Benjamin Cardoso Le mans le 24/10/2012

http://Dremeltingpotes.free.fr/

Cardoso5fr@yahoo.fr

WIP Avec deux pointes :

Tang Pins pleins :

Roulement à billes

Balisong réalisé pour le Build Off 2012 de Jerzeedevil.

Devil Tongue Balisong

Le dessin que j'ai réalisé pendant une réunion

Jour 1 1H de travail.

Un peu d'encre de traçage, le dessin un peu plus long qu'à l'origine, un plat de niolox.

Le schéma est reporté sur l'acier.

La scie à ruban en action

20 bonnes minutes de coupe plus tard.

Nettoyée à la bande céramique grain 60

Les divers ustensiles pour marquer les pivots et tang pins.

3,8mm

Alésage des pivots à 4mm, les tang pins ne sont pas alésés pour être placés en force.

Les choils ont été grindé à la dremel, c'est pret pour l'émouture.

Jour deux 1h30 de travail - 1h30 pour la trempe - 1h30 pour le revenu

Ma pince à émoudre maison :D

Comme je le pensais c'est une plaie à émoudre. Mais cela le fait.

Grain 240

Guillochage sauvage.

Dans la feuillard de trempe.

Je fais mon max pour virer l'air, mais j'suis pas encore au top pour les origami sur feuillard inox.

Mon vieux four à émaux des années 80. Maintenant la sonde est dans le fond et c'est bcp plus pratique.

1040°c pendant 20 mn et 2x45mn a 170°c

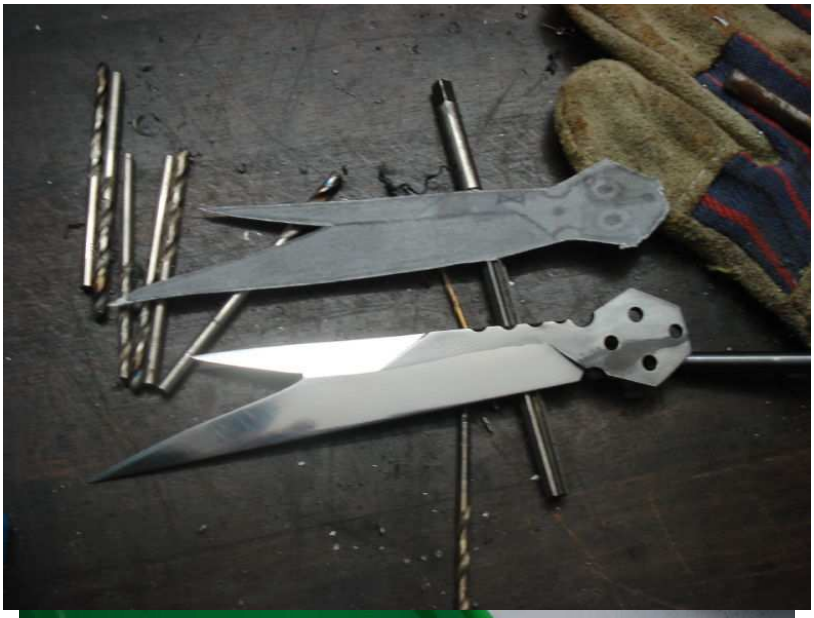
Vous aimez votre acier bien cuit?

Tout oxydé….

Aprés un peu de nettoyage à la bande 240. Une fois trempé c’est une plaie à grinder et à polir :D

Jour 3 : 1h30 de travail.

Je remet la pince avec l’angle que je veux. La bande céramique fait la blague mais c’est long après TT.



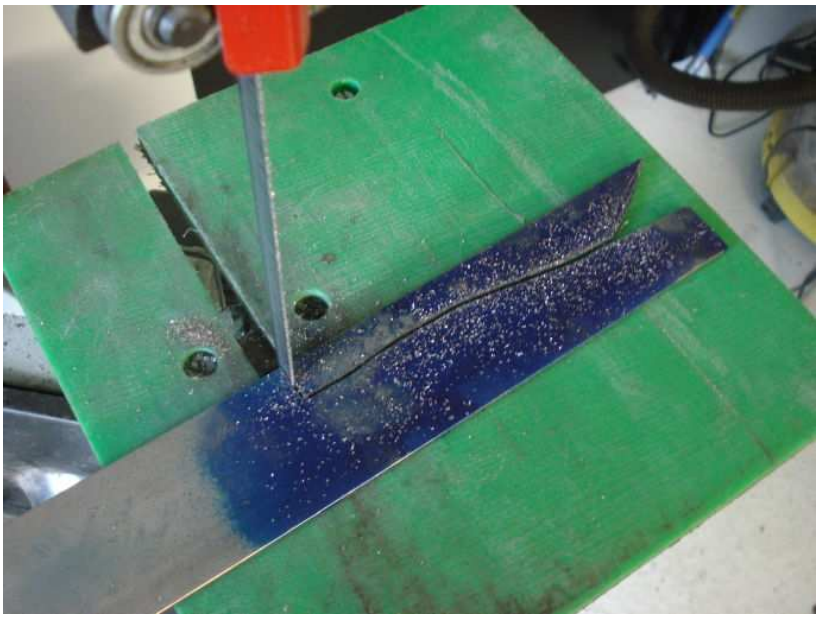
Je garde l’oxyde de chrome sur le talon juste pour le fun. J’ai trop polie j’aurais voulu en garder plus en fait.

Jour 4 1h30 de travail. Le manche

J'encre la plaque de titane de 3 mm, je coupe le dessin, la lame est plus longue que le dessin d'origine donc je m'adapte.

Je marque le dessin avec une pointe carbure et je vérifie que la lame va bien loger dans la branche.

.



Travail à la scie.

J’ai mes deux morceaux.

Et de 4

Poussière de titane, ne pas faire d’étincelles à coté svp :D

ON marque le point pour le pivot

Pointeau (qui déconne un peu, il pointe une fois sur deux ….)

Foret à centrer de 2mm.

3,3mm

On vérifie l'épaisseur d'origine du plat.

Lamage du chemin de roulement à la fraise M4 avec pilote de 3.3mm.

L'épaisseur après fraisage est de 2.05mm, c'est nickel pour recevoir mes billes de 1/16 .

3,8 mm

Alésage à 4mm

On pointe l'emplacement des spacers

Pleins de morceaux

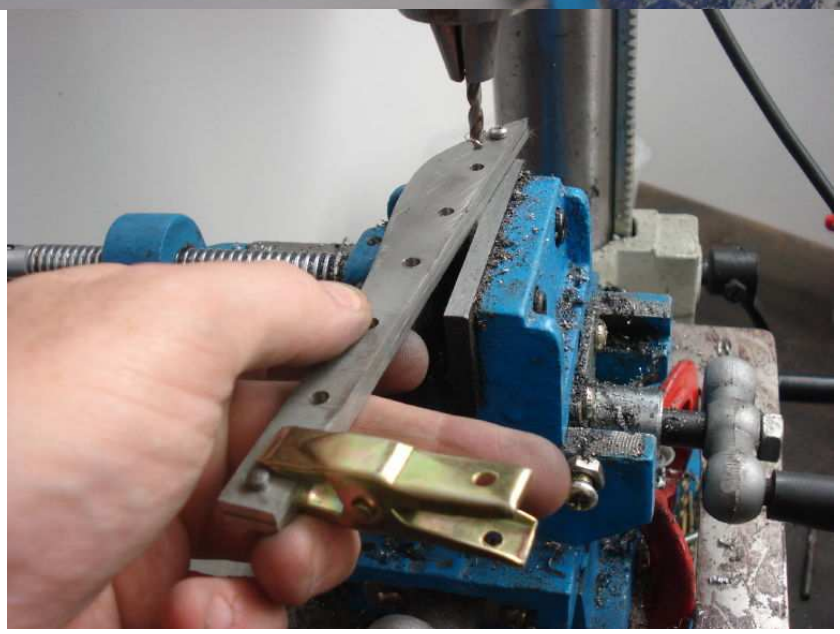
Day 5 : 3 h de taf

On grind les branches ensembles.

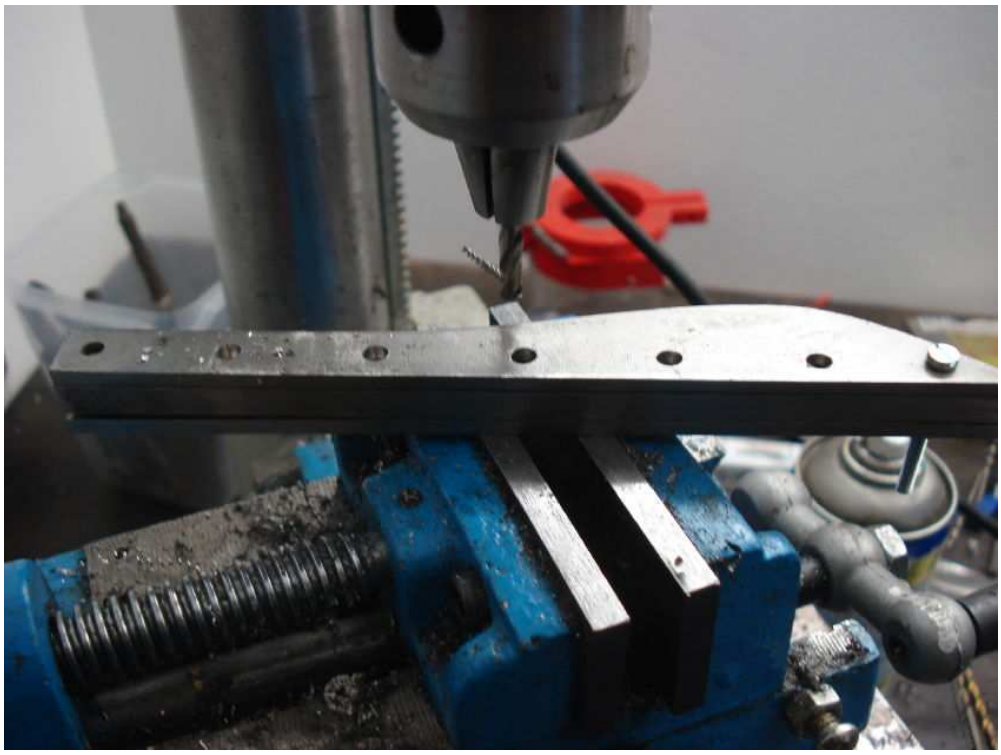
Le coté plat

Une fois que c’est en forme, on vérifie que les 4 ont bien la même tronche.

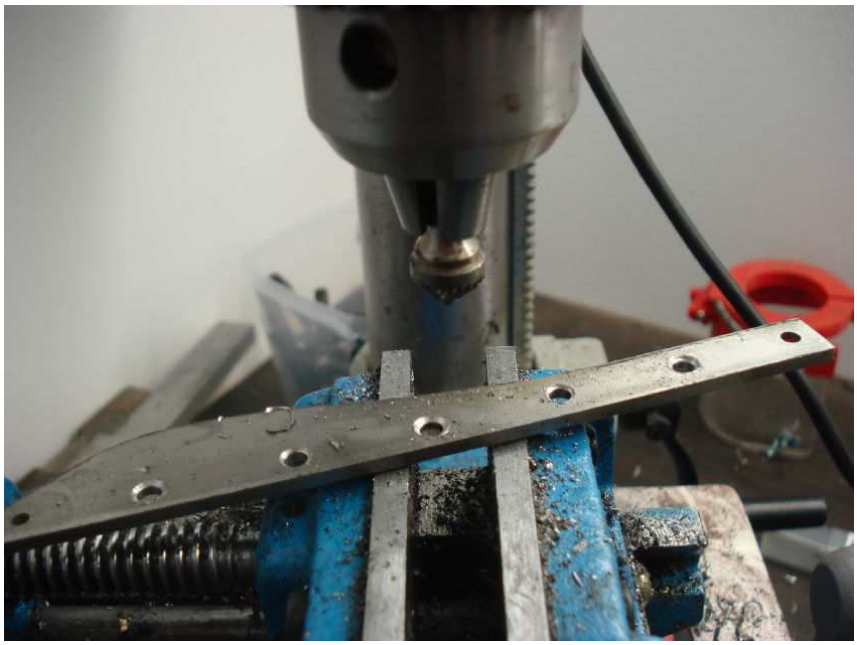
Je dessine et pointe les 5 futurs trous.



Aprés avoir pré percé, je perce à 4.2mm.



Je fais une paire et ensuite je préperce de nouveau et perce encore à 4.2mm.



On chanfreine les trous.

Je nettoie les pièces sur un martyr de bois (pour éviter de plier la branche).

On arrondi la tête de la branche.

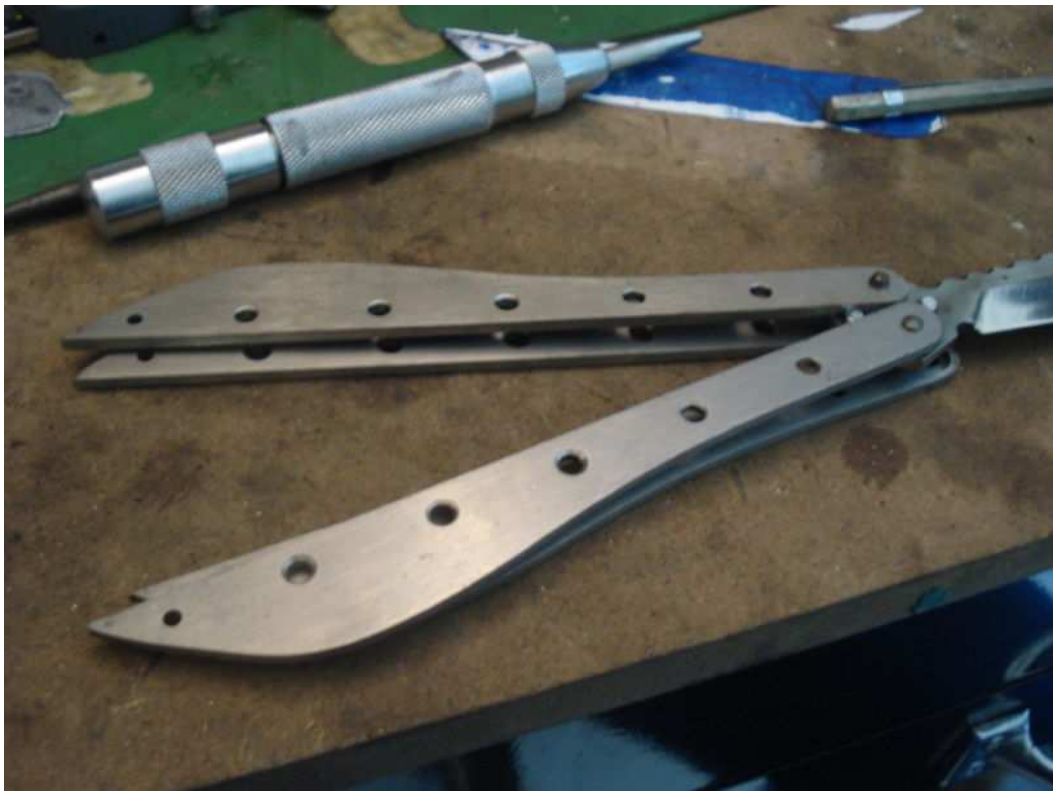
Assemblage.

Je rend mes butées en 100c6 conique pour les mettre en force.

Acier trempé dans acier trempé en force mais pas trop quand même :D

On ajuste la taille.

Un coup de frotte.



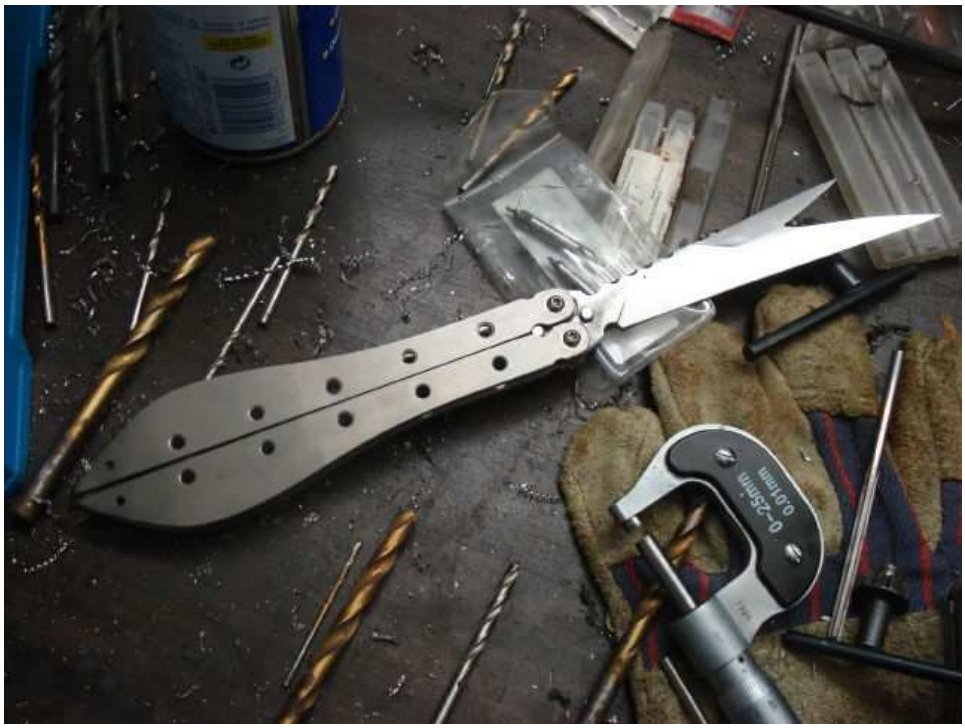
On marque les tang cup

On les grind à la dremel.

Une fois que c’est fait.

Dans la main.

De la graisse, des billes de roulement de 1/16 et roule.



Encore de l’assemblage.

2 jours de poussière dans l’atelier.

Jour 6 : 2 de taf

Je prend l'espace entre les branches quand les pivots sont en place.

Je coupe les spacer à la bonne taille.

Je lime et ensuite je passe à la frotte.

Bonne taille.

Bande de masquage, un cutter, et zou mon logo.

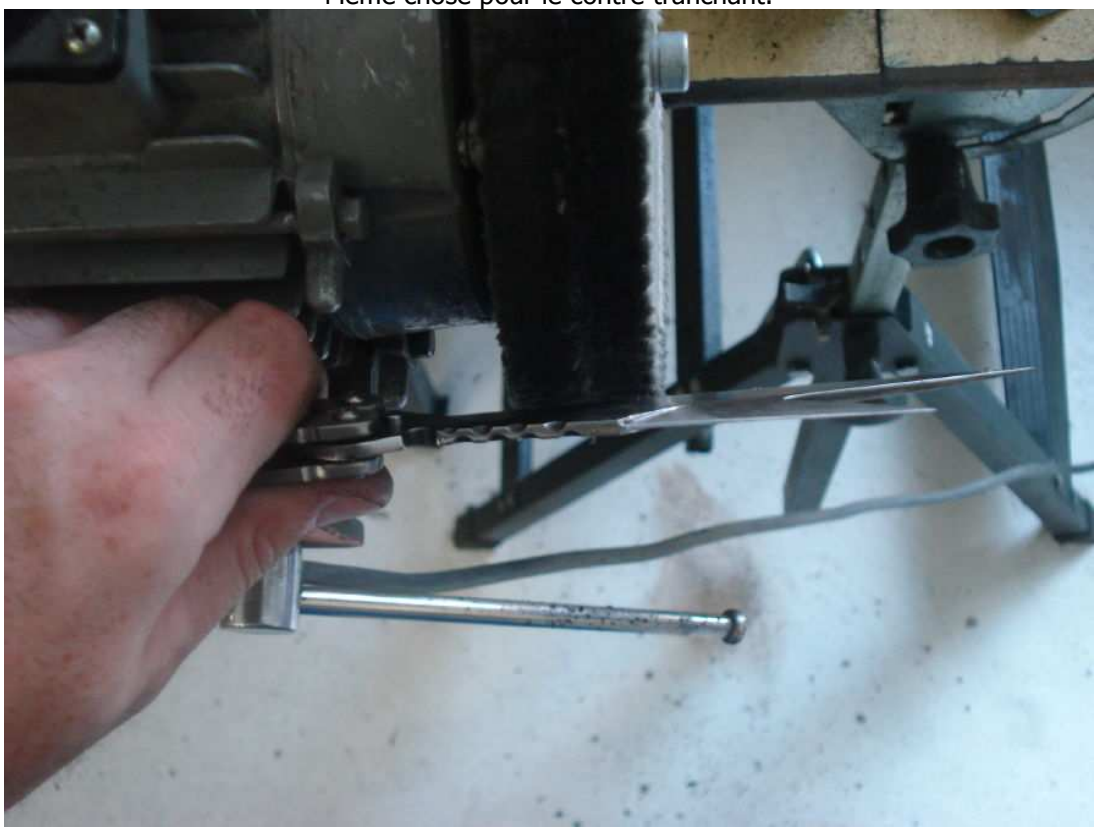
Le logo est coupé

Je le grave.

Encore de l’assemblage.

Je sors le fil à main levée.

Même chose pour le contre tranchant.



Un coup de polissage du fil histoire que cela tranche un peu dans le vif.

3M

The Devil Tongue Balisong

16 cm fermé, 5 cm de large au talon. 1 cm d'épaisseur dont 1,4 cm au pivot
3mm niolox, 1040°c pendant 20 mn et 200° 2*45mn.
29 cm de long, 12 cm de tranchant principale et 5.6 cm de tranchant secondaire. Montage sur roulement.

160g