

SOUDAGE PAR POINTS PAR RESISTANCE DES TOLES D'ACIER QUALITE DES ASSEMBLAGES

Page 1/9

Cette norme REMPLACE la norme B131216

SOMMAIRE

1. OBJET.....	1
2. CRITÈRES DE CONFORMITE DES POINTS SE	2
2.1. GÉNÉRALITÉS	2
2.2. CRITERES DE CONFORMITE	2
2.3. CONTROLES	4
3. MAITRISE DE LA QUALITE DES POINTS SE.....	5
3.1. PLAN DE SURVEILLANCE	5
3.2. AUDIT PRODUIT	5
4. TRAITEMENT DE LA DEFAILLANCE.....	6
4.1. DANS LE PLAN DE SURVEILLANCE PRODUIT	6
4.2. DANS L'AUDIT PRODUIT	6
5. REPRISE, RETOUCHE ET RÉPARATION.....	7
5.1. DEFINITION	7
5.2. RETOUCHE DES POINTS SE DÉFAILLANTS	7
ANNEXE.....	8
6. HISTORIQUE ET DOCUMENTS CITÉS	9
6.1. HISTORIQUE	9
6.2. DOCUMENTS CITÉS	9
6.3. EQUIVALENT À :	9
6.4. CONFORME À :	9
6.5. MOTS CLEFS	9

1.OBJET

La présente norme s'applique au produit conçu selon les règles définies dans la norme B13 1220 "Soudage par points par résistance des tôles d'acier - Définition des assemblages" et donne les éléments fixant :

- la vérification de la conformité des assemblages ainsi réalisés,
- le déclenchement d'actions correctives éventuelles pour le respect de cette conformité.

Remarque 1 :

Cette norme est complétée par la norme E34.03.180.G Technique de soudage, Spécifications générales.

Remarque 2 :

Le soudage par résistance des vis, des goujons et les écrous et des bossages sont traités par des documents spécifiques. Les points de soudure électrique "méthode" sont exclus de ce document.

Remarque 3 : Cette présente norme peut être appliquée rétroactivement si nécessaire.

2.CRITERES DE CONFORMITE DES POINTS SE

2.1.GENERALITES

Les critères de conformité d'un assemblage par points SE par résistance portent sur les caractéristiques suivantes :

- Leur tenue
- Leur position.
- Leur aspect.

2.2.CRITERES DE CONFORMITE

Un point SE est défectueux lorsque l'un des critères de conformité d'une de ces caractéristiques est non conforme.

Sauf spécification particulière portée sur le fichier PSE chacune de ces caractéristiques doit satisfaire les critères de conformité définis ci-après.

2.2.1.TENUE DES POINTS SE

Les critères de conformité à maîtriser sont :

- La présence du point,
- Le diamètre du noyau soudé

Les diamètres indiqués sur le fichier PSE sont, pour des raisons de tenue des points SE, des diamètres minimaux (voir norme B13 1220 § 3).

2.2.2. POSITION DES POINTS SE

Les critères de conformité à maîtriser sont :

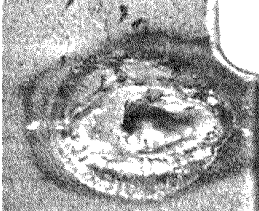
- la position par rapport au bord de tôle,
- La répartition dans la ligne ou le groupe de point SE.

2.2.3.ASPECT DU POINT SE

En fonction de la nature du (ou des) défaut(s) et des épaisseurs assemblées, plusieurs cas sont à considérer suivant les exigences demandées (voir norme B13 1220).

- Aspect spécifié
- Aspect non spécifié

Les critères de conformité sont définis dans le tableau ci-après :

NATURE DU DEFAUT	CRITERES DE CONFORMITE				
	Tôles d'épaisseurs Epaisseur la plus fine $\leq 1,27\text{mm}$			Tôles d'épaisseurs Epaisseur la plus fine $> 1,27\text{mm}$	
	Aspect non spécifié au fichier PSE	Aspect spécifié au fichier PSE		Aspect non spécifié au fichier PSE	Aspect spécifié au fichier PSE
		Présentation soignée	Présentation parfaite		Présentation soignée*
Code aspect fichier PSE	0	1 gouttelette de zinc admise	3	0	1 gouttelette de zinc admise
Point déformé 	Toléré en cas de non- incidence sur la géométrie et l'aspect	Inacceptable		Toléré si pas d'incidence géométrique	Inacceptable
Point brûlé, percé, aiguilles 	Toléré en cas de non- incidence sur la corrosion ou l'étanchéité	Inacceptable		Toléré en cas de non incidence sur la corrosion ou l'étanchéité	Inacceptable