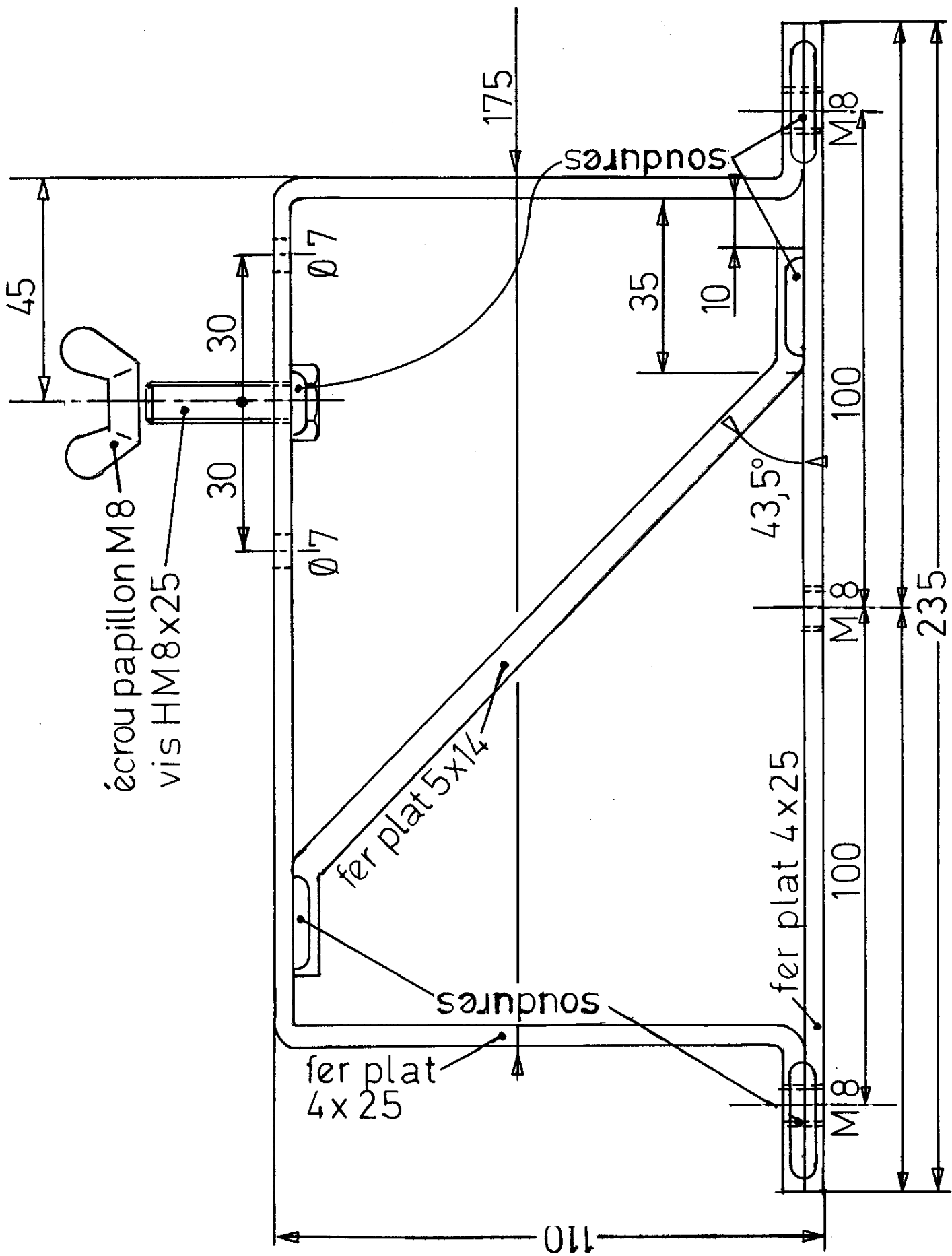
2 rondelles acier 16x6x1

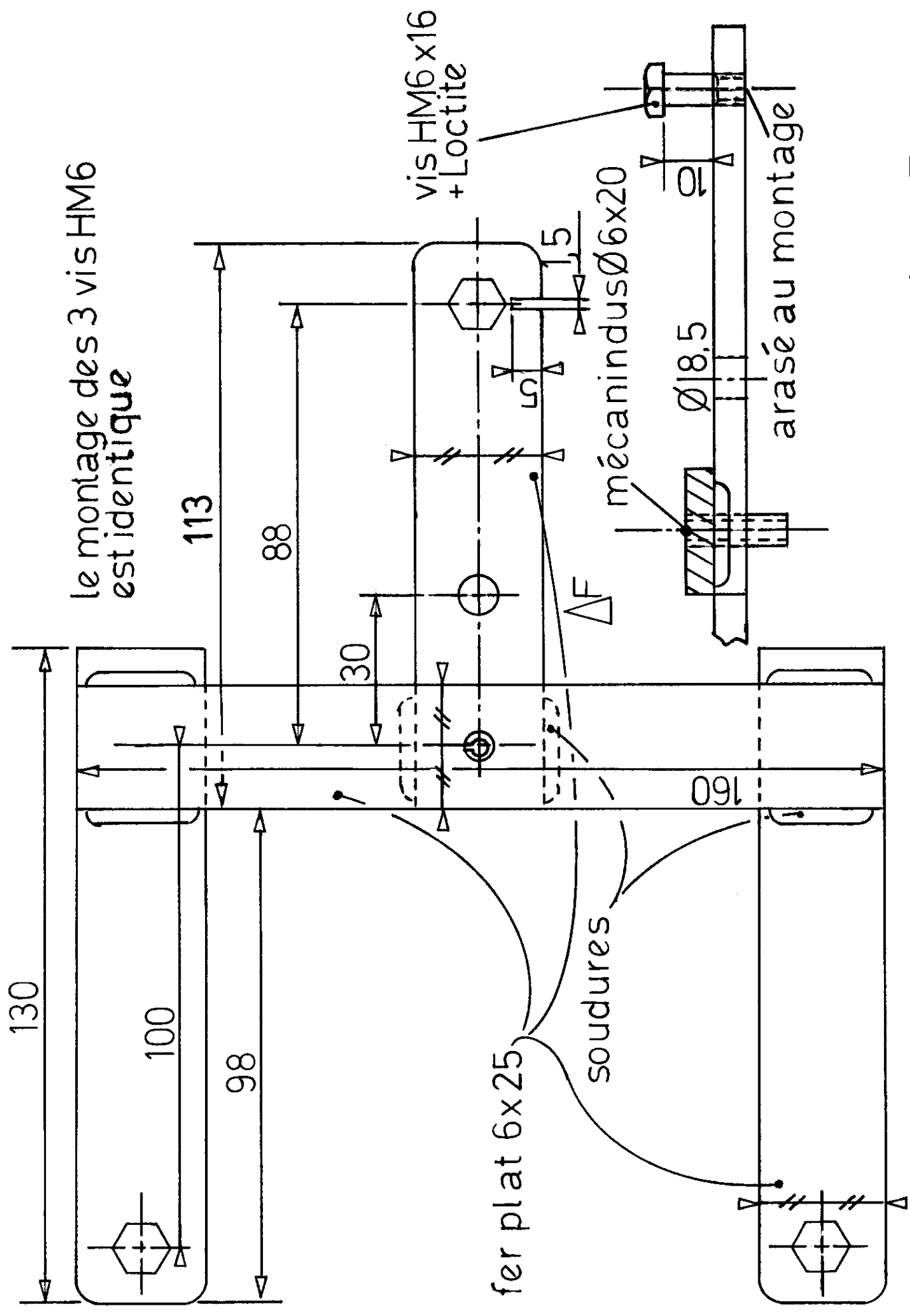
2 rondelles cuir 20x6x2,5

2 rondelles acier 26x6x1,5

2 vis HM6x20







Vue suivant F

