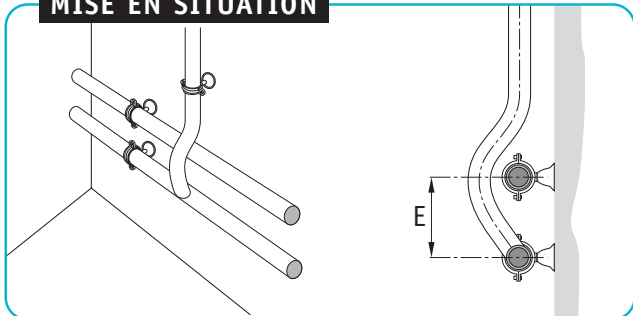
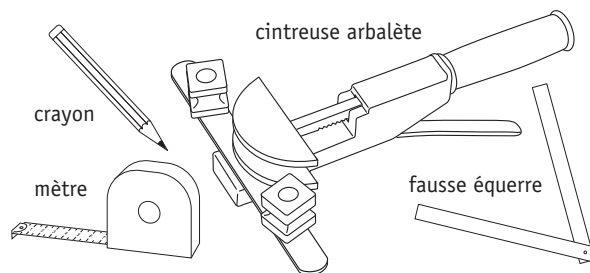


Dessautage cintreuse arbalète

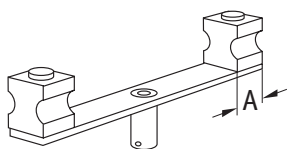
MISE EN SITUATION



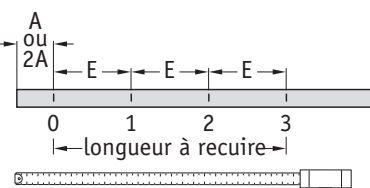
OUTILLAGE



La méthode proposée convient pour un obstacle du diamètre 12 au 22.



1 Mesurer la dimension **A** de la contre-forme.



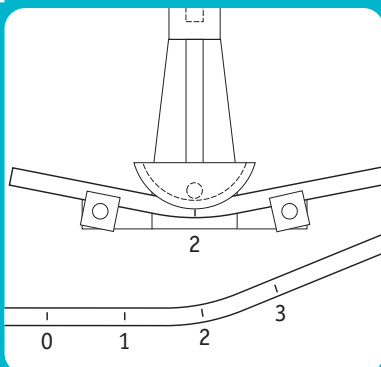
2 Pour une contre-forme de 12 à 16 :
tracer **A** sur le tube.
Pour une contre-forme de 18 à 22 :
tracer 2 fois **A** sur le tube.

Pour recuire, ne pas dépasser la coloration rouge sombre et refroidir avant cintrage.

3 Tracer successivement 3 fois l'entraxe **E** (points 1, 2 et 3).

4 Recuire le tube si nécessaire entre les points **0** et **3**.

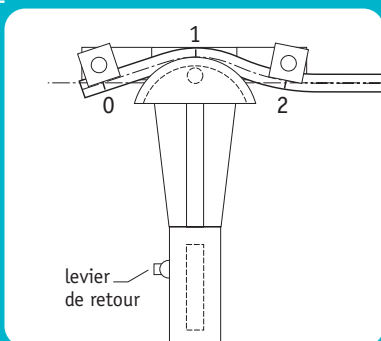
5 Retracer si besoin les points **0**, **1** et **2**.



6 Régler une fausse équerre à **22°30**.

7 Placer le repère **2** sur l'axe de la forme de cintrage.

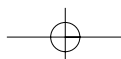
8 Cintrer à **22°30**.

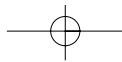


9 Placer le point **1** sur l'axe de la forme de cintrage.

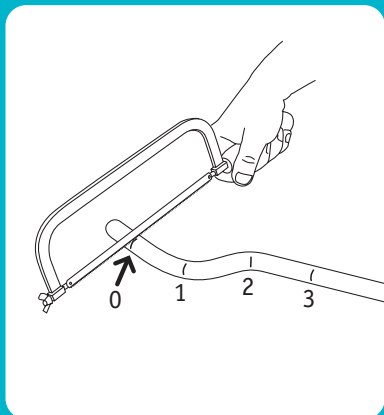
10 Cintrer jusqu'à l'alignement de l'axe du tube avec le point **0**.

SUITE AU VERSO





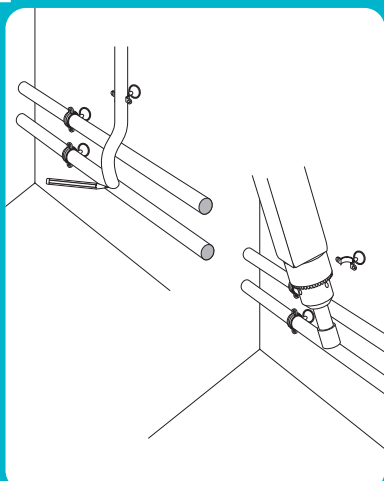
Dessautage cintreuse arbalète (suite)



11 Couper le tube sur le point 0.

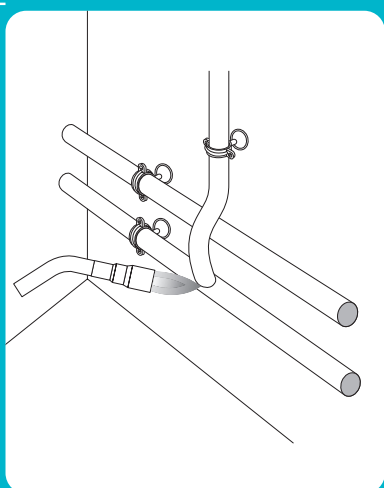
12 Ebavurer soigneusement.

Ajuster la planéité du dessautage si nécessaire.



13 Positionner le dessautage et tracer le diamètre extérieur du tube.

14 Réaliser le piquage (voir fiche N°16).



15 Nettoyer, assembler et braser.

Attention à l'ajustage du dessautage dans le tube afin d'éviter les pertes de charge.

