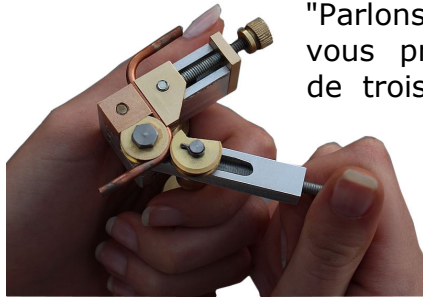


TRUCS ET ASTUCES :

Parlons tuyauterie

Cette partie prend une part importante du temps passé sur un modèle et, pour certains modélistes, ce n'est pas la partie la plus appréciée du travail. Et pourtant, des accessoires grossièrement hors d'échelle, ou des tuyaux mal cintrés, qui plus est au parcours incertain ruinent à coup sûr l'esthétique d'un modèle qui serait par ailleurs parfaitement réalisé mécaniquement et avec de la tôle finement ajustée. Dans cet article, nous vous proposons une approche pratique de la réalisation de la tuyauterie du modèle. Cette approche est basée sur plus de vingt ans de modélisme vapeur. Voir sur le site de **VAPEUR 45** sous l'onglet /Fiches pratiques/Parlons tuyauterie ou en suivant ce lien (Ctrl+Clic) : <http://vapeur45.fr/normes-et-regles/parlons-tuyauterie>

Parlons cintruse



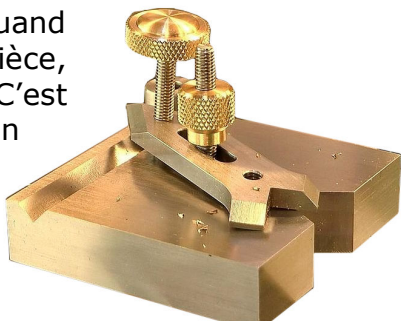
Pour faire suite à l'article "Parlons tuyauterie", nous vous proposons les plans de trois cintruses qui ne demanderont ni beaucoup de matière, ni beaucoup de temps. L'une d'entre elles sera certainement

adaptée à vos besoins, elle vous évitera d'écraser le tube au pliage et vous assurera une bonne géométrie de la canalisation. Voir sur le site de **VAPEUR 45** sous l'onglet /Fiches pratiques/Parlons cintruses à tubes ou en suivant ce lien (Ctrl+Clic) :

<http://vapeur45.fr/outillages/cintruse-a-tube>

Bloc pince à un doigt

Les vieux fraiseurs ont coutume de dire "quand on sait tenir une pièce, on sait l'usiner". C'est bien le problème en modélisme car les pièces sont bougrement petites. Les horlogers, pour qui les



petites pièces sont le quotidien ont développé une gamme d'outillage adaptée à leur besoins. Parmi leurs outils, il existe ce que les anglosaxons nomment "finger plate clamp" (*bloc pince à un doigt*) ci avant en photo. Nous vous proposons les plans pour la réalisation de ce montage sur le site de **VAPEUR 45** sous l'onglet /Fiches pratiques/ finger plate clamp ou en suivant ce lien (Ctrl+Clic) :

<http://vapeur45.fr/usinage/finger-plate-clamp>

Contre-pinces pour usinage de barres

Pour usiner une barre carrée, tout le monde connaît l'astuce consistant à prendre une bague fendue au mandrin 3 mors et à pincer le carré à l'intérieur de cette bague. De mon point de vue lorsque le barreau devient petit c'est de moins en moins évident.

Nous vous proposons de réaliser des contre-pinces prises dans des pinces ER25 standard. Voir sur le site de **VAPEUR 45** sous l'onglet /Fiches pratiques/Contre-pince pour usinage de barres ou en suivant ce lien (Ctrl+Clic) :

<http://vapeur45.fr/outillages/contre-pinces-pour-usinage-de-barres>

LES MEMBRES CONSTRUISENT :

CONFINE 3

Vous connaissez "Doc" dans le film "Retour vers le futur" ?



Eh bien, nous avons le même personnage dans le club. Joël nous a créé une machine infernale digne du Docteur Emmett Brown, la "**CONFINE3**". Serait-ce l'effet du confinement ou d'un surmenage ? toujours est-il que sa dernière machine semble intéressante d'un point de vue embiellage.

