








Fiche contacteur ultrasensible Jack



• Matériels :

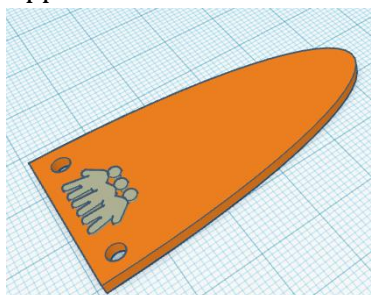
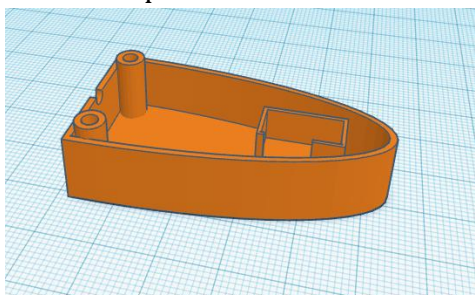
 Filament PLA	 Câble Jack	 MicroSwitch à 3 broches à gauche OU interrupteur de fin de course	 Thermo rétractable
 2 vis de Ø3mm / longueur 10mm (TCHC M3X10 INOX A2 EF DIN 912)	 Clef Allen	 Etain	

• Outils :

 Imprimante 3D	 Logiciel Cura	 Fer à souder
--	--	---

Etape 1 : Impression 3D

- Télécharger les 2 fichiers STL en OpenSource sur notre compte Thingiverse : <https://www.thingiverse.com/apajh44/designs>
- Utiliser le logiciel Cura pour préparer l'impression, pour les réglages :
 - Remplissage 60%
 - Epaisseur 0.28mm
- Mettre le fichier gcode sur la carte SD de l'imprimante 3D
- Lancer l'impression 3D des 2 fichiers : support et couvercle



Etape 2 : Soudure du câble Jack et du bouton poussoir

Utiliser un fer à souder et de l'étain. Venez souder l'ensemble des petits fils sur la broche tout à gauche puis souder le câble blanc sur la broche du milieu.



Pour renforcer la liaison des soudures, vous pouvez mettre du thermo rétractable. De plus, un morceau de scotch peut favoriser le maintien du bouton dans le contacteur.



Vous pouvez mettre du scotch (scotch bleu) à l'intérieur du contacteur afin de le bouton poussoir ne bouge pas.



Etape 3 : Assemblage des 2 parties 3D

Alignez les trous des 2 parties 3D. Venez les fixer à l'aide des 2 vis et de la clef Allen. Serrez les 2 vis jusqu'à ce que la partie 3D (couvercle) vienne toucher le haut du bouton poussoir



Résultat final du contacteur ultrasensible Jack

