

Les Meilleurs Ouvriers de France de Dordogne



Louis REY

Un des Meilleurs Ouvriers de France
Chaudronnerie

Groupe : Métiers des structures métalliques

Classe : Chaudronnerie

Session : 1986

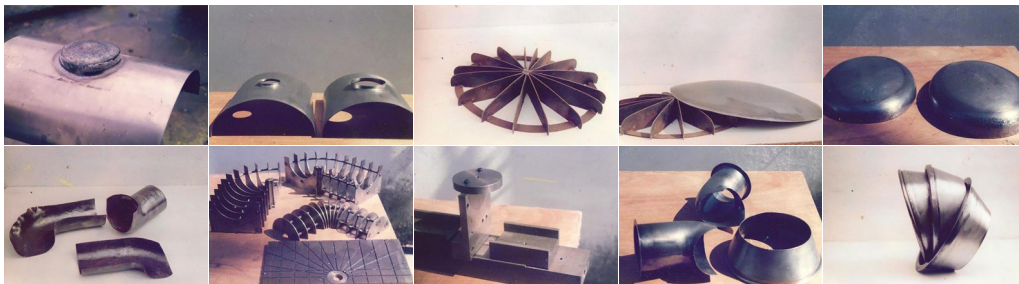


Sujet et réalisation :

Distributeur de grains (Tôle d'acier doux)

Cet ensemble comprend :

1. Une hélicoïde cylindrique en tôle de 12/10. La difficulté était de maintenir le pas de l'hélice (hauteur d'un tour) car avant sa fixation sur le tube central, l'ensemble se déformait comme un ressort.
2. Un cône d'entrée en tôle de 1‰. La difficulté était l'exécution du bordé, car il fallait enrouler la tôle autour d'un fil de 4 mm de diamètre. Ce cône est soudé à l'arc avec électrodes enrobées sur la partie supérieure de la cuve.
3. Une cuve ovale en tôle de 2‰ fermée par deux fonds bombés dont l'un est soudé à l'arc, l'autre est rivé et pour cela le bord est plus important afin d'exécuter un soyage pour que le fond une fois en place, se trouve au même niveau que la virole. Cette virole est en deux parties, sur chacune est façonnée un bord ouvert afin de souder le cône et le double coude.
4. Les orifices de sortie en tôle de 1‰. Ce sont deux coudes en coquille, assemblés de manière à former un T. L'ensemble est composé de 4 éléments (2 droits et 2 gauches). La difficulté était l'exécution des évases pour obtenir le petit rayon du coude. Sur les 2 sorties il y a un bord ouvert qui retient la bride tournante. Une bride est découpée au chalumeau, l'autre un fer plat cintré.
5. Deux cornières de 20x20 cintrées à chaud élément a été réalisé à la main ou avec l'aide de machine (plieuse-cinreuse) mais aucun n'est le résultat d'un outillage spécial permettant de la confectionner d'un seul coup (poinçon-matrice). La tolérance des cotes était de 3‰ de mm. La confection du socle, des pieds et du support de l'hélicoïde était libre.



(Commentaires des photos ci-dessus, de gauche à droite, de haut en bas)

- 1- Ouverture d'un bord sans percer la partie centrale. Il y a laminage au marteau de la partie centrale. Le métal est déplacé du centre vers l'extérieur. Le bord s'ouvre de lui-même, l'épaisseur du métal est conservée sur le bord. La partie centrale n'est éliminée qu'après ouverture complète du bord (*travail long*).
- 2- Demi-viroles intérieure et supérieure terminées.
- 3- Mannequin de contrôle des fonds.
- 4- Fond embouti avant retraite du bord.
- 5- Fonds après mis en forme avant planage et finition.

- Différentes phases de fabrication d'un coude
- Outillage de contrôle des coquilles des coudes
- Montage de vérification des coupes des coudes
- Coudes et cônes terminés
- Différentes phases de fabrication du cordé sur le cône d'entrée



Groupement
de la Société nationale
des Meilleurs Ouvriers
de France de Dordogne



L'Excellence professionnelle

Métiers de la restauration et de l'hôtellerie – Métiers de l'alimentation – Métiers du bâtiment et du patrimoine architectural – Métiers du textile et du cuir – Métiers du bois et de l'ameublement – Métiers des métaux – Métiers de l'industrie – Métiers de la terre et du verre – Métiers du vêtement – Métiers des accessoires de la mode et de la beauté – Métiers de la bijouterie – Métiers des techniques de précision – Métiers de la gravure – Métiers de la communication, du multimédia, de l'audiovisuel – Métiers liés à la musique – Métiers de l'agriculture et de l'aménagement du paysage – Métiers du commerce et des services.

SAVOIR - FAIRE - DÉFITECHNIQUE - EXIGENCEMORALE

Plus de détails sur www.24.aquimof.fr