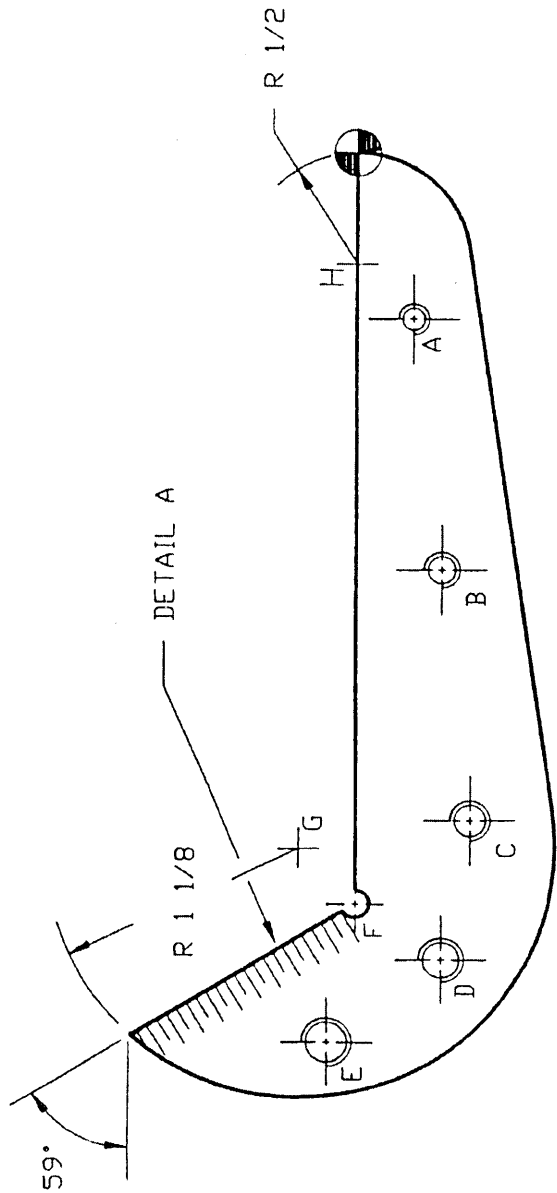
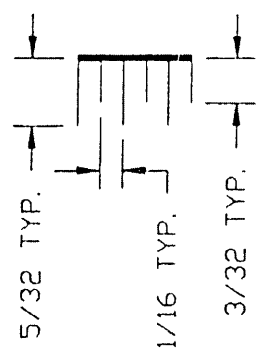


NOTES:

- 1= TOUTES SURFACES FINIES A LA LIME
- 2= ETAMPER LA DIM. DES FILETS EN CARACTERES D'UNE HAUTEUR DE 1/8"

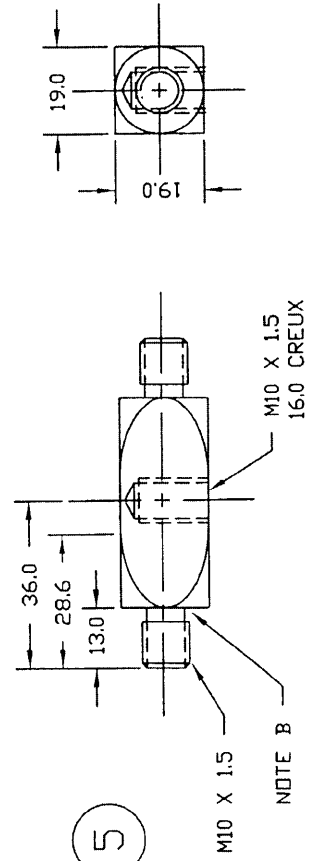
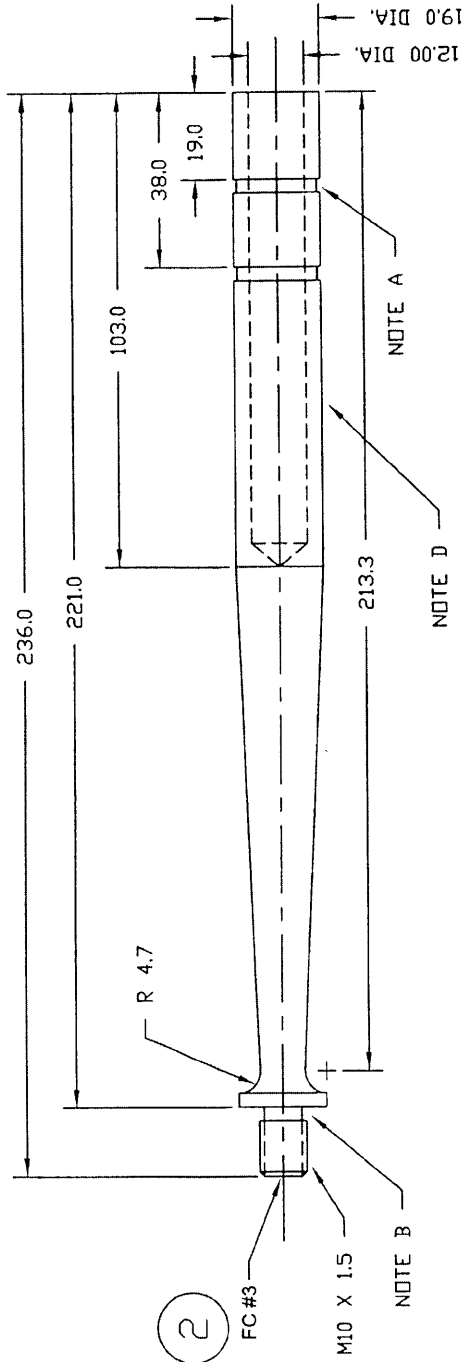
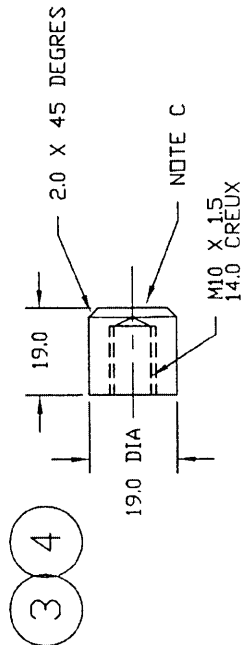
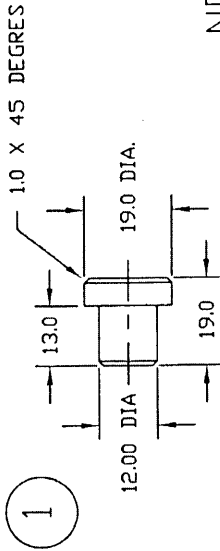


DETAIL A



EMPL.	DIM X	DIM Y	DESCRIPTION
A	-3/4	-1/4	5-40 UNC
B	-1 7/8	-3/8	6-32 UNC
C	-3	-1/2	8-32 UNC
D	-3 5/8	-3/8	10-24 UNC
E	-4	1/8	10-32 UNF
F	-3 3/8	0	DIA. 1/8
G	-3 1/8	1/4	CENTRE
H	-1/2	0	CENTRE

ITEM	GAUGE	PIECE	QTE.	1/8 x 1 7/8 x 4 5/16	DESCRIPTION	ALF. SAE 1010	MATERIEL
<p>SAUF INDICATION CONTRAIRE DIMENSION=IMPERIALE TOLERANCES=</p> <p>X *** XX ** XXX * XXXX</p> <p>FRACTIONS=--1/64 ANGLES=--1 DEGRE RAYONS=--1/64</p>							
<p>TITRE THAT LAZY MACHINIST</p>							
<p>JAUGE A FORET</p>							
DESSINE		M L'ECUYER		PROJET		USINAGE 1	
VERIFIE				DESSIN		001	
APPROUVE				FEUILLE		DE 1	
DATE		27/05/90		ESCHELLE		AUCUNE	



NOTES=

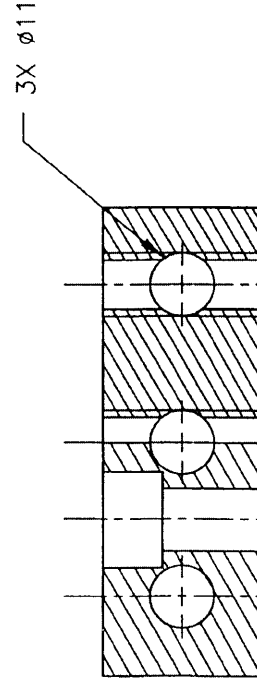
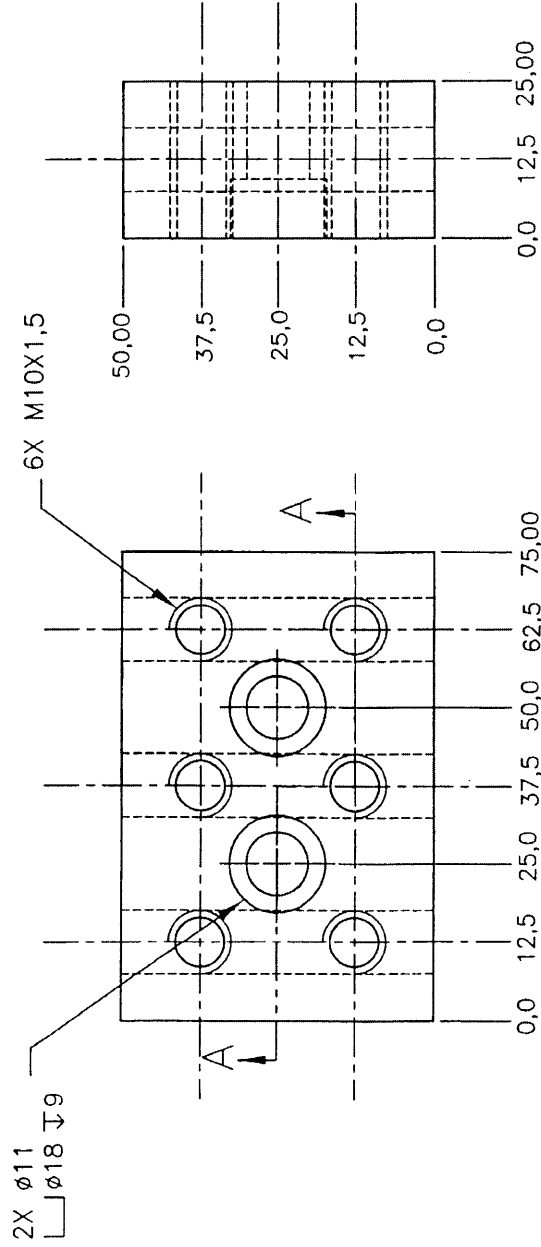
- A= RAINURES 3.0 X 16.5 DIA
2 ENDROITS
- B= RAINURES 3.0 X 8.0 DIA
3 ENDROITS
- C= TABLE EN KEEWATIN
TREMPEE ET REVENUE
A 48 R.C.
- D= MOLETAGE EN DIAMANT
A DENTURE MOYENNE
SUR PORTION DU MANCHE
INDIQUEE SUR FEUILLE 1.

THAT LAZY MACHINIST

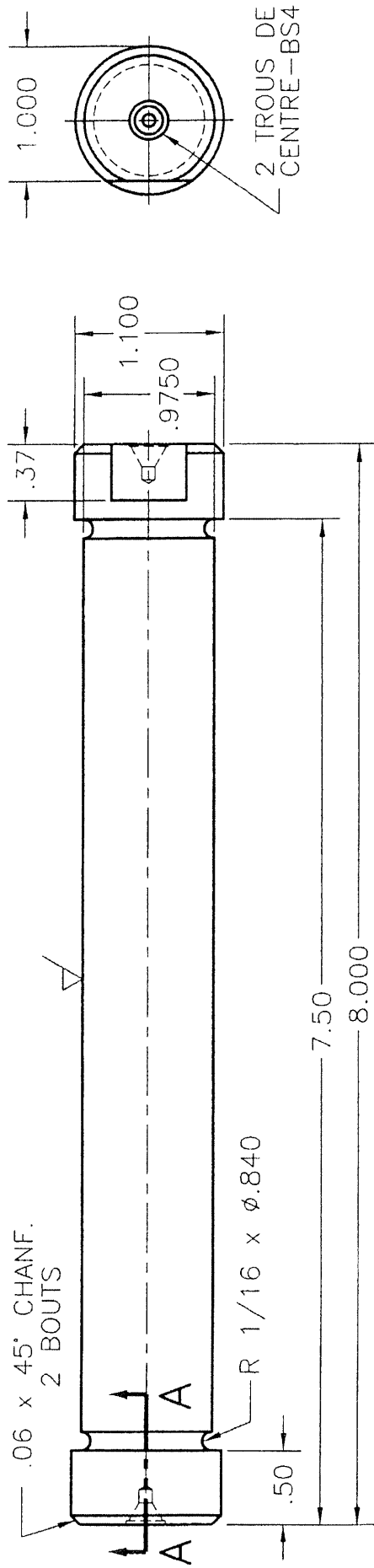
SAUF INDICATION CONTRAIRE	TITRE
DIMENSION= METRIQUE	MARTEAU
TOLERANCES=	DESSINE M L'ECUYER
X = - .3	VERIFIE
XX = + .05	APPROUVE 92/05/27
XXX = +	DATE 90/04/07
XXXX = -	PROJET USINAGE 1
FRACTIONS = +-	DESSIN 1 - 2
ANGLES = +-	FEUILLE 2 DE 2
RAYONS = +- .3	ECHELLE AUCUNE

NOTES:

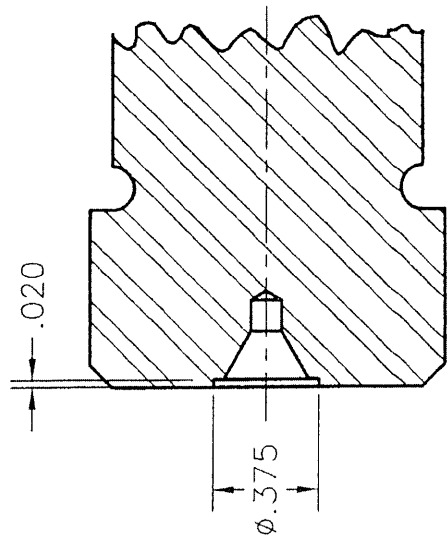
- 1- RECTIFIER TOUTES SURFACES EXTERIEURES
- 2- ENLEVER LES COINS COUPANTS
- 3- TRAITEMENTS THERMIQUES: TREMPÉ ET REVENU A 45-50 RC



1	BLOC	1	25,4 X 50,8 X 80	4140
ITEM	PIECE	QTE.	DESCRIPTION	MATERIEL
THAT LAZY MACHINIST				
SAUF INDICATION CONTRAIRE			TITRE	
DIMENSIONS = METRIQUES			BLOC DE MONTAGE	
TOLERANCES =			DESSINE	PROJET
X = ±0,2			M L'ECUYER	USINAGE 1
XX = ±0,05			VERIFIE	DESSIN
XXX = ±				1-3
XXXX = ±			DATE	FEUILLE
FRACTIONS = ±			91/10/04	1 DE 1
ANGLES = ±			REVISION	ECHELLE
RAYONS = +-			02/05/22	AUCUNE

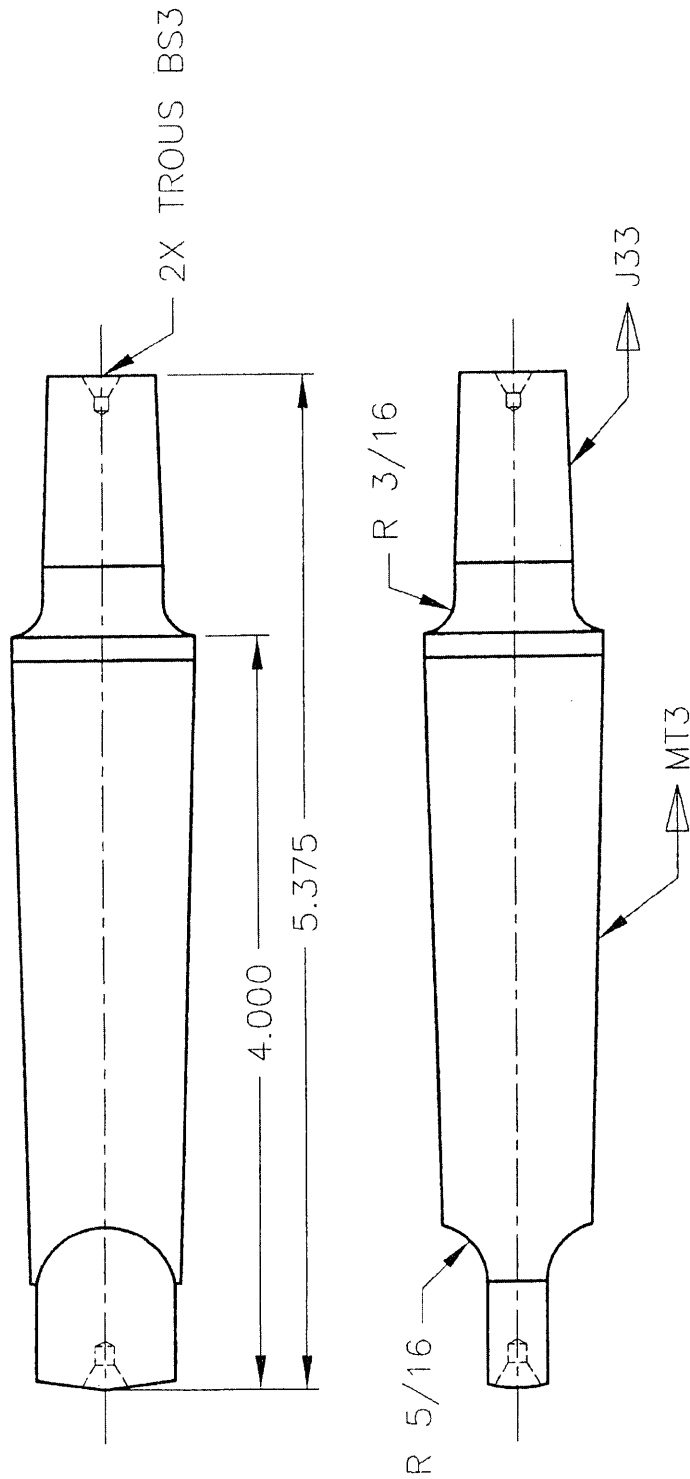


- NOTES: 1- ÉTAMPEZ VOTRE NUMÉRO SUR LE PLAT
 2- TRAITEMENTS THERMIQUES:
 TREMPÉE ET REVENUE À 46-52 RC.
 3- RECTIFIEZ À ∇



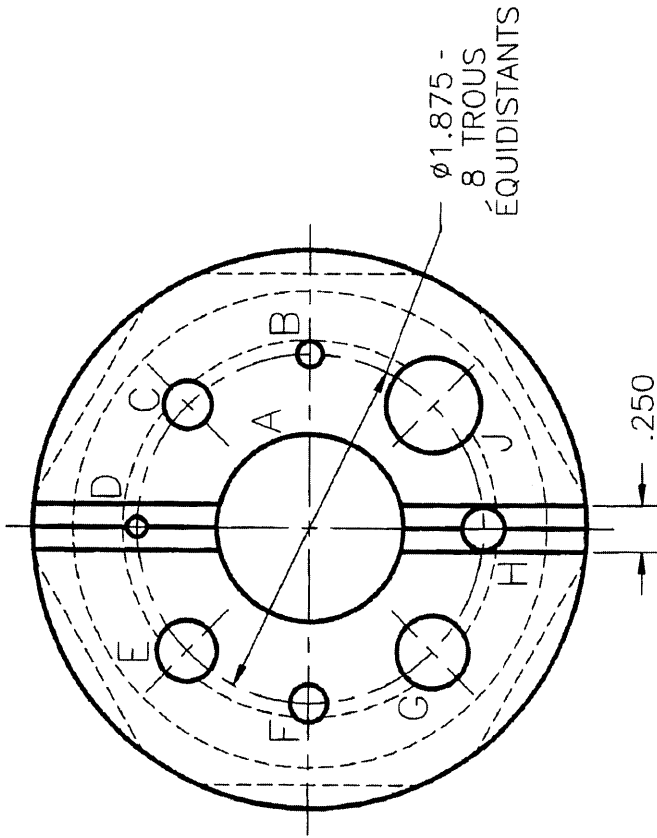
SECTION A-A

1	CORPS	1	Ø1 1/8 x 8 1/8	SAI 4140
ITEM	PIECE	QTE.	DESCRIPTION	MATERIEL
THAT LAZY MACHINIST				
SAUF INDICATIONS CONTRAIRES		TITRE		
DIMENSIONS= IMPERIAL		BARRE		
TOLERANCES=		D'ALIGNEMENT		
X = ±		DESSINATEUR(E)	PROJET	
XX = ±.01		Y. LACHAPPELLE	USINAGE	
XXX = ±.005		VERIFIE	DESSIN	
XXXX = ±.0005		M L'ECUYER	2-1	
FRACTIONS = ±		APPROUVE	FEUILLE	
ANGLES = ±0° 30'		DATE	1 DE 1	
RAYONS = ±		99/06/07	ECHELLE	
			AUCUNE	



- NOTES: 1- ÉTAMPEZ VOTRE NUMÉRO SUR LE PLAT
 2- TRAITEMENTS THERMIQUES:
 TREMPÉE ET REVENUE À 48-52 RC.
 3- BRISEZ LES ARETES AIGUES

1	CORPS	1	ø1 x 5 1/2	AISI 4140
	PIECE	QTE.	DESCRIPTION	MATERIEL
THAT LAZY MACHINIST				
SAUF INDICATIONS CONTRAIRES		TITRE		
DIMENSIONS=IMPERIAL		MANDRIN CONIQUE		
TOLERANCES=		DESSINATEUR(E)	PROJET	
X = ±		Y. LACHAPPELLE	OUTILLAGE I	
XX = ±.01		VERIFIE	DESSIN	3-6
XXX = ±.005		M L'ECUYER	DATE	FEUILLE
XXXX = ±.0005			02/05/17	1 DE 1
FRACTIONS= ±		REVISION	ECHAPELLE	
ANGLES= ±0° 30'			ATTENTIF	
RAYONS= ±				

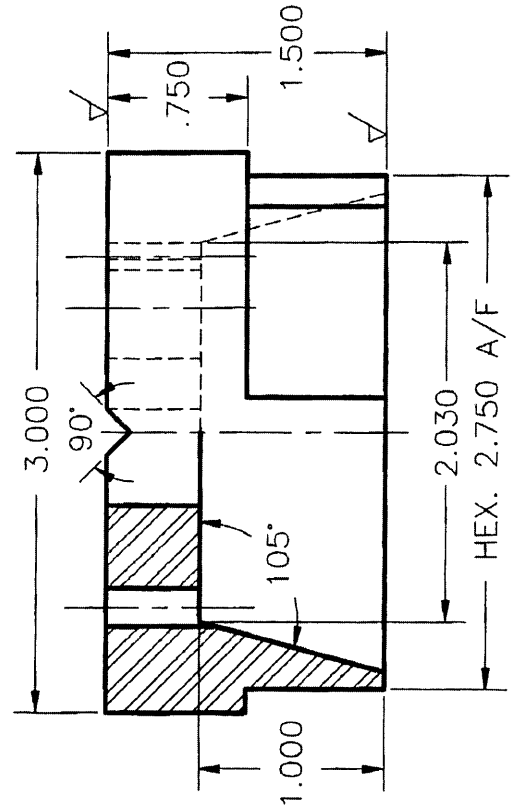


TROUS	DIAMÈTRE	POSITION	
		X	Y
A	1.010	0	0
B	.141		
C	.266		
D	.109		
E	.328		
F	.203		
G	.391		
H	.234		
J	.516		

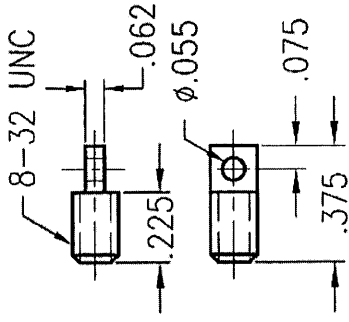
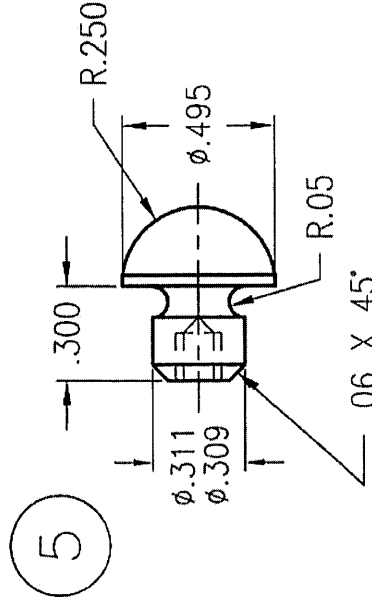
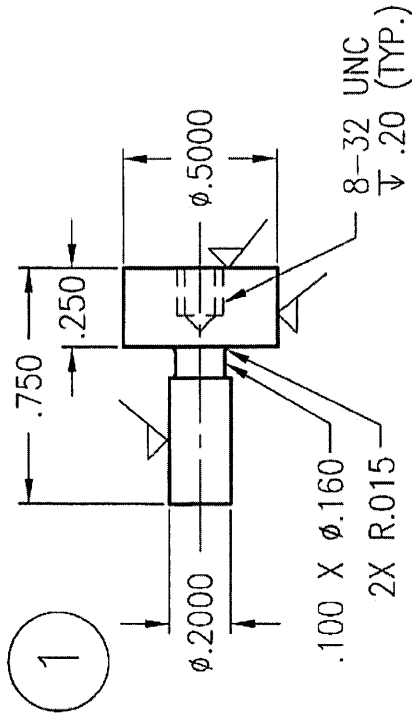
NOTES: 1- TRAITEMENTS THERMIQUES: TREMPÉ ET REVENU A 45-50 RC.

2- RECTIFIEZ A ∇

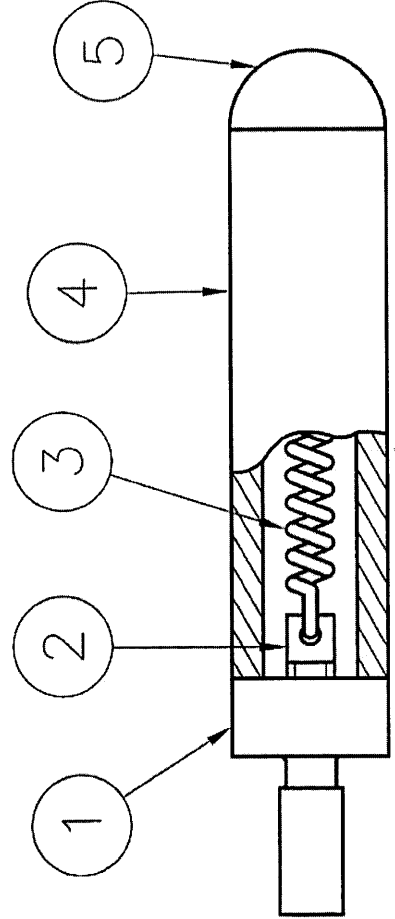
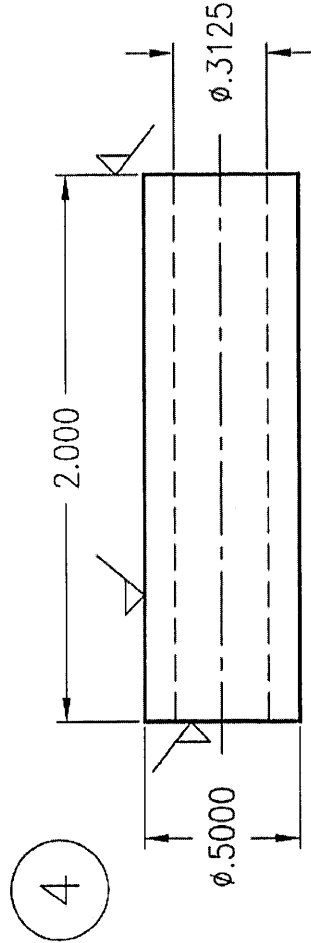
3- ENLEVEZ LES COINS COUPANTS.



1	BLOC	1	$\phi 3$	1/8	X	1	3/4	SAI	4140
ITEM	PIECE	QTE.	DESCRIPTION			MATERIEL			
THAT LAZY MACHINIST									
SAUF INDICATIONS CONTRAIRES									
DIMENSIONS= IMPERIAL									
TOLERANCES=									
X = \pm									
XX = \pm									
XXX = $\pm .005$									
XXXX = \pm									
FRACTIONS= \pm									
ANGLES= $\pm 0'30''$									
RAYONS= \pm									
TITRE									
BLOC D'ÉTABLI									
DESSINATEUR(E)			PROJET			USINAGE II			
Y. LACHAPPELLE						DESSIN 2-2			
VERIFIE			DATE			FEUILLE			
M L'ECUYER			99/06/07			1 DE 1			
REVISION			07/02/06			ECHELLE			
						AUCUN			



2



NOTES: - PIECES #1 ET #4: TREMPÉES ET REVENUES A 58-60 RC
 - RECTIFIEZ A ✓

5	BOUCHON	1	Ø 1/2 X 5/8	LAITON
4	CORPS	1	Ø 5/8 X 2 1/8	AISI 01
3	RESSORT	1	WB E0120-020-1000M	STD
2	BOULON	2	Ø 3/16 X 1/2	A.L.F.
1	PALPEUR	1	Ø 5/8 X 7/8	AISI 01
ITEM	PIECE	QTE.	DESCRIPTION	MATERIEL

THAT LAZY MACHINIST

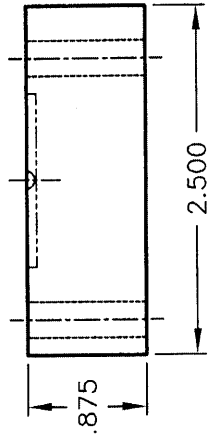
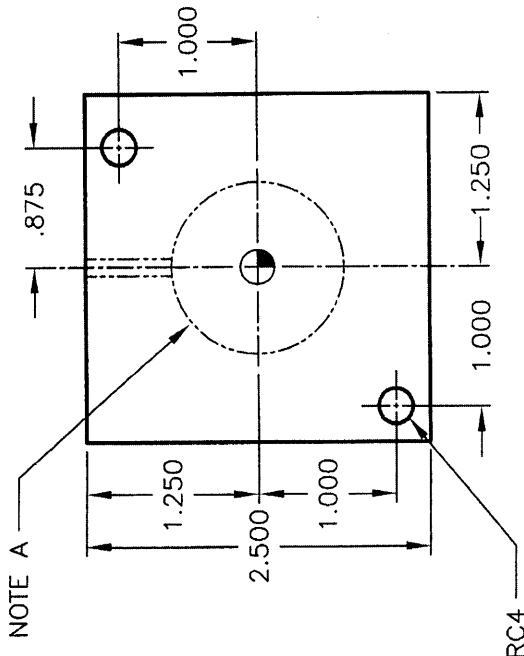
TITRE
 SAUF INDICATIONS CONTRAIRES
 DIMENSIONS= IMPERIALES
 TOLERANCES=

X = ±
 XX = ±.01
 XXX = ±.005
 XXXX = ±.0005

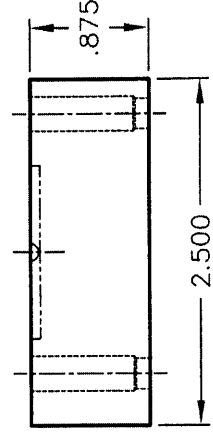
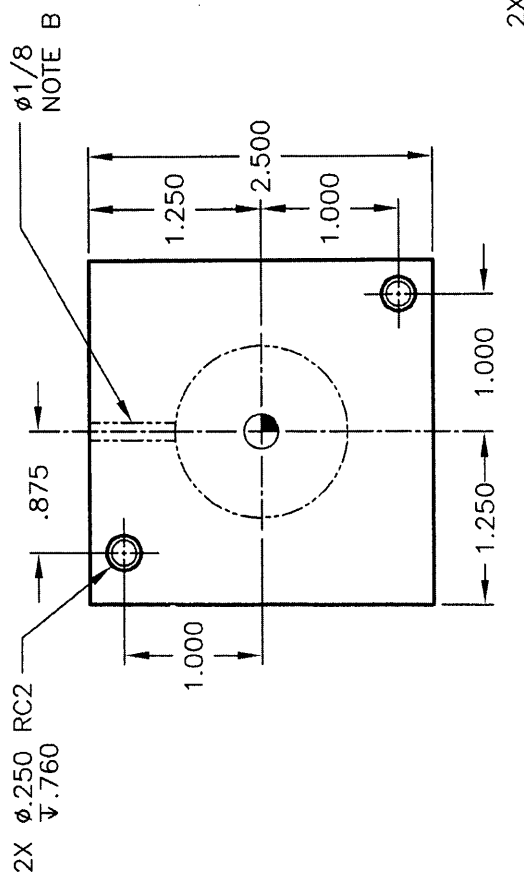
FRACTIONS= ±
 ANGLES= ±
 RAYONS= ±.010

REPEREUR LINEAIRE

DESSINATEUR(E) M. L'ECUYER	PROJET OUTILLAGE 1
VERIFIE Y. LACHAPPELLE	DESSIN 3 - 3
DATE 90/12/20	FEUILLE 1 DE 1
REVISION 99/06/03	ECHELLE AUCUNE



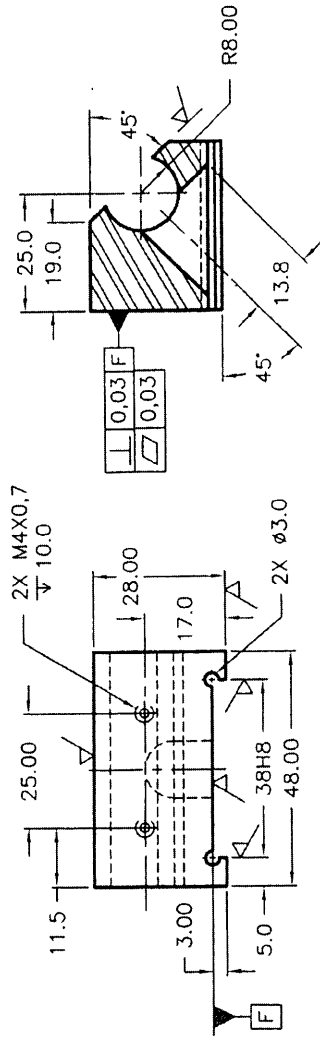
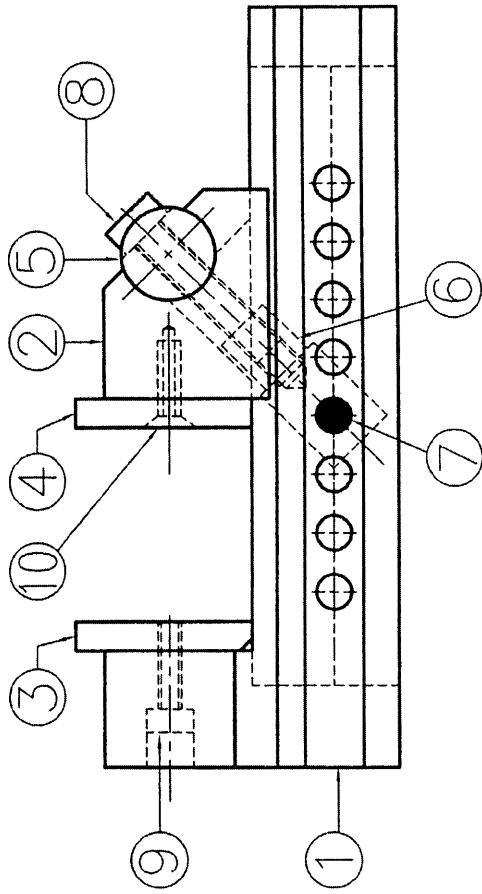
BLOC AVANT



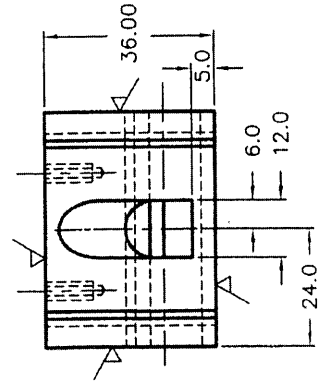
BLOC ARRIERE

NOTES : A-- LA PROFONDEUR DE LA CAVITE EST DE .070 ET SA FORME EST LAISSEE A VOTRE CHOIX MAIS SON VOLUME NE DOIT PAS DEPASSER .2 POUCE CUBE.
 B-- LE PERCAGE DE L'OUVERTURE DE REMPLISSAGE SE FAIT A L'ASSEMBLAGE

1	BLOC	2	2 1/2 x 2 5/8 x 1	6061-T6
ITEM	PIECE	QTE.	DESCRIPTION	MATERIEL
THAT LAZY MACHINIST				
MOULE				
SAUF INDICATIONS CONTRAIRES				
DIMENSIONS= IMPERIAL				
TOLERANCES=				
X = ± .005				
XX = ± .002				
XXX = ± .002				
XXXX = ± .0005				
FRACTIONS= ±				
ANGLES= ± 0°30'				
RAYONS= ±				
DESSINATEUR(E)		PROJET		
Y. LACHAPELLE		CAO-FAO		
VERIFIE		DESSIN		
M. L'ECUYER		CN2-2		
APPROUVE		FEUILLE		
07/01/05		1/1		
DATE		EHELLE		
07/01/04		AUCUNE		



②



NOTES: - ÉTAMPEZ VOTRE NUMÉRO SUR TOUTES LES PIÈCES

- TRAITEMENTS THERMIQUES:

PIÈCES NO. 1, 2 : TREMPÉES ET REVENUES À 40-45 RC

PIÈCES NO. 3, 4 : TREMPÉES ET REVENUES À 50-55 RC

- RECTIFICATION:

1- RECTIFIEZ À \checkmark

*** 2- TOUTES LES SURFACES EXTÉRIEURES DOIVENT ÊTRE RECTIFIÉES APRÈS L'ASSEMBLAGE

- ENLEVEZ LES COINS COUPANTS

10	VIS	2	T. FRAISÉE 6 P.C.-M4x0.7 x 10 LG	STANDARD
9	VIS	2	T. CYL. 6 P.C.-M4x0.7 x 16 LG	STANDARD
8	VIS	1	T. CYL. 6 P.C.-M6x1 x 30 LG	STANDARD
7	GOUPILLE	1	CYLINDRIQUE Ø6 x 18 LG	STANDARD
6	ANCRE	1	12.7 x 12.7 x 30	A.L.F. C1020
5	PIVOT	1	Ø19.05 x 50	A.L.F. C12L14
4	MACHOIRE	1	6.35 x 31.8 x 50	AI SI 01
3	MACHOIRE	1	6.35 x 31.8 x 50	AI SI 01
2	BLOC	1	31.8 x 38.1 x 50	AI SI 4140
1	CORPS	1	50.8 x 50.8 x 134 LG.	AI SI 4140
ITEM	PIECE	QTE.	DESCRIPTION	MATERIEL

THAT LAZY MACHINIST

SAUF INDICATIONS CONTRAIRES

DIMENSIONS= METRIQUE

TOLERANCES=

X = ± 0,25

XX = ± 0,05

XXX = ±

XXXX = ±

FRACTIONS= ±

ANGLES= ± 0°30'

RAYONS= ±

TITRE

ÉTAU D'OUTILLEUR

DESSINATEUR(E)
Y. LACHAPELLE

VERIFIE
M. L'ECUYER

DATE
91/12/13

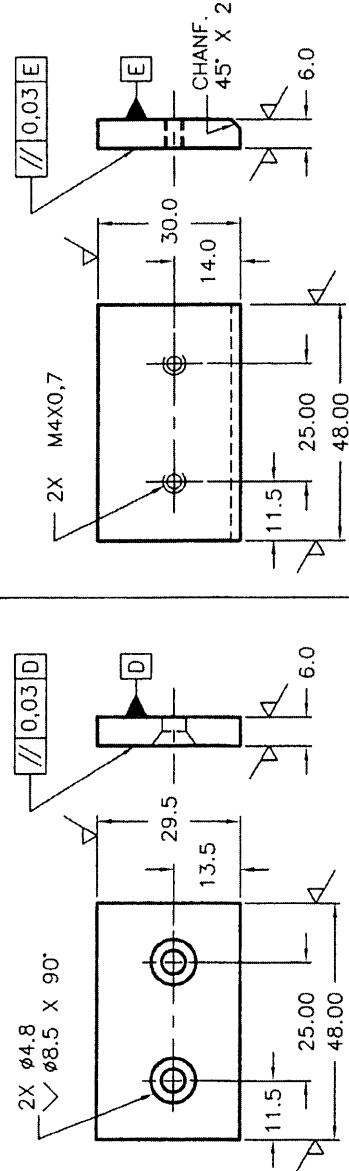
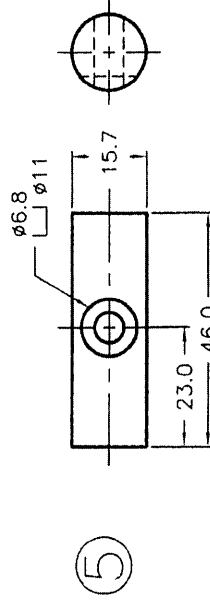
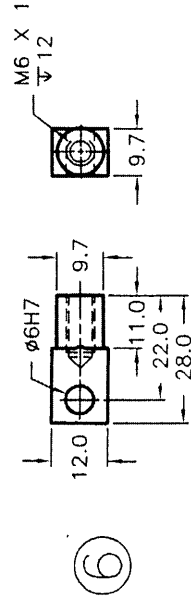
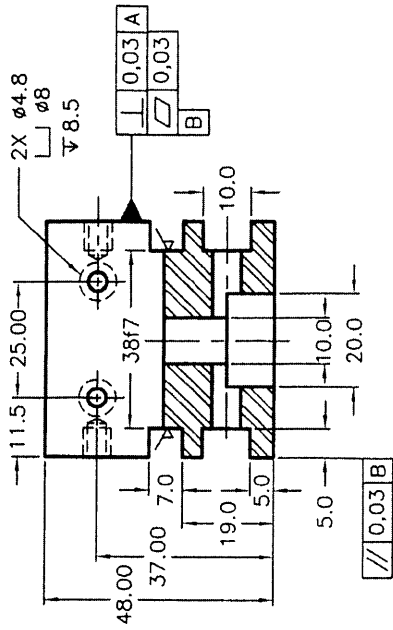
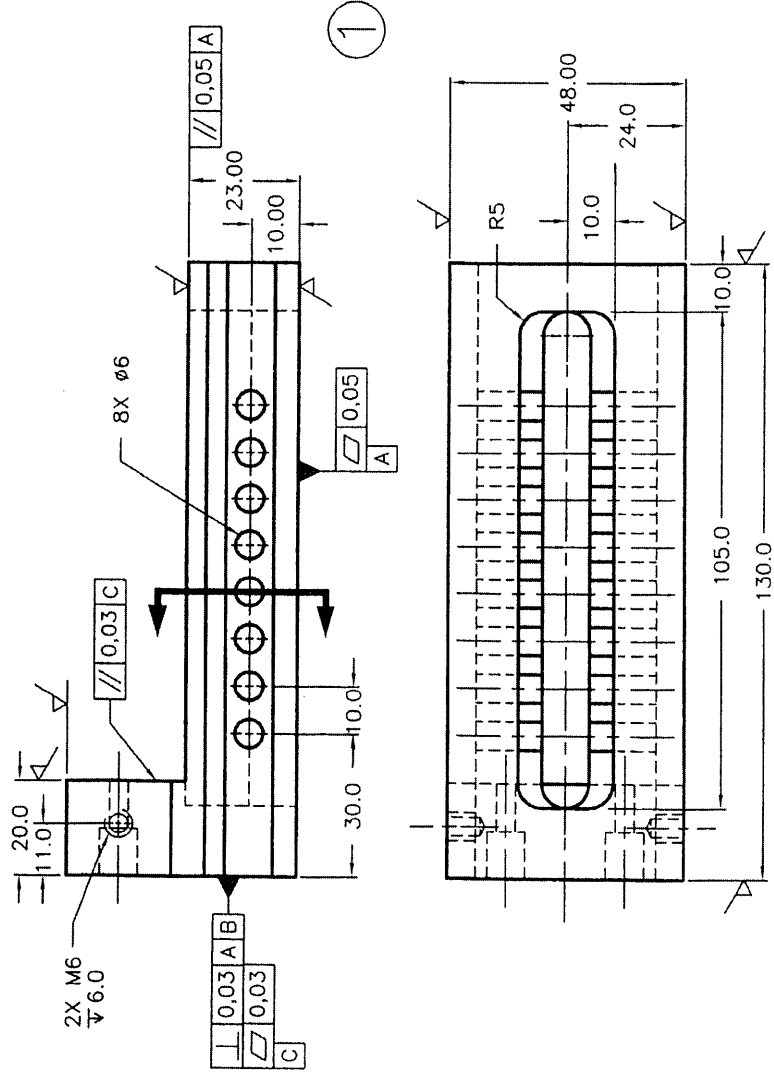
REVISION
06/01/02

PROJET
OUTILLAGE I

DESSIN
FEUILLE

1 DE 2

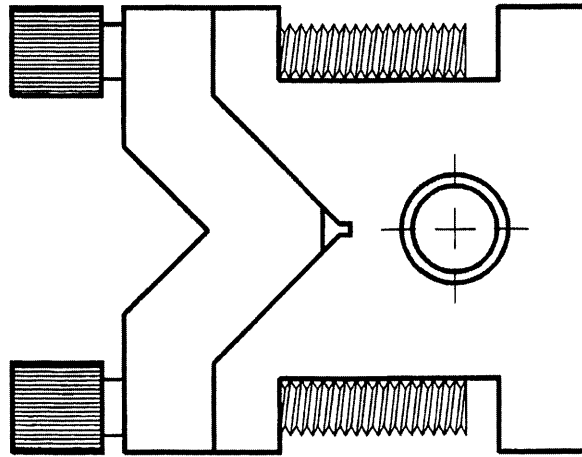
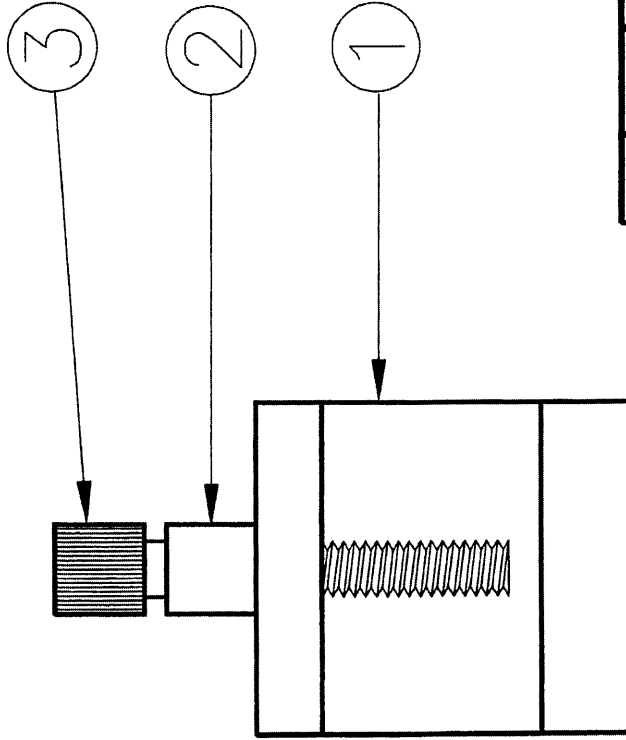
ECHELLE
AUCUNE



THAT LAZY MACHINIST		PROJET		OUTILLAGE 1
SAUF INDICATION CONTRAIRE		DESSINATEUR(E)		Y. LACHAPPELLE
DIMENSION = MÉTRIQUE		VERIFIE		M. L'ECUYER
TOLERANCES =		DATE		91/12/13
X = ±0,25	XX = ±0,05	REVISION		06/01/02
XXX = ±	XXXX = ±	FEUILLE		2 DE 2
FRACTIONS = ±		ECHELLE		AUCUNE
ANGLES = ± 0°30'				
RAYONS = ±				

③

④



3	VIS	2	1/4-20 UNC	STD
2	SERRE	1	1/2 X 1 2 1/8	C1020
1	BLOC	1	2 X 2 X 2 1/8	AISI 4140
ITEM	PIECE	QTE.	DESCRIPTION	MATERIEL

THAT LAZY MACHINIST

SAUF INDICATION CONTRAIRE
 DIMENSION = IMPERIAL
 TOLERANCES =

X = +-
 XX = +-
 XXX = +-
 XXXX = +-
 FRACTIONS = +-
 ANGLES = +-
 RAYONS = +-

TITRE
VÉ DE TRAÇAGE

DESSINE
 M L'ECUYER

PROJET
 USINAGE

VERIFIE
 Y. LACHAPPELLE

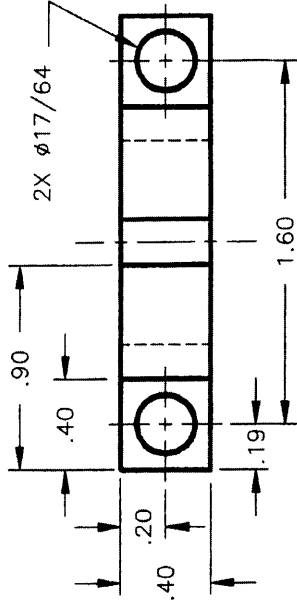
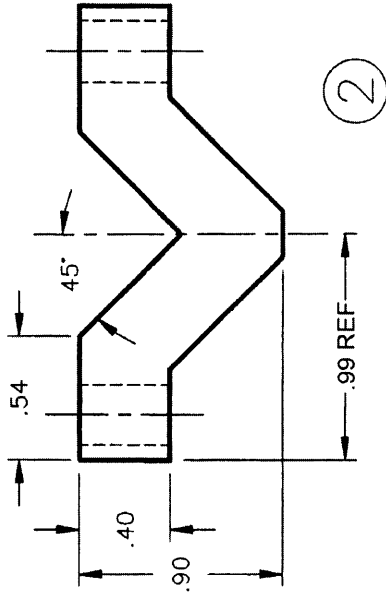
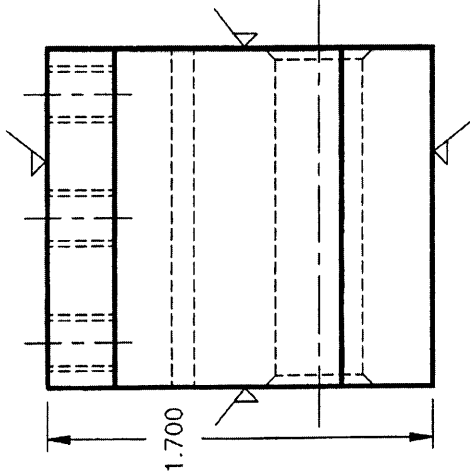
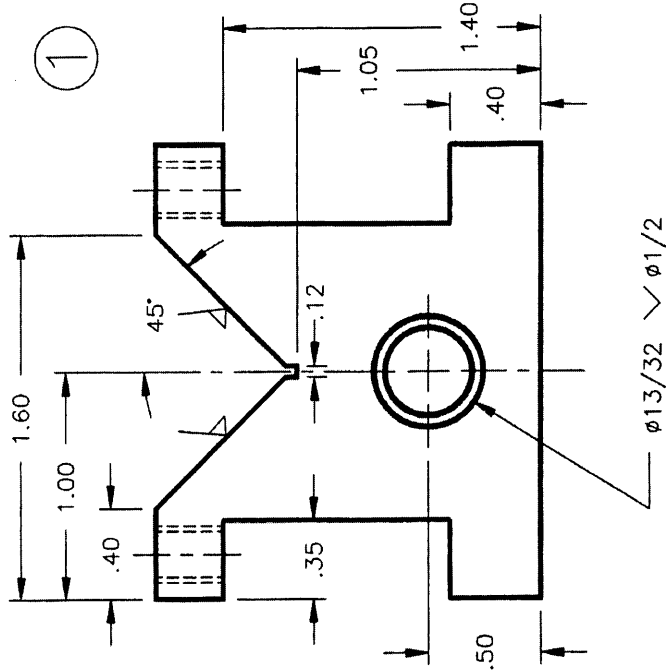
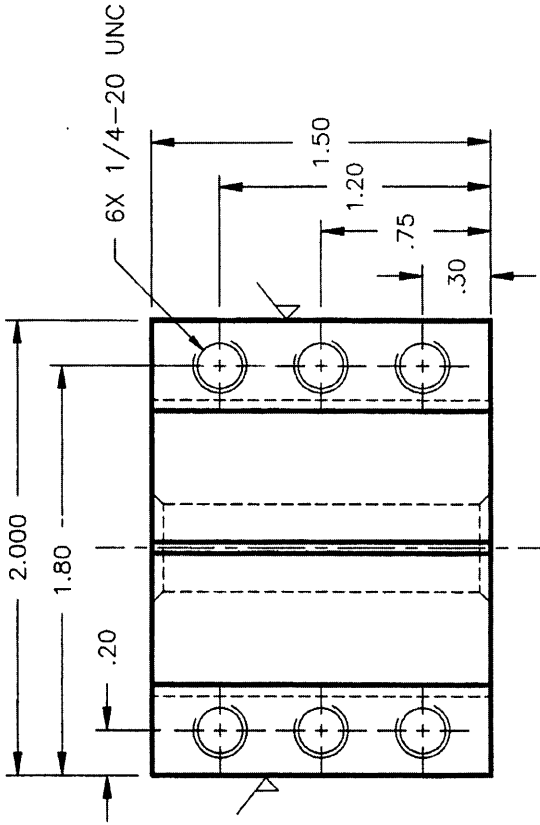
DESSIN
 2-1

DATE
 90/12/17

FEUILLE
 1 DE 2

REVISION
 06/12/21

ECHELLE
 AUCUN



- NOTES:
- PIECE 4 EST DURCIE ET REVENU A 50 R.C.
 - RECTIFIER TOUTES SURFACES INDIQUEES
 - LE VE DU BLOC DOIT ETRE CENTRE AVEC UNE TOLERANCE DE $\pm .001$
 - LES PARTIES NON USEES DE LA SERRE SONT FINIES A LA LIME

THAT LAZY MACHINIST

SAUF INDICATION CONTRAIRE
 DIMENSION= IMPERIAL
 TOLERANCES=
 X = $\pm .015$
 XX = $\pm .005$
 XXX = $\pm .002$
 XXXX =
 FRACTIONS= $\pm 1/64$
 ANGLES= ± 15 MINUTES
 RAYONS=

TITRE

VÉ DE TRACAGE

DESSINE M L'ECUYER

PROJET USINAGE 1

VERIFIE Y. LACHAPPELLE

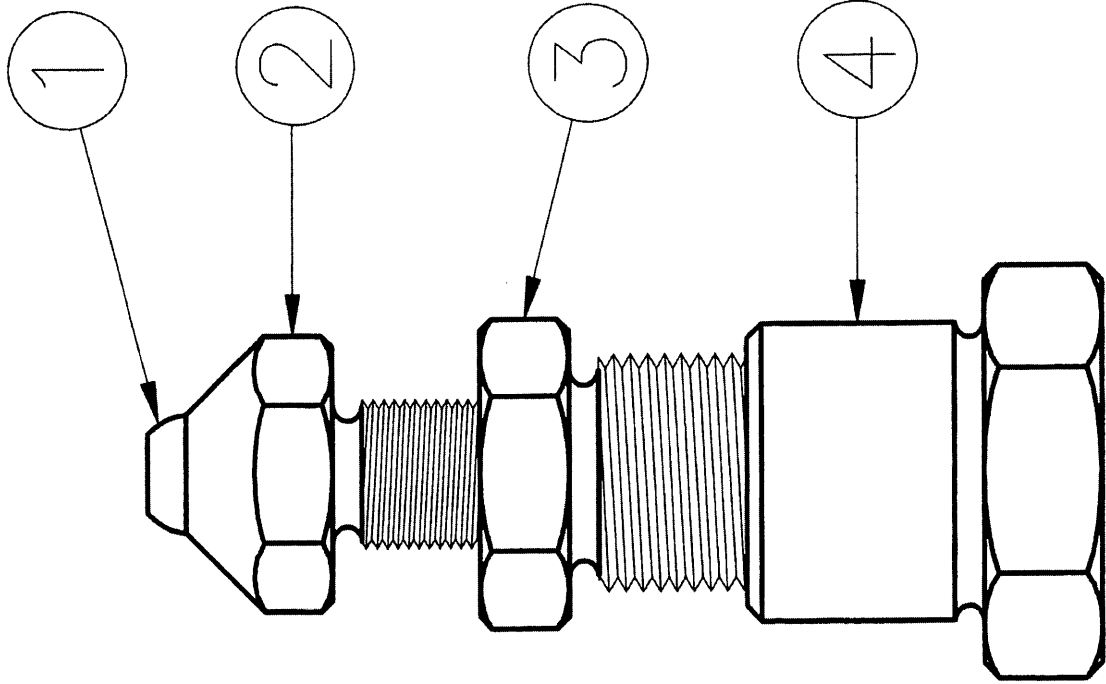
DESSIN 2-1

DATE 90/12/18

FEUILLE 2 DE 2

REVISION 06/12/21

ECHELLE AUCUT



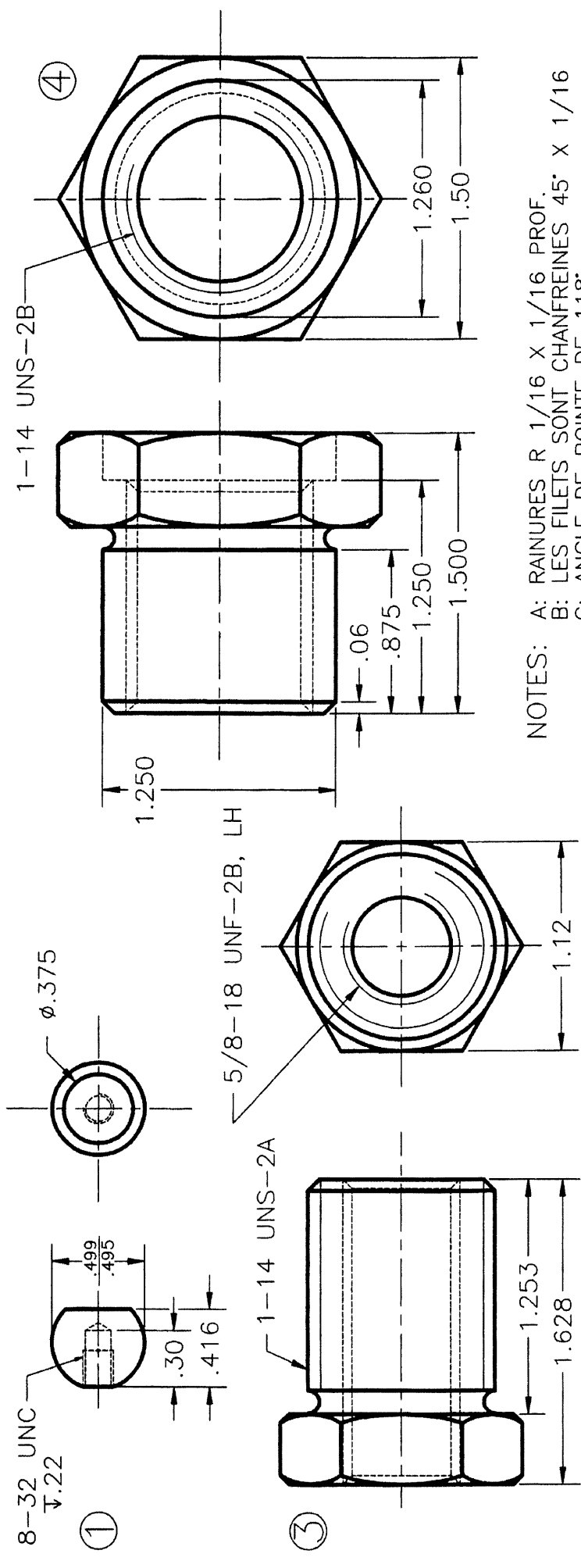
NOTE:

LA PIECE #1 EST RETENUE A L'INTERIEUR DE LA PIECE #2 PAR UNE OPERATION DE FORMAGE PRATIQUEE LORS DE L'ASSEMBLAGE.

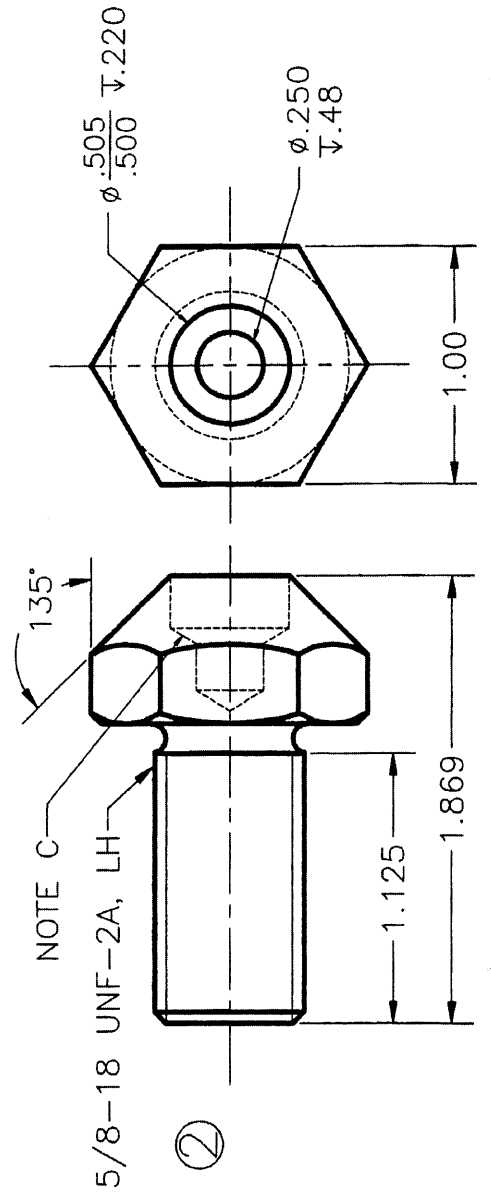
5	MS DE PRES.	1	8-32 UNC X 3/8 LG	STD.
4	BASE	1	HEX 1 1/2 AF X 1 3/4	C12L14
3	CORPS	1	HEX 1 1/8 AF X 1 3/4	C12L14
2	TELE	1	HEX 1 AF X 2 1/8	C12L14
1	PIVOT	1	ø5/8 X 1 1/4	AISI4140
ITEM	PIECE	QTE.	DESCRIPTION	MATERIEL

THAT LAZY MACHINIST

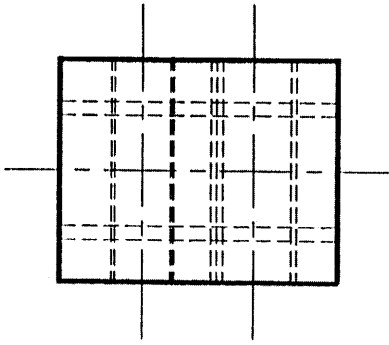
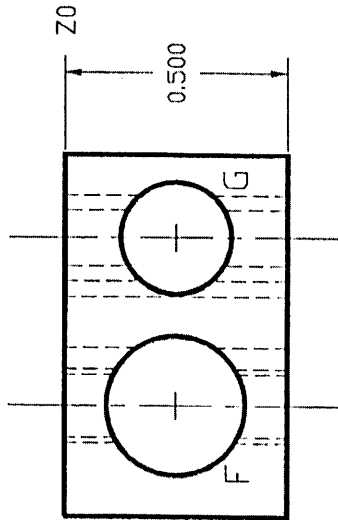
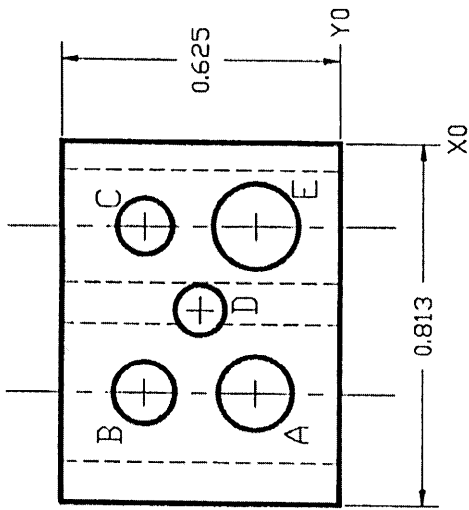
SAUF INDICATION CONTRAIRE		TITRE	
DIMENSIONS= IMPERIAL		VÉRIN	
TOLERANCES=		DESSINE	PROJET
X = ±		M L'ECUYER	USINAGE 2
XX = ±		VERIFIE	DESSIN
XXX = ±		Y LACHAPELLE	2-3
XXXX = ±		DATE	FEUILLE
FRACTIONS= ±		99/06/07	1 DE 2
ANGLES= ±		REVISION	ECHELLE
RAYONS= ±		08/12/22	AUCI



NOTES: A: RAINURES R 1/16 X 1/16 PROF.
 B: LES FILETS SONT CHANFREINES 45° X 1/16
 C: ANGLE DE POINTE DE 118°
 D: TOUS LES CHANFREINS SONT A 45°
 E: LA PIECE 1 EST TREMPEE ET REVENUE A 48 RC



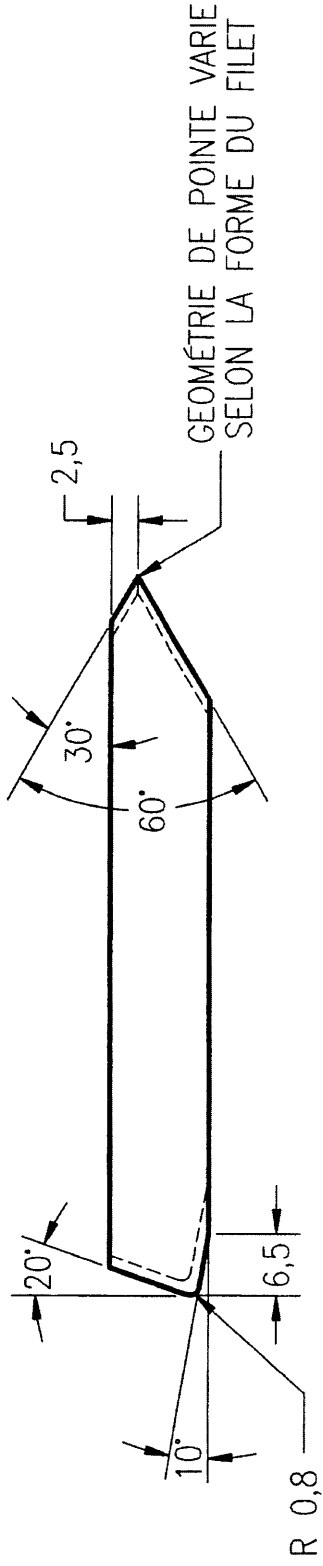
THAT LAZY MACHINIST		TITRE	
SAUF INDICATION CONTRAIRE		DIMENSIONS = IMPERIAL	
TOLERANCES =		TOLERANCES =	
X	= ±	PROJET	USINAGE 2
XX	= ± .01	DESSINATEUR	M. L'ECUYER
XXX	= ± .005	VERIFICATEUR	Y. LACHAPELLE
XXXX	= ±	DATE	99/06/07
FRACTIONS = ±		FEUILLE	2 DE 2
ANGLES = ± 30°		REVISION	08/12/22
RAYONS = ±		ECHELLE	AUCUNE



TROU	X	Y	Z	Ø
A	-.56	.18	—	.166
B	-.56	.43	—	.140
C	-.18	.43	—	.125
D	-.37	.31	—	.113
E	-.18	.18	—	.191
F	-.56	—	-.25	.312
G	-.18	—	-.25	.250

- NOTES:
 1: RECTIFIER TOUTES SURFACES EXTÉRIEURES
 2: ENLEVER LES COINS COUPANTS
 3: TREMPER ET REVENIR 40 - 45 Rc

1	BLOC	1	5/8 X 1/2 X 1	4140
ITEM	PIECE	QTE.	DESCRIPTION	MATERIEL
THATLAZYMACHINIST				
SAUF INDICATION CONTRAIRE		TITRE		
DIMENSION= IMPERIALE		BLOC DE TARUADAGE		
TOLERANCES=		PROJET		
X	==	M. L'ECUYER	FRAISAGE 101	
XX	==	VERIFIE	DESSIN 016	
XXX	==	Y. LACHAPELLE	FEUILLE 1 DE 1	
XXXX	==	APPROUVE	ECHELLE	
FRACTIONS=	==	DATE	03/06/91	
ANGLES=	==	AUCUNE		
RAYONS=	==			



NOTE : TOUS LES ANGLES DE DÉGAGEMENT SONT DE 8°

1	OUTIL	1	9,5 ∅ x 70	C1020
ITEM	PIECE	QTE.	DESCRIPTION	MATERIE
THAT LAZY MACHINIST				
SAUF INDICATIONS CONTRAIRES				
DIMENSIONS= METRIQUES				
TOLERANCES=				
X	=	±		
XX	=	±0,4		
XXX	=	±0,15		
XXXX	=	±		
FRACTIONS= ±				
ANGLES= ±0° 15'				
RAYONS= ±				
TITRE				
OUTIL				
DE TOURNAGE				
DESSINATEUR(E)		PROJET		
Y. LACHAPELLE		USINAGE 10		
VERIFIE		DESSIN		
M L'ECUYER		2-5		
APPROUVE		FEUILLE		
06/12/21		1 DE 1		
DATE		ECHELLE		
95/01/02		AUCUNE		

THATLAZYMACHINIST.COM

GAMME D'USINAGE

Projet : _____ Pièce : _____ Quantité : _____

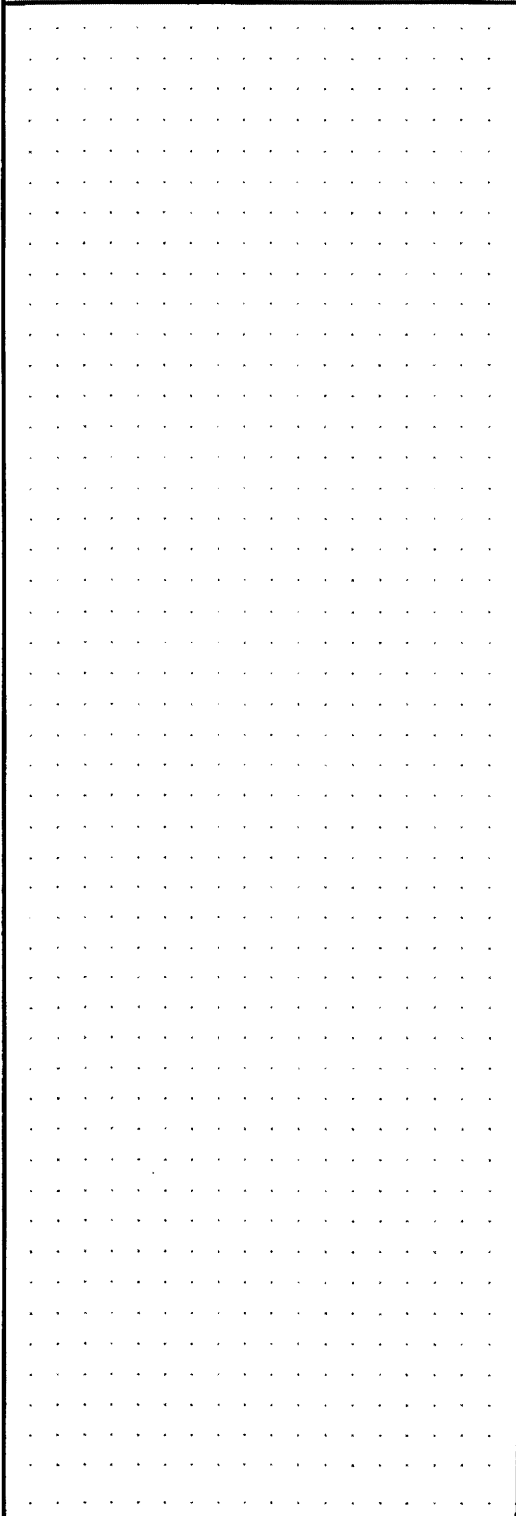
Préparé par : _____ Matériel : _____

CROQUIS

OPÉRATIONS

OUTILLAGE

RPM / AVANCE

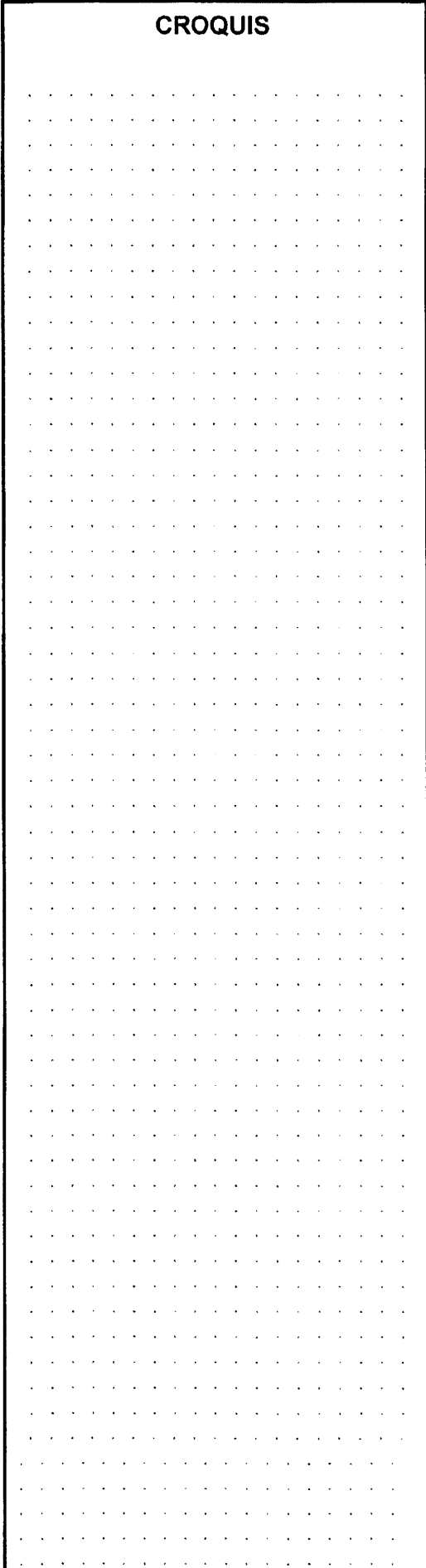
			
---	--	--	--

CROQUIS

OPÉRATIONS

OUTILLAGE

RPM /
AVANCE

			
---	--	--	--