



[Tuto] Clinquant de sarclage : perçage et pliage

1) INTRODUCTION

Sur la roue bineuse ou sur le sarcloir oscillant, la lame de sarclage est issu d'un clinquant d'épaisseur 0.8mm et de dimensions 25x300mm. Le but est d'avoir un acier très dur et fin pour une bonne pénétration dans le sol et résistance dans le temps. L'acier utilisé est le XC100 (1800 N / mm²).

Il est donc particulier de travailler ce clinquant de par ses propriétés spécifiques. Or il va falloir le percer et le plier pour notre utilisation. Voici le déroulé proposé pour mener à bien ces opérations.



En haut : clinquant pour sarcloir oscillant / En bas : clinquant pour roue bineuse

2) LE PERCAGE

Il est nécessaire de fortement pointer les emplacements des trous, indiqué dans les plans. Pour le roue bineuse, les cotes sont les suivantes :





Pour le perçage il faut :

- Maintenir le ou les clinquants à percer, sur une pièce martyre avec des pinces étaux de part et d'autre de la pièce, au plus proche des trous à percer. Ceci pour éviter une déformation du clinquant sous la pression du foret.
- La pointe du foret peut être reprise à l'affutage pour réduire l'angle de pointe. Initialement on est à 115-120°, il est intéressant d'augmenter cet angle (= aplanir la pointe) pour diminuer la longueur de l'arête de coupe

Ce qui donne en image :



3) LE PLIAGE

Pour plier :

- tracer la ligne de pliage sur le clinquant
- fabriquer une pièce pour plier le clinquant contre un rond (d'au moins 10mm de diamètre)





- positionner la ligne de pli comme sur la photo, serrer le clinquant avec une pince étau, contrôler l'équerrage de ce dernier par rapport à l'axe de pli (le bout de rond).



- amorcer le pli à la pince



- Finir en pliant à l'aide de la pince et en frappant PRECAUTIEUSEMENT le pli au marteau.
Attention à ne pas taper avec une tranche du marteau, ou trop sur les bords du clinquant, ça pourrait amener à le fendre.

