

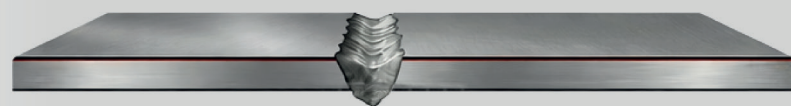
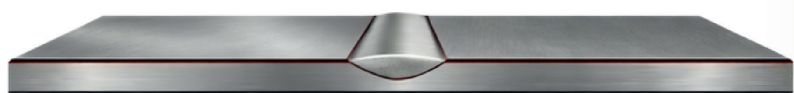
GUIDE VISUEL DES PARAMÈTRES : POSTE À SOUDER LASER MS20

Effet des variables sur la pénétration et l'esthétique

PLUS FAIBLE

PUISSANCE

PLUS ÉLEVÉ



- PÉNÉTRATION
Moins résistant

+ ESTHÉTIQUE
Finition lisse

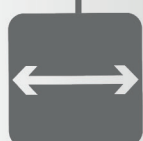
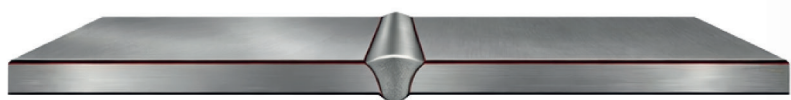
+ PÉNÉTRATION
Risque de perçage

- ESTHÉTIQUE
Surface irrégulière

PLUS FAIBLE

LARGEUR DU CORDON

PLUS ÉLEVÉ



+ PÉNÉTRATION
Énergie concentrée

- ESTHÉTIQUE
Cordon étroit

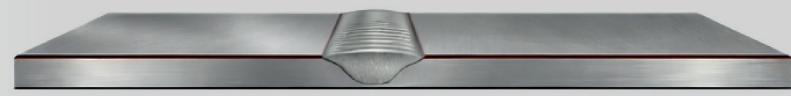
- PÉNÉTRATION
Dispersion de l'énergie

+ ESTHÉTIQUE
Large et uniforme

PLUS FAIBLE

FRÉQUENCE (HERTZ)

PLUS ÉLEVÉ



+ PÉNÉTRATION
Arc lent et chaud

- ESTHÉTIQUE
Marques de pulsation

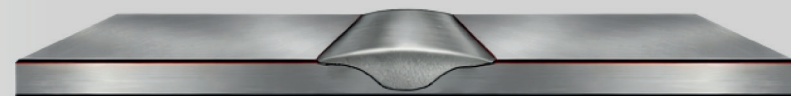
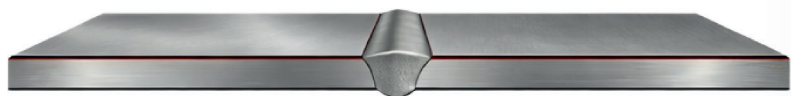
- PÉNÉTRATION
Arc rapide et froid

+ ESTHÉTIQUE
Micro-marques fines

PLUS FAIBLE

VITESSE D'APPORT

PLUS ÉLEVÉ



+ PÉNÉTRATION
Plus de chaleur

- ESTHÉTIQUE
Moins d'apport

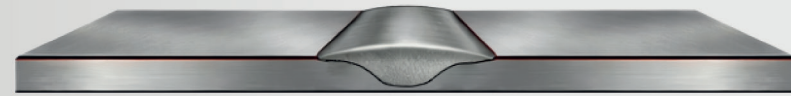
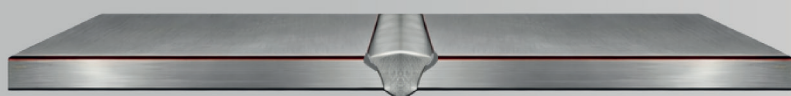
- PÉNÉTRATION
Moins de chaleur

+ ESTHÉTIQUE
Renfort important

UN FIL / DIAMÈTRE PLUS PETIT

QUANTITÉ D'APPORT

DEUX FILS / DIAMÈTRE PLUS GRAND



+ PÉNÉTRATION
Plus de chaleur

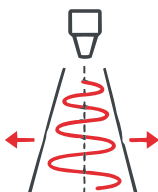
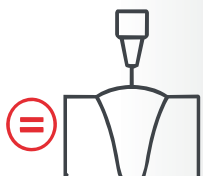
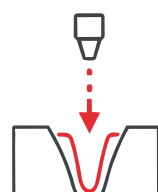
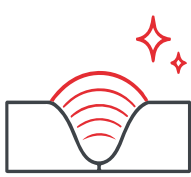
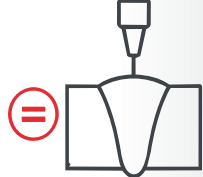
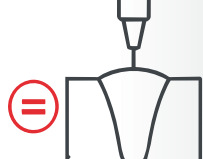
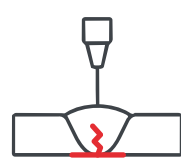
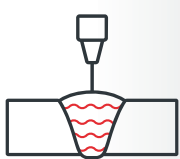
- APPORT
Moins d'apport

- PÉNÉTRATION
Moins de chaleur

+ APPORT
Renfort important

DIAGRAMME RAPIDE : OBJECTIF ET EXIGENCE

Ordre d'ajustement suggéré : vitesse -> fréquence -> apport -> puissance.
 Les ajustements doivent être réalisés un par un, en effectuant une éprouvette entre chaque réglage.

OBJECTIF Augmenter l'amplitude 	EXIGENCE Sans perdre trop de pénétration 	RÉGLAGE RECOMMANDÉ 1. Réduire la vitesse 2. Réduire la fréquence 3. Ajuster la puissance
OBJECTIF Augmenter la pénétration 	EXIGENCE Sans trop rétrécir le cordon de soudure 	RÉGLAGE RECOMMANDÉ 1. Réduire la vitesse 2. Réduire la fréquence 3. Augmenter la puissance
OBJECTIF Améliorer l'esthétique 	EXIGENCE Sans perdre trop de pénétration 	RÉGLAGE RECOMMANDÉ 1. Augmenter l'amplitude 2. Augmenter la fréquence 3. Ajuster la puissance
OBJECTIF Augmenter l'apport 	EXIGENCE Sans perdre trop de pénétration 	RÉGLAGE RECOMMANDÉ 1. Utiliser un double apport 2. Augmenter le diamètre du métal d'apport
OBJECTIF Éviter la perforation 	EXIGENCE Sans affaiblir la soudure 	RÉGLAGE RECOMMANDÉ 1. Augmenter l'amplitude 2. Augmenter la vitesse 3. Réduire la puissance