



Quand tombent
les feuilles
d'automne,
utilisez
ceci

INCINÉRATEUR ROULANT DE FEUILLES MORTES

Par M. BANISTER

CET incinérateur sera très pratique l'automne, mais il vous servira aussi le reste de l'année.

Il peut servir à transporter des matériaux ou des débris pour les brûler et les cendres peuvent être facilement vidées par une trappe manœuvrée par un levier.

Le fût de 115 l a une hauteur de 80 cm et un diamètre intérieur de 45 cm, ce qui donne à l'incinérateur une capacité de près de 90 dm³ au-dessus du cendrier de 18 cm de profondeur.

Les roues du modèle original ont été récupérées sur une vieille tondeuse à gazon et ont l'avantage de s'adapter parfaitement sur le tube de 20 mm utilisé comme essieu. Si vous utilisez des roues passe-partout de 255 mm avec des moyeux de 12 mm prenez plutôt une tige d'acier de 12 mm comme essieu.



Tous les joints du châssis et le mécanisme de vidange doivent être brasés avec une tige de brasure au bronze.

La première chose à faire est de découper une ouverture de 25 cm de largeur dans le fond du fût pour la trappe de vidange (garder le morceau découpé pour servir de gabarit pour les portes de la trappe).

Monter ensuite la grille. Elle est formée de 10 tiges d'acier de soudure de 6 mm, cinq montées perpendiculairement à l'ouverture et cinq parallèlement. Il vaudrait mieux souder ensemble les tiges aux points de croisement mais il n'est pas nécessaire de les souder au fût.

Puis, le fût étant renversé sens dessus dessous, percer des trous de 8 mm tous les 5 cm sur la surface inférieure de la collerette de roulement du fût. Ensuite, marquer et percer les rangées de trous de 12 mm de part et d'autre. La manière la plus simple d'exécuter ce travail est de quadriller une

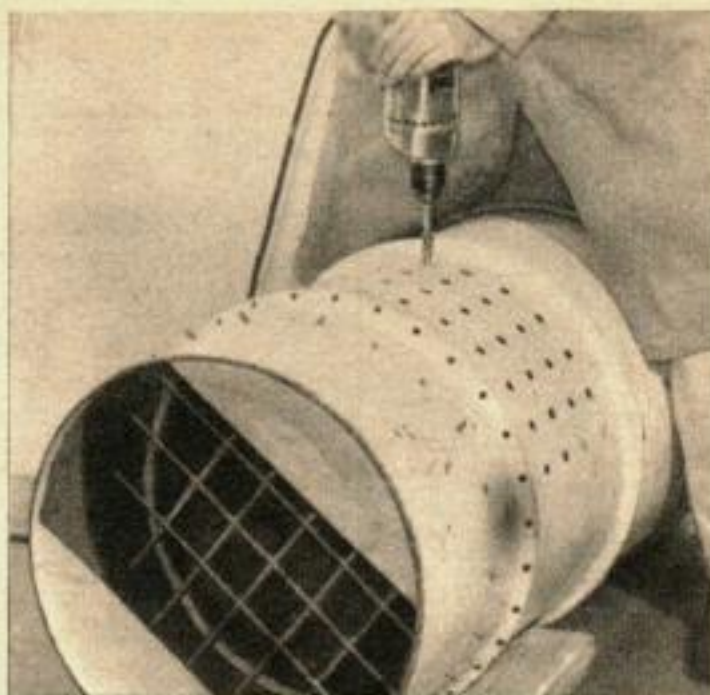
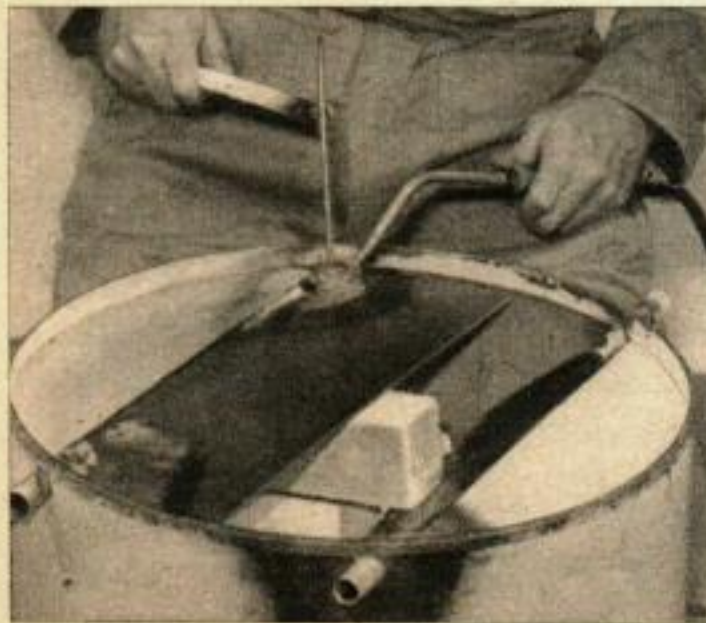


LES PORTES DE LA TRAPPE couvrent une ouverture de 25 cm de largeur découpée à la scie dans le fond du fût de 115 l. Orienter l'ouverture de sorte que le joint longitudinal du fût soit en arrière du foyer.

feuille de papier avec des carrés de 5 cm de côté et d'appliquer le papier sur le fût avec de la bande adhésive. Marquer au pointeau à travers le papier chaque insertion et percer les trous avec une mèche de 12 mm en utilisant une perceuse à petite vitesse de 10 mm.

Fabriquer les portes du cendrier avec de la tôle non galvanisée de 16/10 en se servant du morceau découpé au fond du fût comme gabarit. Les portes doivent s'ouvrir à 90° dans l'ouverture pratiquée. Déterminer d'abord par tâtonnement la quantité à enlever sur les coins pour laisser pivoter librement les portes. Marquer l'emplacement des trous de pivot à la base du fût. Percer les trous à 12 mm, puis les agrandir avec une lime ronde à 20 mm pour les ajuster aux pivots en tubes minces de 12 mm.

LORSQU'ON BRASE les portes de trappe sur leurs pivots en tubes minces de 12 mm, les caler horizontalement sur des briques réfractaires empilées sur la grille. Ces briques ne transmettront pas la chaleur.

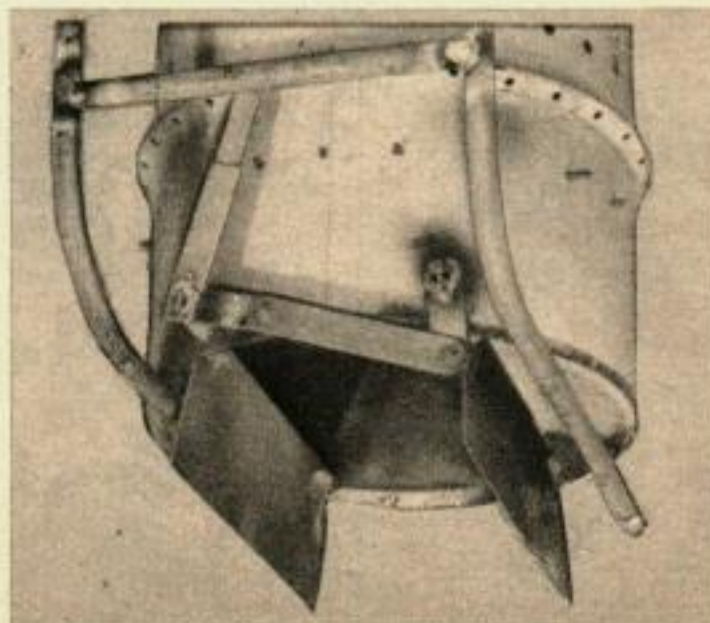


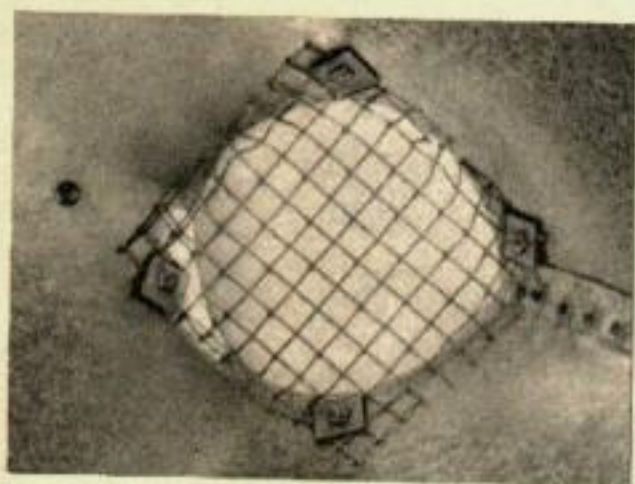
LES TROUS DE TIRAGE sur le côté du fût doivent être percés avec une mèche de 12 mm montée sur une perceuse de 10 mm à petite vitesse. Pour marquer les emplacements des trous, fixer à la bande adhésive une feuille de papier quadrillé sur le fût.

Les pivots de porte sont de deux longueurs différentes. Fendre les deux plus courtes avec une scie à métaux et les braser sur leurs portes respectives, et monter les portes sur le fût pour vérifier l'ouverture et la fermeture. Si nécessaire, ajuster avec une lime ou une meule, puis caler les portes sur une position horizontale. Pratiquer une fente sur les pivots les plus longs et les monter sur le fût en les brasant sur les portes.

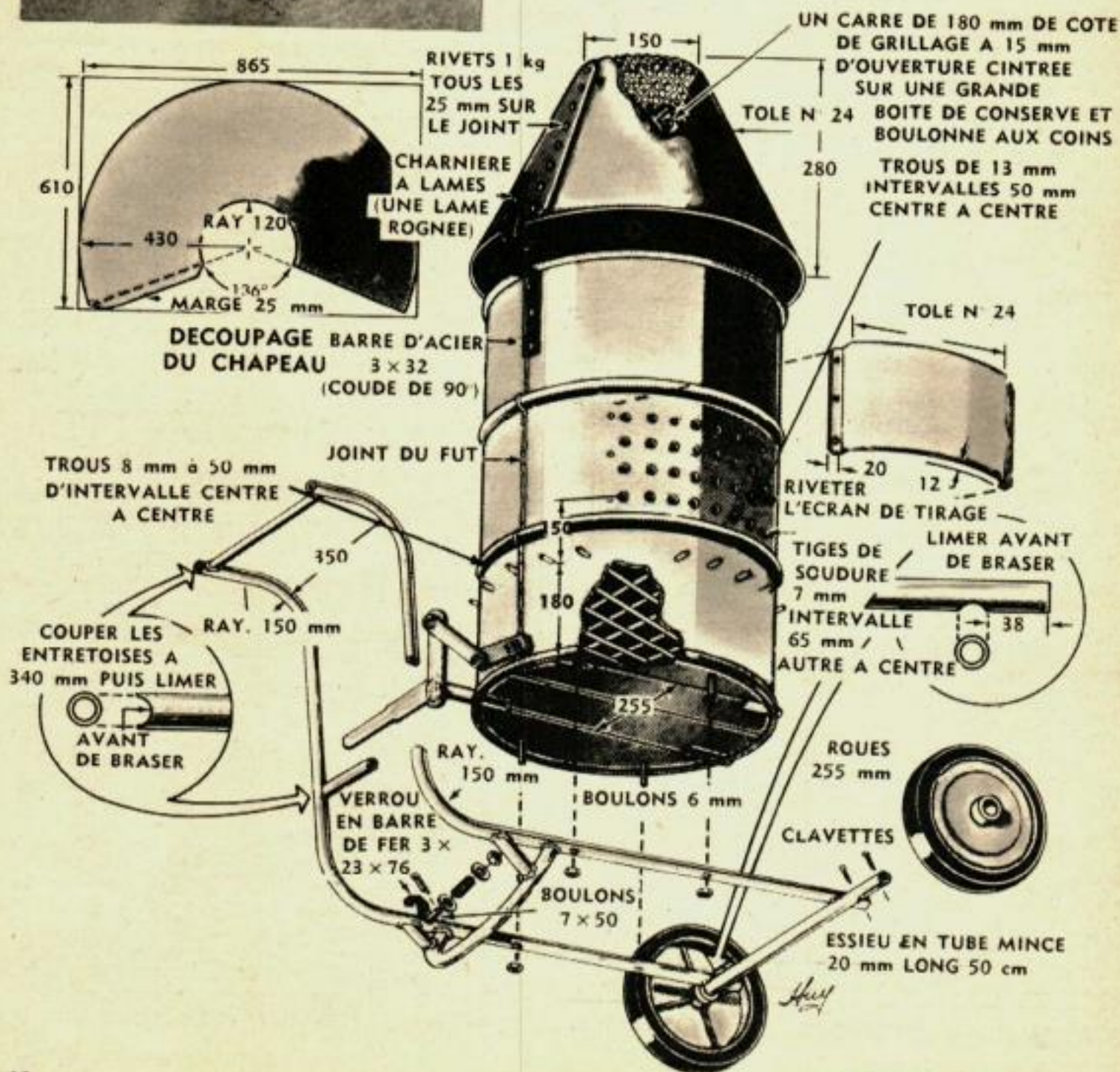
Toutes les barres métalliques utilisées dans la construction peuvent être tirées d'une seule barre de 915 x 3 x 38 mm. Fabriquer le mécanisme de trappe comme détaillé en page 99. Braser ou souder les leviers aux pivots de porte en couchant le fût sur le côté, les portes étant ouvertes. Vous aurez sans doute moins de peine à maintenir les leviers en position si vous montez la barre de liaison.

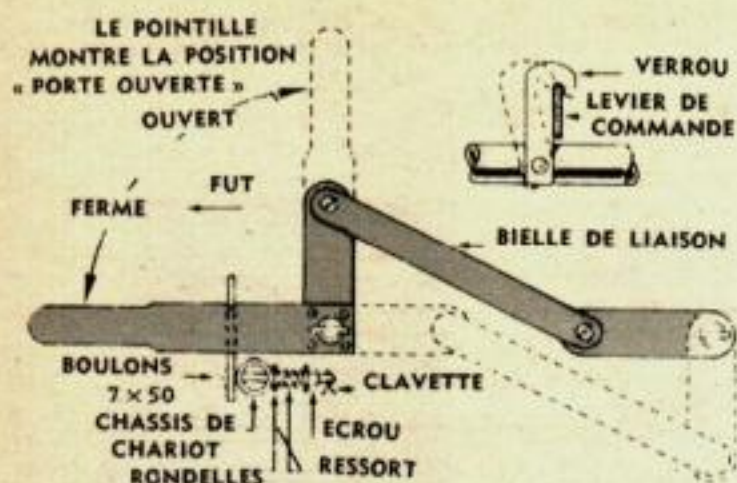
LES LEVIERS QUI COMMANDENT le mécanisme de vidange des cendres sont brasés sur pivots de trappe et reliés par une barre de liaison. Remarquer les clavettes sur les pivots de la barre de liaison.





LE CHAPEAU CONIQUE du foyer est découpé dans une tôle de 5/10 en utilisant la forme ci-dessous. Un grillage métallique fixé sur l'ouverture empêche les cendres chaudes d'être projetées vers le haut sous l'effet du tirage.





et serrez les écrous. Braser un petit bout de la tige d'acier de soudure dans chaque joint pour le renforcer.

Braser également les axes d'articulation sur les leviers avant de monter l'ensemble et percer les axes pour le passage de clavettes empêchant le dévissage des écrous.

Pour faire le chariot, vous pourrez utiliser plus de 3 m de tube de 20 mm. Courber les côtés du cadre avant de les couper à la longueur pour avoir plus d'appui.

Couper la première pièce latérale de châssis à 52 cm du second coude, couder ensuite l'autre pièce et couper à la bonne longueur. Vérifier que les deux pièces soient en rapport.

Monter les pièces coudées sur le fond du fût à 35 cm d'intervalle entre centres en utilisant des boulons de 6 mm avec rondelles d'arrêt sous la tête comme sous l'écrou. Installer ces boulons aussi près du bord du fût que vous pouvez le faire commodément. Couper les pièces transversales à 34 cm de longueur pour laisser à chaque bout 6 mm pour l'ajustage.

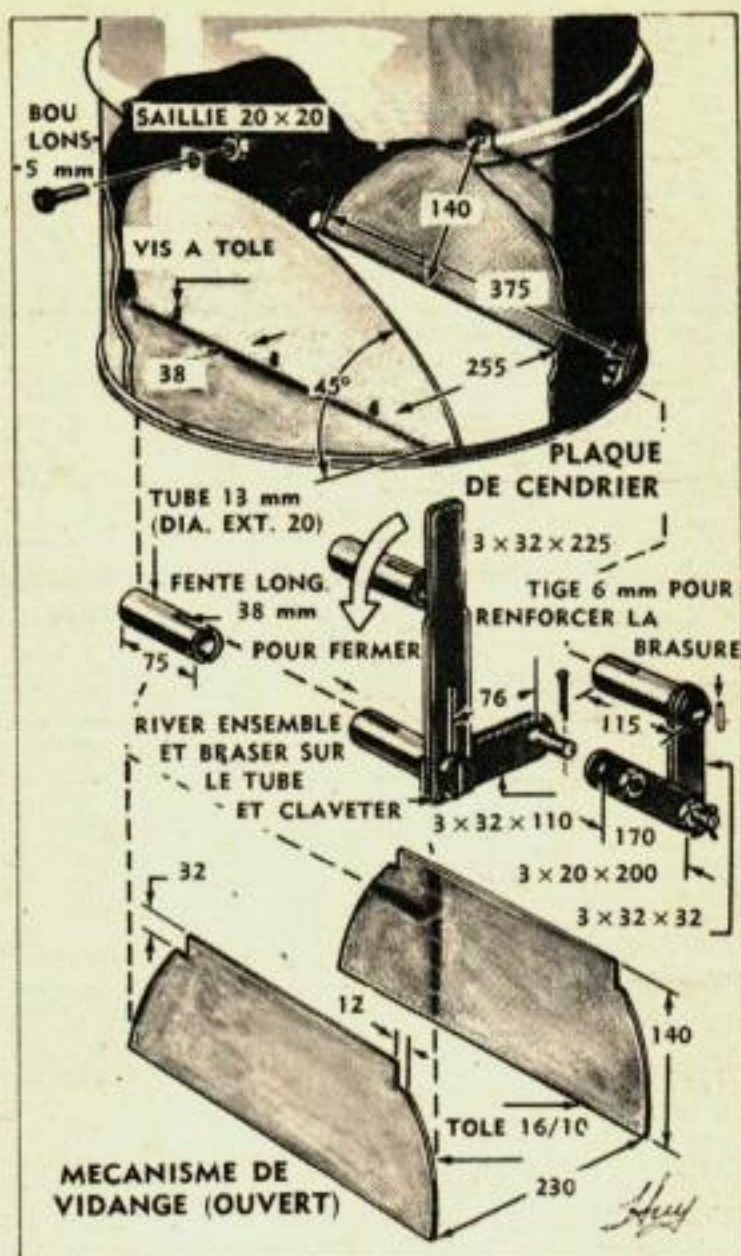
Pour monter les manches, retourner le fût sens dessus dessous, et appliquer les pièces latérales contre les manches avec une bride. Braser ensuite les deux pièces ensemble. Monter, brider et braser de la même manière la barre transversale.

Ensuite, marquer et limer les pièces latérales du chariot et braser l'essieu. Les roues peuvent être mises en position et arrêtées sur l'essieu par des colliers. Si vous utilisez un tube de 20 mm comme essieu, fabriquez des colliers en coupant des tranches sur un raccord ordinaire de tuyauterie de 20 mm. Préparer la surface à la lime et munir de vis d'arrêt.

Les roues étant montées, retourner l'ensemble sur la base et caler l'arrière du fût pour le mettre d'aplomb. Fabriquer le support arrière en couplant un tube mince de 20 mm, les deux coudes faisant une courbe continue. Le montage de ce support et de ses arcs-boutants est une affaire de tâtonnements. Lorsque les pièces sont correctement ajustées, les braser ensemble.

(Suite page 124)

L'INCINERATEUR peut être utilisé n'importe où sur votre gazon sans détruire ce dernier. Lorsque le cendrier de 180 mm de profondeur est plein, pousser l'incinérateur vers le dépotoir pour le vider.



Incinérateur roulant de feuilles mortes

(Suite de la page 99)

Retourner de nouveau l'ensemble, sens dessus dessous, et monter les plaques de cendrier. Ce sont des plaques de tôle de 5/10 montées sous un angle de 45° pour faciliter la vidange. Leur profil est un arc allongé comme le bout d'un ovale.

Fabriquer d'abord un gabarit en carton et tâtonner pour trouver les bonnes dimensions. Lorsque vous trouvez un profil bien ajusté, portez-le sur la tôle et découpez en ménageant un volet de 20 x 20 mm sur le sommet pour pouvoir le boulonner à la paroi du fût. Laisser une marge de 38 mm sur la bordure inférieure et plier cette marge à 45°. Fixer ces pans inclinés d'une part à la paroi du fond, d'autre part au fond du fût avec trois vis à tôle.

Ensuite, tracer le contour du chapeau conique sur un morceau de tôle de 5/10 et découper. Si vous ne disposez pas d'une machine à profiler la tôle, vous pouvez le faire à la main. Brider simplement le bord opposé à celui qui porte une marge à riveter sur le bord d'une table, rouler le bord qui porte la marge sur l'autre pour amener la marge contre le bord opposé et maintenir les deux bords avec des pinces à brider. Ajuster le petit bout du cône de manière à avoir un chevauchement correct et brider.

Riveter la marge tous les 25 mm, perçant chaque trou et plaçant le rivet avant le trou suivant. Vous pouvez utiliser soit des rivets étamés et un appareil à riveter, soit de petits boulons à têtes rondes, en serrant bien les écrous et en matant ensuite le bout.

Fixer le chapeau au fût avec une charnière à lames, dont un volet a été rogné et fixé sur une plaque de fer coudée boulonnée au fût. Montez une poignée de porte de garage sur le bord du chapeau opposé à la charnière.

Pour empêcher les cendres de s'envoler par-dessus, fixer une grille métallique à ouvertures de 15 mm dans le chapeau. Profiler cette grille avec une grande boîte de conserve pour qu'elle s'ajuste bien à l'intérieur et en haut du chapeau, en coupant les fils métalliques là où ils accrochent. Fixer la grille avec des boulons de 6 mm de côté comme rondelles.

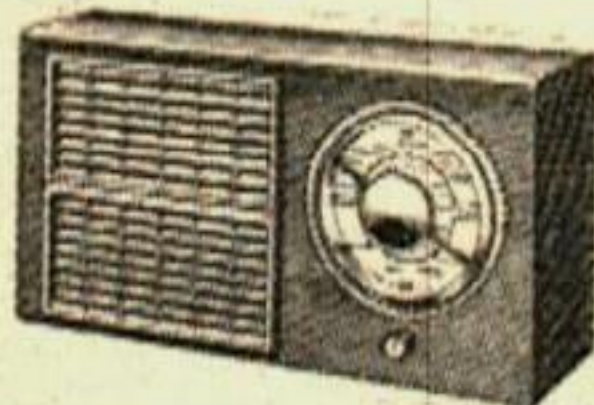
La tâche finale est le montage de l'écran de tirage. Tracer le contour sur la tôle et couder d'abord les volets des deux bouts. Coincer simplement le volet entre le bord d'une table et une planche à couder à la main. Marteler le coude avec un maillet pour le rendre plus aigu, déplacer le volet pour

IMBATTABLE LE "SABAKI"

49 F

SUPERTRANSISTOR de poche PO-GO, cadre incorporé, haut-parleur.

JAPONAIS U.300, 200 mW
Câblage circuit imprimé.
VEROBOARD. Montage simple et de conception nouvelle



COMPLET en pièces détachées, avec schéma et plan de câblage Prix : F 49,00
Ajouter 4 F pour expédition.

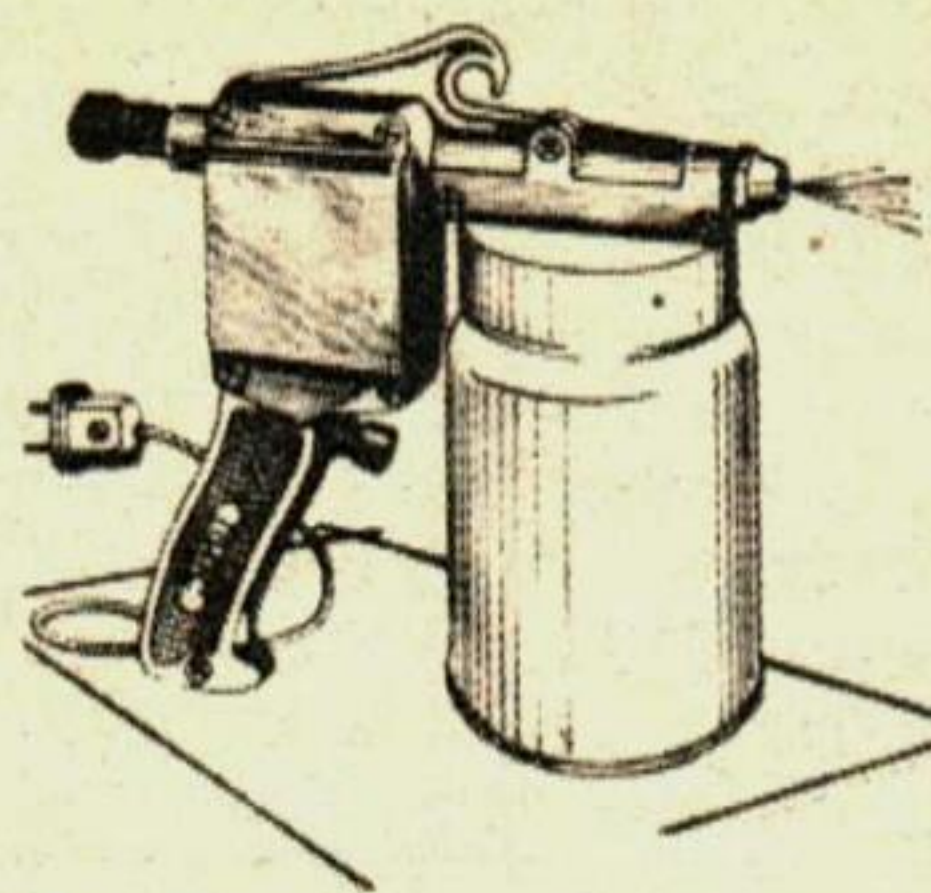
Règlement : Mandat ou chèque bancaire à la commande. C.C.P. 5643-45 PARIS.

TECHNIQUE 19, passage Gustave-Leprieux.
SERVICE PARIS (11^e)

amener la seconde ligne sur le bord de la table et le couder dans l'autre sens à un angle de 45 degrés.

Pour ajuster convenablement l'écran de tirage, le cintrer au rayon avant de monter, puis le fixer au fût avec des boulons de 6 mm.

Le verrou à encoche qui maintient le levier de vidange est monté sur l'extérieur de la pièce latérale. Percer un trou de 8 mm à travers le tube et le verrou en lame de fer pour le perçage d'un boulon de 6 x 50 mm et monter ensuite le verrou en utilisant un ressort de serrage placé entre deux rondelles pour plaquer le verrou contre la pièce latérale tout en laissant la possibilité de le tourner en arrière au besoin. Monter une clavette sur le boulon pour empêcher l'écrou de se dévisser.



NOUVEAU!

**Le pistolet
à peindre**

UNIC

Le
seul qui tient debout

Sans compres-
seur. Garantie
2 ans. Une sim-
ple prise sur
110 V ou 220 V
alternatif pour

peintures, pétroles, huiles, cires, désin-
fectants, etc. Surpuissance concentrée, jet
réglable.

PRIX CHOC : 86 F (110 V),
105 F (110/220 V.
avec Dévolt.)

Documentez-vous sur toutes ses possibilités.

Envoi Fco c. remboursement ou paiement à la
commande par mandat-carte, chèque bancaire
ou postal (formule verte).

Documentation n° 30 sur demande, ctre timbre

Renseignements, démonstration
et vente directe :

UNIC 151, Boul. Magenta
PARIS - TRU. 37-05

DU NOUVEAU DANS L'EXPLOITATION DES MICROFILMS 16 & 35^m/_m LECTEURS-AGRANDISSEURS "FILMAC"

Conçu pour l'exploitation rationnelle de l'information microfilmée sur formats 16 ou 35 mm, un nouvel appareil, le Lecteur-Agrandisseur « FILMAC 100 », commercialisé en France, rassemble en une seule unité compacte deux fonctions essentielles qui, jusqu'ici, donnaient lieu à des opérations séparées dans l'espace et dans le temps :

- La consultation des documents microfilmés (microcopies),
- Leur reconstitution sur papier, au format initial (tirages).

En moins de 10 secondes, l'appareil délivre automatiquement un document 21 x 27, sec et immédiatement utilisable. Il suffit d'appuyer sur un bouton...

Dans les mêmes conditions, le Lecteur-Agrandisseur « FILMAC 200 » rend des services identiques pour des documents de grand format tels que : plans, dessins, maquettes, journaux, tableaux, statistiques, états comptables, etc...