

RABOUTAGE DEFINITIONS DES ASSEMBLAGES

Page 1/5

Sans restriction d'utilisation

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
2.1. GÉNÉRALITÉS	1
2.2. DÉFINITION D'UNE LIAISON RABOUTEE	2
2.3. EXPRESSION SUR PLAN	3
2.4. EXPRESSION SUR FICHIER PSE	3
3. DÉFINITION DE L'ASSEMBLAGE	3
3.1. DEFINITION DES FLANS POUR RABOUTAGE	3
3.2. RAPPORT D'ÉPAISSEUR ENTRE LES TOLES D'UN ASSEMBLAGE	4
3.3. POSITIONNEMENT DE LA LIAISON RABOUTÉE	4
3.4. ATTRIBUTS DES LIAISONS RABOUTÉES	4
4. HISTORIQUE ET DOCUMENTS CITÉS	5
4.1. HISTORIQUE	5
4.2. DOCUMENTS CITÉS	5
4.3. EQUIVALENT A :	5
4.4. CONFORME A :	5
4.5. MOTS CLEFS	5

1.OBJET

La présente norme a pour objet de définir les assemblages par raboutage laser ou molette de deux tôles d'acier nues ou revêtues.

Ces flans ainsi raboutés peuvent être de nuance, de revêtement et d'épaisseurs semblables ou différentes.

La définition de ces flans, en terme de nuance, revêtement, épaisseur, est régie par les normes usuelles des produits plats de PSA.

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

2.1.GENERALITES

La présente norme définit les règles qui s'appliquent pour la définition des assemblages par raboutage laser ou par raboutage molette .

Ces règles s'appliquent dès lors qu'aucune spécification particulière n'est précisée au plan.

2.2.DEFINITION D'UNE LIAISON RABOUTEE

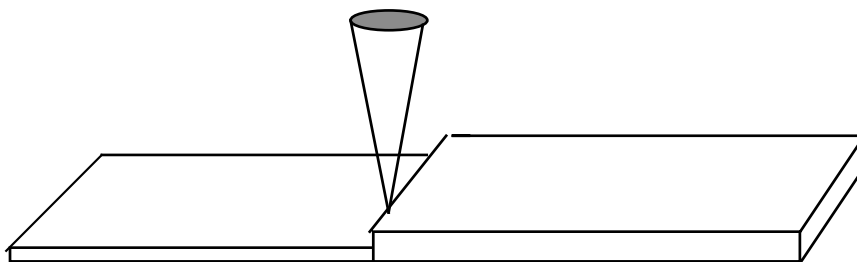
2.2.1.MODES D'ASSEMBLAGES PRINCIPAUX

2.2.1.1.Raboutage laser

Le raboutage laser est le procédé permettant le soudage bord à bord de deux tôles le plus souvent d'épaisseurs différentes. (voir schéma 1)

Ce principe de soudage repose sur l'utilisation d'un faisceau d'énergie à haute densité.

schéma 1



2.2.1.2.Raboutage molette

Le raboutage molette est le procédé permettant le soudage de deux tôles le plus souvent d'épaisseurs différentes.

Ce principe entraîne un chevauchement des bords des tôles, une surépaisseur des 2 côtés. (voir schéma 2)

Ce principe de soudage repose sur la technique du soudage par résistance.

schéma 2

