

Installation de portedents boulonnés

Travaillez en toute sécurité

Tout le personnel réalisant des travaux de maintenance devra se protéger correctement au moyen de l'équipement approprié: casque, lunettes, gants et bottes.

Procédures générales

- 1.- Les portedents doivent s'emmancher facilement dans la lame; il ne faudra pas les forcer.
- 2.- Il est possible d'admettre un jeu maximum de 3 mm entre la branche du portedents et la lame du godet.
- 3.- Lorsque les portedents sont emmanchés dans la lame et que les boulons sont placés, ils doivent être en contact frontal avec le bord ou avec le biseau de la lame, selon le profil du portedents (fig. 1). Ceci permet de garantir que, en travaillant, les boulons ne souffrent pas de coups ou de charges de cisaillement qui provoqueraient leur rupture et, tout de suite, celle des branches du portedents.
- 4.- Les boulons doivent être placés en emboîtant leurs têtes dans leurs orifices respectifs du portedents (fig. 2).
- 5.- Serrez les boulons alternativement, ce qui fixe le portedents. Appliquez ensuite le couple de serrage final, d'abord au boulon arrière puis à celui avant. La séquence correcte du serrage est importante étant donné que le boulon avant peut se desserrer si le couple de serrage final lui est d'abord appliqué.

IMPORTANT: Serrez à nouveau les boulons après 4 heures de travail environ.

- 6.- Réviser de temps en temps le serrage correct des boulons. Un serrage insuffisant boulons-portedents peut provoquer des défauts lors d'applications dures.
- 7.- Assurez-vous que la lame n'est pas usée à l'endroit de l'emplacement du portedents. Utilisez des boulons de qualité qui ne se déforment pas.
- 8.- Vérifiez que l'usure sur la partie inférieure n'affecte pas la tête du boulon au point qu'apparaît la partie carrée du fraisage, et que la branche inférieure du portedents n'est pas trop lâche.
- 9.- Essayez d'utiliser des portedents à souder quand le type de travail de la machine comporte de grands efforts latéraux.

COUPLE DE SERRAGE EN N.m

Diamètre boulon	Non lubrifié	Lubrifié
5/8" (16mm)	300+/-15	225+/-10
3/4" (19mm)	535+/-25	400 +/-20
7/8" (22mm)	860 +/-40	650 +/-30
1" (25mm)	1295 +/-60	1935 +/-90
1 1/4" (32 mm)	2590 +/-125	1935 +/-90

