
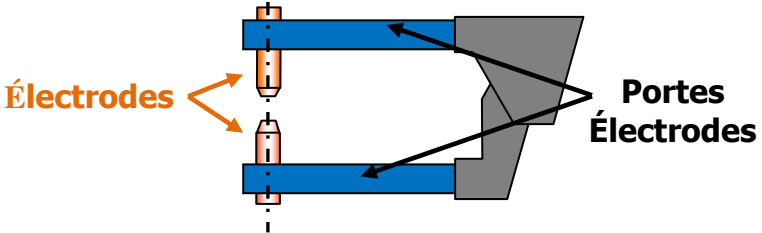
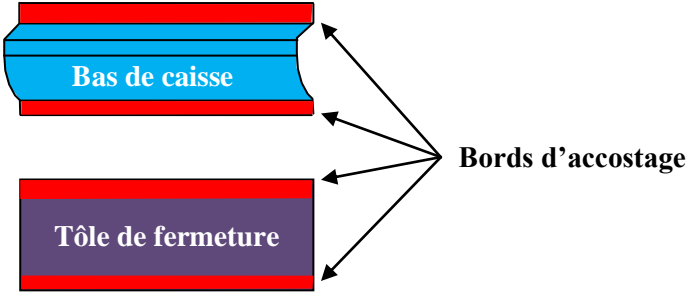

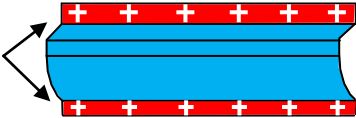
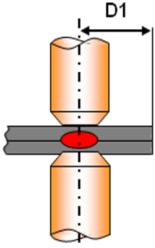
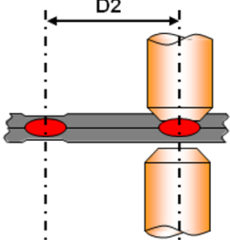
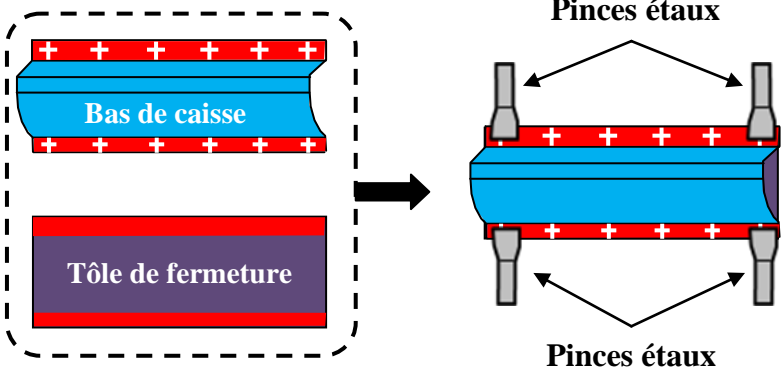


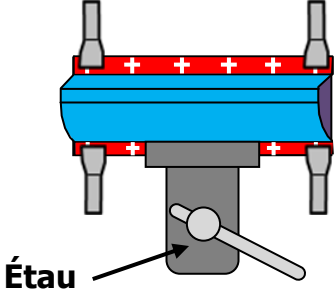
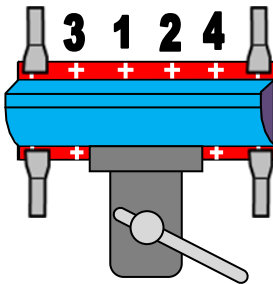
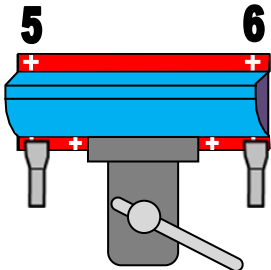
Réaliser un assemblage soudé par le procédé S.E.R.P.

PHASES	OPERATIONS	RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES
100 : Préparer	Préparer le poste de travail.	- Préparer votre aire de travail et les outils (Tuyau d'air comprimé, 4 Pincés étaux, papier à poncer P80, tenaille, marteau rivoir, burin et un aérosol « apprêt soudable »). Ne jamais mettre l'outillage au sol.
200 : Préparer	Préparer l'outil de soudage S.E.R.P	- Connecter la pince S.E.R.P à l'outil, - Alimenter l'outil en air comprimé en connectant le tuyau d'air derrière le poste S.E.R.P, - Brancher le poste S.E.R.P à la station électrique située sur l'aire de travail.
300 : S'équiper	Portez les sécurités corporelles.	Matériel de sécurité obligatoire. 
Appelez le professeur pour continuer.		
400 : Régler	Régler les paramètres du poste S.E.R.P.	- Se reporter au dossier ressources page 4/11. NOTA : L'épaisseur des tôles à assembler est de 0,8 mm. IMPORTANT : Le choix des électrodes et des portes électrodes ont été choisies par le professeur. 
500 : Régler	Régler la pince de soudage S.E.R.P.	- Se reporter au dossier ressources page 5/11. IMPORTANT : Ne jamais mettre les électrodes en contact afin d'éviter leur détérioration.
Appelez le professeur pour continuer.		

<p>600 : Tester.</p>	<p>Réaliser des épreuves tests.</p>	<p>- Se reporter à la gamme N°1 : "Réaliser des épreuves tests S.E.R.P". Le but est de valider les réglages du poste S.E.R.P.</p>
<p>Appelez le professeur pour continuer.</p>		
<p>700 : Nettoyer</p>	<p>Nettoyer les bords d'accostage.</p>	<p>- Décaper les bords d'accostage dans les deux sens des éléments à assembler à l'aide de papier à poncer P80.</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>NOTA : Il est nécessaire de retirer tous les produits de recouvrement dans le but de laisser passer le courant électrique.</p>
<p>800 : Protéger</p>	<p>Protection anti-corrosion</p>	<p>- Dégraissier les bords d'accostage poncés à l'aide de chiffons et du produit dégraissant.</p> <p>- Appliquer un apprêt soudable à base de zinc ou cuivre sur les bords d'accostage qui vont se toucher pour les protéger à la corrosion.</p> 
<p>900 : Repérer</p>	<p>Localiser l'emplacement des points de soudure.</p>	<p>- Reporter sur le bas de caisse l'emplacement des points de soudure sur les bords d'accostage par des croix.</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>IMPORTANT :</p> <p>Il faut prendre en compte de ces deux formules :</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p><i>Distance entre le bord de tôle et le point de soudure.</i></p>  <p>D1 = 3 ep + 2 mm</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p><i>Distance entre deux points de soudure.</i></p>  <p>D2 = 10 ep + 10 mm</p> </div> </div>

<p>1000 : Ajuster</p>	<p>Ajuster l'assemblage.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Ajuster les éléments à assembler entre eux et appliquer 4 pinces étaux aux extrémités de l'assemblage. 
----------------------------------	------------------------------	---

Appelez le professeur pour continuer.

<p>1100 : Souder</p>	<p>Réaliser le cycle de soudage.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Positionner et brider un bord d'accostage dans l'étau afin de réaliser le soudage S.E.R.P au bord d'accostage opposé.  <p style="text-align: center;">Étau</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réaliser le cycle de soudage (voir dossier ressources page 7/11) en effectuant les points de soudure dans cet ordre :  <ul style="list-style-type: none"> - Retirer les 2 pinces étaux et réaliser les points 5-6.  <ul style="list-style-type: none"> - Recommencer la phase 1100 pour accomplir le soudage S.E.R.P du 2^{ème} bord d'accostage.
---------------------------------	--------------------------------------	--

Votre travail d'assemblage du bas de caisse avec la tôle de fermeture est terminé, veuillez remettre l'assemblage à votre professeur.