

# Réalisation de presses à main

## 1 Orientation de la réalisation

L'objectif initial était de réaliser plusieurs petites presses très bon marché.

L'achat en grande surface d'un tasseau de 37x62 mm, d'une longueur de 2000 mm a conduit à le découper en 6 longueurs de 330 mm, donc à réaliser 3 presses de 330 mm de long

## 2 Nomenclature pour chaque presse (telle que réalisée)

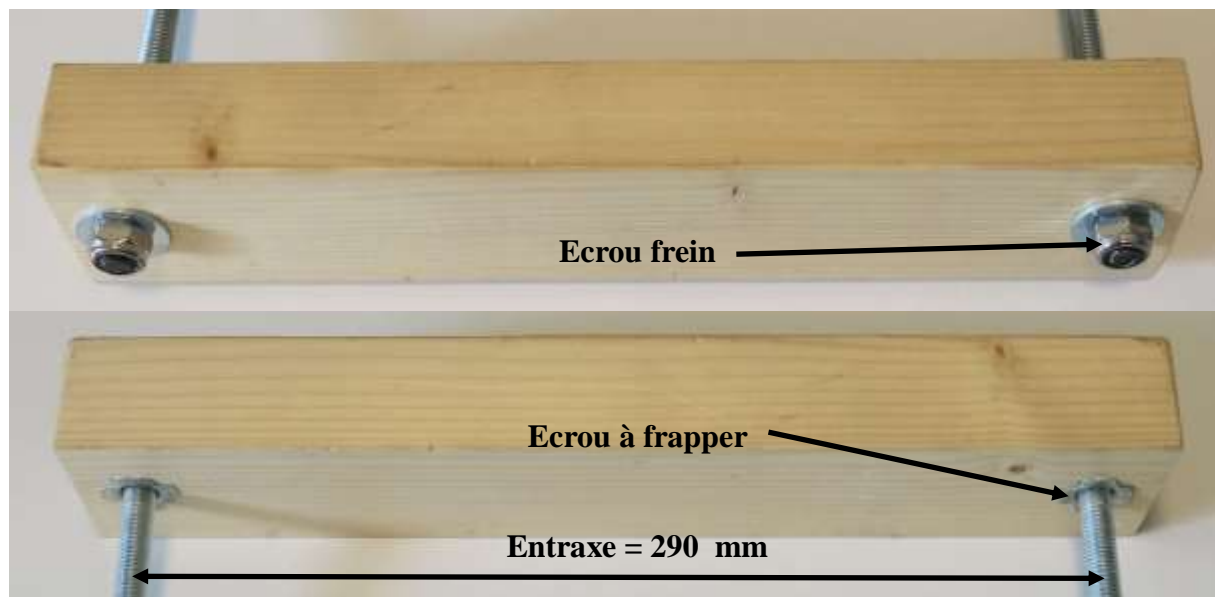
Désignation	Dimensions (mm)	Quantité
Tasseau bois « sapin »	37x62x330	2
Tige filetée acier zingué	10x190	2
Ecrou à frapper	M10	2
Ecrou frein	M10	2
Ecrou	M10	2
Rondelle	10x20	4
Tube acier	19x22x110	2
Bouchon plastique	Pour tube 19x22	2
Tube plastique (guidage vis)	~ 12x19x80	2

## 3 Réalisation

### 3.1 Remarque

La réalisation décrite ici est donnée à titre d'exemple mais peut être largement adaptée en fonction des éléments disponibles

### 3.2 Perçages et montage des tiges filetées



## Réalisation de presses à main

### 3.3 Poignées de vissage

#### 3.3.1 Eléments de départ : tube et embout



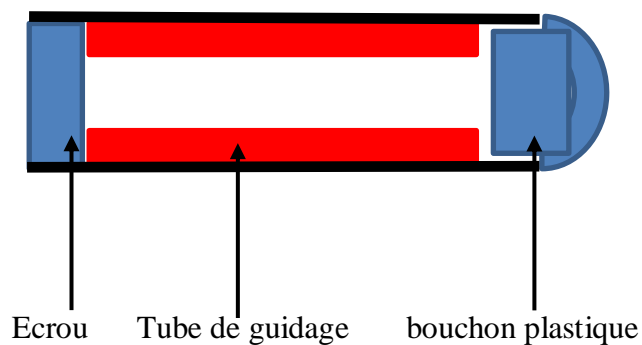
#### 3.3.2 Fixation de l'écrou

En 2 étapes

1. Ecrasement du tube à une extrémité, avec un étau pour avoir moins de 17 mm
2. Entrée en force de l'écrou dans le tube (en tirant l'écrou avec une tige filetée et un écrou avec rondelle à l'autre extrémité du tube)



#### 3.3.3 Mise en place d'un tube plastique de guidage



Le tube de guidage est destiné à garantir que la vis reste à peu près centrée dans la poignée quand on visse ou dévisse.

Il peut être constitué de chutes de tubes (ou gaines électriques) de 80 à 90 mm de long de manière à avoir un diamètre intérieur légèrement supérieur à celui de la vis et un diamètre extérieur légèrement inférieur au diamètre interne du tube acier.