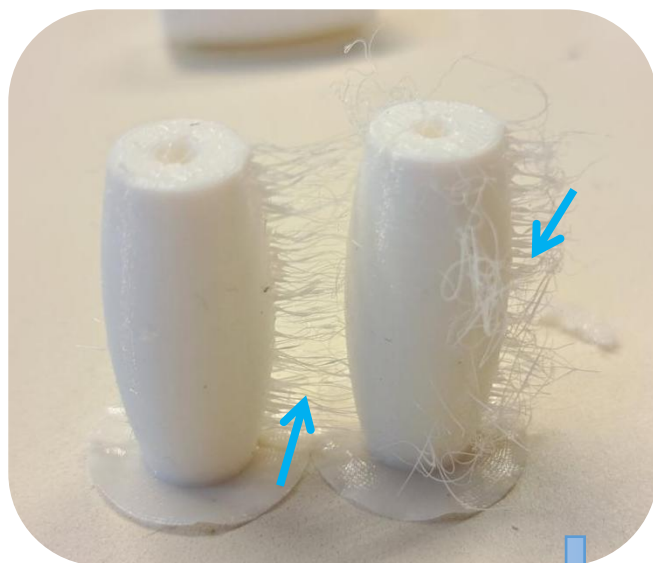


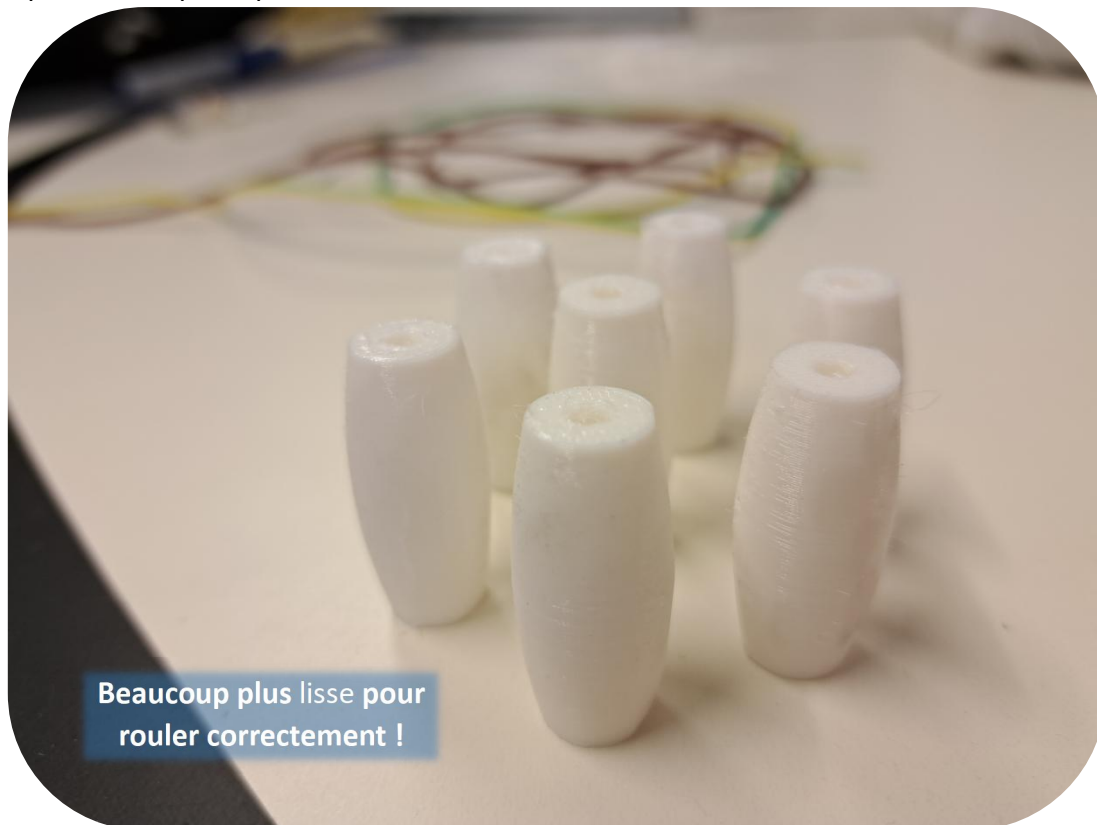
RAPPORT DE SEANCE 3 :

Au tout début de la séance, nous sommes allés récupérer les pièces que nous avons imprimé en 3D à la dernière séance, c'est à dire les supports des roues ainsi que les 40 petits rollers ci-dessous.

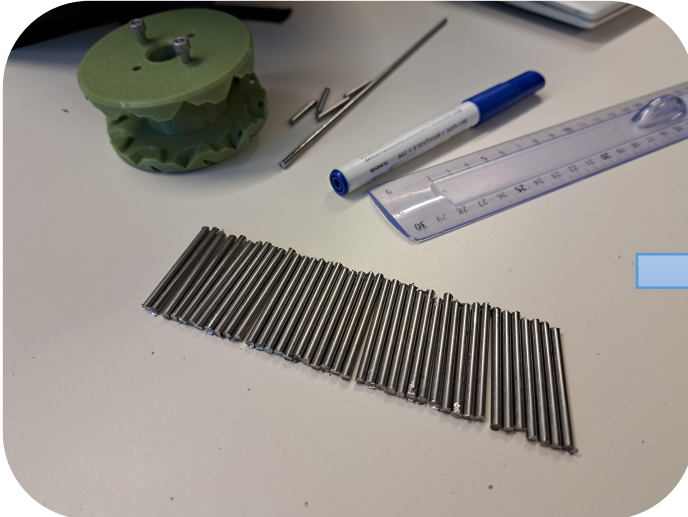
Toutefois, en ignorant le support, on peut voir énormément d'irrégularités sur la surface des rollers, la partie supposée être en contact avec le sol. Cela vient réduire grandement la mobilité...



Après un coup à la ponceuse nous voici avec ceci, c'est nettement mieux!



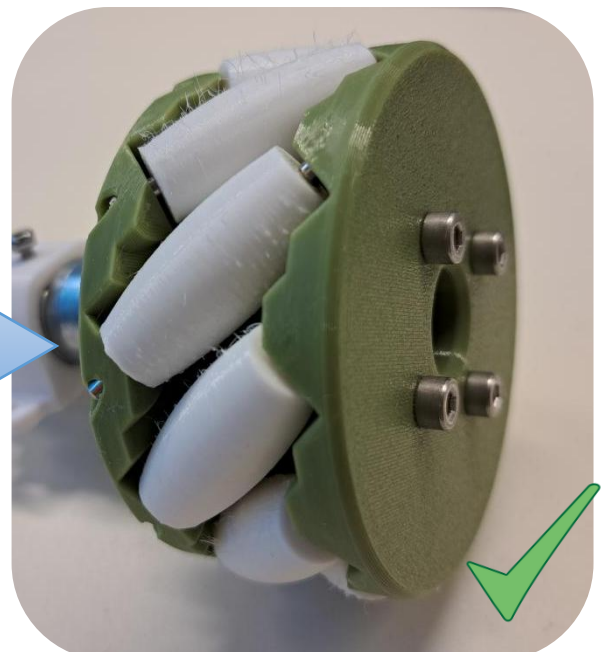
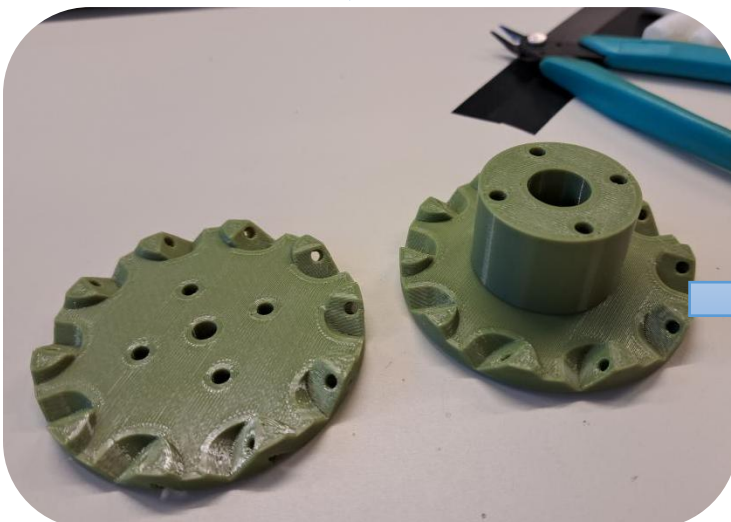
Nous sommes enfin allé dans la salle avec le matériel de découpe afin de découper des barres de métal de 3mm de diamètre par intervalle de 42mm. Nous l'avons fait avec un étau et une scie. Le but de cette manoeuvre est d'utiliser ces segments de barre en métal pour pouvoir faire le lien entre le support de la roue et des rollers. Tout ce qui est listé dessous a pris la quasi totalité de la séance, étant donné qu'il a fallu couper 40 bouts de métal, en poncer 40, et poncer 40 rollers... tout ça fait mal aux bras!



Nous les avons **découpés** à l'aide d'une **scie à métaux** mais les morceaux **ne rentraient pas** dans la roue. Nous les avons donc **poncés** par la suite.



Puis nous avons **assemblé** une roue avec des **vis plates M4** et des **boulons**, nos **rollers** et surtout les **2 parties imprimées en PLA vert** (on avait demandé noir, mais bon c'est stylé aussi).



Prochaine étape, avoir la structure en plexiglass pour pouvoir assembler le tout...

