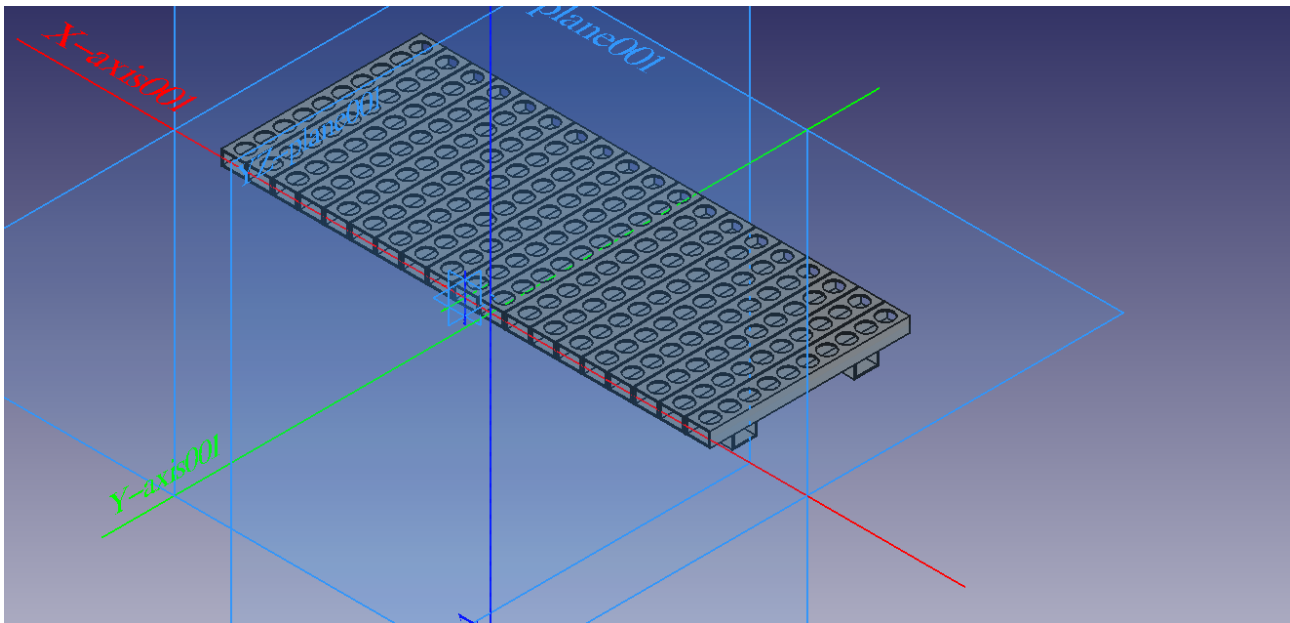


Processus de fabrication de la table



La table de soudure doit présenter les éléments de qualités suivants :

- planéité entre les tubes rectangulaires
- perpendicularité entre les butées
- parallélisme entre les butées

1/ Réglage de l'outillage

1.1/ Régler la table croisée

Méthode : de la même manière que l'on règle un étau tournant par exemple sur une fraiseuse

- serrer à contact les vis de la paroi de la table croisée
- à l'aide du chariot transversal de la table croisée, approcher la touche du palpeur pour assurer un contact maximum d'1mm

source : <https://www.youtube.com/watch?v=5L7aiZXpYGg>

1.2/ Vérification

À l'aide d'un tube carré de référence

vérifier à l'aide d'une pièce en tube rectangulaire brut prévue pour la table de soudure

2/ Perçage des tubes rectangulaires

2.1/Centrage des trous

- Fixer le tube
- Vérifier le parallélisme à l'aide d'un palpeur
- Pinuler
- Percer les trous à l'aide d'un forêt de centrage

2.2/Perçage des trous

Percer les trous en plusieurs fois (2 fois a priori)