

Procédés de gougeage

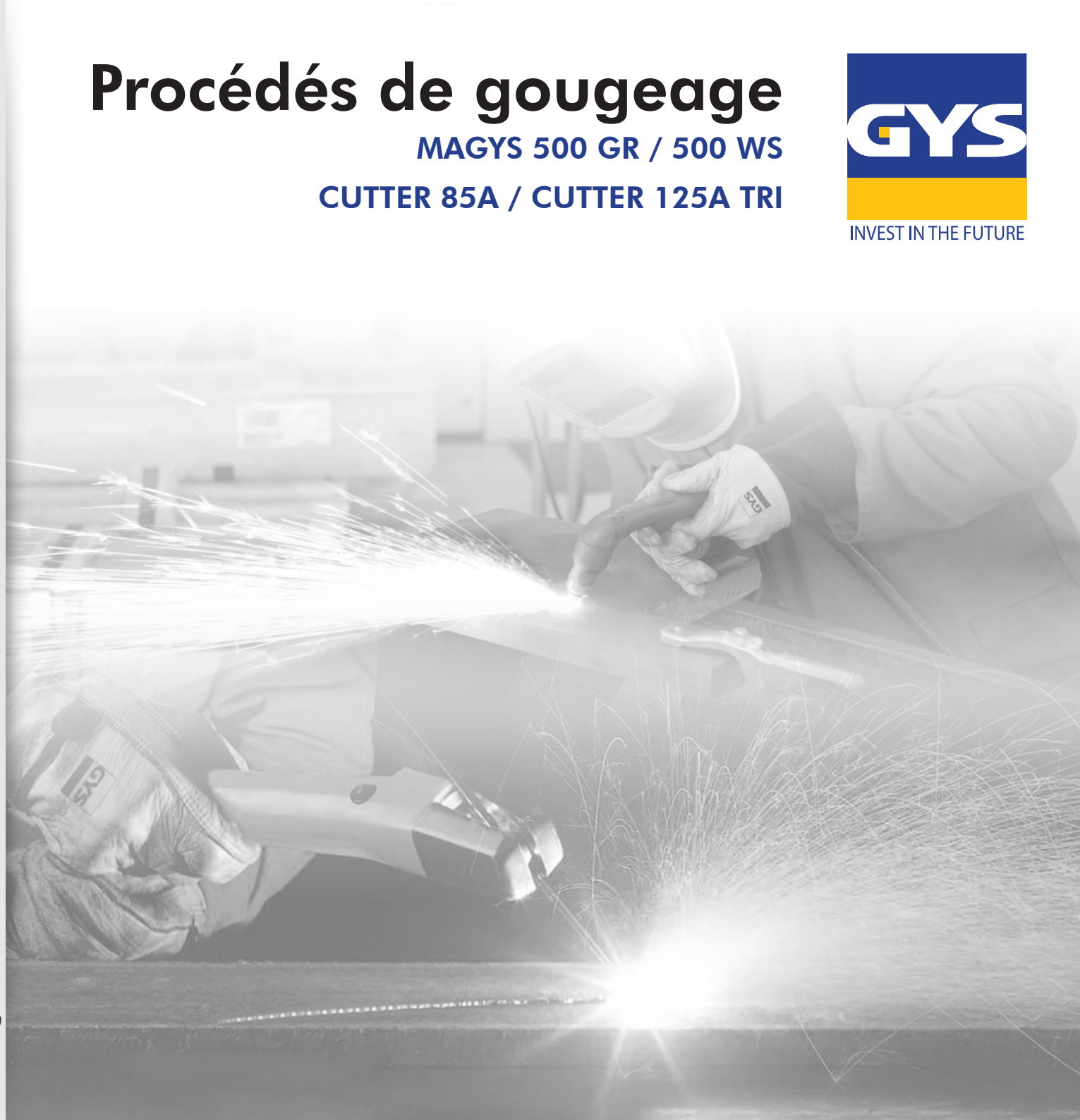
MAGYS 500 GR / 500 WS

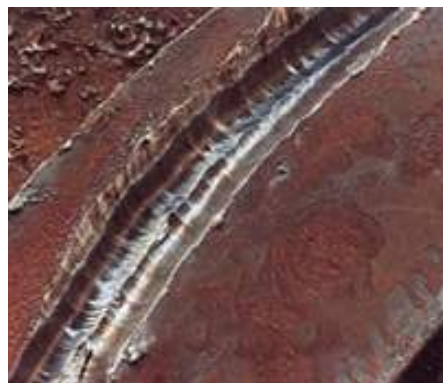
CUTTER 85A / CUTTER 125A TRI



INVEST IN THE FUTURE

Gougeage Arc-air®
Gougeage Plasma





Gougeage Arc-air®

Ce procédé consiste à utiliser des électrodes de gougeage en carbone et revêtues d'une pellicule de cuivre pour le transfert de courant. Le métal est fondu par l'arc électrique, entre l'extrémité de l'électrode et la pièce. Le métal fondu est soufflé par l'air comprimé. L'oxygène contenu dans l'air comprimé va oxyder le métal en fusion et limiter son adhérence à la pièce.



APPLICATIONS

- Enlever les soudures défectueuses.
- Retirer les fissures et re-souder.
- Retirer le surplus de métal lors de pièces moulées en fonderie.
- Préparer la passe de racine.
- Préparer les joints avant de souder.

EFFICACITÉ

- La vitesse est comparable au gougeage à l'oxycoupage.
- Le gougeage à l'oxycoupage demande plus d'efforts aux opérateurs.
- Environ 60% plus efficace que le meulage.

ÉQUIPEMENTS NÉCESSAIRES

- Un MAGYS 500 GR / 500 WS.
- Une torche spéciale gougeage.
- Des électrodes de gougeage.
- De l'air comprimé sec.
- Des protections individuelles.

LES

- Mise en œuvre facile.
- Possibilité de forer.
- Pas d'effort de coupe (Acier trempé).
- Coûts limités comparés au gougeage au gaz ou au meulage.
- Polyvalence – Avec un équipement MIG muni de la fonction gougeage, il suffit de rajouter une torche de gougeage.
- Pas dangereux avec de bons EPI car gaz ininflammable (acétylène+oxygène pour l'oxycoupage).

LES

- Bruyant.
- Particules dans l'air (fumées et projections).
- Coût des opérations supérieur au gougeage Plasma (Durée de vie du consommable).
- État de surface moyen, nécessite un meulage de finition.



Gougeage Plasma

Ce procédé est la meilleure alternative au procédé de gougeage traditionnel, en particulier quand la précision et la sécurité sont prioritaires. Avec un enlèvement pouvant atteindre 8 kg/h, le gougeage Plasma améliore les conditions opératoires en réduisant considérablement le bruit et les émissions de fumées. En utilisant le même principe de coupe Plasma, il permet l'enlèvement de métal d'une manière efficace, précise et propre.



APPLICATIONS

- Rectifier des défauts sur les cordons de soudure.
- Préparer les renforts de soudure sur les cordons racines.
- Éliminer les défauts de surface (fissures, cavités, inclusions, etc)
- Ébarber les pièces moulées.
- Enlever les carottes dans le secteur de la fonderie.



EFFICACITÉ

- Le jet de l'arc Plasma, semblable à une aiguille, produit une rainure très précise.
- Adapté aux applications sur la totalité des matériaux ferreux et non ferreux.



ÉQUIPEMENTS NÉCESSAIRES

- Plasma cutter 85A / 125 TRI.
- 2 accessoires pour la torche manuelle MT-125 (tuyère et patin spécial gougeage).
- Du gaz (air comprimé, azote ou argon/H)
- Des protections individuelles.

LES +

- Simple à utiliser.
- Gouge tous les matériaux conducteurs.
- Pas d'apport de carbone.
- Zone affectée thermiquement plus réduite.
- Soudable immédiatement sans préparation des bords.
- Moins de bruit et de fumée.
- Résultats professionnels.
- Consommables économiques.

LES -

- Appareil dédié, pas de polyvalence soudure.

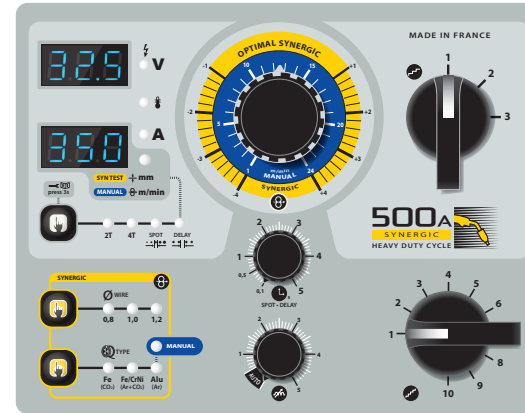
Accessoires et consommables

Gougeage Arc Air® - MAGYS 500 GR / 500 WS



1	Pince de gougeage 1000 A	 041516				
2	Adaptateur gougeage 5 m	 040670				
3	Électrodes de gougeage	 <table border="1"> <tr> <td>∅ 6,4 mm (x50)</td> <td>086081</td> </tr> <tr> <td>∅ 8 mm (x50)</td> <td>086098</td> </tr> </table>	∅ 6,4 mm (x50)	086081	∅ 8 mm (x50)	086098
∅ 6,4 mm (x50)	086081					
∅ 8 mm (x50)	086098					

Mise en route du mode gougeage



Électrodes	Courant max.	Poids du métal enlevé	Profil de rainure		∅ de forage
			Largeur	Profondeur	
∅ 4 x 305 mm	250 A	0,6 kg/h	6-8 mm	3-4 mm	8 mm
∅ 5 x 305 mm	300 A	0,7 kg/h	7-9 mm	3-5 mm	8 mm
∅ 6,4 x 305 mm	400 A	1 kg/h	9-11 mm	4-6 mm	8 mm
∅ 8 x 305 mm	450 A	2 kg/h	11-13 mm	6-9 mm	12 mm

- 1 Visser la torche gougeage au réseau d'air comprimé.
- 2 Visser l'adaptateur de gougeage sur la torche et le connecter à l'arrière du générateur Magys.
- 3 La pince de masse se connecte à l'avant du Magys.
- 4 Appuyer 3 sec. sur le bouton MODE puis presser le bouton TYPE pour activer la fonction Fc0 : Arc Air®.
- 5 Régler les potentiomètres de tension au maximum (position 3-10).

Gougeage Plasma - CUTTER 85A / 125A TRI



1	Torche manuelle MT-125	 6m - 039506 12m - 039513		
2	Patin et Tuyère (spécial gougeage)	<table border="1"> <tr> <td> 039254 (x1)</td> <td> 65A<85A - 039261 (x5) 105A - 029278 (x5) 125A - 029285 (x5)</td> </tr> </table>	 039254 (x1)	 65A<85A - 039261 (x5) 105A - 029278 (x5) 125A - 029285 (x5)
 039254 (x1)	 65A<85A - 039261 (x5) 105A - 029278 (x5) 125A - 029285 (x5)			



- 1 Visser le patin et la tuyère (spécial gougeage) sur la torche MT-125.
- 2 Sélectionner le mode gougeage sur l'écran de contrôle du Plasma.
- 3 Sélectionner l'intensité adéquate en fonction du tableau estimatif ci-dessous.

Plage de courant	Taux d'élimination du métal	Profil de rainure	
		Largeur	Profondeur
45 A	2 kg/h	5-6 mm	2-3 mm
65 A	4 kg/h	6-7 mm	3-4 mm
85 A	8 kg/h	7-8 mm	5-6 mm
125A	12 kg/h	-	-