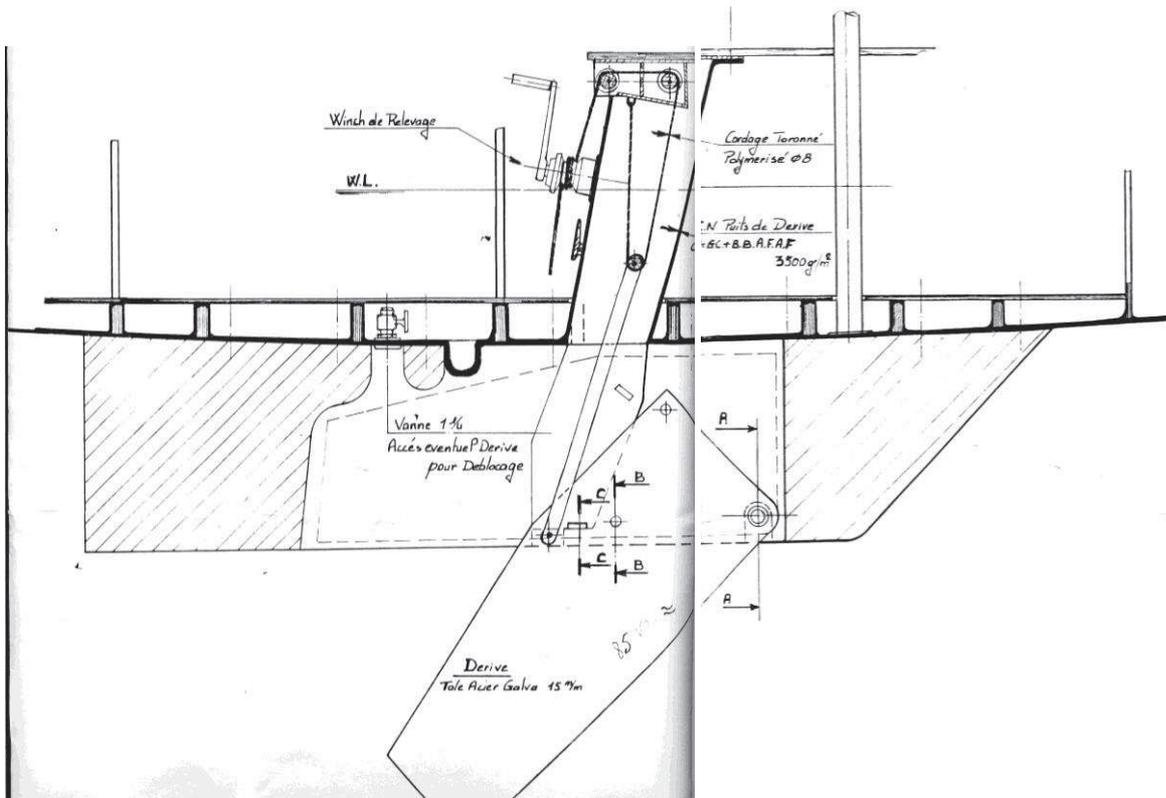


## A propos de la dérive de l'ATTALIA 32

Voilà, je viens de recevoir le plan original de la dérive de l'Attalia version 2.

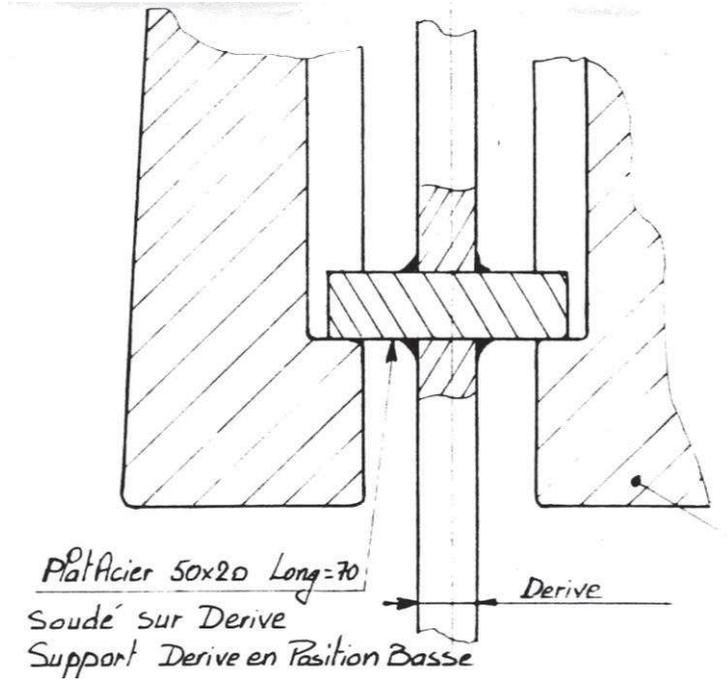
J'ai beaucoup discuté sur les pontons, zone technique et par téléphone avec certains attaliamis. La plupart m'ont dit que la dérive devait être lâchée a fond. Seulement voilà, quand les butées ne sont plus ?!



la dérive « est à la dérive » c'est-à-dire qu'elle n'est plus tenue et donc c'est le cordage sur le winch qui reprend toute la charge...

Certains m'ont dit, il faut tout lâcher et la dérive se positionne toute seule a la perpendiculaire ; erreur ! Celle-ci se positionne en avant et peut même buter sur le saumon au niveau de son articulation! Aïe, aïe, aïe...J'ai pu le vérifier lors de mon dernier carénage.

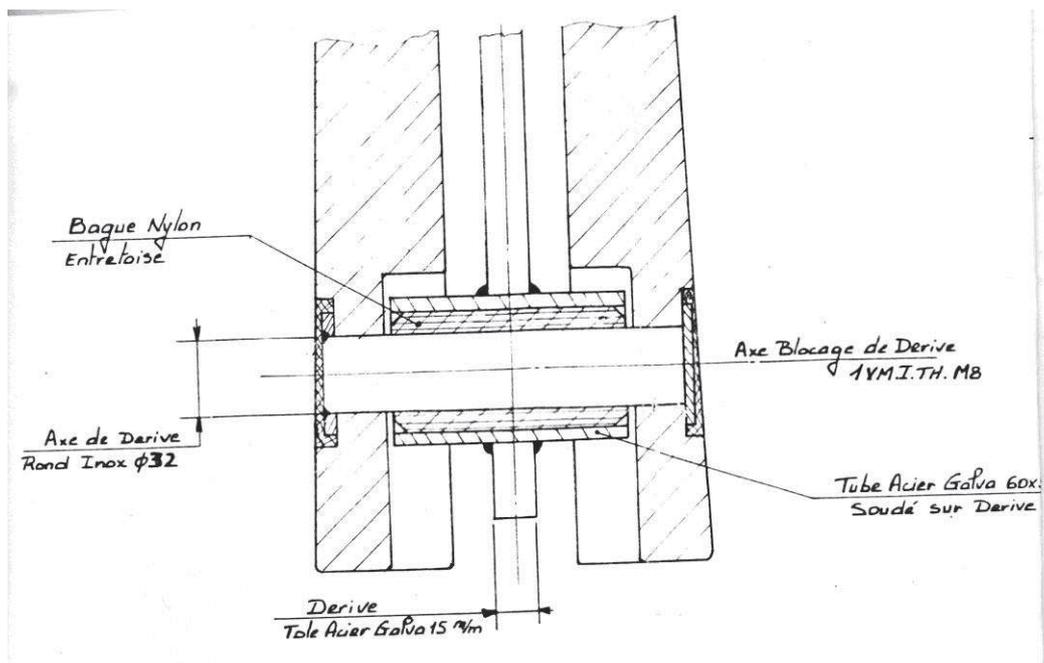
### Coupe C-C



Avec le temps, les appuis  
n'existent plus, corrosion,  
usure...

Chez moi il n'y avait plus rien du  
tout !

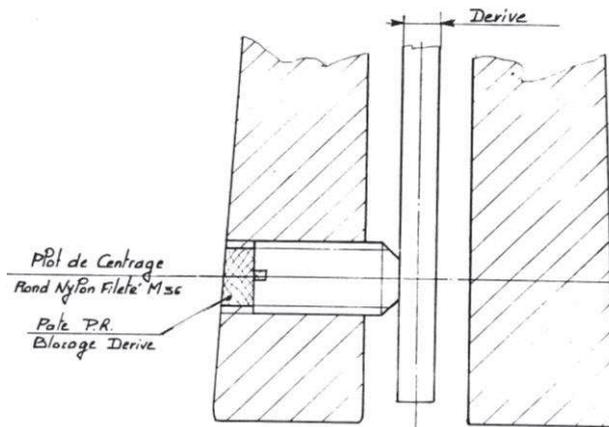
### Coupe A-A



Montage PBI de Centrage

ech: 1/2

Coupe B.B.



Détail Système de Relevage

Derive

ech: 1

Entretoise Tube Inoxy  $\phi 12/14$   
Monté à force sur Poulie

Axe Liaison Poulie-bras  
1VM.I.TH M12 + Erou "NyBbp"

Poulie de Relevage  
Nylon

Bras de Relevage  
Plat Inoxy 40x6

Goupille Fendue

Axe Inoxy  $\phi 12$   
Liaison bras + Derive

Derive Acier Galva  
Tole Ep. 1.5 mm

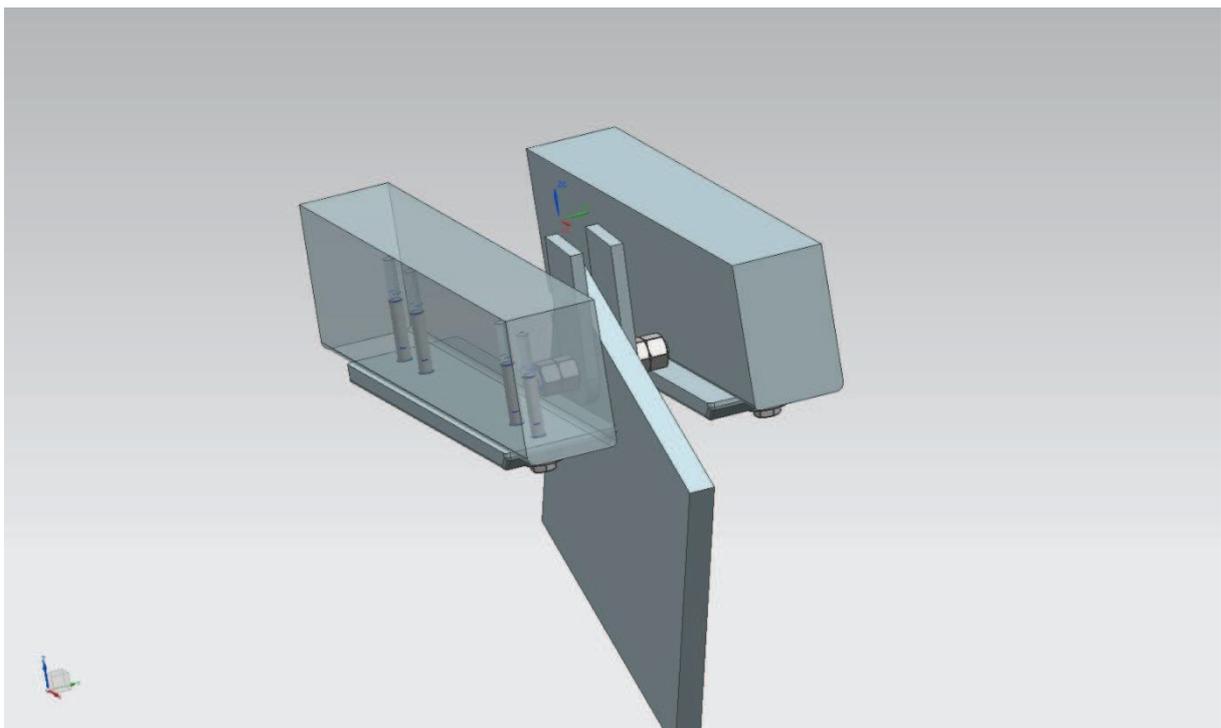
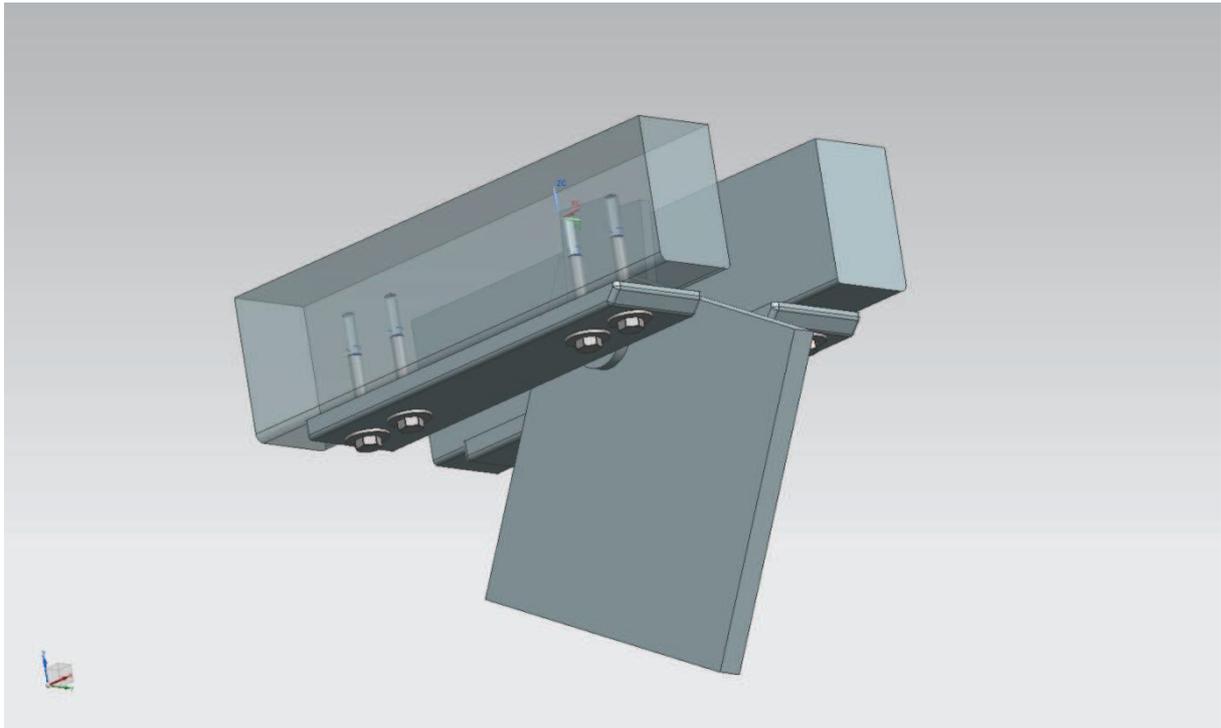
Axe d'articulation à remplacer par  
une tige filetée M12 en inox A4

+ 2 écrous de chaque coté pour  
réaliser l'arrêt des biellettes et  
l'arrêt sur les butées



La solution est de refaire des butées. Je me suis donc lancé dans cette tâche pour avoir la conscience tranquille et soulager le winch sur le puits de dérivation.

Voici la nouvelle conception que j'ai imaginée et mis en œuvre, elle est très simple, facile et efficace. J'ai remplacé l'axe bras/dérivation par une tige filetée munie de deux écrous à chaque extrémité ; ceux-ci reposent sur les butées, et c'est tout.

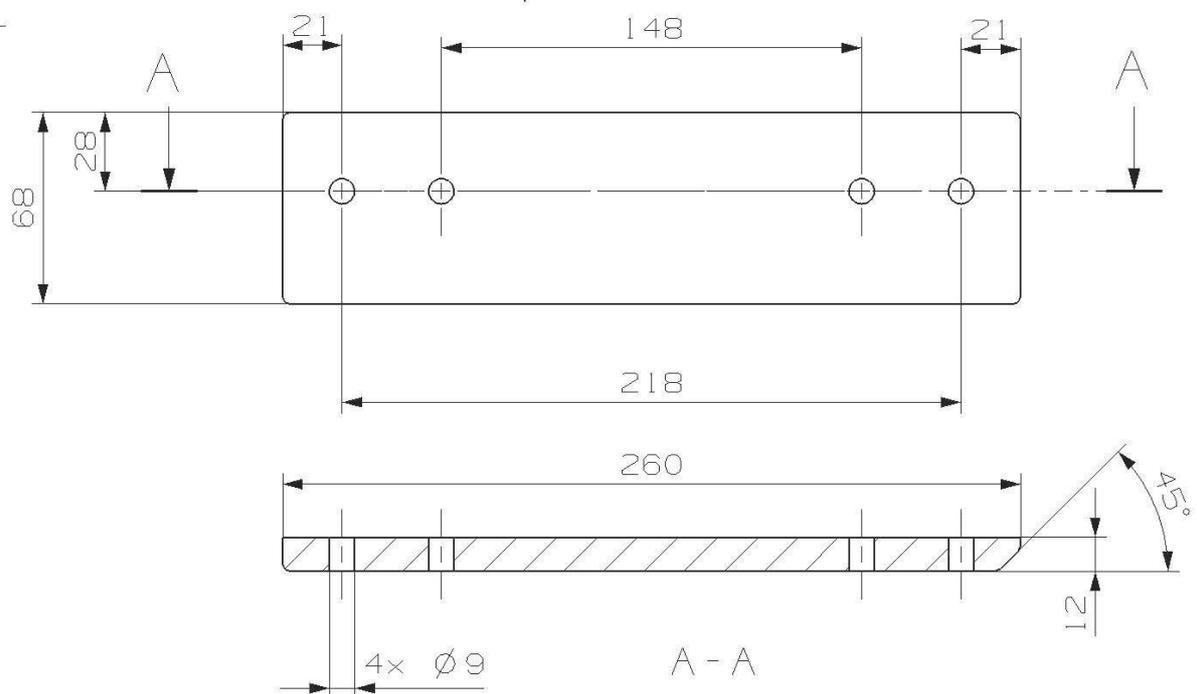


Les butées sont vissées dans le lest en fonte. Le plus difficile a été le perçage et le taraudage dans la fonte !

4 perçages de 9 mm sur chaque butée + 4 taraudages de part et d'autre du lest.

Pour les taraudages procéder ainsi :

- Faire un avant trou de  $d = 5$  mm
- Percer à  $d_3 = 6,8$  mm
- Tarauder à M8

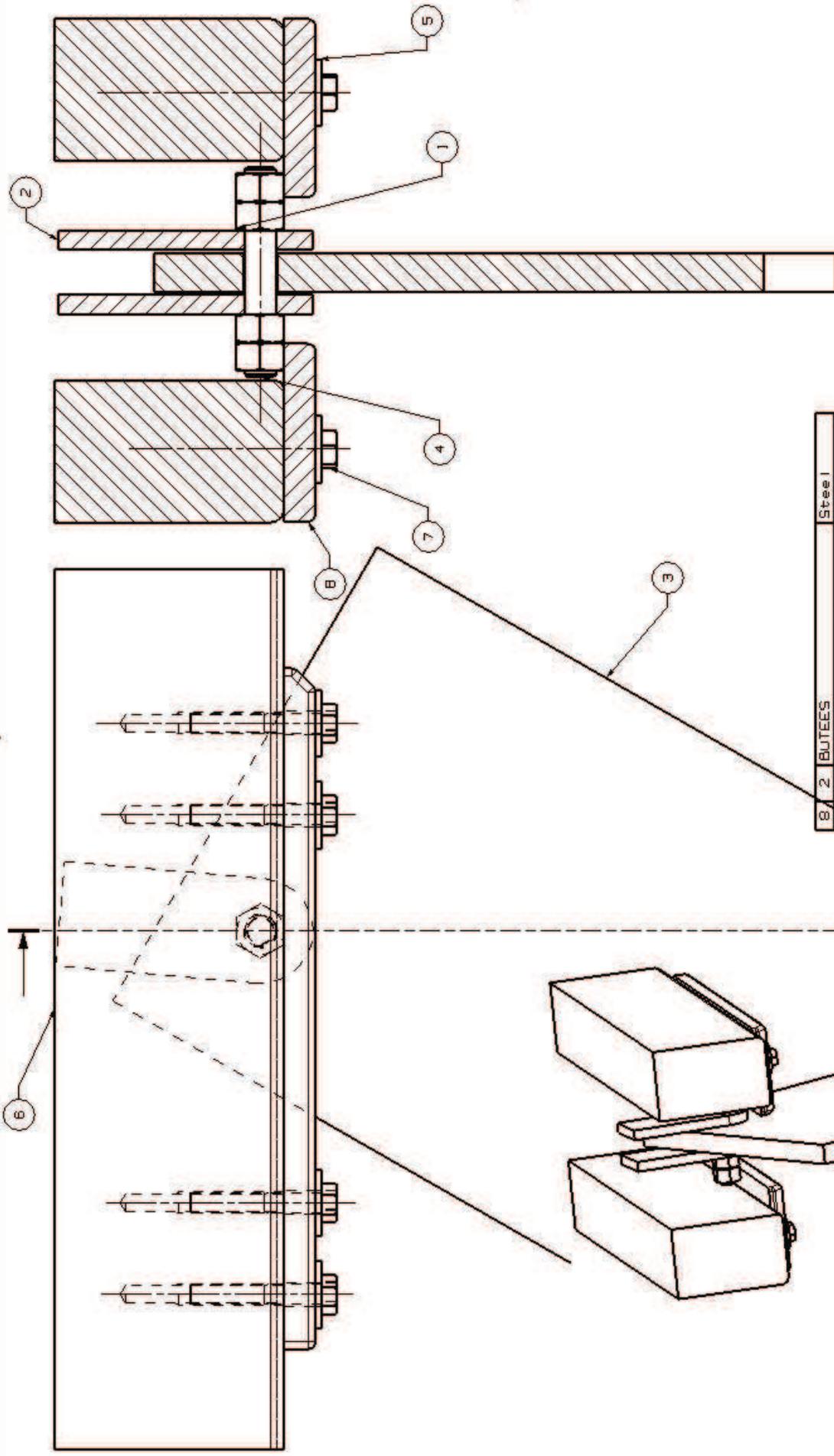


Butées acier en fer plat

(Si vous avez une plaque en inox c'est mieux)

La tige filetée (repère 4 sur le dessin d'ensemble) M12 fait 76 mm de longueur, mais le mieux est de le faire sur place en mesurant l'écart réel que vous avez à l'intérieur du lest.

Voilà...



8	2	BUTEES	Steel
7	8	HEX BOLT, AM, M8X1.25X50	STEEL
6	2	SALMON	Fonte EN-JL-1050
5	8	PLAIN WASHER, REGULAR, AM, M8	STEEL
4	1	AXE	Inox A4
3	1	DERIVE	Steel
2	2	BILLETTE	Steel
1	4	HEX NUT, SMALL, 1, AM, M12X1.75	STEEL
No	Nbr	Designation	MATERIAL

**SIEMENS**




Position réelle de la dérive en position basse



Butée avant peinture