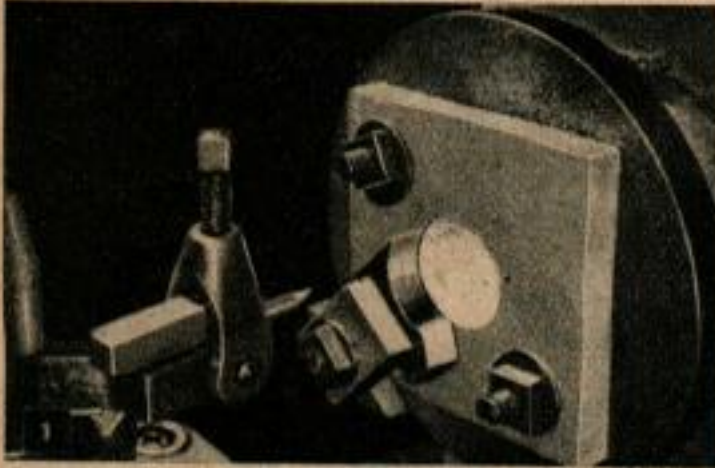
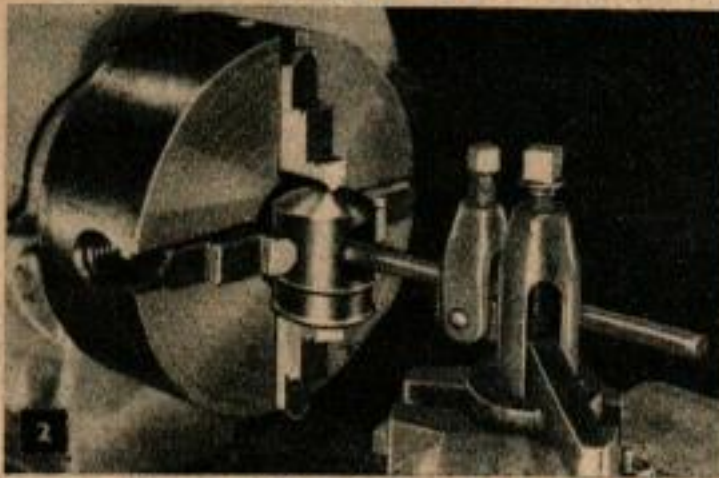


TÊTE DE PIED d'appareil



Avec ce dispositif, l'usinage de l'arc dans le bloc en forme de selle est facile. Le bloc est adossé à du contreplaqué de 12 mm.

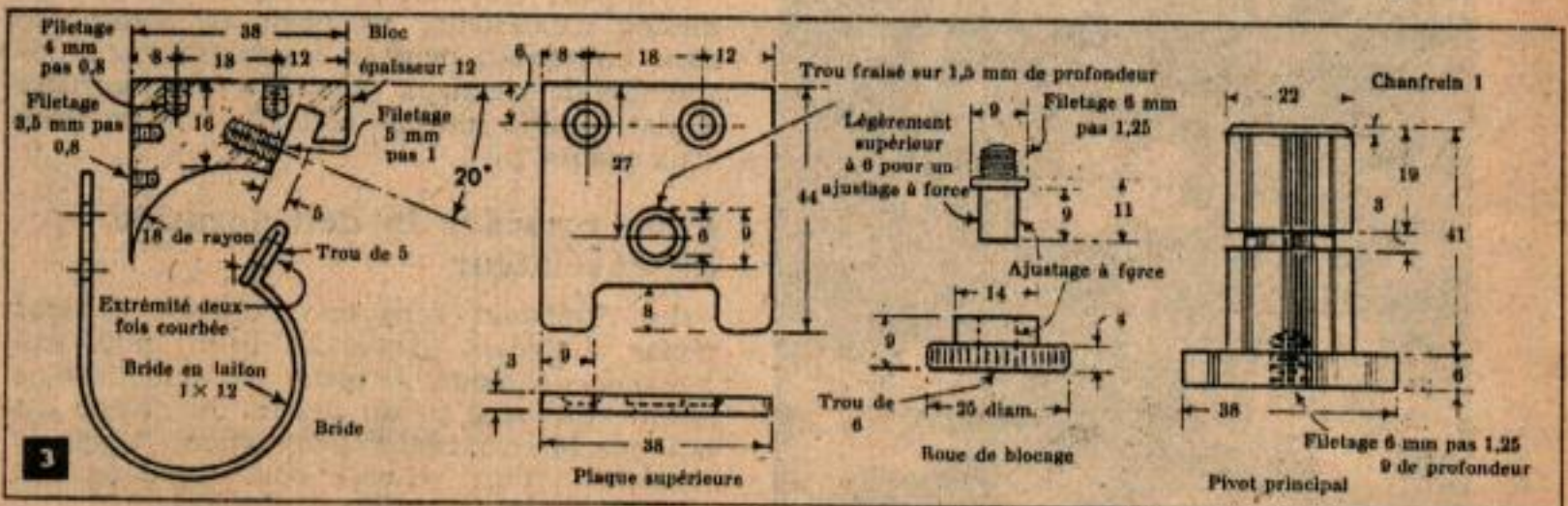


Le trou dans la barre pivotante est alésé à 8/100 de mm au dessus de sa cote pour assurer un ajustage correct sur le pivot principal après avoir fait la fente.

IL est possible avec cette tête de pied de verrouiller rapidement et efficacement les réglages en inclinaison et site avec un seul mouvement. Suffisamment solide pour supporter les gros appareils de prise de vue, cette tête s'adapte à tous les pieds standards, et son mouvement d'orientation la rend spécialement souhaitable pour être utilisée avec les caméras. Aucune pièce moulée n'est nécessaire.

Le pivot principal (fig. 3) est tourné dans de l'acier laminé à froid de 38 mm. Une rainure de retenue de 3 mm tournée dans le corps de la pièce reçoit la pointe de la vis de serrage qui maintient en place la barre pivotante. Le sommet de la colonne est légèrement chanfreiné et un trou est percé dans le fond et taraudé par vis de 6 mm, de pas 1,25 mm pour pouvoir la monter sur les pieds standards. De l'acier laminé à froid de 38 mm de diamètre est également utilisé pour la barre pivotante qui comporte un gradin de 0,8 mm taillé à 1,6 mm de l'extrémité pour la bride de serrage. L'épaule, formé par ce gradin, maintient la tête mobile en place quand elle est relâchée pour être déplacée. Le trou transversal de 22 mm est percé au tour (fig. 2). Le diamètre de ce trou doit être environ de 5/100 de mm inférieur à celui du pivot principal pour assurer un ajustage correct après avoir fendu la barre pivotante. Après perçage, fendre cette pièce, comme l'indique la figure 3, percer et tarauder pour la vis de serrage de mise en place. Noter que l'extrémité filetée de cette vis est ramenée au tour au diamètre de 3 mm.

La tête inclinable consiste en un bloc en forme de selle et en une bride de serrage en



photographique orientable

Cette tête de pied photographique est suffisamment solide pour supporter un gros appareil de prise de vues. Un dispositif simple de verrouillage contrôle à la fois les déplacements en inclinaison et site sans aucun autre réglage.

laiton qui se place dans le gradin de la barre transversale et sert d'étrier. Le bloc est usiné dans du laiton de 12 mm l'arc étant taillé avec le même rayon que celui du gradin de 12 mm de large qui a été fait sur la barre transversale. La figure 1 montre le dispositif de taille de l'arc. Après la taille de cet arc, le bloc est rainuré comme sur la figure 3 pour recevoir l'extrémité courbée de la bride de serrage. L'extrémité portant épaulement de la tige de verrouillage (fig. 3) passe à travers la bride et tourne dans un trou fileté, percé et taraudé dans le bloc suivant un angle de 20 degrés. Deux vis à métaux de 3,5 mm et de pas 0,8 mm, placées dans des trous percés et taraudés sur la face arrière du bloc maintiennent l'extrémité plate de la bride de serrage. La poignée de blocage qui est filetée pour s'adapter à un trou taraudé de 5 mm et de pas 1 mm sert à maintenir la bride en position. Les trous sont marqués pendant qu'on maintient la bride serrée en place; ils sont alors percés et taraudés pour des vis courtes. La poignée est en position « relâchée » pour permettre un serrage correct de la bride.

Une plaque supérieure en laiton est fixée sur le bloc par 2 vis à têtes plates. Noter que la plaque est fraisée pour recevoir la collette de la broche qui vient sur la roue de blocage. (fig. 3 et 4) et que cette broche est usinée pour s'adapter à forçement dans la gorge de la roue. Coller un morceau de feutre sur le dessus de la plaque. Bien que le fini d'usine soit attrayant, certains constructeurs désirent peut être meuler et polir les parties nues de l'appareil. La poignée, la barre pivotante, et le pivot principal peuvent être rendus unis au tour puis polis au brunissoir. Les surfaces seront polies en les frottant avec du rouge à polir sur un linge fixé par des punaises à un bloc en bois plat.

