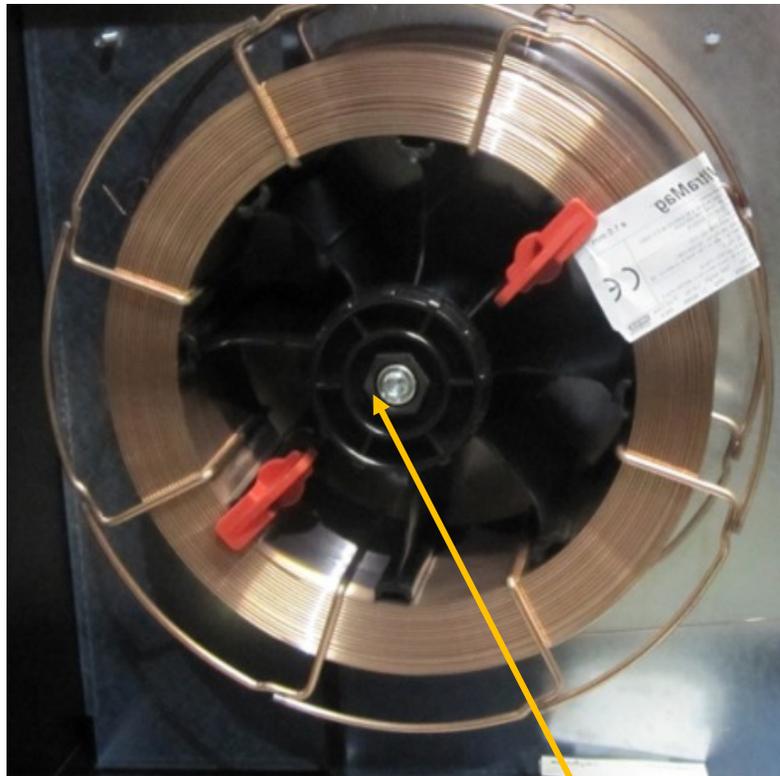
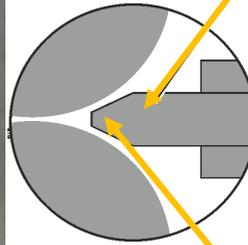


La ligne de dévidage

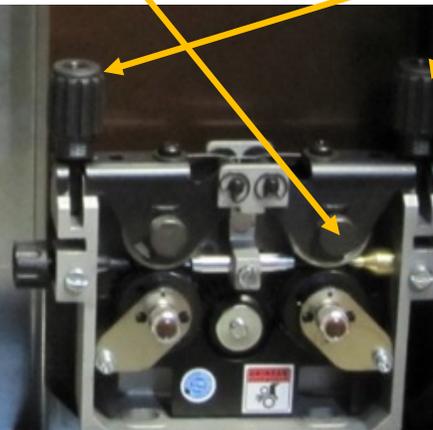
En soudage semi-automatique la grande majorité des pannes provient de **mauvais réglages** ou d'un **manque d'entretien** de la ligne de dévidage.



Le guide-fil de sortie doit être réglé **au plus près des galets**, pour éviter que le fil ne déraille.



Les galets doivent être serrés suffisamment pour entraîner le fil, mais en leur laissant la possibilité de **patiner** en cas de fusion du fil sur le tube-contact.



A chaque changement de bobine, il faut penser à **souffler la gaine**, se trouvant dans le faisceau de la torche, pour éliminer les copeaux de fil accumulés près du tube contact.

Il faut régulièrement **régler le frein bobine** de manière à ce que la bobine soit **libre sans être « folle »**.

Dès qu'il n'est plus utilisé, il est indispensable de **reconditionner le fil** à l'abri de l'humidité des poussières et des projections, ou de le mettre au **rebut**.