

LE SOUDAGE A L'ARC ELECTRIQUE METAL ACTIF GAZ

Procédé d'assemblage



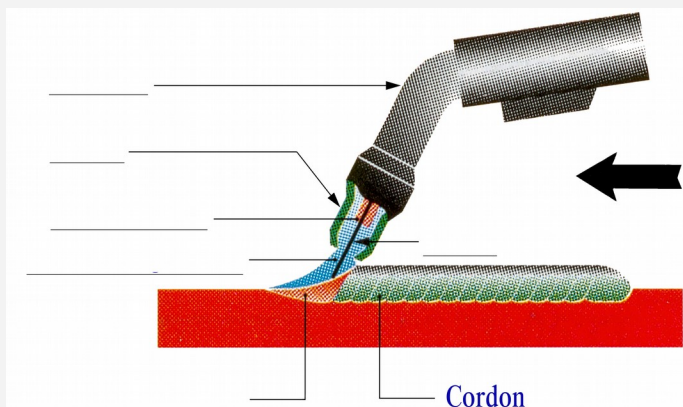
NOM :

Prénom :

Classe :

Date :

I. Compléter le schéma de principe :



I. Donner le numéro du procédé de soudage. N° _____

II. Donner le nom du gaz de soudage le plus utilisé pour le procédé MAG :

➤ _____

III. Indiquer les paramètres afin de régler un poste MAG :

➤ _____

➤ _____

IV. Citer trois consignes de sécurité à adopter lors du soudage MAG :

V. Citer deux risques encourus lors du soudage MAG :

LE SOUDAGE A L'ARC ELECTRIQUE METAL ACTIF GAZ

Procédé d'assemblage S3.5 CP15 CP17



NOM:

Prénom :

Classe :

Date :

LIGNES DE FUSION

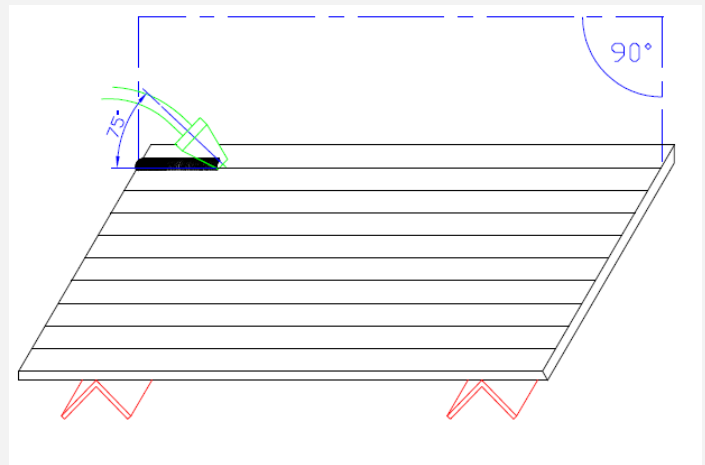
Matière : **S 235**

Epaisseur : **4 mm**

Position : **à plat**

Vitesse du fil : _____

Intensité : _____



On demande de :

- De préparer le poste de travail.
- De réaliser les cordons suivant le plan.
- De remettre le poste de travail dans à l'état initial.

On donne :

- Un poste de soudage.
- Un format de tôle 120x200x4.
- Le matériel de protection.

On exige :

- Les cordons ont un aspect régulier, et sont conformes au plan.
- Les règles de sécurité sont respectées.
- La pièce est propre.
- Le poste de travail est remis dans son état initial.



LE SOUDAGE A L'ARC ELECTRIQUE METAL ACTIF GAZ

Procédé d'assemblage S3.5 CP15 CP17



NOM :

Prénom :

Classe :

Date :

Soudure « à plat »

Matière : **S 235**

Epaisseur : **3 mm**

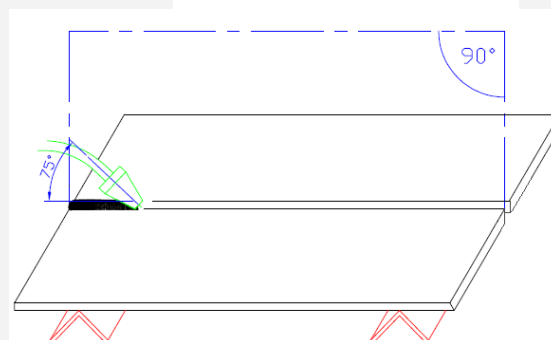
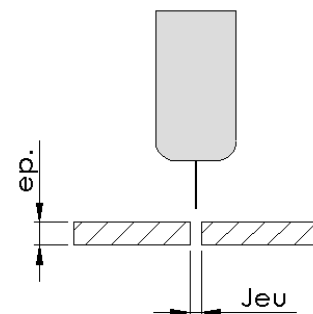
Jeu : $\frac{1}{2}$ épaisseur : _____

Préparation des bords :

Position : **à plat**

Vitesse du fil : _____

Intensité : _____



On demande de :

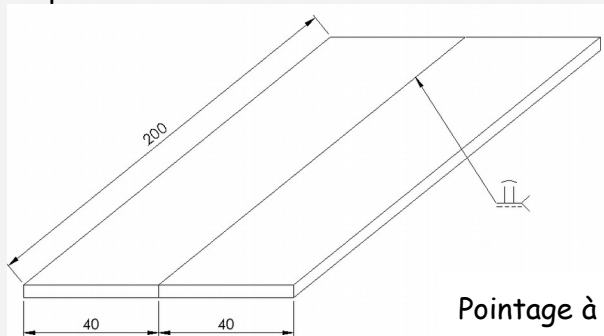
- De préparer le poste de travail.
- De réaliser le cordon suivant le plan.
- De remettre le poste de travail dans à l'état initial.

On donne :

- Le document guidance.
- Un poste de soudage.
- Des formats de tôle 40x200x3.
- Le matériel de protection.

On exige :

- Le cordon à un aspect régulier, et est conforme au plan.
- Les règles de sécurité sont respectées.
- La pièce est propre.
- Le poste de travail est remis dans son état initial.



Pointage à l'envers de la soudure tous les 40 mm.