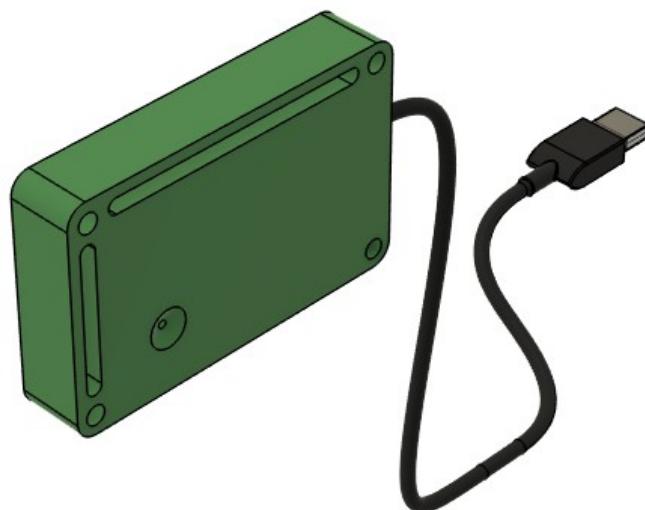


Entomoscopy V1

Assemblage micro déporté



Jérôme Briot

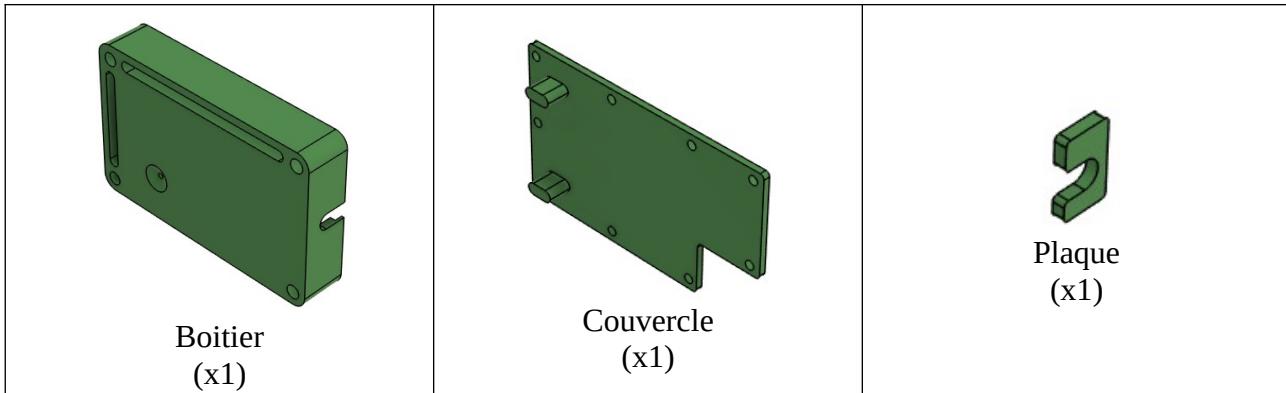
jbtechlab@gmail.com

Table des matières

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

Matériel

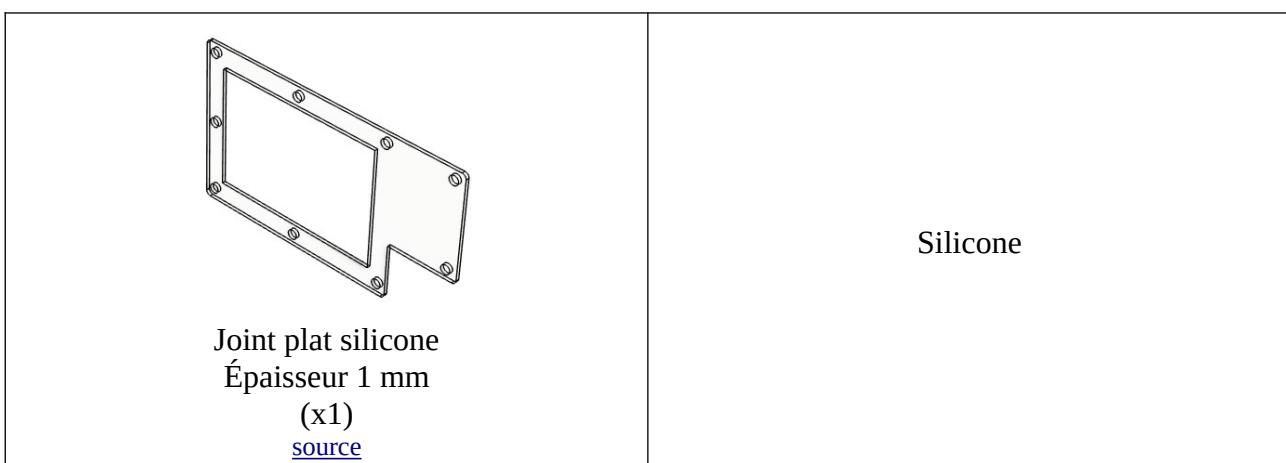
Pièces imprimées en 3D



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](#)

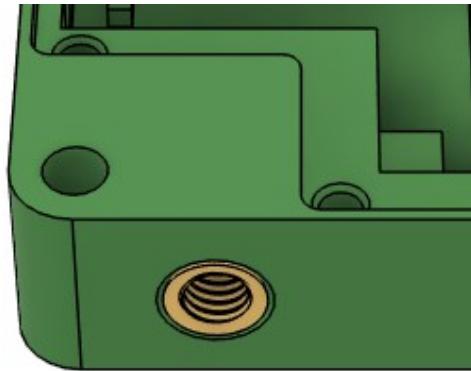
Outils

- Tournevis cruciforme Phillips
- Fer à souder
- Silicone

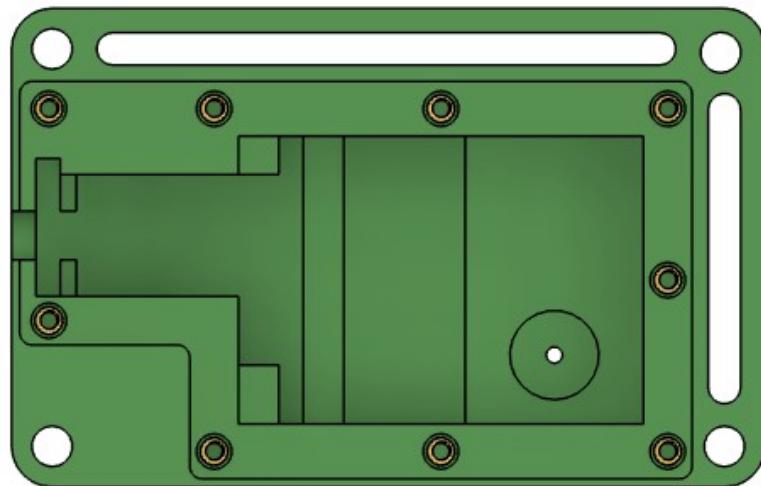
Assemblage

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

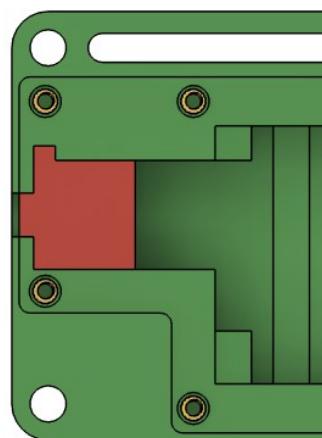
Placer l'insert 1/4" x 12,7 mm dans le boitier à l'aide d'un fer à souder réglé à 190°C (l'insert ne doit pas dépasser une fois en place) :



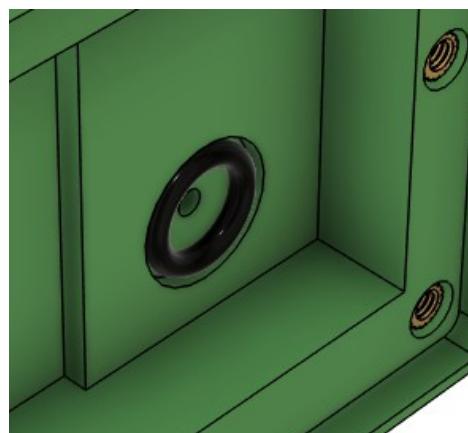
Placer les 9 inserts M2.5 x 5 mm dans le corps du boitier à l'aide d'un fer à souder réglé à 190°C (les inserts ne doivent pas dépasser une fois en place) :



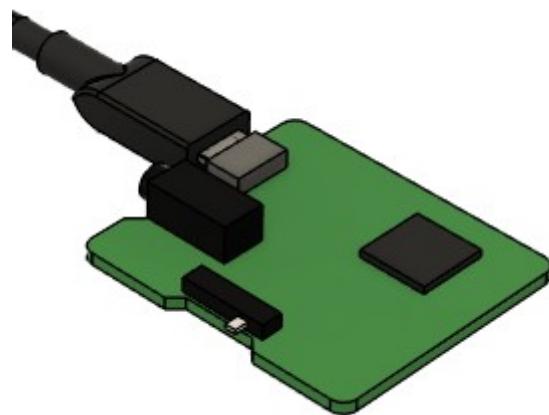
Mettre du silicone dans le fond (pas plus de la moitié en hauteur) de la zone définie en rouge ci-dessous :



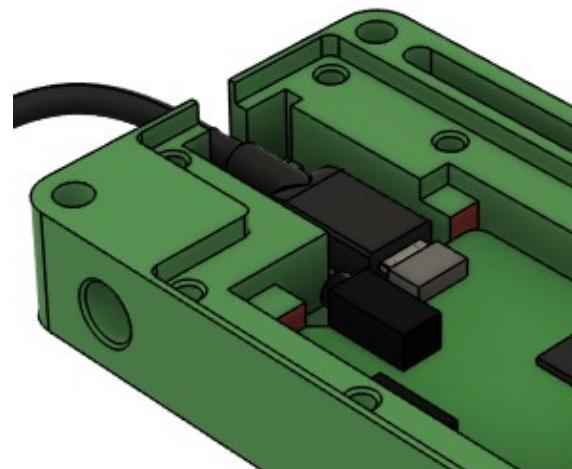
Placer le joint torique 10 x 1,9 mm dans le fond du boîtier :



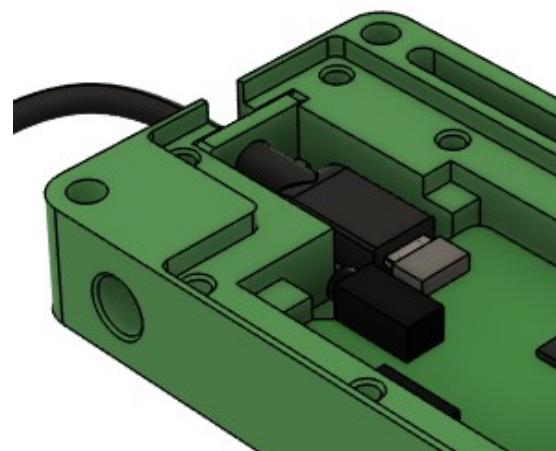
Connecter le câble USB au microphone AudioMoth USB :



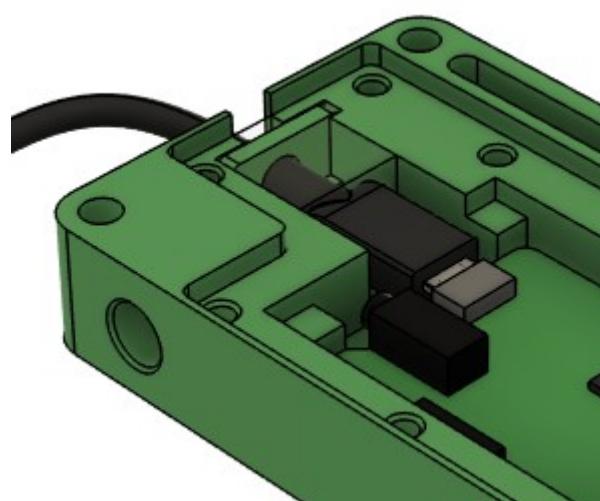
Placer l'ensemble dans le fond du boîtier puis tirer doucement sur le câble USB pour mettre le microphone en butée contre le boîtier (zones rouges ci-dessous) :



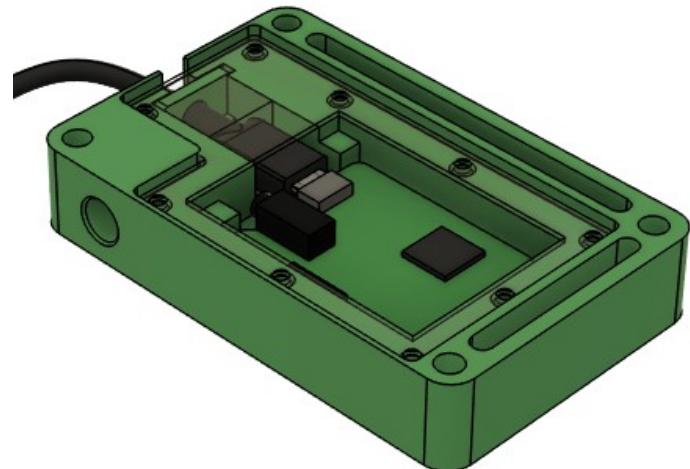
Insérer le plaque qui ferme l'entrée au niveau du cordon du câble USB :



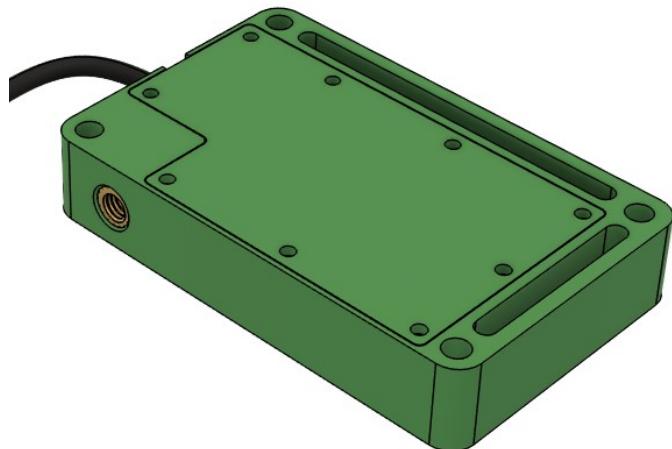
Finaliser l'étanchéité en complétant avec du silicone si nécessaire :



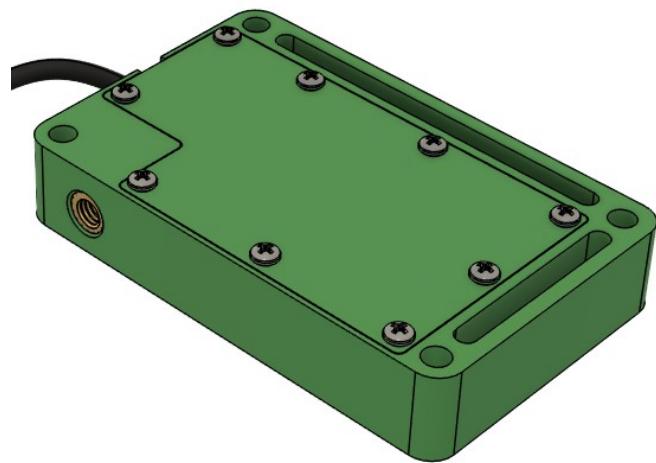
Placer le joint plat silicone :



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.