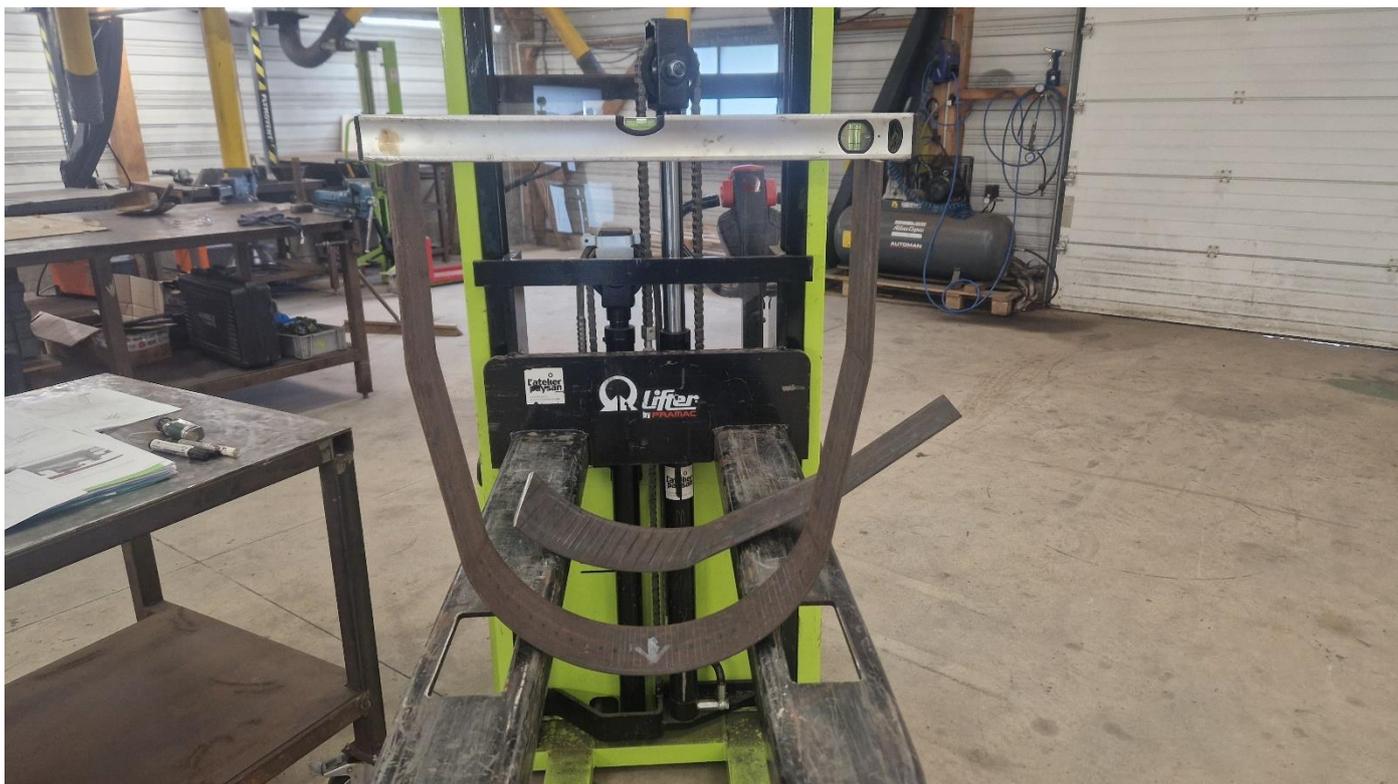


SOULEVEUSE A TREUIL : GUIDE DÉCOUPE DE LAME

Ce tutoriel a pour but de vous proposer une méthode de découpe de la contre-lame permettant de rigidifier cette dernière et de prévenir les déformations. Cette méthodologie peut être adaptée et n'est pas la seule manière de faire ; néanmoins, quelle que soit la méthode que vous choisirez, les principes de base à respecter sont précisés ici. Il est fortement conseillé d'être à deux personnes pour faciliter la tâche.

Repérer le centre de la lame et son sens d'avancement. Pour ce faire, vous pouvez mesurer ce dernier et chercher le centre à l'aide d'équerres et d'un mètre ruban. Ou comme sur la photo, avec un niveau et un fil à plomb. Cette étape n'est pas indispensable pour l'instant, mais permettra de bien positionner la mise de soc et le déversoir par la suite avec un centre plus facile à trouver sans contre-lame.



Positionnement de la contre-lame pour traçage avant découpe. Cette étape consiste à présenter la contre-lame sur la lame principale en veillant à ce qu'elle épouse au mieux la forme. Il est possible de réaliser cette étape dans un étau ou à plat sur une table avec des cales pour soutenir la contre-lame.



Lorsqu'on présente la contre-lame, il faut veiller à ce que le dernier trait de pli des deux lames se retrouve au même niveau. Celui de la contre-lame peut se retrouver légèrement fermé pour épouser au mieux la forme comme sur la photo ci-contre.



En parallèle de cette étape, il faut également s'assurer que la côte de 170mm (entraxe des trous pour reprise sur châssis) se trouve bien approximativement au centre des deux lames.



Il est normal que la contre-lame n'arrive pas à la hauteur de lame principale. L'usage de la lame et la pénétration dans le sol veulent qu'un angle vers l'arrière soit donné en position neutre (qui peut être augmenté grâce à l'oblong de réglage qui sera réalisé par la suite). Ces deux dernières se retrouveront donc au même niveau une fois sur le châssis.

(Voir photo en dernière page).



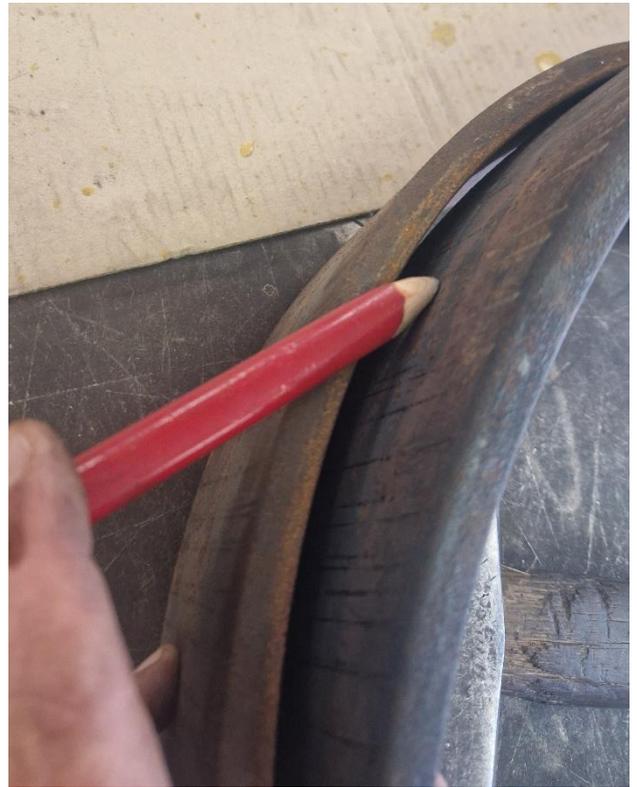
Vous pouvez brider vos lames à l'aide de serre-joint une fois la bonne position trouvée. Attention, un écart entre les deux lames est présent (photo ci-dessous) et normal. Utilisez une cale pour le conserver sinon les points de vigilance précédents ne seront pas conservés.



Ces points sont à respecter, car ils permettent d'avoir une contre-lame qui s'aligne parfaitement sur le même plan que la lame principale.

Traçage de la contre-lame :

Quand tout vous semble bon, il faut tracer en veillant à ne pas prendre de biais avec le crayon ou la pointe à tracer.



Découpe de la contre-lame :

Pour ce faire, il faut utiliser un disque fin (0.75 à 1,25mm), et inox de préférence. Cela en raison de la dureté du matériau des lames. Ici il s'agit d'un disque inox de 1mm d'épaisseur.



Suivez ensuite le plus précisément possible votre traçage avec le disque pour bien remarquer la pièce et réaliser une petite gorge qui vous aidera à la régularité de la découpe. Découper en va et viens.

Ebavurer votre pièce.



Vous assurez que la découpe s'ajuste bien, sinon rectifiez.

(Photo en vue de dessus citée plus bas).



Contrôler également que l'entraxe de 170mm a bien été conservé puis repérer sur les lames les endroits où elles sont en contact.





Réalisez un chanfrein de part et d'autre des deux lames ou elles sont en contact. Cela a pour but d'aider la pénétration lors du soudage et de pouvoir arraser les soudures pour ne pas créer de points de résistance dans le sol (bourrelet dû au cordon).

Positionnement et pointage :



Repositionner ensuite les deux lames en les bridant à l'aide d'un montage plaquette (ci-contre avec un tube carré) afin de les aligner dans le même plan.



Sur les lames de cette version, vous remarquerez que le bas de la contre-lame n'est pas aligné, même si en vue de dessus (photo plus haut) elles s'ajusteront bien une fois redressée.

Il faut corriger ça. Plusieurs méthodes sont possibles :

- Nous pouvons choisir de la redresser à la masse et de la présenter au fur et à mesure jusqu'à ce qu'elle coïncide bien. Cette méthode demande de la force et de la dextérité sur l'anticipation des zones qui vont se redresser.

- Il est également possible de souder les parties qui coïncident et dans la foulée, métal encore chaud, de redresser à la massette. Cela se fait plus facilement grâce à la chaleur générée par la soudure et permet de mieux contrôler les zones qui vont se redresser, la pièce étant déjà à demi soudée.

- Il est également possible de pointer les zones en contact, pour après venir redresser à l'aide d'un montage plaquette que l'on décale au fur et à mesure de l'alignement et du pointage. (Photo ci-dessous). Attention, il faut de bons serre-joints.

Il est indispensable que les lames soient parfaitement alignées et plane.



Soudage : Souder proprement les lames entre elles et arraser les soudures.



Positionner la mise de soc, le support de déversoir et le déversoir. (Lors de la pose du déversoir, il est possible que la pointe de la contre-lame soit légèrement à découper afin qu'il plaque bien contre la lame principale).

