

28/09/2017



## Irgendeine Technik

3 parties dans les kits à fabriquer et stocker dans tout le pays → Les plaques de protection, l'armement et le matériel électronique de bord qui viendra se greffer rapidement sur le système électronique des machines concernées.

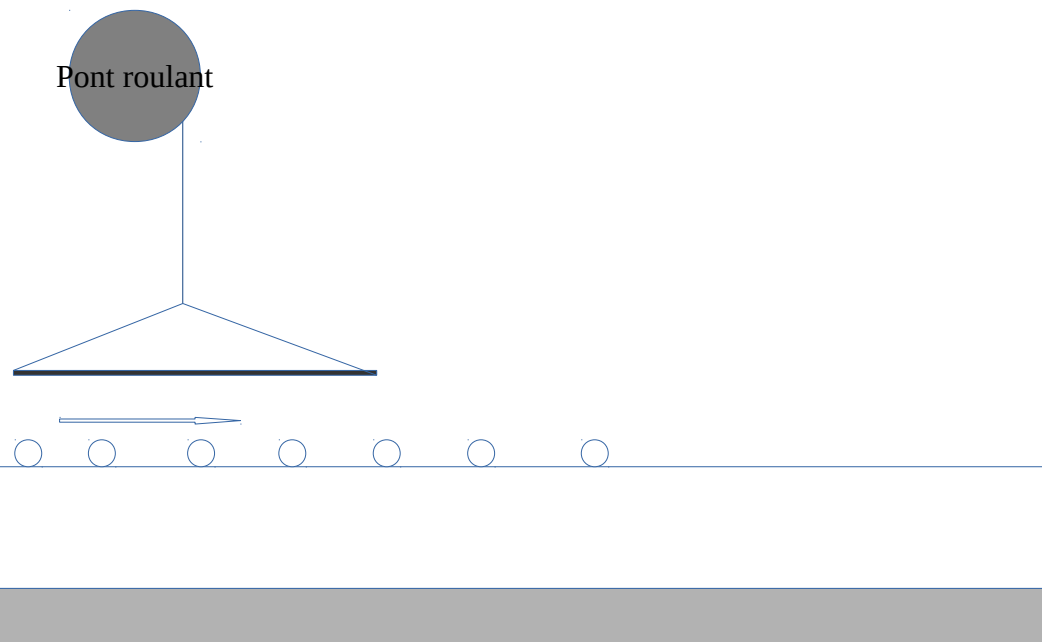
Je vais parler des plaques de protection et si j'ai d'autre chose à dire ou à améliorer je ferait des mises à jour.

Voilà comment je voit les choses pour fabriquer toute les plaques en 3 mois environ.

### 1<sup>er</sup> partie de l'atelier :

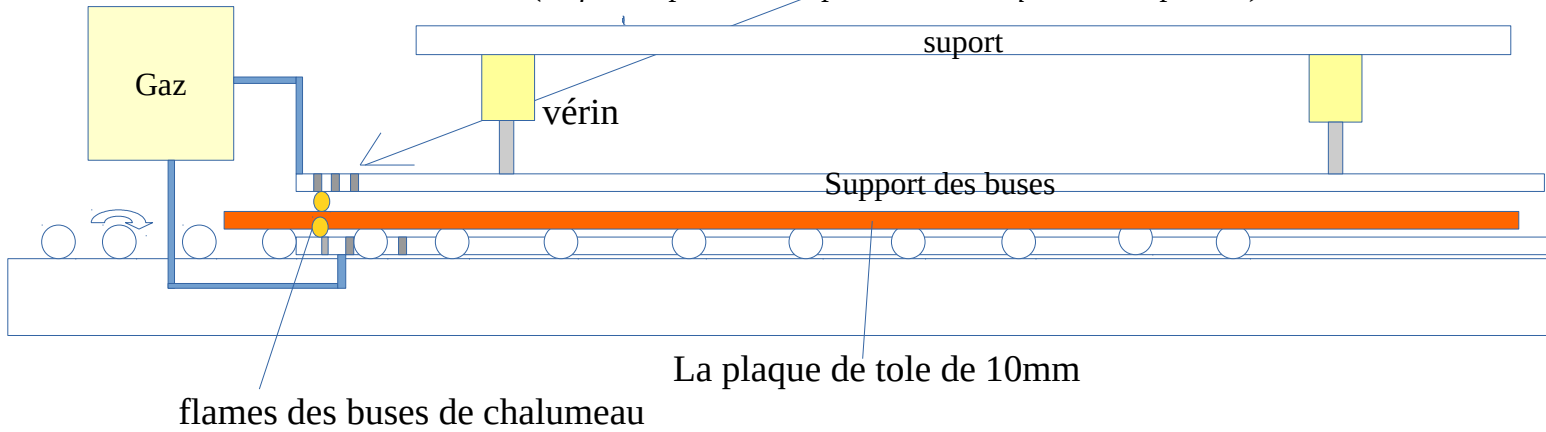
On prend de la tôle de 10 mm du type ...avec les dimensions standard 2000X4000 qui seront coupées en 2 pour faire une plaque de 2m par 2 m=4m<sup>2</sup>.

On pose les plaques avec une pince une par une sur un système à roulette du même type utilisé dans les usines d'assemblage de verre feuilleté mais avec des roulettes en métal.

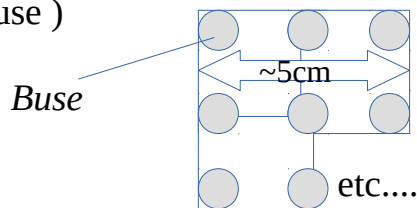


Les roulettes d'entraînement vont évacuer la plaque de tôle quelques mètres plus loin pour être chauffée par 2 surfaces de chalumeau de 4m<sup>2</sup>, (une en dessous et une en dessus, c'est des surfaces à fabriquer soit même ok, donc vous prenez des buses de chalumeau et vous les assemblez presque côte à côte sur toute la surface) — Les buses seront très proches de la tôle donc la chauffe va être rapide, ça va durer ~2 minutes avant que la plaque soit prête à être trempée.

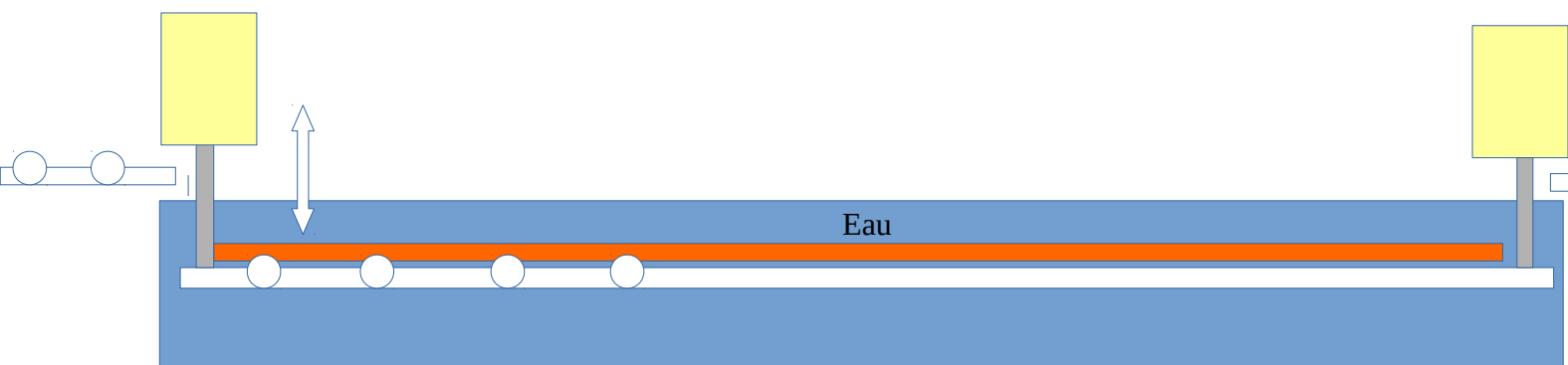
*(Je fais un petit dessin pour être sûr que vous captez ok).*



(j'ai fait que 3 buses ok, mais c'est toute la surface qui est concernée, 2 cm entre 2 buses)



Une fois que la plaque est assez rouge...(c'est des réglages à faire pour avoir la bonne chauffe)..., les roulettes d'entraînement l'évacuent quelques mètres plus loin au-dessus d'un bac d'eau et la section concernée de la table se baisse rapidement avec des vérins pour la tremper.

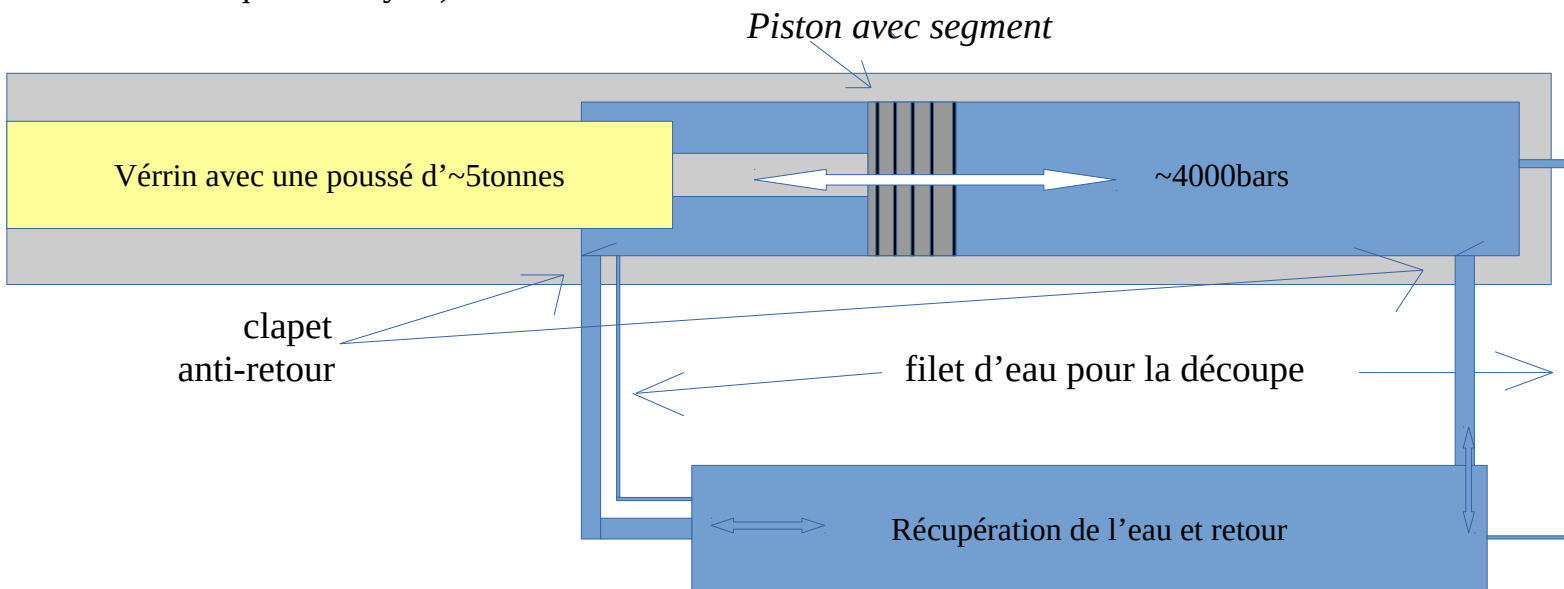


Une fois trempée, la plaque est évacuée pour être stockée.

## 2ieme partie de l'atelier : la découpe .

Les plaque de dimmension standard sont prête a être travailler sur une table a découpe automatique (plasma <https://www.youtube.com/watch?v=5hSAkd9D3VI> ou a jet d'eau sous ~5000 bars de préssion <https://www.youtube.com/watch?v=ehEVgKQYk4k> ) \_\_\_\_ Si c'est chère vous pouvez la fabriquez vous même .

Pour faire un jet d'eau a ~4000 bars vous pouvez méttre une poussé de 5 tonne dans un cylindre et vous faite des aller retour (Le dessin c'est en principe ok , c'est une technique à éssayer ).



## 3ieme partie de l'atelier : La soudure des pièces et le conditionnement .

Toute les pieces qui doivent être soudé sont soudé et tout les éléments sont ensuite mis dans des caisse de bois pour être stocké (prés a être fixé rapidement sur l'engin concerné ).

## L'armement :

Mitrailleuses de calibre : 12,7mm , 20 mm , 30 mm .

La difficulté pour fabriquer ses armes est équivalent à fabriquer un petit moteur comme ça → <https://www.youtube.com/watch?v=0KA3rpwr5c0> , c'est un ptit pépé qui fabrique ça tout seul lol , donc c'est possible dans des petits atelier bien équipé , faut juste recopier les modèles Allemand , 30mm MK 30-2 etc...(fouillé les plans)



*(c'est de l'acier spécial mais sa se trouve facilement)*



### **Les pneus increvable pour les véhicule qui sont pas équiper ?**

Une solution par défaut → Le jour J , les pneus seront dégonflés , les obus de chambre à air seront enlevés et on vissera un raccord avec clapet antiretour qui servira à empêcher la gomme liquéfiée de sortir ... (c-à-d qu'on remplit les chambres à air avec du caoutchouc de chambre à air fondu par exemple et dès que le pneu est plein, la pression monter à 2 ou 3 bars , on arrête de remplir et on attend que le caoutchouc durcisse à l'intérieur (ça fait un pneu plein).

**FB**