



AW

EBARBEUSE (DISQUEUSE)

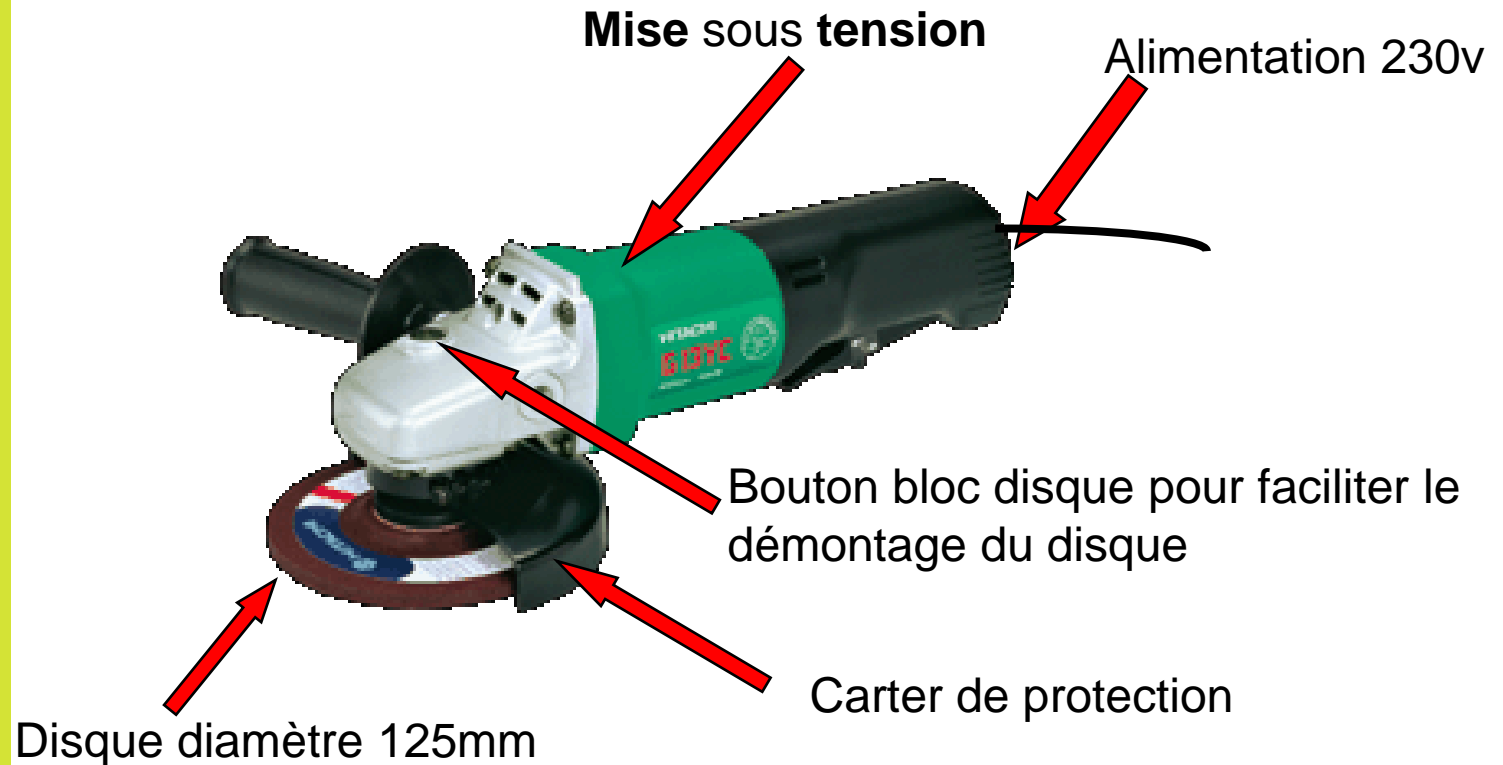
1. DÉFINITION

Le tronçonnage permet le débit de profilé (tubes, laminés et poutrelles) à une dimension désirée par coupe.

LA COUPE EST OBTENUE PAR ABRASION À L'AIDE D'UN DISQUE MEULE.



2. TERMINOLOGIE





3. LES CARACTERISTIQUES DU DISQUE MEULE

a) LA NATURE DE L'ABRASIF EMPLOYÉ

A= alumineux ou C= carbure de silicium

b) LA GROSSEUR DES GRAINS

6 à 10 TRÈS GROS, 12 à 30 GROS, 36 à 46 MOYEN, 80 à 180 FIN, 220 à 320 TRÈS FIN

c) LA DURETÉ DU GRAIN (GRADE)

D,E,F,G,H,I,J,K = tendre ; L,M,N,O = moyen ; P,Q,R,S =dur ; T,U,V,W,Z = très dur

d) LE TYPE D'AGGLOMÉRANT

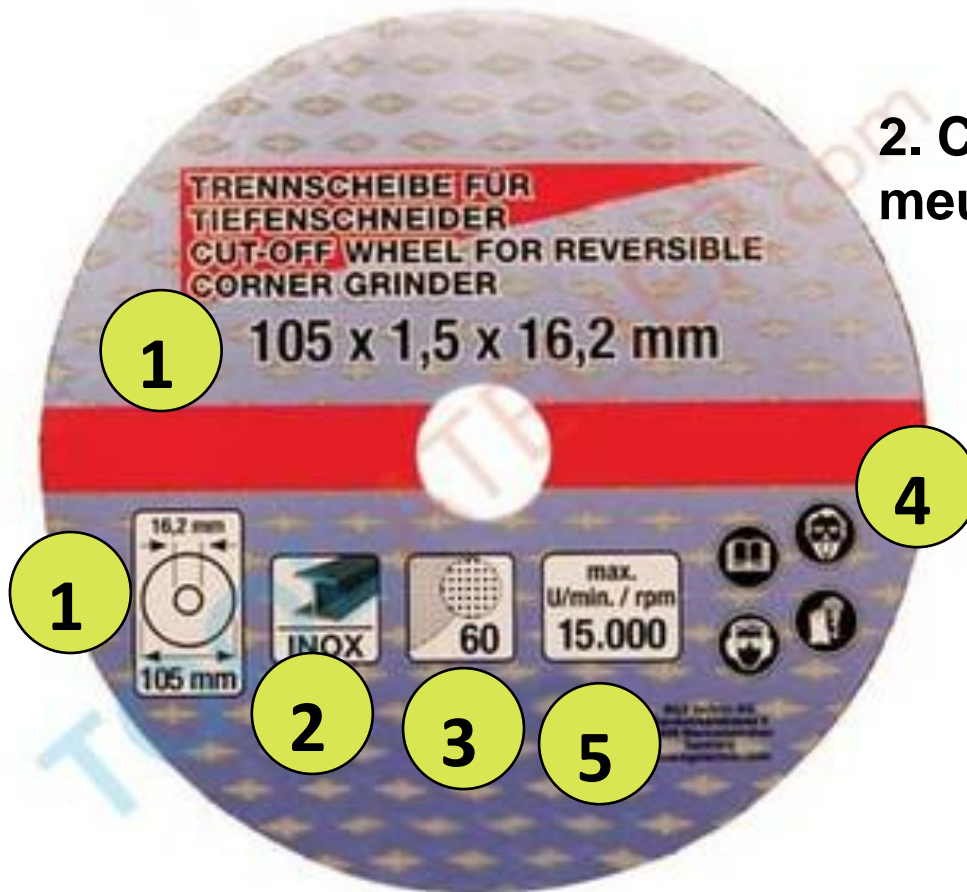
V= vitrifié ;S= silicate ;R= caoutchouc ;RF= caoutchouc avec armature ;B= résine ; BF= résine avec armature ;E= gomme laque

e) LE DIAMÈTRE EXTÉRIEUR DE LA MEULE

f) L'ÉPAISSEUR DU DISQUE

g) LE DIAMÈTRE D'ALÉSAGE

4. LES INFORMATIONS SUR LE DISQUE



1. Diamètre du disque, épaisseur et le diamètre de l'alésage

2. Ce disque est aux normes pour le meulage des matériaux Inoxydable.

3-Grosseur du grain ici 60 GRAIN MOYEN.

4 –Norme de sécurité. Protections Individuelles.

5-FRÉQUENCE DE ROTATION **MAXIMUM** DU DISQUE EN TOUR PAR MINUTE

5. TIPIES DE DISQUES COURANT :



Disque à tronçonner Ø 125
Faible épaisseur 1 à 3mm
Découpe, attention surtout **NE
JAMAIS MEULER OU
EBAVURER AVEC ce disque.**



Disque À Meuler Ø 125
Forte épaisseur environ
5mm Pour le Meulage et
l'ébavurage.



Disque à lamelle
(Pour les finitions)
Diamètre 125 mm

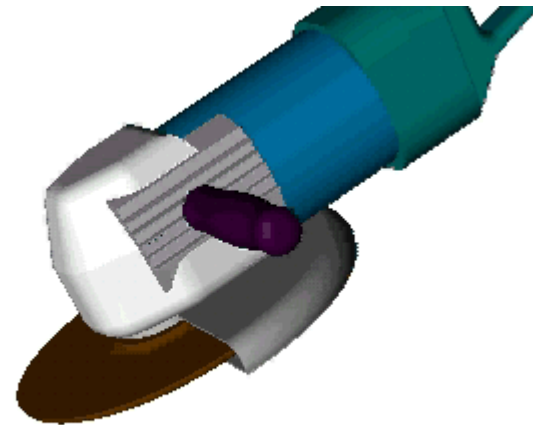
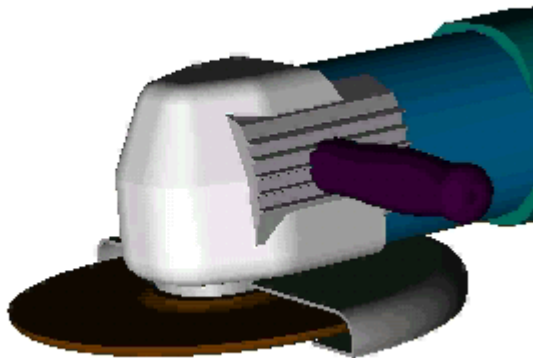


6. MODE OPÉRATOIRE

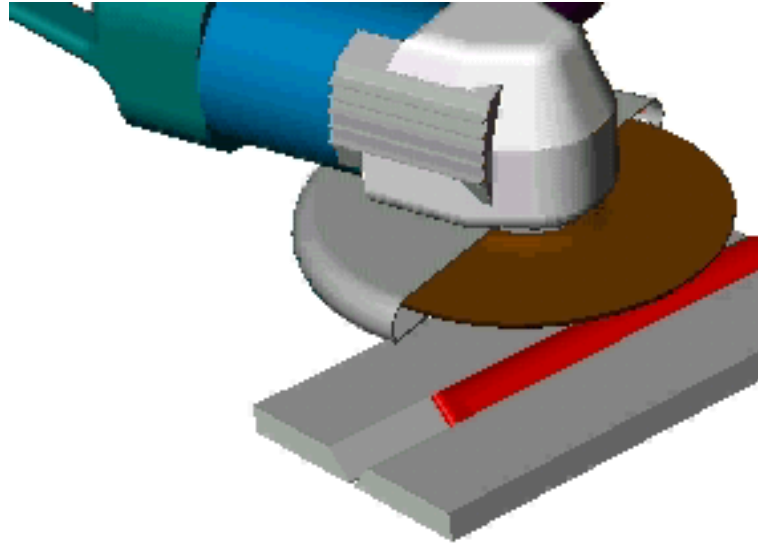
En général on travail en 2 phases :

L'ébauche et la Finition.

Ces 2 opérations utilisent alternativement les surfaces plus ou moins agressives des disques . Rares sont les utilisateurs qui meulent avec grande réflexion.. et pourtant ;



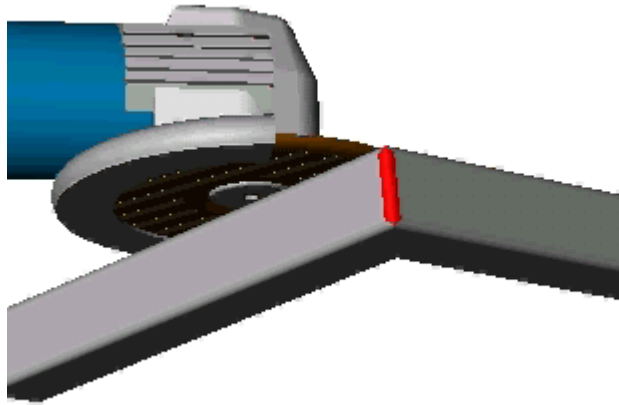
Ce qu'il ne faut pas faire



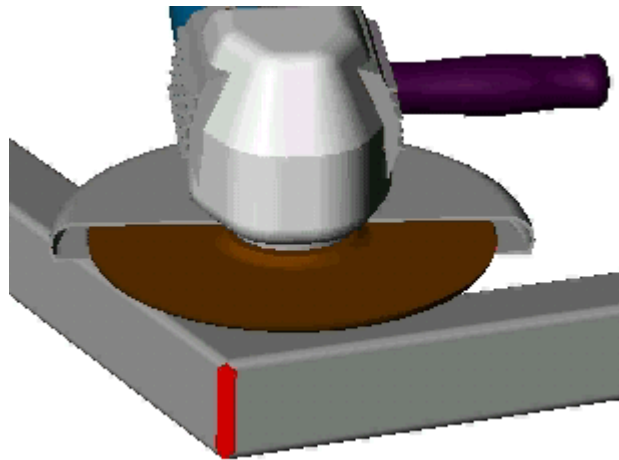
C'est laisser les défauts guider l'outil.

L'outil (le disque) possède une face plane qu'il convient d'utiliser à bon escient ;

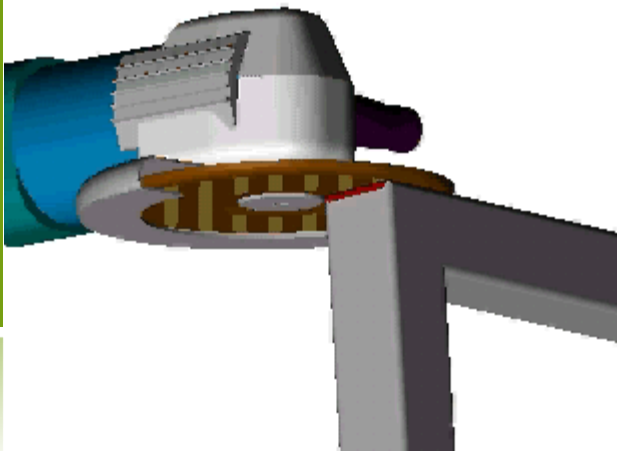
Je vais présenter 2 cas de figure classiques sur un assemblage de tubes rectangulaires la soudure à plat, puis la soudure d'angle, essayez de dire les positions qui sont correctes et celle qui ne le sont pas ;



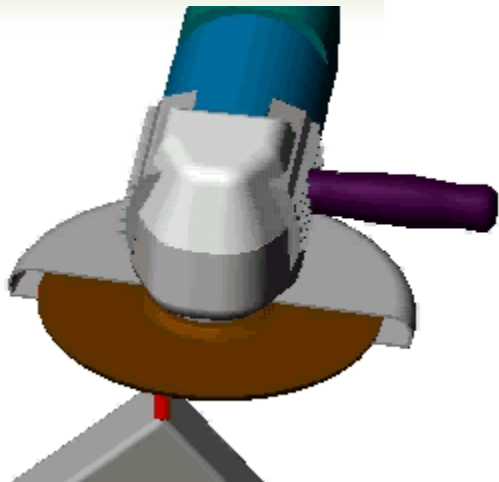
Dans la position ci contre, c'est le cordon qui mène la danse



ci on s'appuie sur les surfaces de références, et on efface le défaut

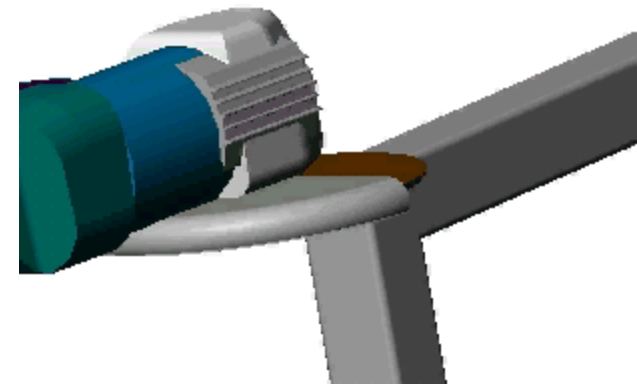
The logo consists of the letters 'AW' in a white, stylized font, centered within a light green circular background.

Congé extérieur doit tangenter, c'est encore correct (en ébauche)



Tant d'agression sur une faible arête c'est du sabotage

Bien utilisé, on peut se passer d'une lime. Ici le rayon extérieur est généré par les lignes droites (appui linéique) du disque qui travaille. Le mouvement indique la génération d'un quart de cylindre !!!!





7. FICHE SÉCURITÉ

outillage : Montage et démontage des disques avec les outils adaptés (clef fournie), utilisez le bouton de blocage du disque.



- **Lors des changements de disque**, le serrage peut rester modéré, le sens de travail ne permettant pas le desserrage

TOUJOURS DEBRANCHER AVANT MANIPULATION.



PROTECTIONS INDIVIDUELLES



Protection obligatoire de la vue



Protection obligatoire du corps



Protection obligatoire des mains



Protection obligatoire des pieds

Machine :

AW



- ✚ Contrôler L'usure du disque, (pas ébréché cassé...)
- ✚ Contrôler que le bon disque et monter, à tronçonner (épaisseur fine) ou à ébarber (forte épaisseur).
- ✚ Nettoyer et ranger le poste de travail après usage
- ✚ Contrôlez le bon état du matériel avant chaque utilisation.
- ✚ Placer le Carter de protection correctement. Pour avoir une protection optimale.

Merci

