



## FICHE DE REGLAGE SOUDURE PAR RESISTANCE

(SUIVANT NF EN ISO 15614-12)

Machine :  
Séquenceur :  
Type de courant :

Puissance :  
Modèle :

Désignation pièces à souder :  
Type d'assemblage :

Procédé :

	Nuance matière	Epaisseur	Revêtement	Type de soudage

	Réf.	Alliage	Face active		Observation
			∅	Rayon	
Electrode inf.					
Electrode sup.					

Montage outillage :

```

Per.          Prog###
 1er accostage ###①
Accos ###② Souda ###③
Forge ###④ Inter ###⑤
    
```

```

Electr ##    □① Prog###
01 #####②##, #③%#, ##④A
02 #####②##, #③%#, ##④A
03 #####②##, #③%#, ##④A
    
```

```

Programme
1er accostage      période(s)
Accostage          période(s)
Soudage            période(s)
Forgeage           période(s)
Inter              période(s)
    
```

**Intensité\*\* kA**

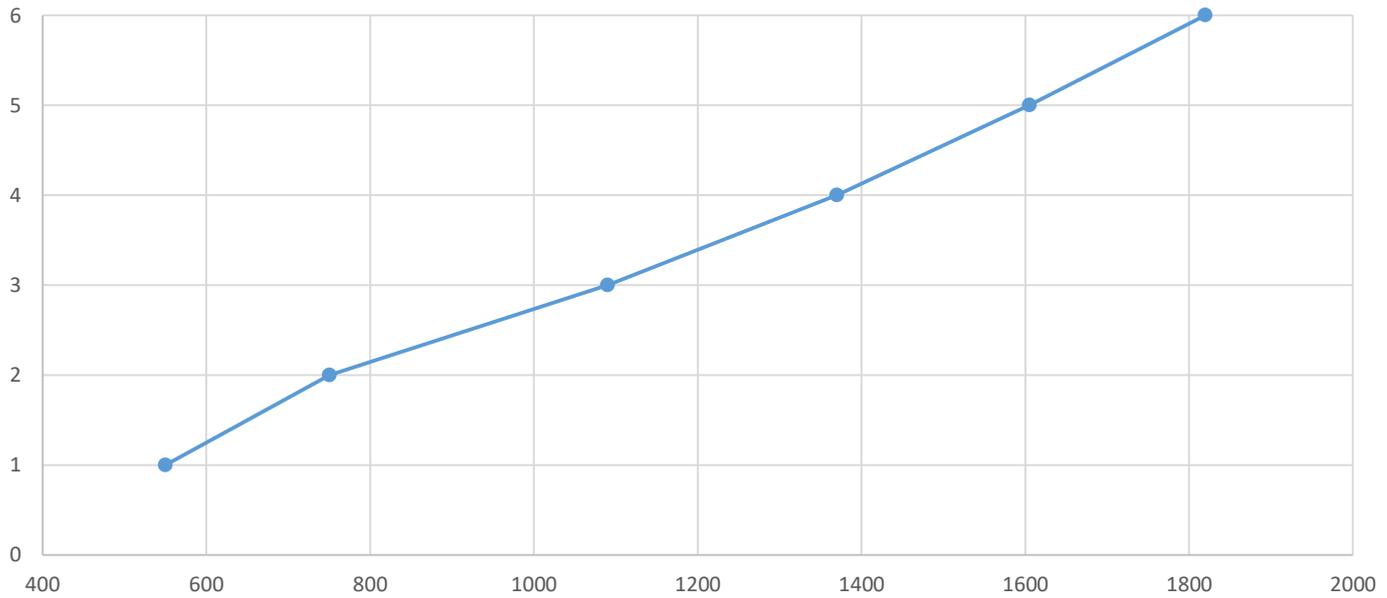
\*\* Paramètre ajustable à ±10%.

Pression (bars ou daN)	
Soudage :	Forgeage :

Critère d'acceptation qualité :

Rodages électrodes :

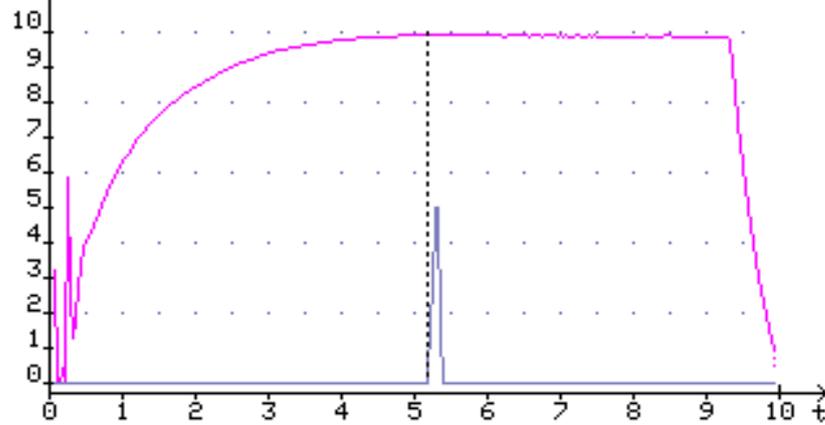
Courbe d'effort de soudage (pression en bars vs effort en daN)



Contrôle process de soudage avec SD1700

03-10-2018 11:30:38 [WI-FI] [LM:01] [USB]

F time: 263.09 ms/d Force: 101.28 daN/d



Current

Welding time	21 ~
Conduction Deg	133°
Current RMS	21.926 kA
Current Peak +	39.136 kA
Current Peak -	37.107 kA

CURSOR READOUT:  
 [Wave FORCE]  
 Force: 1007.10 daN  
 time: 1343.64 ms  
 ZOOM OFF

Pression de soudage : 1000 daN (Pression soudage 2,8 bars et accostage 1,5 bars)

Temps d'accostage : 80 périodes (soudage sur effort de soudage stabilisé)

Test soudage : temps de soudage : 21 périodes - Intensité : 22 kA

Processus de soudage : **correct**