PROJET AMPLIFIL MKII

Amplificateur audio stéréo de haute qualité.

CHÂSSIS & FACE AVANT

PLANS D'USINAGE - MARQUAGE

- Usinage et marquage de la face avant
- Usinage, perçage, découpe et pliage du châssis

V2.2 – DWK – 2022-01

Vous ne connaissez pas encore l'association **Radiofil** ? Cliquez **ICI** pour en savoir plus.

Adresse de contact de l'équipe de conception / réalisation de l'Amplifil MKII : amplifil@radiofil.org

PROJET AMPLIFIL MKII – MÉCANIQUE
CHÂSSIS & FACE AVANT
PLANS D'USINAGE & MARQUAGE

V2.2

Composition mécanique du projet : 2 pièces.

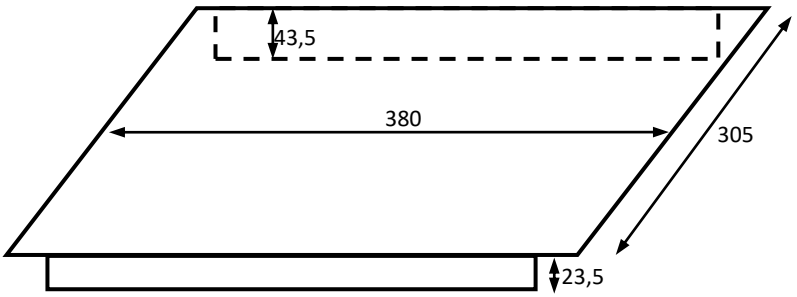
Pièce 1 :
Face avant : usinage
Dimension totale : 400 x 180 (L x H)
Matière : aluminium 4G anodisé
Épaisseur : 2 mm
Usinage : uniquement des perçages (total de 23), suivant plan page 3

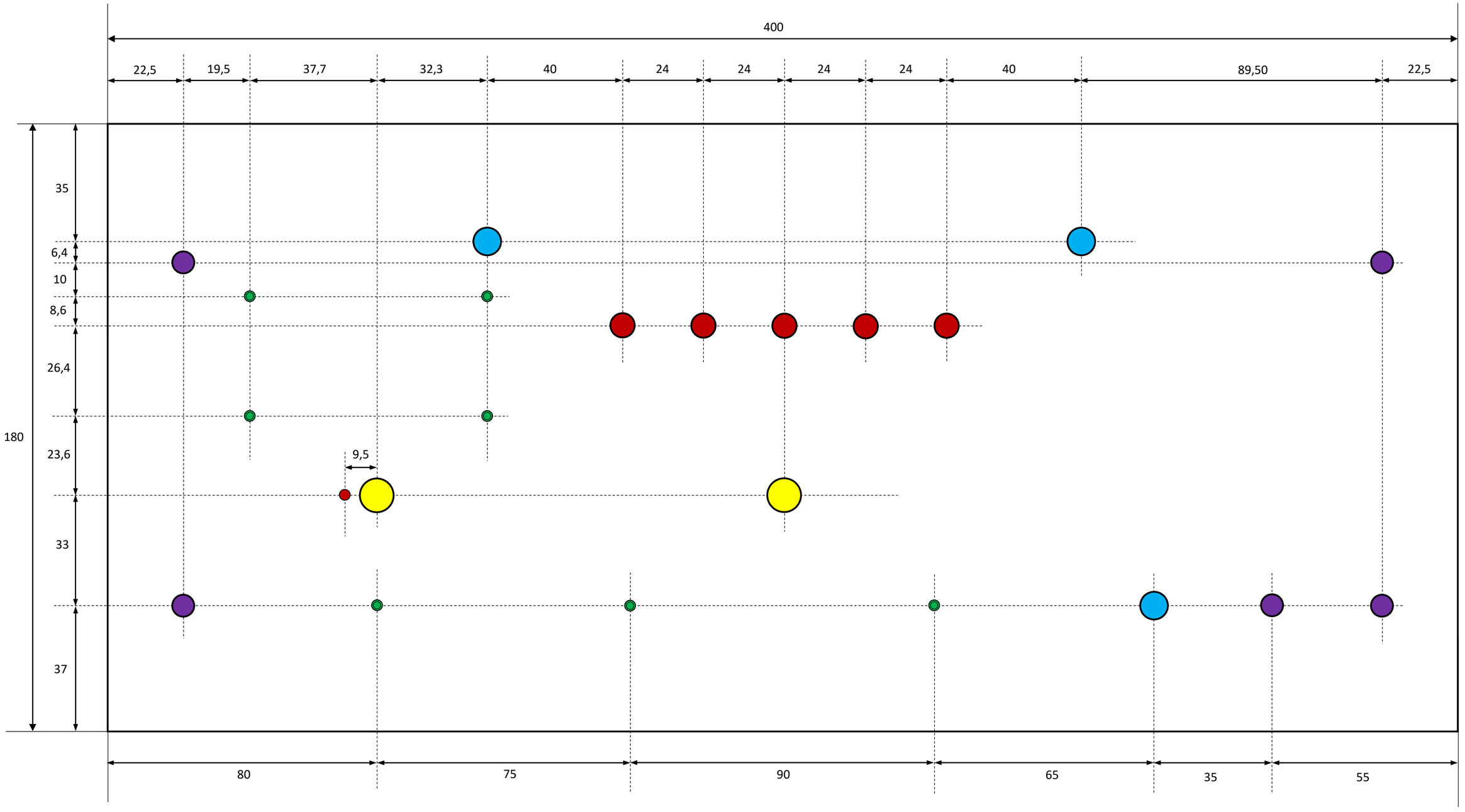
Face avant : usinage
Dimension totale : 399 x 179 (L x H)
Matière : polycarbonate 250 Microns + 3 M 467
Marquage : suivant plans et chartre graphique, pages 4 et 5
Impression :

- Fond : une couleur : RAL 9018
- Marquage : une couleur : RAL 5005

Coupe de forme.
Nota : les dimensions hors-tout du polycarbonate sont inférieures de1 mm (L x H) à) celles de la face avant usinée (soit 0,5 mm sur chaque côté), afin d'éviter tout décollement accidentel.

Pièce 2 :
Châssis
Dimension totale à plat : 380 x 375 (L x P)
Matière : tôle d'acier inox 304L brossé grain 220, filmé
Épaisseur : 1,5 mm
Usinage : perçage (total de 89), suivant plans pages 6 et 7
Découpe : 5 suivant plans pages 6 et 7
Pliage : 2 pliages à 90° suivant plan page 6 et représentation de principe suivant figure ci-après.





= Ø 3,2 mm
Q = 1

= Ø 3,2 mm **fraisé** pour vis M3
Q = 7

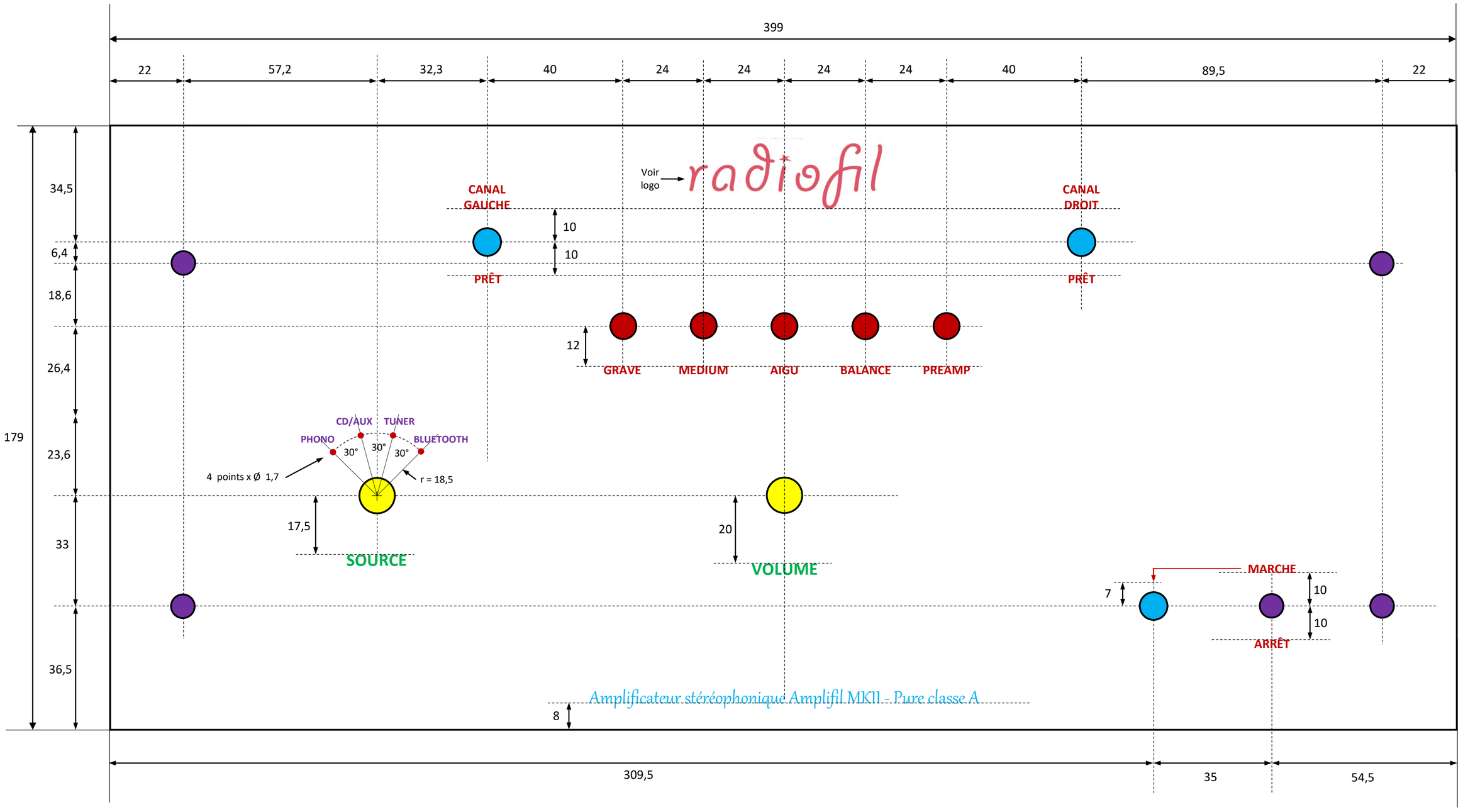
= Ø 6,5 mm
Q = 5

= Ø 7,2 mm
Q = 5

= Ø 8,2 mm
Q = 3

= Ø 10 mm
Q = 2

FACE AVANT VUE DE FACE



Légende :

Trous de perçage :

= Ø 7 mm Q = 5

= Ø 7,7 mm Q = 5

= Ø 8,2 mm Q = 3

= Ø 10,5 mm Q = 2

Marquage :

En violet : PHONO caractères « Calibri 9 »

En marron : **GRAVE** caractères « Calibri 11 »

En vert : **VOLUME** caractères « Calibri 15 »

En bleu : Amplificateur caractères « Gabriola 18 »

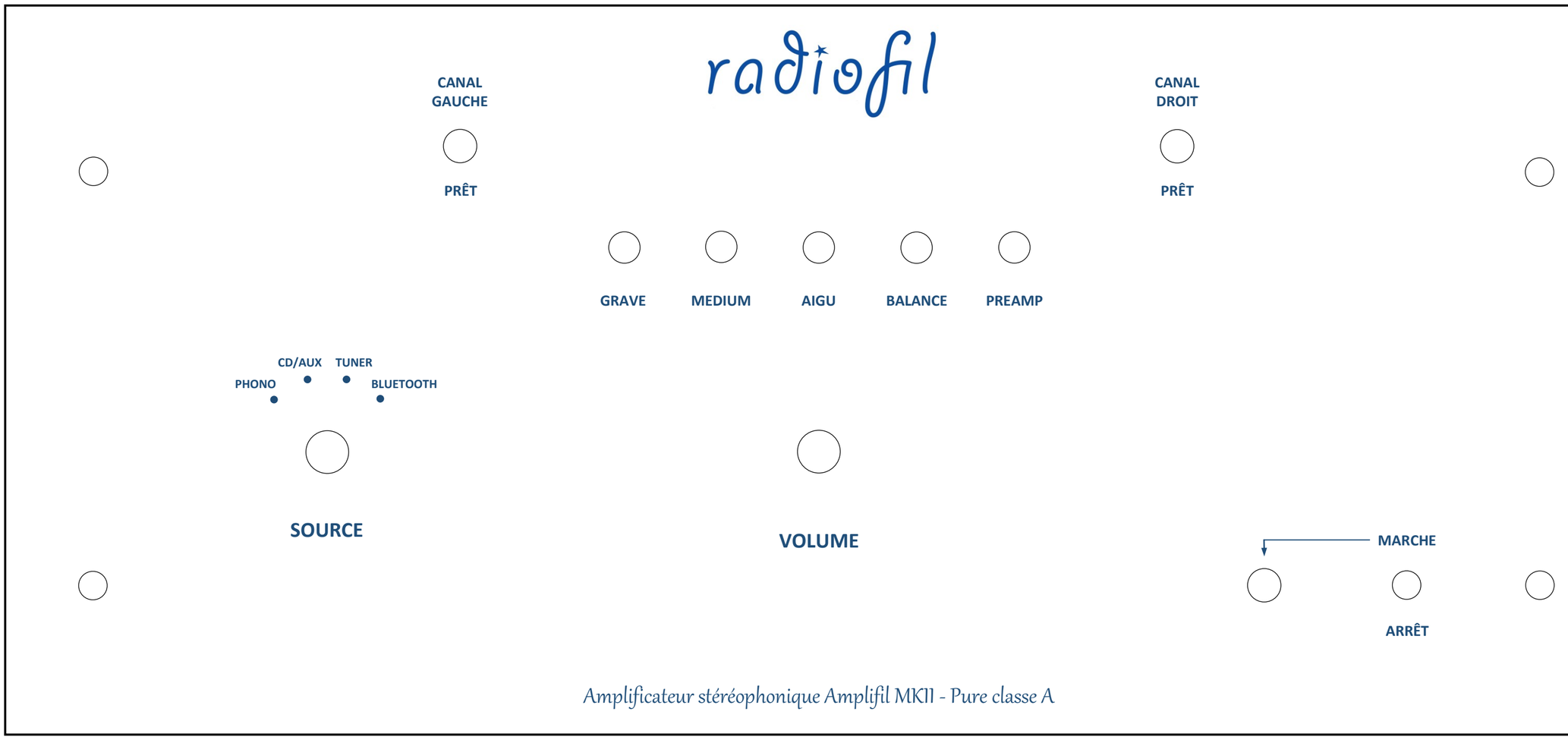
Bouton SOURCE : 4 points plein de Ø = 1,7 mm

Interrupteur MARCHE : trait plein + trait avec flèche : épaisseur = 0,75 mm

Logo Radiofil : voir fichier annexe : logo Radiofil bleu.jpg

radiofil

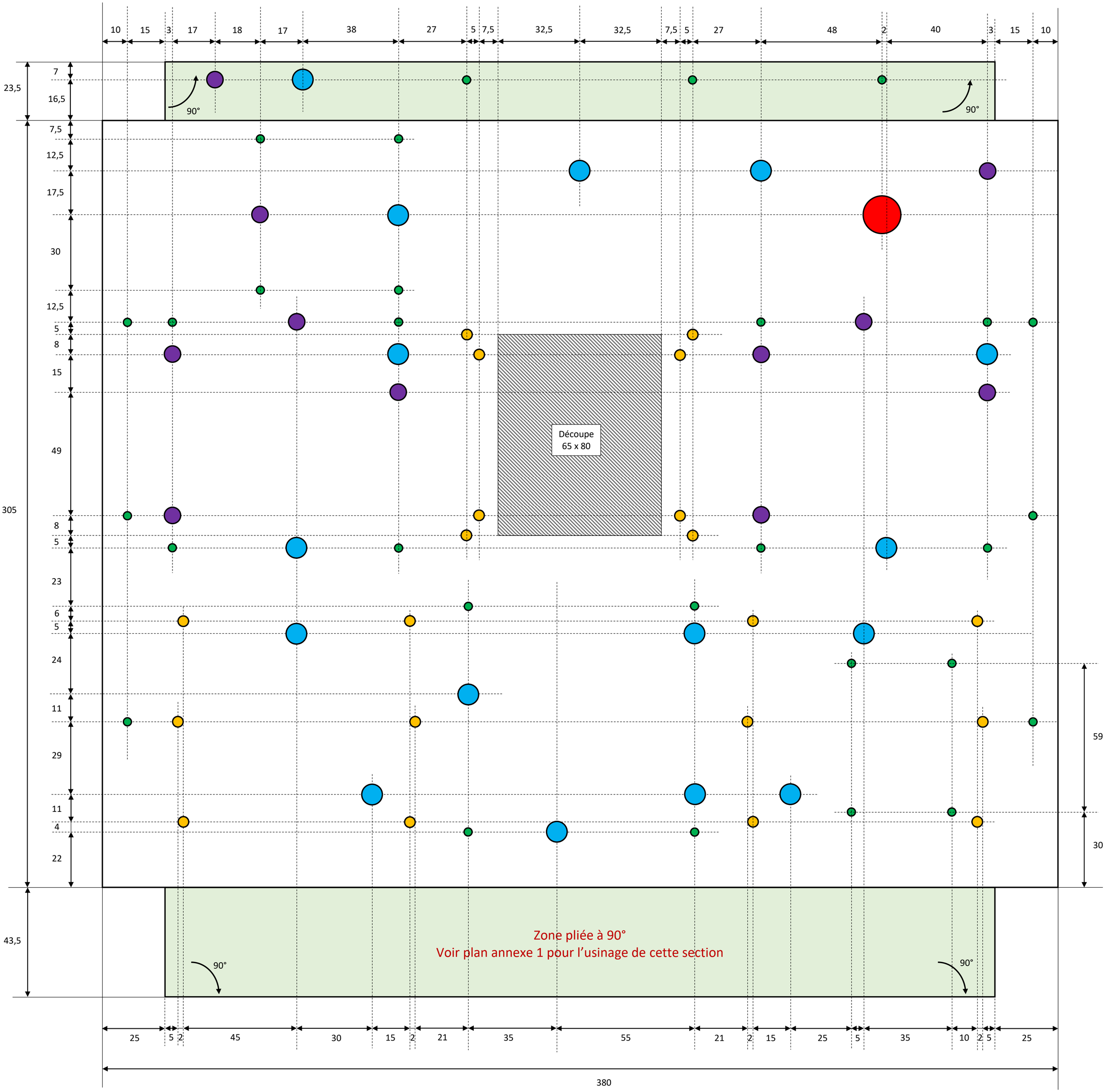
FACE AVANT VUE DE FACE



FACE AVANT VUE DE FACE
MARQUAGE SEUL + TROUS

PROJET AMPLIFIL MKII – MÉCANIQUE – CHÂSSIS – PLAN D'USINAGE – COTES EN MM
METAL : TÔLE ACIER INOX 304L BROSSÉ – ÉPAISSEUR : 2 mm

v2.2 / 01/2022



= Ø 3,2 mm Q = 29

= Ø 4,5 mm Q = 20

= Ø 6,5 mm Q = 11

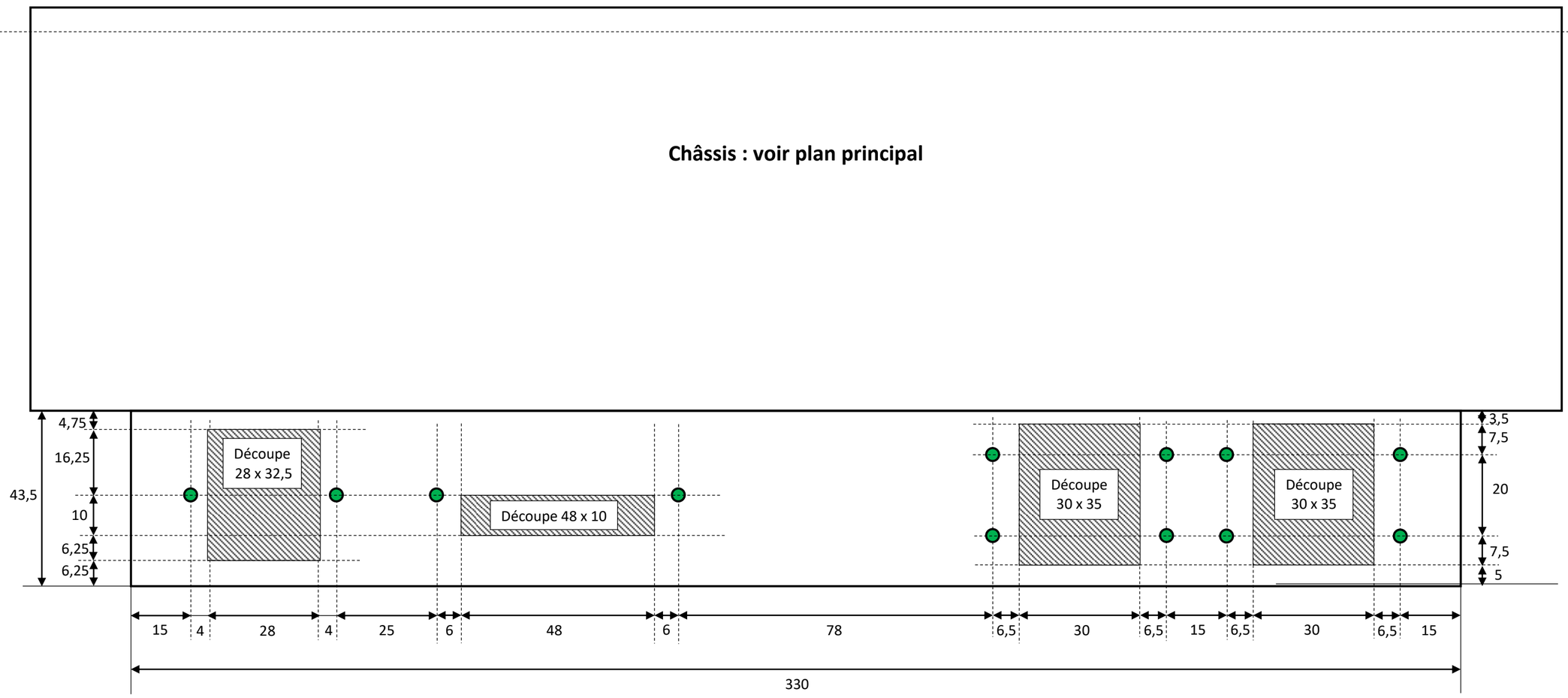
= Ø 8,2 mm Q = 16

= Ø 15 mm Q =

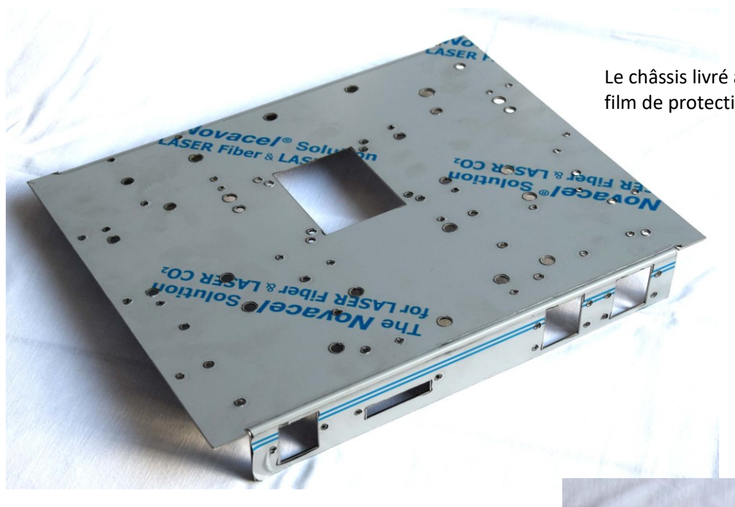
CHASSIS VUE DE DESSUS

ANNEXE 1 : face arrière du châssis (Section pliée à 90°)

Châssis : voir plan principal

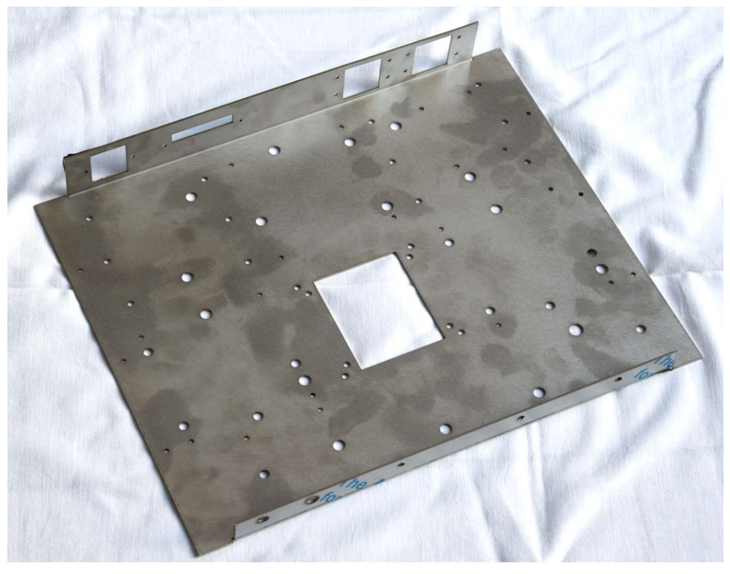


● = Ø 3,2 mm
Q = 12

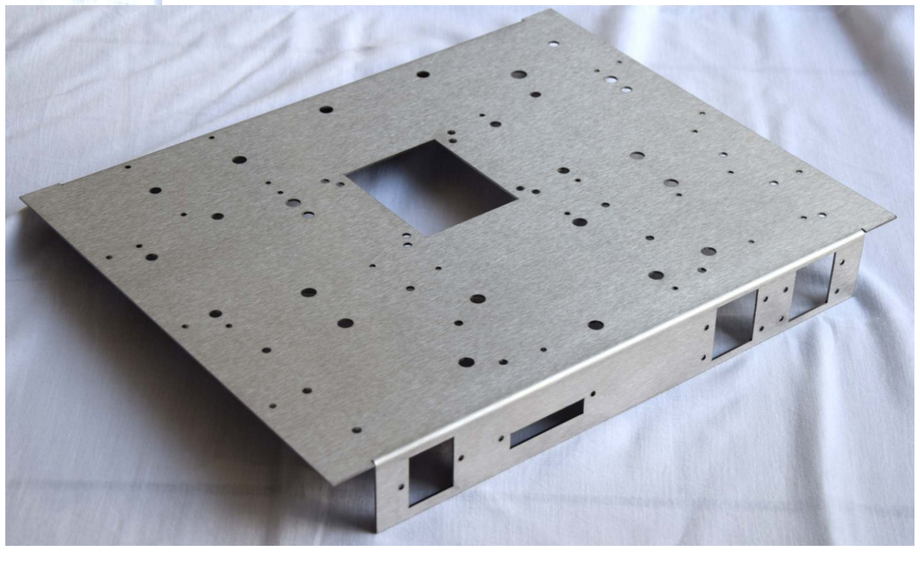


Le châssis livré avec son film de protection

Le châssis côté câblage

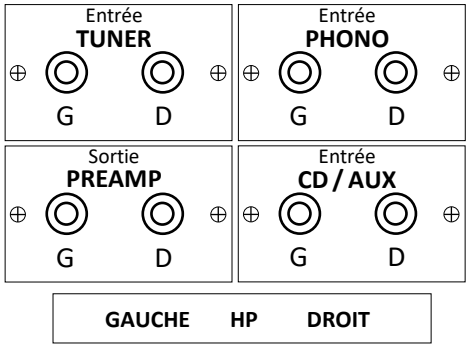


Le châssis, vue de dessus, une fois le film de protection ôté.



Cliché de la face avant avec polycarbonate.

Exemple de marquage de la face arrière
Repérage des entrées et des sorties audio
Repérage des sorties HP



Imprimer cette figure du marquage de la face arrière sur une feuille blanche, puis la plastifier à l'aide d'une petite plastifieuse standard.
Découper et coller à l'aide d'une colle à papier ou d'une colle contact.

Suivi des versions de ce document :
v1.0 : draft châssis
v2.0 : draft châssis + face avant + polycarbonate
v2.1 : modification des cotes des 2 retours pliés du châssis
Suppression 3 trous et 1 fraisage sur FAV
Exemple de marquage de la face arrière
V2.2 : rectification épaisseur tôle châssis
Modification couleur marquage sur polycarbonate (01/2022)