

Se former à l'utilisation de cette forge

Au moment de la livraison, une formation de 2 jours est dispensée pour apprendre à conduire le feu, utiliser toutes les capacités de l'outil et aborder la maintenance et l'entretien de la forge. Cette formation est obligatoire dans le cadre du contrat de garantie. Coût de la formation : 300 euros

Jour 1 : Allumage. Conduite de feu. Maîtrise des températures. Maîtrise des atmosphères.

Jour 2 : Entretien. Réfractaires. Mécanique.

Ces deux jours de formation, le déplacement et l'hébergement, peuvent être pris en charge par les Fonds d'Assurance Formation de l'entreprise.

Un réseau de vente en direct pour minimiser les coûts

L'artisan acheteur vient prendre livraison de sa forge dans les ateliers de fabrication. Il vient en même temps suivre sa formation.

Tarif préférentiel en approvisionnement en gaz

Les adhérents de l'IFRAM bénéficient d'un tarif préférentiel chez notre partenaire Primagaz qui saura vous conseiller et vous aider pour votre installation.

Souscription de lancement

Les 10 premières commandes prises en souscription et livrables en mars 2007 bénéficieront de certains avantages. Tous renseignements auprès de l'IFRAM.

Prix de la forge

7410 € HT

Contact

Nicolas Duez – IFRAM, 2973 Route de Duclair 76360 Villers-Ecalles
Tél : 02 35 64 42 30 – Email : nicolas.duez@ifram.fr

FORGE A GAZ



Une forge pour des artisans par des artisans

Un système de vente directe pour des coûts maîtrisés

Un foyer de grande dimension

Une forge à température contrôlée et vision du fer au feu

Un outil vers le développement durable

Un combustible propre sans manipulation

Caractéristiques

Poids : 850 kgs

Encombrement : h : 2,10m L : 1,60m l : 1m

Chambre : Profondeur : 56 cm, largeur : 68 cm. Hauteur : 42 cm à l'axe.

Allumage automatique du ventilateur, de l'alimentation en gaz et du diesther.

Arrêt automatique en cas de non fonctionnement du ventilateur.

Sécurité au refroidissement, ventilation maintenue jusqu'à 400 °C.

Sécurité de détection de flamme par cellule UV.

Combustibles

Gaz de type propane. Consommation environ 16 litres par jour à plein régime, 8 kg/jour (base 15°C). Le type d'emballage gaz le mieux adapté est la bonbonne, mais il est possible de travailler avec des bouteilles type P35 en utilisant un réchauffeur.

Fioul épuré, type kerdane (2 à 3 litres par jour suivant la conduite du feu).

Equipement

Double ouverture dont 1 porte avec ouverture à pédale.

1 fenêtre de brique ouvrable pour passer un fer traversant.

Affichage de la température du foyer.

Température maxi : 1500 °C.

Turbine "escargot" (220 V)

Equipements préalables nécessaires

Espace de 8 m² avec sol plan et horizontal.

Cheminée d'aspiration des gaz chauds, ou hauteur de plafond et local aéré.

Equipement gaz. L'alimentation en gaz doit être installée par un professionnel agréé gaz. PRIMAGAZ a développé un réseau d'installateurs PRIMALLIANCE (ventilation du local, entretien par un professionnel agréé gaz,...). Pour tout renseignement, consultez notre partenaire Primagaz : M Bire, Tél. 02 47 32 69 10.

Atelier restant sous tension électrique en permanence. Electricité 220 V

Précautions générales

Comme tout foyer, cette forge dégage une température importante et il est nécessaire de prévoir un environnement de sécurité évitant les contacts ou une trop grande proximité de passage.

Pour travailler, il est nécessaire de prévoir des vêtements adaptés au travail de forge : gants, veste et tablier de cuir, lunettes de sécurité et lunettes de soudure permettant de regarder les pièces à haute température.

Allumage du feu

Mise sous tension par commutateur Marche/Arrêt

Allumage par électrode alimentée par un transformateur haute tension

Conduite du feu de forge

La température de 900 °C permettant de forger s'atteint en vingt minutes environ.

La chambre monte en température de manière homogène.

Le feu se mène comme se mène celui d'une forge à charbon. Ce sont les réglages d'air et de gaz qui font varier la couleur et la dimension de la flamme. Le forgeron choisit la température du foyer. Un indicateur de température lui indique en permanence la température du foyer.

Le foyer fermé possède la même fonction que celle obtenue traditionnellement par la voûte de houille, mais avec les avantages suivants : la reprise de température est très rapide, les pièces au feu sont visibles en permanence, l'atmosphère réductrice minimise le développement de calamine et donc la perte au feu, la pollution est inexistante, le foyer reste propre.

Du fait du contrôle des températures et par les dimensions du foyer, il est possible d'avoir plusieurs fers au feu en même temps sans préoccupation aucune.

Pour le travail occasionnel de pièces longues, il est prévu une brique à enlever dans la paroi fixe pour traverser le foyer.

La double ouverture permet de travailler les pièces longues en leur milieu en entr'ouvrant les deux portes qui se font face. Cette option permet aussi de travailler à trois postes de chaque côté de la forge (sur servante ou pour pièces de petit volume). Une forge permet ainsi le travail de six forgerons.

Conduite pour soudure au feu

Pour effectuer des soudures au feu, il est nécessaire d'atteindre 1350 °C.

Pour faire des aciers feuilletés, il est possible d'aligner plusieurs trousses à souder, même de volume important.

Pour souder sans flux, il faut porter le feu à 1450 °C.

Arrêt de la forge

Pour arrêter le feu de forge, il suffit d'appuyer sur le bouton Marche/Arrêt. Le gaz et l'arrivée de diesther sont coupés immédiatement. Le ventilateur reste en marche tant que la température n'est pas inférieure à 400 °C. Le temps de refroidissement peut varier entre deux et trois heures selon la température d'utilisation de la forge et son environnement.