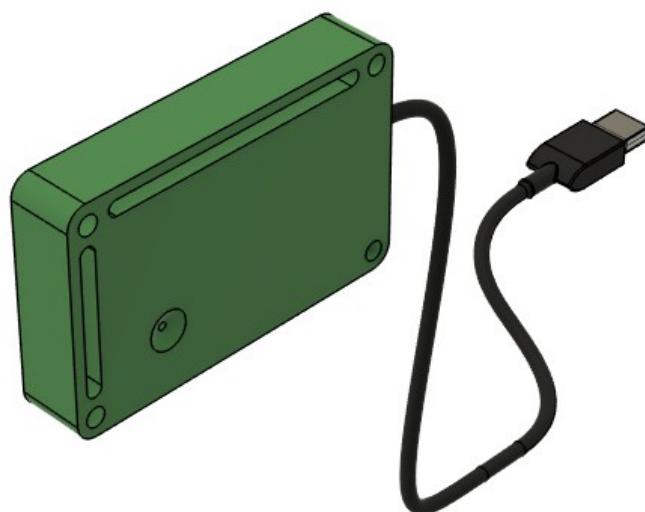


# **Entomoscope V1**

## **Assemblage micro déporté**



Jérôme Briot

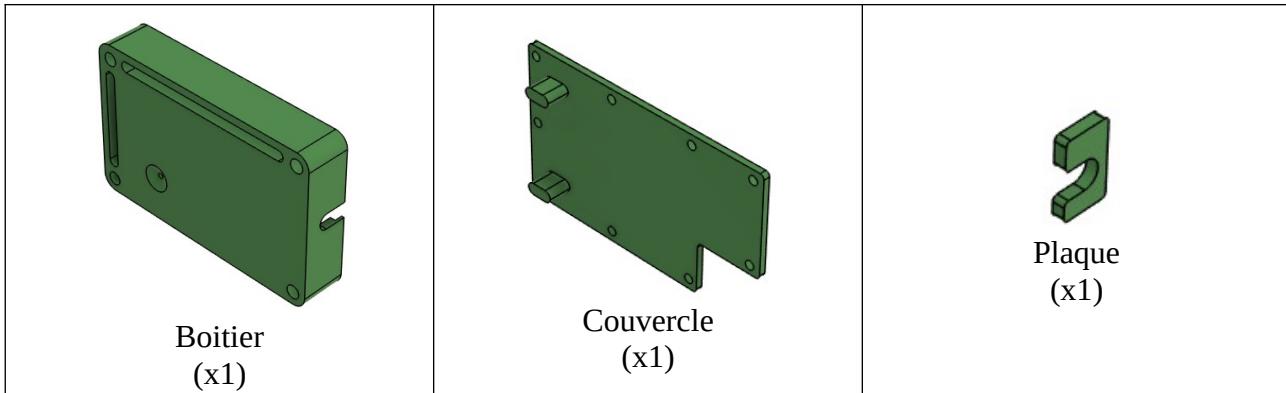
[jbtechlab@gmail.com](mailto:jbtechlab@gmail.com)

## **Table des matières**

Matériel.....	3
Pièces imprimées en 3D.....	3
Composants.....	3
Accessoires.....	3
Visserie.....	4
Outils.....	5
Assemblage.....	6

## Matériel

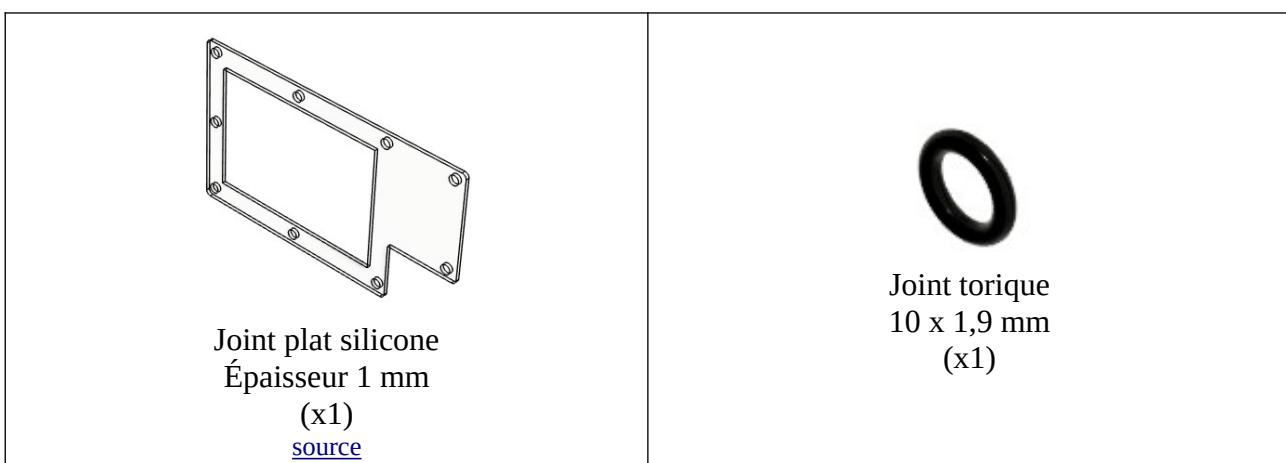
### Pièces imprimées en 3D



### Composants



### Accessoires



## Vissserie



Vis M2.5 x 8 mm  
(x9)



Insert laiton  
M2.5 x 5 mm  
(x9)  
[source](#)



Insert laiton  
1/4" x 12,7 mm  
(x1)  
[source](#)

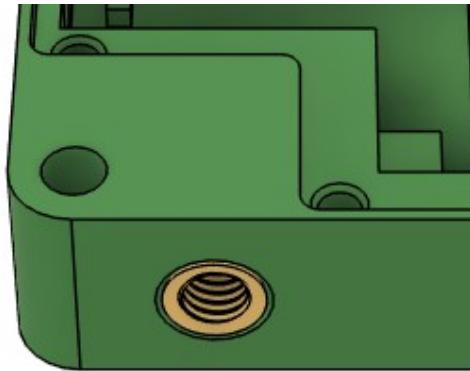
## Outils

- Tournevis cruciforme Phillips
- Fer à souder
- Silicone

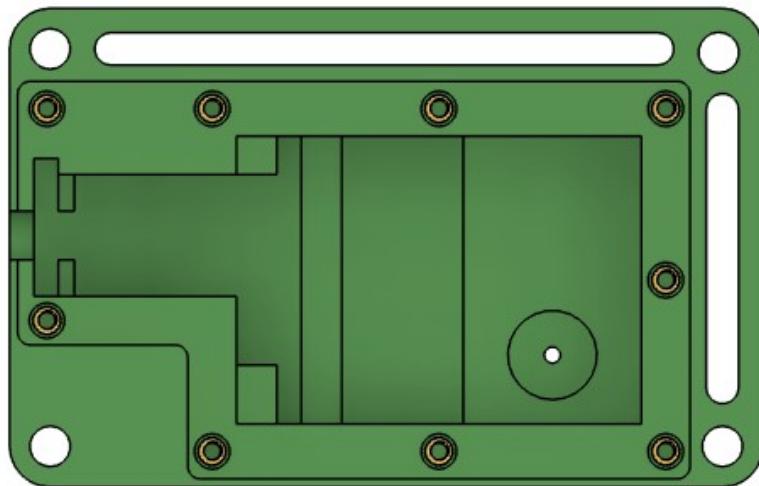
## Assemblage

**Prévoir 24h minimum de séchage pour l'étape finale d'étanchéité au silicone**

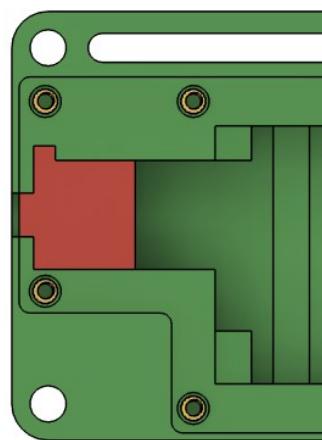
Placer l'insert 1/4" x 12,7 mm dans le boitier à l'aide d'un fer à souder réglé à 190°C (l'insert ne doit pas dépasser une fois en place) :



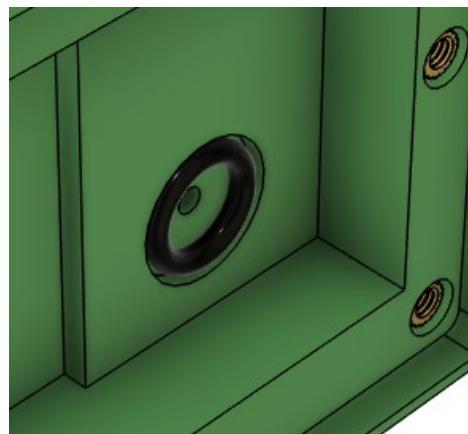
Placer les 9 inserts M2.5 x 5 mm dans le corps du boitier à l'aide d'un fer à souder réglé à 190°C (les inserts ne doivent pas dépasser une fois en place) :



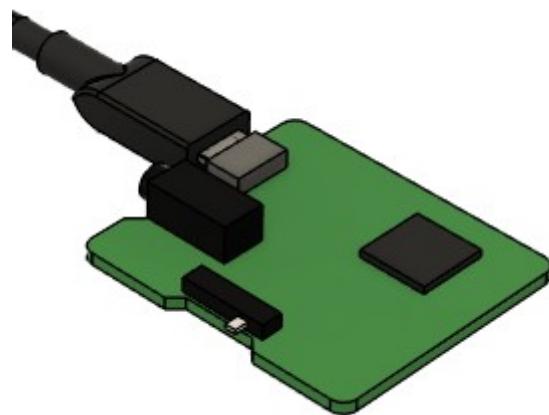
Mettre du silicone dans le fond (pas plus de la moitié en hauteur) de la zone définie en rouge ci-dessous :



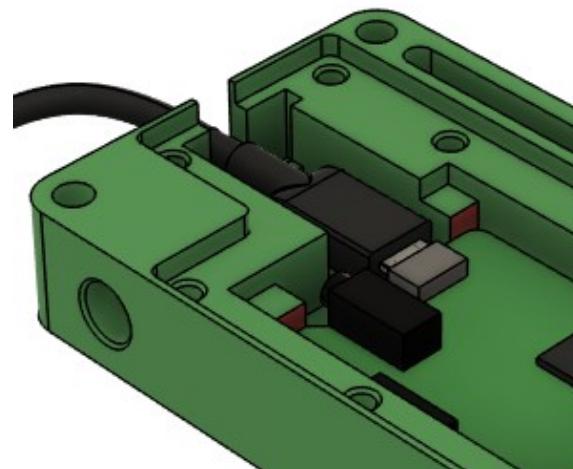
Placer le joint torique 10 x 1,9 mm dans le fond du boîtier :



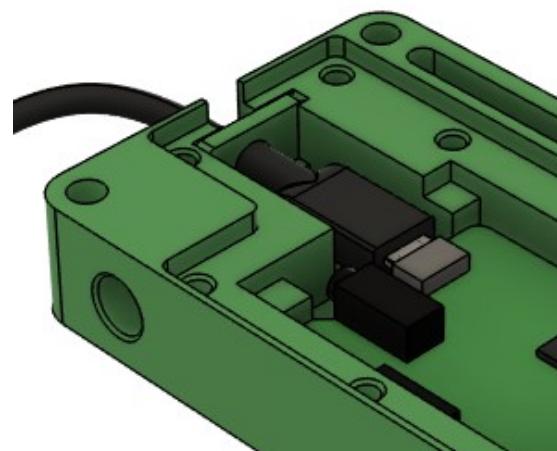
Connecter le câble USB au microphone AudioMoth USB :



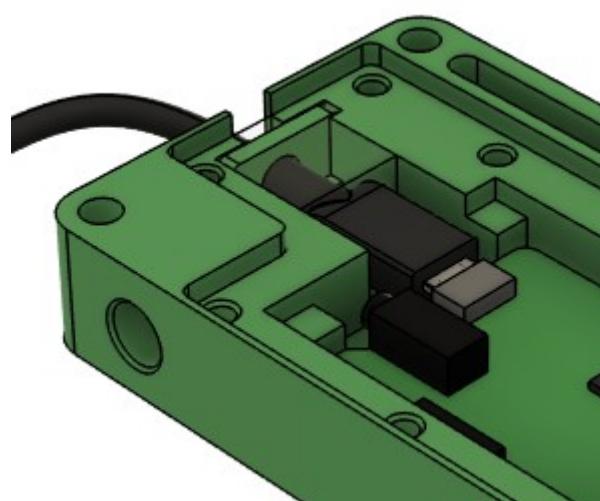
Placer l'ensemble dans le fond du boîtier puis tirer doucement sur le câble USB pour mettre le microphone en butée contre le boîtier (zones rouges ci-dessous) :



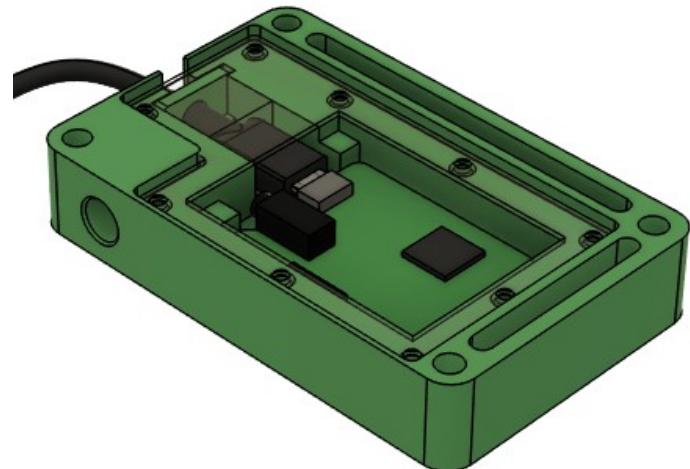
Insérer le plaque qui ferme l'entrée au niveau du cordon du câble USB :



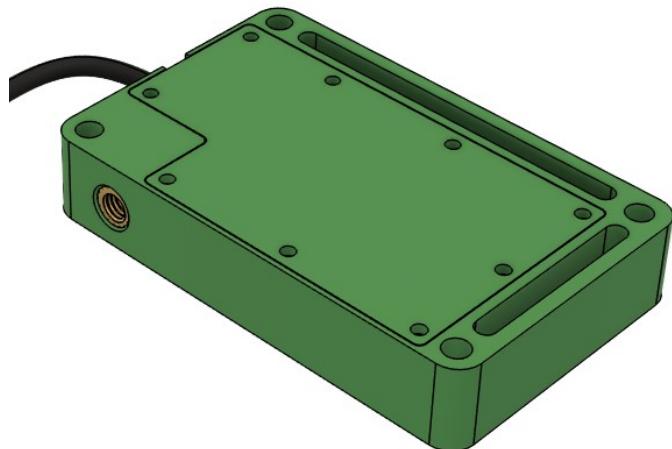
Finaliser l'étanchéité en complétant avec du silicone si nécessaire :



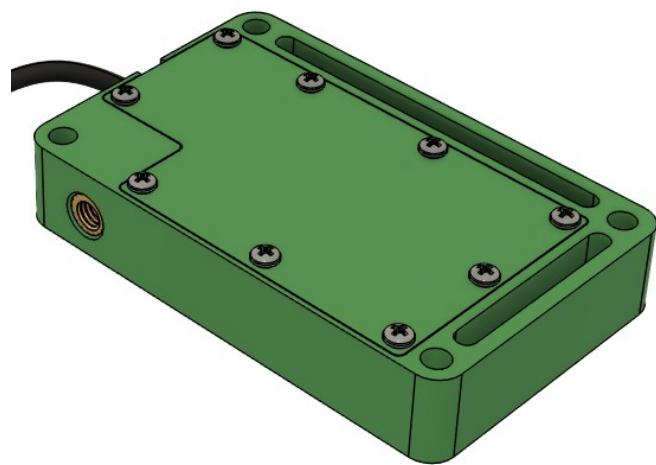
Placer le joint plat silicone :



Placer le couvercle du boitier :



Fermer le boitier à l'aide des 9 vis M2.5 x 8 mm :



Laisser sécher au minimum 24h avant d'ouvrir le boitier.