

R 0000
0000000

GÉNÉRALITÉS

DEGRAFAGE DES POINTS DE SOUDURE

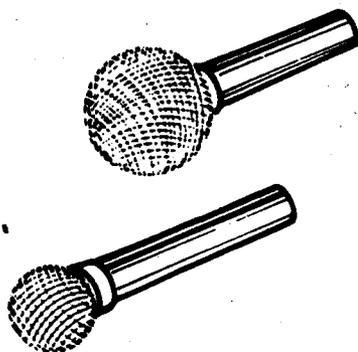
R 0000
0000000

TYPE DE MATERIEL PERMETTANT UN DEGRAFAGE RAPIDE DES POINTS DE SOUDURE DES ELEMENTS SOUDES

OUTIL DE DEGRAFAGE

FRAISES AU CARBURE DE TUNGSTENE

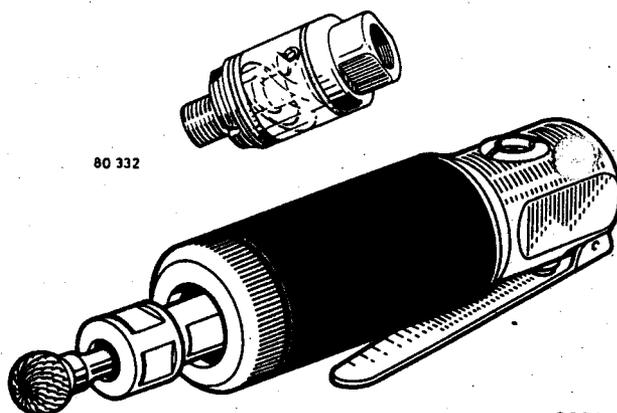
86607



MATERIEL

MEULEUSES DROITES DONT LA VITESSE EST DE 20000 tr/mn à 25000 tr/mn

80 332



86805

Le dégrafage des points de soudure des éléments soudés de la carrosserie est une opération délicate à effectuer.

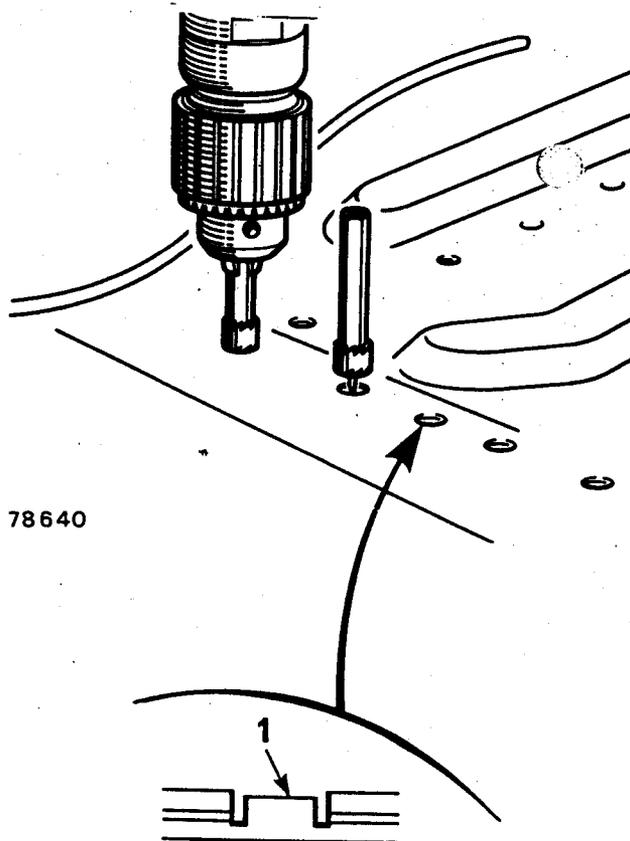
Les moyens de dégrafage

1 Le dégrafage au burin ou avec une tenaille provoque des déformations et des déchirures des pinces d'accostage des éléments.

Ces pinces d'accostage doivent être ressoudées, scalexées et redressées avant la mise en place de la pièce neuve.

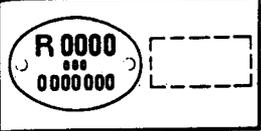
2 Le dégrafage avec une fraise à découpe périphérique

permettent un dégrafage des points de soudure sans déformation des pinces d'accostage mais la pastille centrale (1) de chaque point de soudure doit être scalexée pour éliminer l'excédent des points de soudure sur les pinces d'accostage qui recevront la pièce neuve.

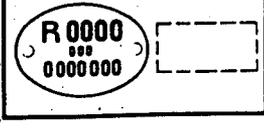


78640

78709 - 1



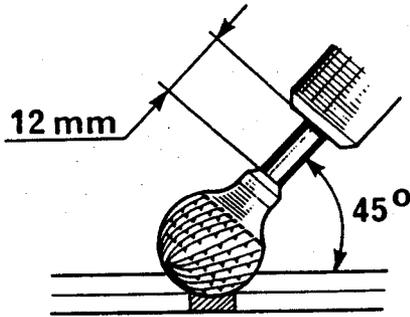
GENERALITES



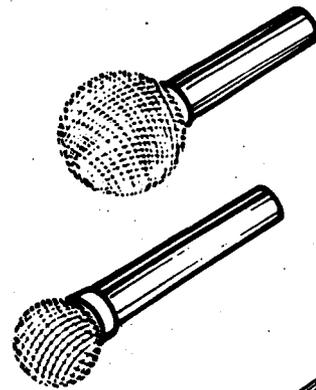
DEGRAFAGE DES POINTS DE SOUDURE

3 Le dégrafage avec les fraises sphériques

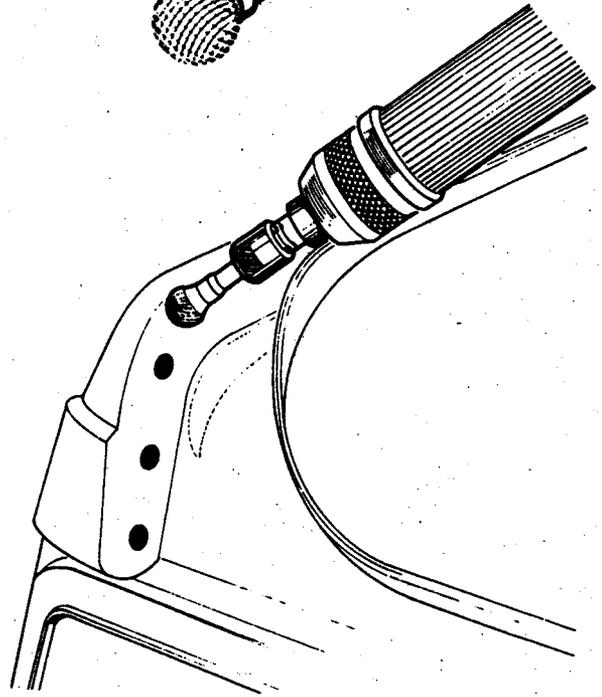
Les fraises sphériques permettent un dégrafage rapide des points de soudure, sans déformation des pinces d'accostage, l'opération de scalexage des points de soudure est supprimée, les points de soudure étant éliminés directement par la fraise donc un gain de temps et un travail soigné.



86804



86607



86803

CONSIGNE DE SECURITE

L'emploi de ces fraises nécessite obligatoirement le port des lunettes de meulage.

MATERIEL

La meuleuse et les fraises sont commercialisées par :

Etablissement Brendlé
Département Outillage STAHLWILLE

103, rue de Strasbourg
B.P. 309

68305 - SAINT-LOUIS CEDEX

Tél. : (89) 69.00.59
TELEX 881 508 BRENCO

FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTENE	DIAMETRE DE LA SPHERE	N° D'AGREMENT S0422
	10 mm	549 800
	16 mm	549 900
MEULEUSE DROITE		550 700
JEU COMPLET COMPRENANT :		550 800

- la meuleuse droite,
- les fraises Ø 10 mm et 16 mm,
- le huileur.

Une remise systématique est consentie au réseau Renault.

DÉCOUPAGE DES TOLES

Le découpage de tôlerie peut s'exécuter de différentes manières en fonction de l'importance du remplacement à effectuer.

Les matériels à utiliser peuvent être :

- cisaille à main, scie à métaux pneumatique ou manuelle, grignoteuse pneumatique.

SOUDURE SOUS GAZ DE PROTECTION

Certaines opérations de ce document font état de soudure sous gaz de protection dont nous vous rappelons quelques points principaux.

Préparation

La préparation et l'ajustage des pièces s'effectuent d'une façon classique.

Procéder avant soudure à quelques essais sur des chutes de tôle de même épaisseur afin d'obtenir un réglage correct.

Pour la soudure, tenir la torche légèrement inclinée de façon à apercevoir l'arc.

L'extrémité de la torche doit être maintenue à une distance de l'ordre de 5 mm de la pièce à souder.

Soudage à plat

Pour un droitier, opérer de gauche à droite et inversement pour un gaucher, la buse légèrement inclinée vers soi.

Soudage vertical

Il est à effectuer de haut en bas.

L'emploi d'un poste de soudure sous gaz de protection permet, entre autre, d'effectuer des remplacements partiels d'éléments qui n'étaient réalisables jusqu'à présent que lorsque l'accès était possible afin de « rattraper » la soudure. Ce « rattrapage » ou « planage », obligatoire dans une soudure oxyacétylénique en bord à bord ne s'impose plus avec cette méthode.

Cet appareil peut également être utilisé lors du remplacement d'éléments de structure du cadre-plancher (longerons, traverses) et dans ce cas, remplacer la soudure électrique par points dans les endroits inaccessibles à la pince.

- BAGUETTES D'APPORT POUR SOUDURE AU CHALUMEAU

- SOUDURE D'ETAIN

- **Etamax :** Soudure d'étain à 40% ame décapante non corrosive
Fil rond \varnothing 2mm référence 77 01 396 784
- **Castolin 157 BN :** Fil continu dont l'ame est constituée de décapant
alliage à base d'étain et d'argent
 \varnothing 2mm référence 77 01 403 277
- **Etain de remplissage :** Baguette de 33% d'étain pour carrossier
référence 77 01 396 785
- **Nevetam :** Pate à étamer référence 77 01 396 802

- SOUDURE DE L'ALUMINIUM ET DE SES ALLIAGES

- Baguette d'aluminium enrobée de décapant

- **Castolin 21 F :** \varnothing 2,4mm référence 77 01 403 270
- Baguette d'aluminium sans enrobage à faible température
de liaison et de bonne résistance mécanique. Cet alliage
s'utilise avec le décapant Castolin 190.

- **Castolin 190 :** \varnothing 2,4mm référence 77 01 403 272
- **Castolin 210 :** \varnothing 4mm référence 77 01 403 271

- Décapant pour aluminium

- **Castolin 190 :** référence 77 01 403 278

Le décapant Castolin 190 est à utiliser avec la soudure Castolin 190 et 210.

- **Nevabrazalu :** Poudre décapante pour le brasage de l'aluminium et
de ses alliages, fond à très basse température
référence 77 01 396 803

- SOUDO-BRASURE ET BRASURE POUR TOUS METAUX FERREUX ET CUIVREUX

- **Nevax 150 :** Brasure à haute teneur en silicium pour le soudage et brasage
des alliages légers.
Baguette demi-rond référence 77 01 396 783
- **Nevax 241 :** Soudo-brasure enrobée et décapante très fluide
 \varnothing 1,5mm référence 77 01 396 778
 \varnothing 2mm référence 77 01 396 779

● **Nevax 480** : Baguette non enrobée, soudo-brasure courante pour assemblage des fontes, cuivres, aciers.

Ø 1,5mm	référence	77 01 396 780
Ø 2mm	référence	77 01 396 781
Ø 3mm	référence	77 01 396 782

● **Nevabraz pate** : Pate décapante pour soudo-brasure des aciers, fontes et cuivres (s'emploie avec Nevax 480)
référence 77 01 396 797

● **Castolin RF4267** : Soudo-brasure enrobée de décapant de résistance mécanique très élevée.

Ø 2mm	référence	77 01 403 275
-------	-----------	---------------

- METAL D'APPORT POUR SOUDAGE DES ACIERS

● **Nevax 100** : Fil en acier doux cuivre: Qualité supérieure sans bouillonnement ni sumage des scories:

Ø 1,5mm	référence	77 01 396 773
Ø 2mm	référence	77 01 396 774
Ø 3mm	référence	77 01 396 775

- SOUDURE «ARC»

● **Castolin 660I** : Electrode en acier pour l'assemblage, la réparation et l'entretien des aciers doux, utilisable en toutes positions sans changement d'intensité.

Ø 1,6mm	référence	77 01 403 267
Ø 2,4mm	référence	77 01 403 268
Ø 3,2mm	référence	77 01 403 269

● **Nevax 600** : Electrode âme nickel pur à usinabilité maximum. Convient pour le soudage à froid de toutes les fontes et assemblage avec bronze. Pénétration et étanchéité remarquables.

Ø 2,5 (livré à l'unité)	référence	77 01 396 792
----------------------------	-----------	---------------

● **Nevax CC 60** : Ce fil cuivré est particulièrement indiqué pour le soudage sous CO₂ ou sous Atal des aciers non alliés.

Ø 0,6mm	référence	77 01 403 839
Ø 0,8mm	référence	77 01 396 793
Ø 1mm	référence	77 01 396 794
Ø 1,2mm	référence	77 01 396 795
. Livré en bobine de 15Kg		

- DIVERS

● **Chaleur stop** : référence 77 01 403 838

Pate réfractaire athermique qui stoppe des hautes températures. Arrête la propagation de la chaleur le long des parois, évitant la détérioration des éléments environnants.