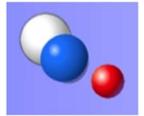


Nom : _____
Prénom : _____
Date : _____

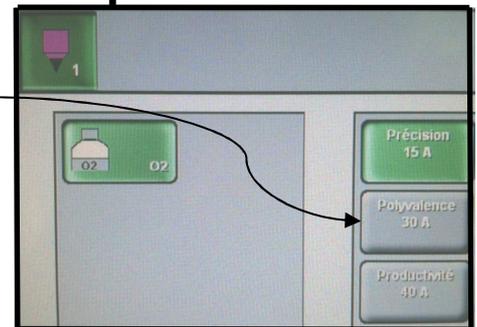
Technologie : **DONNEES DE FABRICATION**

DEMONTAGE DE TORCHE NERTAJET



Choix de la qualité de coupe suivant l'épaisseur

En fonction du travail à opérer (épaisseur et qualité de coupe), un choix d'ampérages* se présentera à nous, il influencera sur la qualité ou de la rapidité de la coupe. A chaque fois il faudra en fonction de se paramétrage CN, changer la tuyère de la tête de découpe et en même temps contrôler la qualité de l'électrode.



I. Enlever le nez de torche de la machine :

a. Mise en place du bras machine :

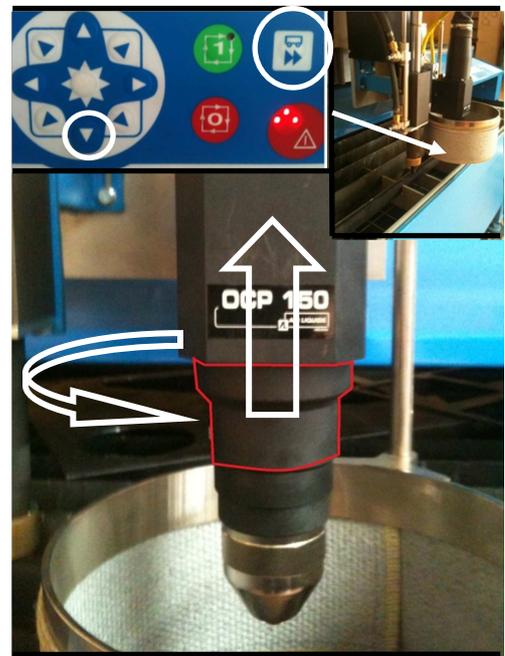
La torche doit être le plus accessible que possible, il faut donc déplacer la torche au plus près de l'opérateur à l'aide du pupitre.

b. Mise à l'arrêt du générateur plasma :

Attention avant de faire une manœuvre sur la machine vérifier que celle-ci soit bien à l'arrêt et que le générateur plasma soit bien coupé.

c. Déboîter la torche :

- 1- Enfoncer la bague vers le haut
- 2- Tourner la bague d'un quart de tour
- 3- Tirer avec délicatesse la torche vers le bas



II. Démontager la tête de torche :

d. Mise en place sur une table en bois :

Attention la torche est composée d'éléments en laiton et en cuivre très fragiles. Avant tout démontage placez-vous sur une surface meuble. (moins dur que l'acier)

e. Dévisser la coiffe de tuyère (1) :

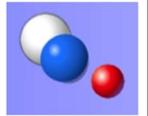
Un liquide rosé s'échappe alors de la torche, il s'agit du liquide de refroidissement.



Nom : _____
Prénom : _____
Date : _____

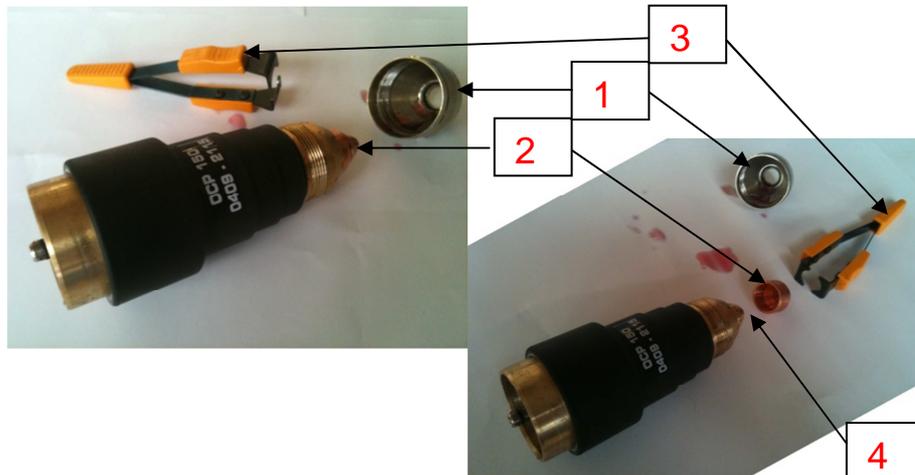
Technologie : **DONNEES DE FABRICATION**

DEMONTAGE DE TORCHE NERTAJET



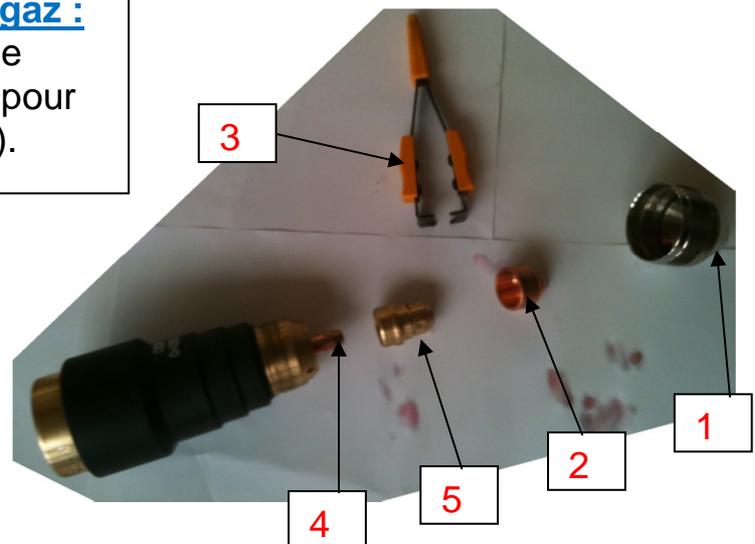
f. Retirer la tuyère :

Afin de retirer la tuyère(2) sans l'endommager il faut utiliser la pince(3) qui se trouve dans la mallette de la machine. On commence à apercevoir l'électrode(4).



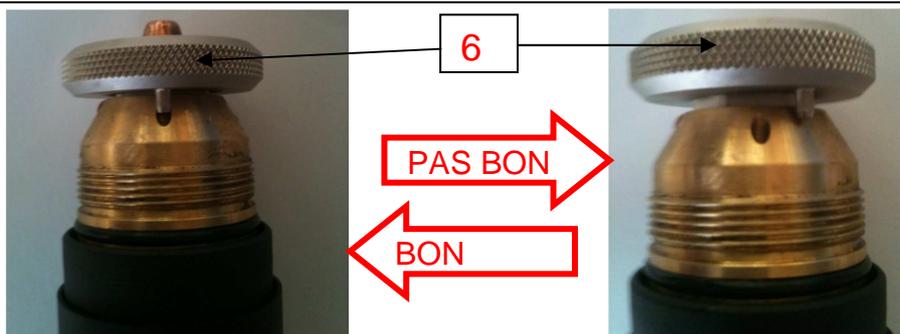
g. Extraction du diffuseur(5) de gaz :

Afin de retirer le diffuseur il suffit de reproduire les mêmes gestes que pour retirer la tuyère(2) avec la pince(3).



h. Dévisser l'électrode(4) à l'aide du « système de blocage(6) » :

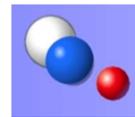
1-Il faut, avant de dévisser l'électrode, installer « le système de blocage de rotation de l'électrode(6) » dans la tête de découpe. Il suffit de le placer en face des ergots prévus à cet effet.



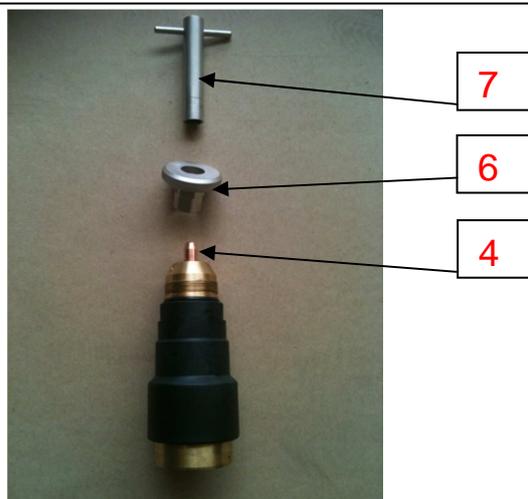
Nom : _____
Prénom : _____
Date : _____

Technologie : DONNEES DE FABRICATION

DEMONTAGE DE TORCHE NERTAJET

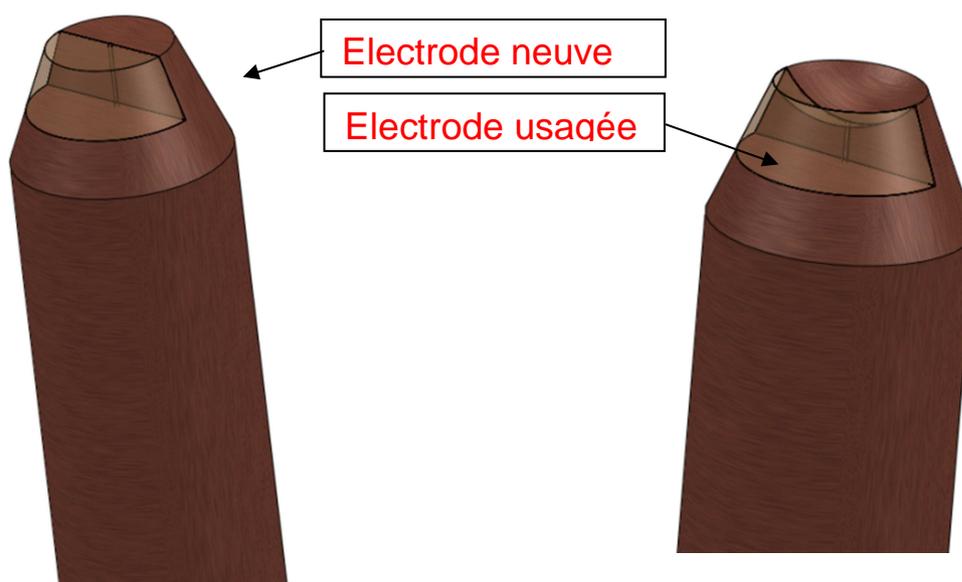


2- Une fois mis en place du blocage (6) utiliser la clé carrée (7) pour dévisser l'électrode.



3- Vérifier l'usure de l'électrode.

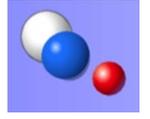
Une électrode neuve a un plat sur le dessus. A chaque création de l'arc électrique des particules se décrochent de l'électrode une fois l'électrode trop creusée elle devient alors inutilisable la coupe sera de moins bonne qualité avec une électrode usagée.



Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

Technologie : DONNEES DE FABRICATION

DEMONTAGE DE TORCHE NERTAJET



III. Ensemble de la torche :



1	Coiffe de tuyère	6	Système de blocage
2	Tuyère cône	7	Clé carrée
3	pince	8	Tube Plongeur
4	Electrode Plate	9	Nez de Torche
5	Canon Vortex (ou diffuseur gaz)		