

Benjamin Cardoso

Le mans le 29/04/2011

[Dremeltingpotes.free.fr](mailto:Dremeltingpotes.free.fr)  
[Cardoso5fr@yahoo.fr](mailto:Cardoso5fr@yahoo.fr)

## Branches de Balisong en Sandwich : G10



Un petit Work in Progress

Pour commencer, il faut une lame, là c'est une lame que j'ai du faire il y a plus de deux ans, monté et démonté, grindé dans une grosse lime.

Des tronçons de G10 vert/marron de 8 mm d'épaisseur



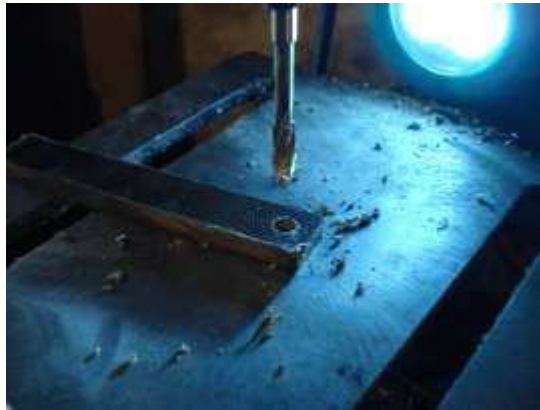
On trace à la pointe à tracer à 8 mm du bord et on pointe à 8 mm du coté gauche (1,6 mm de large pour chaque branche pour l'instant)



Perçage 3mm



Lamage M3 pour les vis des pivots et la tête de pivot.



Perçage à 4,8mm du pivot



Alésage avec alésoir carbure 4,99mm.



Les emplacements des pivots sont prêts.



Je place la lame sur un des pivots et je trace la ligne sur laquelle va être pointé le trou pour les entretoises du talon.



Perçage à 3mm



Percé



Traçage et marquage des trous d'allégement, comme d'hab cela ne va pas me servir à grand chose car je fini toujours par percer de traviole.



Perçage à 3mm puis 5 mm au travers des deux morceaux de branches en même temps pour tout avoir d'aligner.



Fraisage des emplacements de tête de vis du talon et de chaque trou. La perceuse est réglée pour ne pas fraiser trop profond :D



C'est percé, fraisé et pas aligné, comme d'hab, j'adore :D



Je positionne les rondelles et marque le contour de façon à faire la mise en forme des branches sans bouffer trop de matière.



Mise en forme à la bande



Presque en forme. reste à désépaissir un poil le tout.



Je place les pivots, pour voir si les branches ont a peu près la bonne dimension et peuvent pivoter sans toucher les tang pins et sans se toucher.



Dans le mini étaux à main sur la bande libre pour arrondir le dessus



Puis à la main pour continuer l'arrondie



Nettoyage au 150 à la main pour finir l'arrondie proprement



Sur une surface dure je place de l'abrasif pour poncer le dessous de chaque partie des branches.



Je mets les deux morceaux de branches ensemble avec le pivot et une vis au talon. Et j'ajuste je tout par ponçage à la main au 150





On passe au "fraisage" manuel (donc à la lime quoi) des tang cup.



Pour marquer le point ou je dois commencer à "fraisier" je place la branche sur le pivot et j'appuie fort sur pour marquer un peu le G10



Fraisée en place, plus que 3 morceaux à faire.



Et une branche, une.



Pour que cela pivote parfaitement et que les branches se touchent, je joue un peu du backstand pour réduire un peu l'empâtement générale des branches.



C'est presque bon. Me reste plus qu'à faire un peu de travail de finitions et tout le travail des pièces intercalaires, pivots et visserie.



Mesure de l'espacement entre les branches



Un pivot de 8mm de long dans mon petit étaux à main pour une mise à dimension à la lime.



Nettoyage de la partie limée au 150 enroulé autour de la lime



Vérification de la mesure



Diminution de la taille des vis. (une plaque d'acier percée me permet de tenir la vis pour l'appliquer sur la bande)



Finalement, j'ai décidé de noyer le pivot dans la seconde branche également, donc perçage à 4,8 mm puis alésage à 4,99.



Pré montage, et passage de l'ensemble au 280 à la main pour virer les traces de bandes.



Démontage et polissage à la frotte.



Produit fini



