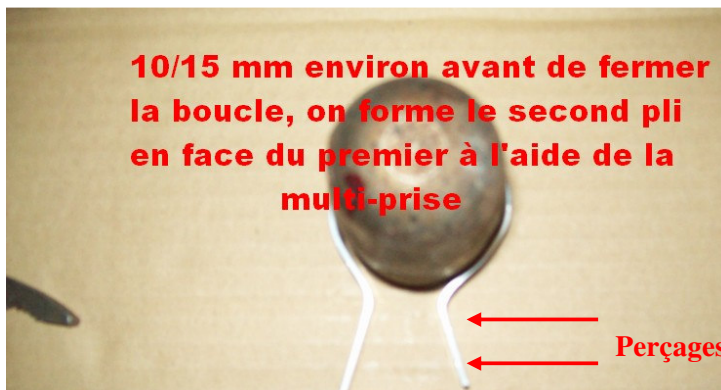




On aligne les branches à la pince, on peut réaliser des plis jusqu'à 45° par rapport à l'axe du gabarit .



Les perçages peuvent être réalisés en place.

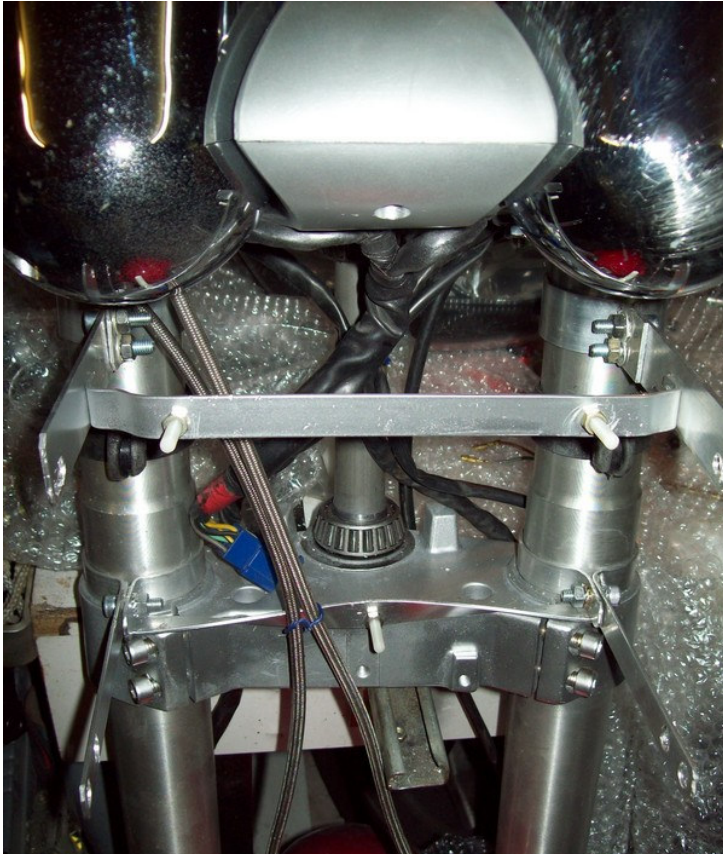
Ensuite on peut percer les trous de passage pour les vis de serrage des colliers en insérant une petite baguette de bois entre les deux branches de la patte pour conserver la forme.

Certaines pièces pourront être réalisées en tube, il suffit d'aplatir les extrémités pour percer les fixations, ces formes sont plus rigides et vibrent moins que les profilés plats. Pour rigidifier ces profilés plats, il faut utiliser la torsion : on saisit les deux extrémités de la pièce et on tourne d'un quart de tour et ...le tour est joué.



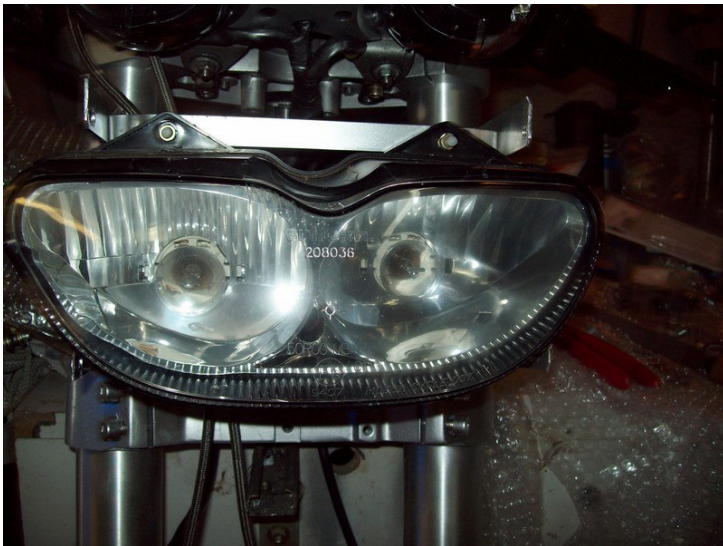
La rigidité de la fixation de l'optique est assurée par la torsion de la traverse AR.

Voici la structure réalisée avec 4 colliers sur la fourche et 2 traverses.

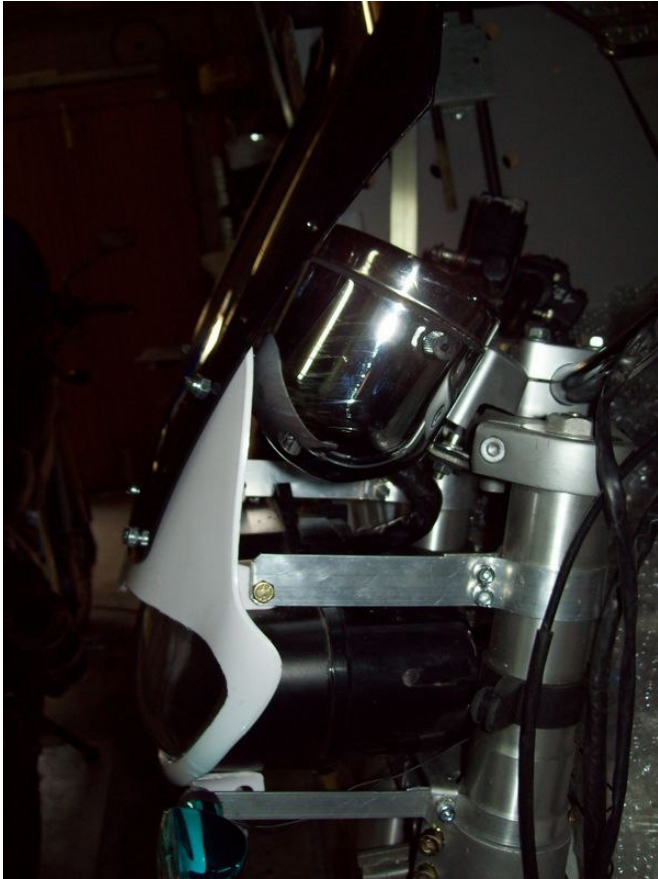


Les perçages des traverses de fixation du phare sont dotées de trous oblong afin d'autoriser un réglage du faisceau lumineux, les fixations du phare lui-même se feront avec des vis nylons ou des silentblocs caoutchouc pour éviter les vibrations mortelles pour les lampes.

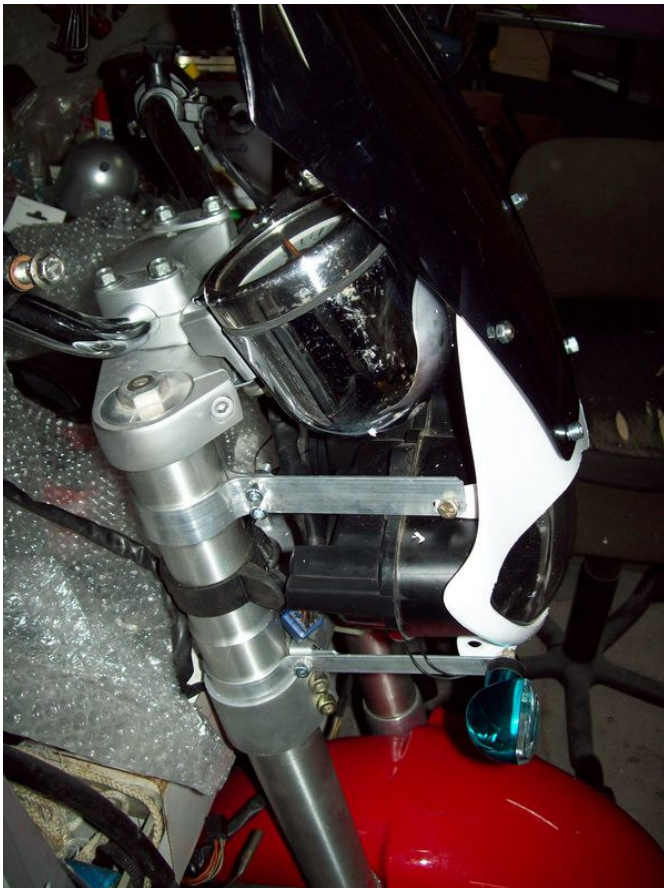
Le montage est prêt à accueillir le phare, la tête de fourche et les clignotants.



Le phare posé



Positionnement de la tête de fourche, traçage des fixations.



Positionnement des clignotants.

Montage à blanc après peinture :



Résultat final :

