

Notre atelier

L'oxycoupage et la démolition comme fil conducteur

Ce procédé nécessite :

Une flamme de chauffe (*oxy-gaz*) pour l'amorçage et l'entretien de la coupe, où plusieurs types de gaz, tel que l'acétylène, peuvent être utilisés,

Un jet de coupe central d'oxygène pur, venant en milieu de buse, qui permet la combustion dans la saignée et sur toute l'épaisseur à couper. Ce jet de coupe a aussi un rôle mécanique d'élimination des oxydes formés (*scories*). L'efficacité de la coupe sera améliorée par un très haut degré de pureté de l'oxygène.

Le choix du combustible sera fonction de différents paramètres tels que l'épaisseur de la pièce, la vitesse de coupe, le temps de préchauffage ou la qualité de coupe. L'oxycoupage est utilisé pour des aciers doux ou faiblement alliés, et sur des épaisseurs allant de quelques millimètres à près d'un mètre pour les pièces les plus massives.

Pour développer l'activité oxycoupage, l'atelier a été équipé de deux bancs d'oxycoupage dont **un banc ultramoderne à commandes numériques** récemment acquis par la société et qui permet d'optimiser la production, non seulement en quantité avec une économie substantielle de déchets d'acier, mais aussi et surtout en qualité de travail.

Le banc se compose d'une table de découpe (*procédé autogène ou plasma*) de 5,80 m x 13,00 m et d'une tête rotative programmable. Ses grandes dimensions lui permettent de disposer sur la table jusqu'à quatre tôles d'épaisseur différentes, pouvant aller de 2 mm à 50 mm pour les découpes courantes, et jusqu'à 120 mm en découpes exceptionnelles.



