



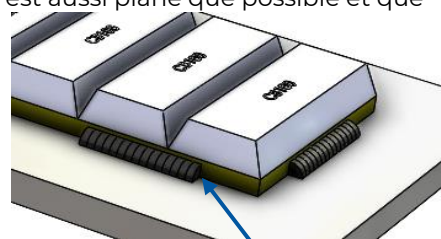
NOTICE INSTALLATION CHOCKY BAR ET WEAR BUTTON

Recommandations de soudure

1. FEURST recommande l'utilisation de baguettes de soudage à faible teneur en hydrogène ou de fil fourré sous protection gazeuse.
2. Fil plein MIG sous protection gazeuse : diamètre max. de 1,2 mm (3/64 po).
3. Fil fourré : diamètre max. de 1,6 mm (1/16 po).
4. Électrode à faible teneur en hydrogène : diamètre max. de 3,25 mm (1/8 po).

Instructions de Soudage (un apport de chaleur excessif peut provoquer des fissures et des détachements)

5. Assurez-vous que la surface sur laquelle la pièce bimétallique sera fixée est aussi plane que possible et que la zone à souder est propre.
 6. Mettre en forme et pointez la pièce bimétallique pour la maintenir en position.
 7. Réalisez des soudures par intermittence (soudures en tirets), en déposant des cordons d'une longueur maximale de 50 mm (2 po) par passe. Alterniez les extrémités ou utilisez une méthode similaire pour minimiser l'apport de chaleur.
- Ne déposez pas de soudure à moins de 2 mm de la ligne de jonction entre la fonte blanche et la plaque de support en acier (Schéma ci-contre).
 - Ne pas souder en continu. Utilisez la méthode de soudage par intermittence. Un soudage continu peut provoquer des déformations, des délaminages et des fissures.



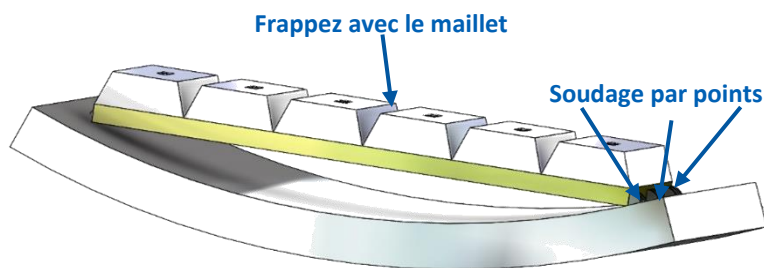
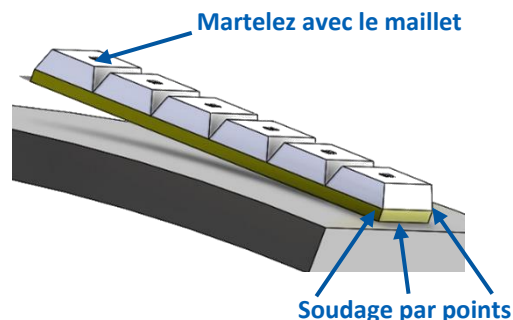
2 mm en dessous de la zone de

Cintrages des chocky bars

1. Nettoyez la surface sur laquelle la barre d'usure (« chocky bar ») sera soudée.
2. Pour les courbes extérieures :
 - Effectuez un pointage (soudez par points) à une extrémité de la barre (en respectant les procédures de soudage) à au moins 3 endroits, en déposant au minimum 15 mm de soudure pour chaque point.
 - Martelez l'extrémité non soudée de la barre (avec un maillet) afin qu'elle se plie et épouse parfaitement la courbe de la surface.

Conseil pratique : N'oubliez pas d'utiliser un maillet à face tendre (en cuivre, en plomb ou en caoutchouc dense) pour ne pas briser la partie dure en fonte lors du martelage.

3. Pour les courbes intérieures :
 - Effectuez un pointage (soudez par points) à une extrémité de la barre d'usure (en respectant les procédures de soudage) et à au moins 3 endroits, avec au minimum 15 mm de soudure par point, en commençant par le centre.
 - Frappez la barre afin qu'elle se plie et épouse la forme de la courbe.
 - Réalisez un soudage par intermittence (en respectant les procédures de soudage) jusqu'à ce que la barre soit solidement fixée.



Découpe des chocky bars

La découpe par jet d'eau abrasif haute pression est la méthode de découpe privilégiée lorsqu'elle est disponible. À défaut, la découpe par disque abrasif (meuleuse) est recommandée.

La découpe thermique utilisant un chalumeau oxyacétylénique, le découpage arc-air ou le plasma n'est pas recommandée en raison de l'apport de chaleur localisé élevé et du risque important de fissuration et de délaminage.

1. Placez la barre d'usure dans un étau ou fixez-la avec un serre-joint.
 2. Coupez (à la meuleuse) jusqu'à atteindre la zone de liaison avec la fonte blanche.
- Note :** On coupe la base en acier doux, pas la fonte elle-même.
3. Enveloppez la barre d'usure avec un chiffon et frappez-la prudemment avec un marteau. La pièce devrait se casser net au niveau de l'entaille.

