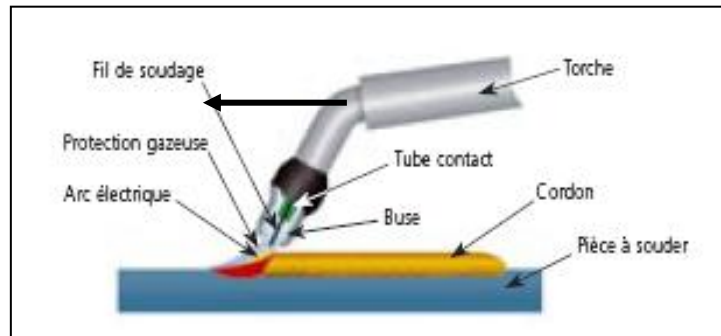




MAG : METAL ACTIVE GAZ

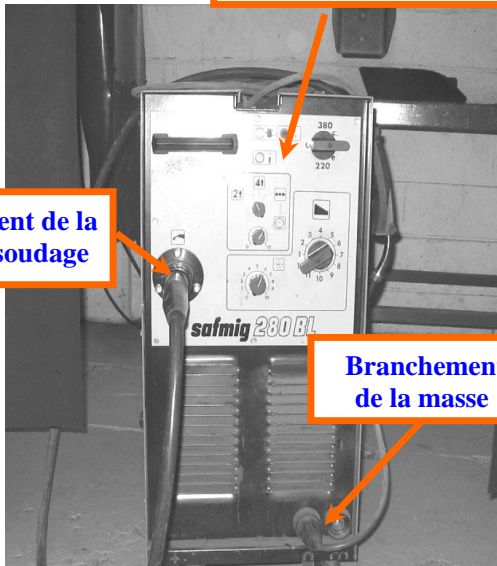
Procédé 135

Schéma de principe - sens d'avance

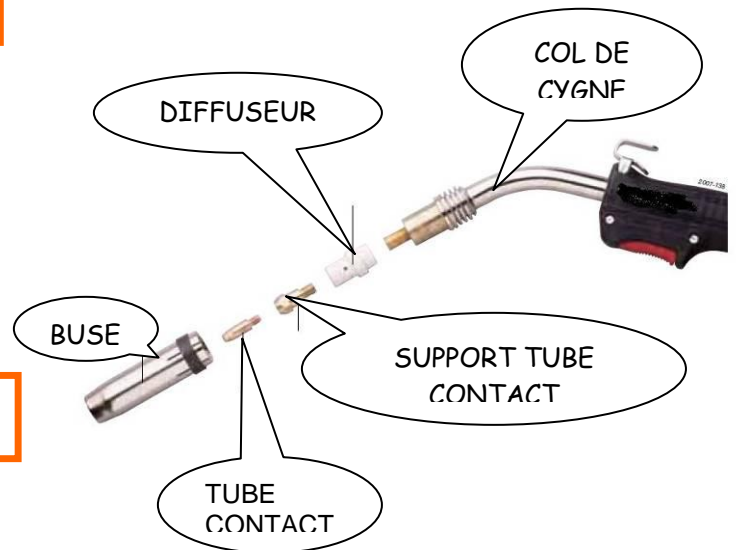


Façade du poste –
paramètre de réglage

Branchement de la
torche de soudage

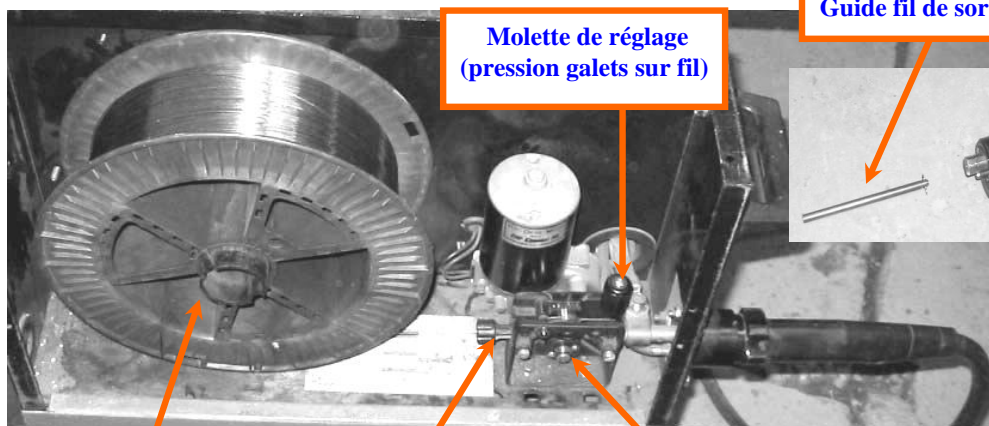


Branchement
de la masse



Guide fil de sortie

Molette de réglage
(pression galets sur fil)

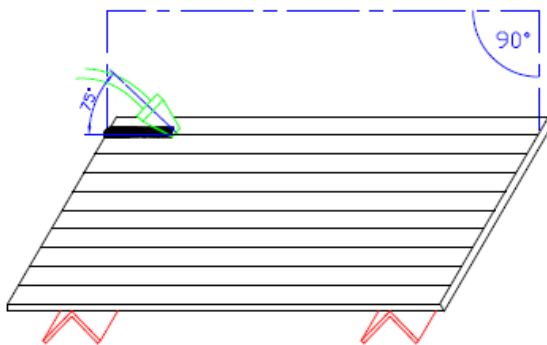
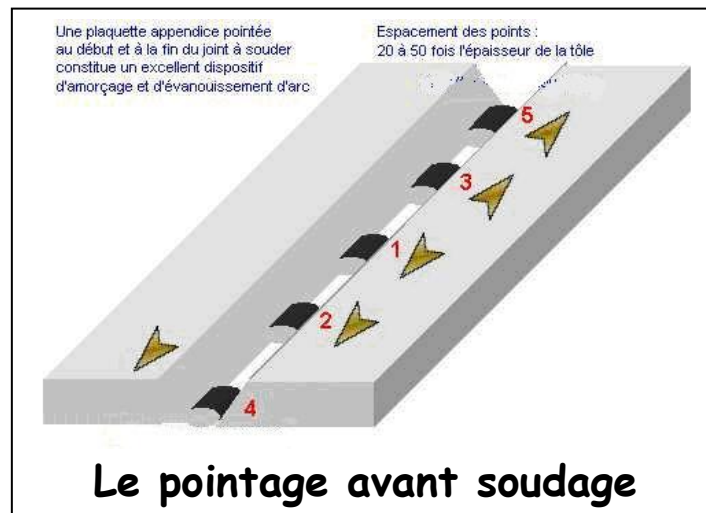


Bobine de fil

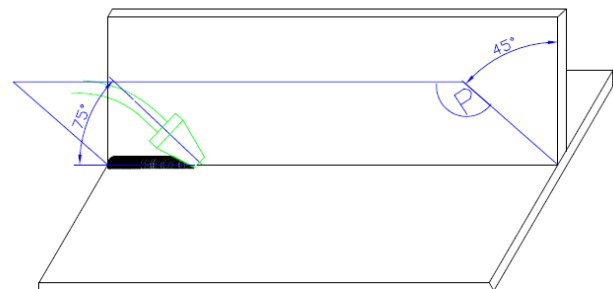
Guide fil d'entrée

Galets d'entraînement

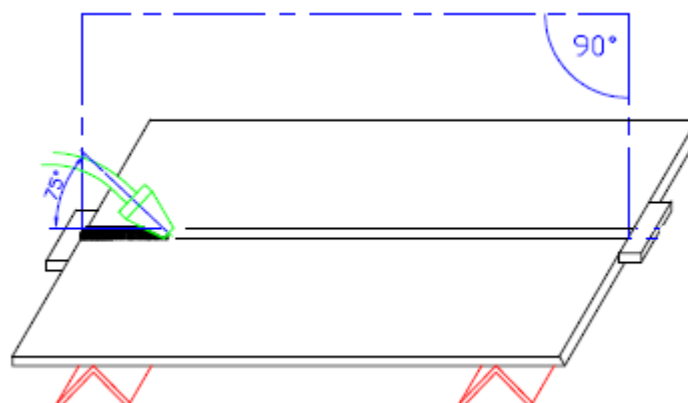
PREPARATION AVANT SOUDAGE



LIGNE DE FUSION A PLAT

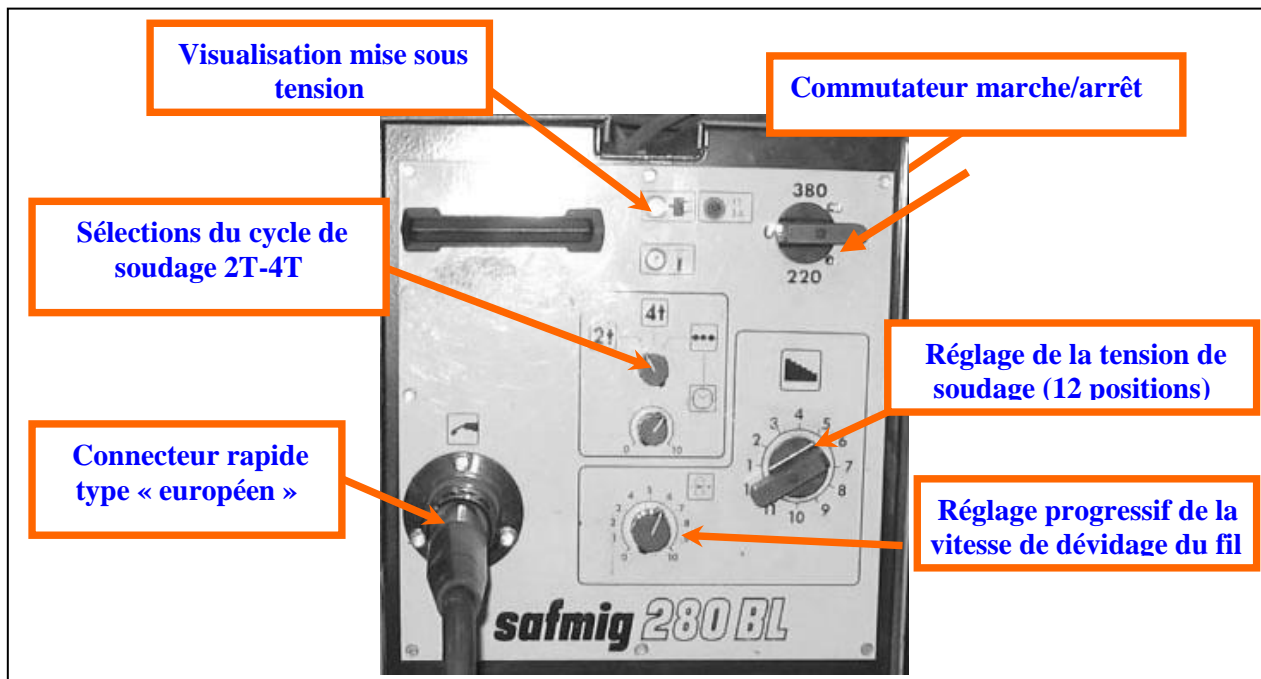


ANGLE INTERIEUR A PLAT



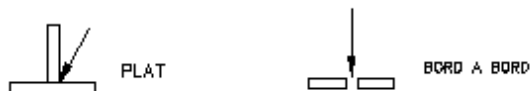
BOUT A BOUT A PLAT

REGLAGES TENSION DE SOUDAGE ET VITESSE DE DEVIDAGE (VOIR ABAQUES SUR POSTE)








PARAMETRES SAFMIG 280 BL

Paramètres de soudage poste SAF

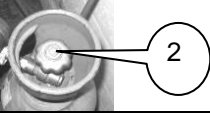
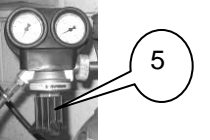
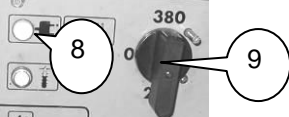
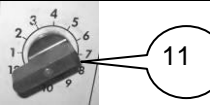
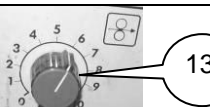


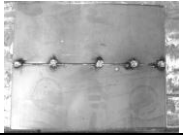
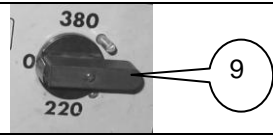
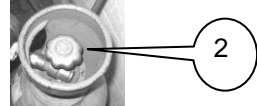


DEBIT DE GAZ = DIAMETRE INTERIEUR DE LA BUSE

Position de soudage	Diamètre du fil	Epaisseur à souder	U(v)	Position du commutateur Tension	vF(m/mn)	Position du commutateur Vitesse FIL	Nature FIL/gaz
	0.8	15/10	15	1	4.1	2	Acier S235 Gaz Arca121 Débit:10 à 25 l/mn
		30/10	16.5	3	8	6	
	1.0	30/10	17.5	2	6	5	
		50/10	21	5	8.2	8	
		80/10	27	8	9.3	12	
	1.0	20/10	16	1	3.2	3	
	1.2	30/10	16.5	2	4.3	6	
		80/10	26	8	10.9	12	
	1.2	20/10	15	1	2.4	3	

MODE OPERATOIRE POSTE SAF MIG 280 BL

- ♦ Avant de mettre en marche le poste de soudage, il faut :
 - a) Contrôler le type de gaz employé.
 - b) Contrôler la propreté de la buse et du tube contact.
 - c) Contrôler l'état du matériel en général

ACTION	PHOTO/SCHÉMA	RESULTAT
1. Ouvrir la vanne Rep 2 (bouteille de gaz) et contrôler la pression		Les aiguilles du manomètre bougent Le poste est alimenté en gaz
2. Régler débit de gaz à l'aide du manodétendeur Rep 5 : 12 à 16l/min		Le débit de gaz est réglé
3. Tourner le commutateur Rep 9 (position 380 V)		Le témoin Rep 8 d'alimentation est allumé
4. Régler la tension de soudage à l'aide du Rep 11		Le régime du courant (transfert) est réglé
5. Régler la vitesse du fil Rep 13		La vitesse de dévidage du fil électrode est réglée
6. Mettre en place les protections de sécurité élémentaire		Le soudeur est protégé
7. Faire un essai de soudage sur une tôle martyre		Le poste de soudage est réglé
8. Pointer la pièce à souder		
9. Contrôler la pièce si conforme au plan		
10. Souder		
11. Tourner le commutateur Rep 9 (position off)		Le témoin Rep 8 est éteint, poste hors tension
12. Fermer la vanne Rep 2 (bouteille de gaz)		Le poste n'est plus alimenté en gaz
13. Remise du poste à l'état initial.		L'aire de la machine nettoyée est prête à un nouvel emploi

FICHE SECURITE

POSTE DE SOUDAGE MIG - MAG

PROTECTIONS INDIVIDUELLES

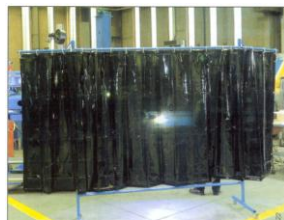


RISQUES ENCOURUS

Brûlures aux yeux (coups d'arc).
Brûlures aux mains (pièces chaudes).
Intoxication par inhalation de fumées.
Inflammation des vêtements



PROTECTIONS COLLECTIVES



CONSIGNES DE SECURITE

Porter des gants de cuir
Porter un masque de soudage.
Placer des rideaux de protection
autour de la zone de soudage.
Utiliser l'aspirateur de fumées.
Ne pas souder à proximité de
matières inflammables.

**DEMARCHE A SUIVRE
EN CAS D' ACCIDENT**

Prévenir le professeur.

