

DIRECTION DE LA VOIE

DIVISION 32-1



**X. — MATERIEL POUR LA SOUDURE  
ALUMINOTHERMIQUE.**

CONSIGNE D'ENTRETIEN  
ET DE REVISION.

---

**Juillet 1968.**

**ERRATUM.**

24

**Consigne X : matériel pour la soudure aluminothermique.**

**Page 10.5 : rubrique 5 Révisions — 2<sup>e</sup> ligne**

— il y a : des 2 brigades

— il faut : des brigades

CONSIGNE N° X.

juillet 1968.

MATERIEL DES EQUIPES POUR SOUDURES ALUMINOTHERMIQUES.

Les équipes prévues pour la réalisation des soudures aluminothermiques disposent de l'équipement suivant :

- un groupe pour le préchauffage des rails
- une meuleuse de la marque ROBEL.

Les garages de draisines, sièges de travail des équipes de soudure ainsi que les soudeurs, doivent disposer d'une documentation complète relative aux moteurs des engins précités.

Cette documentation comporte : les différents dessins de construction avec indication des pièces de rechange avec leurs numéros de référence ainsi que les renseignements relatifs à l'utilisation et l'entretien des moteurs.

Pour chaque machine les garages de draisines doivent établir un carnet historique et le tenir régulièrement à jour. Y sont consignés les travaux des révisions systématiques ainsi que les réparations occasionnelles jugées nécessaires.

A l'aide des formulaires V 500, les équipes de soudure doivent faire connaître mensuellement les renseignements suivants relatifs à l'utilisation de leur matériel :

- nombre d'heures d'utilisation,
- consommation du carburant,
- consommation de l'huile.

Ces renseignements doivent être donnés par engin c.à.d. par groupe de chauffage et par meuleuse.

A. GROUPE DE CHAUFFAGE.

1. DESCRIPTION DE LA MACHINE.

La machine comporte essentiellement les pièces constitutives suivantes :

- le moteur,
- le compresseur,
- les tuyaux et les brûleurs,
- le châssis.

1.1. Moteur.

C'est un moteur à essence - 4 temps, de marque BERNARD, type 110.

1.2. Compresseur.

1.3. Tuyaux et brûleurs.

1.4. Châssis.2. MESURES POUR LA MISE EN MARCHE.3. PLAN DE GRAISSAGE.

L'huile utilisée pour le carter du moteur et le réservoir à l'huile du compresseur est de la S.A.E. H.D.30 - numéro de nomenclature 000.63.031, service-distributeur : A.C. Gentbrugge.

4. ENTRETIEN.

Les travaux suivants doivent être exécutés par les soudeurs sous la surveillance du contremaître: ils seront exécutés sur le chantier .

4.1. Préparation journalière.4.1.1. Moteur.

Allumage : vérification du câble de raccordement.  
Carburant : vérification du niveau de carburant.  
Carter du moteur : vérification du niveau de l'huile.

4.1.2. Compresseur.

Vérification du niveau d'huile du réservoir et ajoute éventuelle.

4.1.3. Tuyaux et brûleurs.

Vérification de l'état et de l'étanchéité des tuyaux.

Vérification de l'état des brûleurs.

4.2. Entretien hebdomadaire.

L'engin doit être nettoyé hebdomadairement et les boulons éventuellement lâchés sont à resserrer.

4.2.1. Moteur.

Allumage : nettoyage de la bougie toutes les 50 h d'utilisation.  
Carburant : nettoyage du filtre à air.  
Carter du moteur : remplacement de l'huile toutes les 50 h d'utilisation.

Vérification des courroies de transmission.

4.2.2. Compresseur.4.2.3. Tuyaux et brûleurs.

Nettoyage afin d'éviter les engorgements.

## 5. REVISIONS.

Les travaux de révision sont à charge des garages - sièges de travail des brigades de soudure; ils doivent être exécutés dans ceux-ci et en présence du soudeur qui utilise la machine.

### 5.1. Révision intermédiaire. - Trimestrielle.

Les travaux suivants sont à exécuter pendant la révision : visite générale de l'engin et de ses accessoires, réparation, nettoyage, réglage et essai.

### 5.2. Révision annuelle.

Chaque machine doit être vérifiée, réparée et réglée une fois par an dans le garage. Avant le départ de la machine elle sera essayée afin de s'assurer de son bon fonctionnement. Le garage procédera également au repeinturage complet de la machine.

#### 5.2.1. Moteur.

Démontage intégral, nettoyage et vérification de toutes les pièces constitutives.

Réparation et remplacement des pièces usées.

Montage et réglage.

#### 5.2.2. Compresseur.

Voir rubrique 5.2.1.

#### 5.2.3. Tuyaux et brûleurs.

Vérifier et réparer.

#### 5.2.4. Châssis.

Vérifier et réparer.

## B. MEULEUSE.

### 1. DESCRIPTION DE LA MACHINE .

La machine comporte essentiellement les pièces suivantes :

- le moteur avec sa transmission,
- la tête pour la fixation du disque à meuler,
- le châssis.

#### 1.1. Moteur avec transmission.

C'est un moteur 2 temps, monocylindrique avec refroidissement à air.

Marque : JLO - type L 152.

Le moteur présente les caractéristiques suivantes : cylindrée de 148 cc.

Nombre de tours : max. 4500 t/minute.

Allumage: distance entre les pointes d'électrodes : 0,50 mm  
distance entre les contacts : 0,40 mm.

Mélange : essence et huile deux-temps, proportion 25 : 1.

Le moteur est équipé d'un règleur de vitesse.

Les prescriptions suivantes doivent être rigoureusement respectées :

- l'huile deux-temps doit être achetée dans le commerce, ne pas utiliser de l'essence super,
- utiliser le mélange exact.

1.2. Tête avec disque à meuler.

Le disque adapté doit être utilisé.

1.3. Châssis.

## 2. MESURES POUR LA MISE EN MARCHE.

Avant la mise en marche de la machine, l'utilisateur doit s'assurer de la fixation parfaite du disque à meuler.

## 3. PLAN DE GRAISSAGE.

## 4. ENTRETIEN.

Les travaux suivants doivent être exécutés par les utilisateurs sous la surveillance d'un contremaître. Les travaux seront effectués sur le chantier.

### 4.1. Préparation journalière.

#### 4.1.1. Moteur.

Allumage : vérification du câble de raccordement.  
Carburateur : vérification du niveau du carburant,  
nettoyage du filtre à air.

Règleur de vitesse : vérification du niveau d'huile et ajoute éventuelle d'huile deux-temps.

#### 4.1.2. Tête.

Vérification de la fixation du disque à meuler.

#### 4.1.3. Châssis.

#### 4.2. Entretien hebdomadaire.

Chaque engin doit être nettoyé hebdomadairement et les boulons éventuellement lâchés sont à resserrer.

##### 4.2.1. Moteur.

Allumage : nettoyage de la bougie toutes les 50 h d'utilisation.

Carburateur : nettoyage du filtre à air.

Transmission : vérification de la courroie.

##### 4.2.2. et 4.2.3. Tête et châssis.

Graissage des parties mobiles, galets, vis de serrage, vis de réglage, etc.

#### 5. REVISIONS.

Ces travaux sont à charge des garages, sièges de travail des 2 brigades de soudure et doivent être exécutés en présence de l'utilisateur de la machine.

##### 5.1. Révision intermédiaire. - Trimestrielle.

Les travaux suivants sont à exécuter pendant la révision : visite intégrale de l'engin y compris les accessoires, réparation, nettoyage, réglage et essai.

##### 5.2. Révision annuelle.

Chaque machine doit être vérifiée intégralement, réparée et réglée dans le garage une fois par an. Avant le départ de la machine, elle sera essayée afin de s'assurer de son bon fonctionnement.

Le garage procèdera également au repeinturage complet de la machine.

##### 5.2.1. Moteur.

Démontage intégral, nettoyage et vérification des parties constitutives.

Réparation et remplacement des pièces usées.

Montage et réglage.

##### 5.2.2. Tête.

Vérification et réparation.

##### 5.2.3. Châssis.

Vérification et réparation.





**Imprimerie de la S. N. C. B.**  
**Dirigeant : R. LATAIRE**  
**— rue des Deux Gares —**  
**BRUXELLES (Petite-Ile)**  
**— 282176.8.68 (460). —**