



DESCRIPTIF DU MODE OPERATOIRE
DE SOUDAGE
WPS/DMOS

D .M.O.S N° C11610 EP70

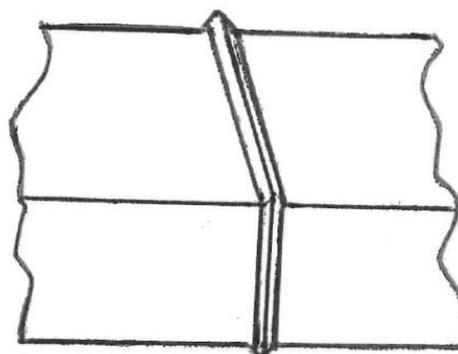
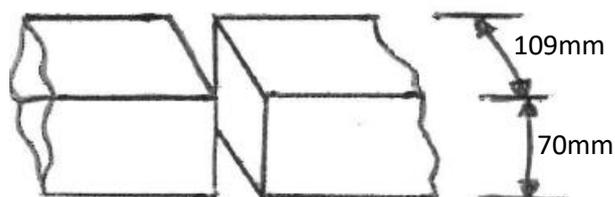
QW 402

Schéma de préparation ci-joint

Joint design

Méthode: sciage

Method



Procédé de soudage : 241A

Process of welding

Soudage par étincelage

Flash welding

QW 403

Nuance: 304L / 1.4307

Grade

Norme ou specification: EN 10028-7

Standard or specification

N° de coulee: 326198

Heat number

Section: 109mmx70mm -> 7630mm²

Section

QW406

Intensité: PLOT 6

Amperage

Réglage temps préchauffage

Pre-heat cycle

- **Position du potentiomètre : 1045° C +/- 10°**

Position potentiomètre

Réglage temps de contact

Pressure application time

- **Position du potentiomètre : PA**

Position potentiomètre

- **Température début de soudage: 810°C mini**

Beginning temperature of welding

A: Issued	DUCHEMIN C	BOUCHAND P		
REVISION	REDIGE PAR	APPROUVE PAR	DATE	DESTAITS SUIVANT

		DESCRIPTIF DU MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE WPS/DMOS		D .M.O.S N° C11610 EP70	
QW 409					
Caractéristiques électriques : <i>Electrical characteristics</i>					
Type de courant : Courant alternatif <i>type of current</i>					
Durée étincelage : 90 secondes <i>Flash duration</i>					
Réglage position transformateur alimentation : PLOT 6 <i>Position ajustement power transformer</i>					
QW410					
Technique <i>Technique</i>					
Type equipment: MALEX BHUR <i>Model of equipment</i>					
Pression de serrage: 210 BARS <i>Pressure tightening</i>					
Effort de refoulement: 140 BARS <i>Upset length of force</i>					
Ecartement des mors: 122MM <i>Jaws opening</i>					
Réglage longueur cycle: 34MM <i>Cycle length adjustment</i>					
Course étincelage : 22MM <i>Flashing travel</i>					
Course forgeage: 12MM <i>Forging travel</i>					
Vitesse de déplacement + étincelage + forgeage : 0.24 MM/SEC <i>Travel Speed</i>					
Procédé technique : NA <i>Therma process</i>					
A: Issued	DUCHEMIN C	BOUCHAND P			
REVISION	REDIGE PAR	APPROUVE PAR	DATE	DESTAILS SUIVANT	