



# LES CONSEILS TECHNIQUES DE TIM

## Soudage sur les lames

Nous avons récemment reçu un certain nombre d'appels d'entretien concernant le soudage et le réusinage des lames de coupe et des pointes de perçage, et bien que nous comprenions pourquoi quelqu'un voudrait vouloir le faire, ce conseil technique explique pourquoi nous ne le recommandons pas.

Le processus de traitement thermique est spécifique au matériau de la lame et à la dureté souhaitée. Le soudage sur un matériau traité thermiquement altère les propriétés mécaniques existantes. Le traitement thermique crée et ramollit le matériau dans la zone affectée par la chaleur, ce qui réduit considérablement la durée de vie de la lame dans les applications de cisaillement.



Les lames n'ont pas la même dureté à l'intérieur qu'à l'extérieur. La couche externe de la lame est beaucoup plus dure et constitue la surface d'usure contre laquelle l'acier est coupé. Lorsque le matériau de la lame est fondu pour le fusionner avec le matériau de soudure, l'acier est ramolli et les caractéristiques de dureté qui assurent la résistance externe de la lame sont supprimées, ce qui entraîne une usure très rapide du tranchant de la lame.

En outre, le temps passé à souder et à réusinier les lames, ainsi que les intervalles d'entretien des lames considérablement accrus et le temps de fonctionnement réduit, ne compensent pas le coût et le rendement des pièces de rechange.



Si vous avez des questions à ce sujet ou au sujet de l'entretien des lames, contactez Tim au 218-349-5755, [talseth@genesisattachments.com](mailto:talseth@genesisattachments.com), ou Loren, 715-919-8316,

[llagesse@genesisattachments.com](mailto:llagesse@genesisattachments.com).