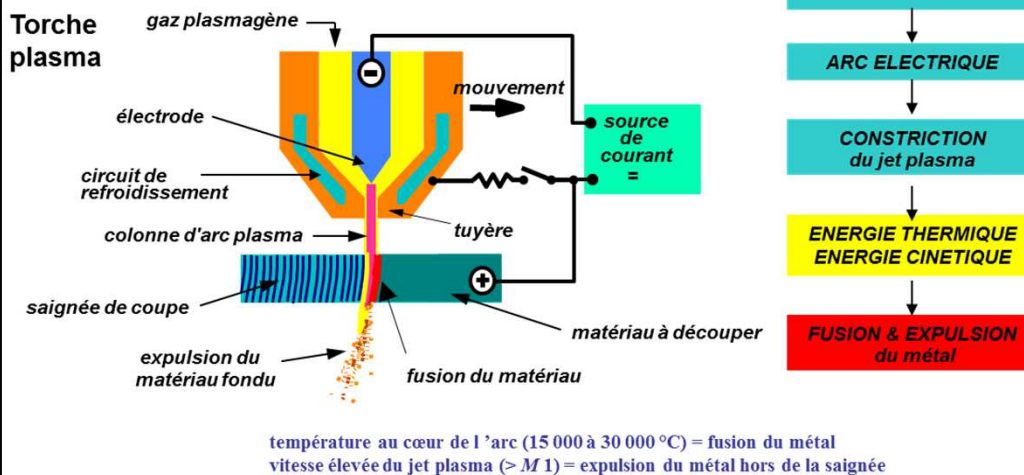
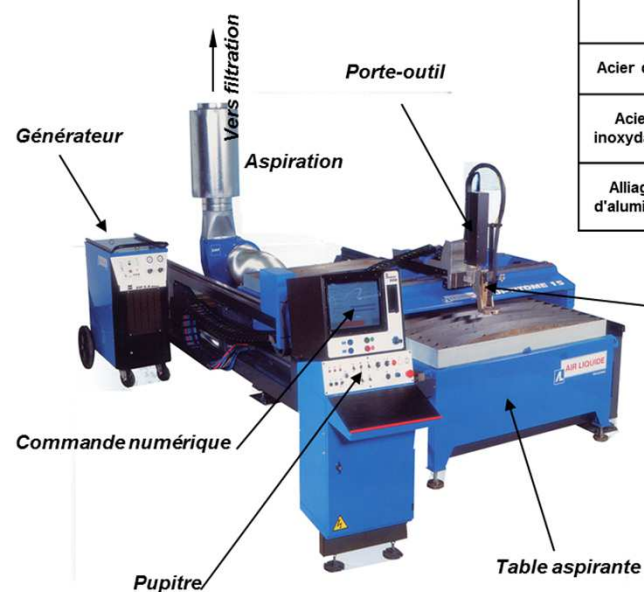


COUPAGE PLASMA

SCHEMA DE BASE

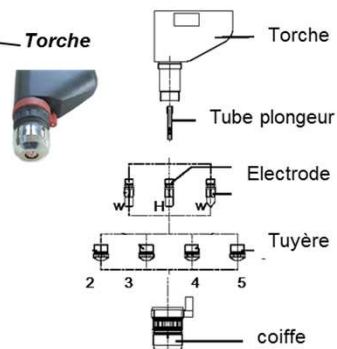


INSTALLATION



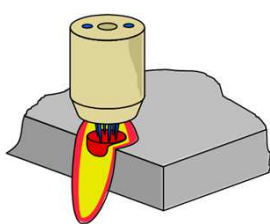
Performances

	Air	Azote	Argon / hydrogène
Acier doux	0,8 à 15 mm	déconseillé	déconseillé
Aciers inoxydables	1 à 15 mm	1 à 12 mm coupe noire	5 à 35 mm c. de qualité
Alliages d'aluminium	1 à 15 mm	1 à 12 mm c. de qualité	3 à 35 mm

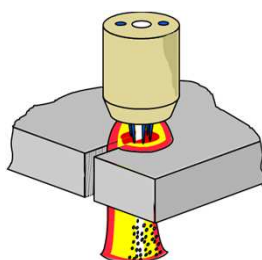


OXYCOUPAGE

Réaction d'oxydation exothermique

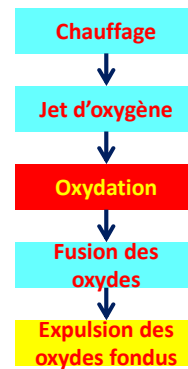


INITIATION DE LA REACTION



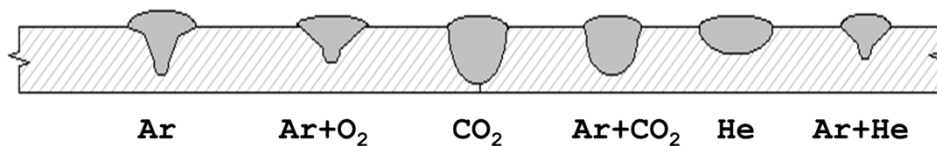
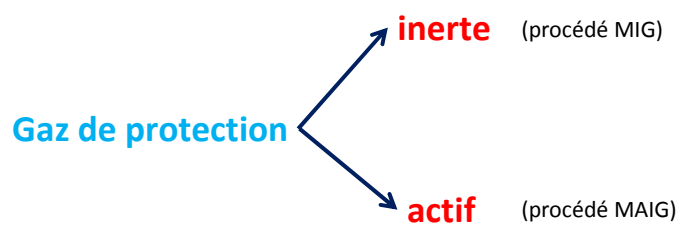
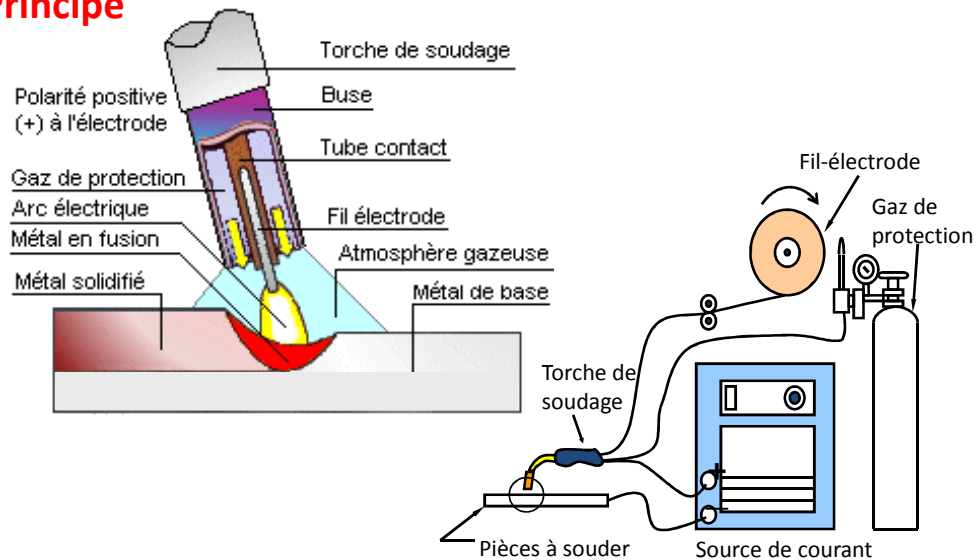
ENTRETIEN DE LA REACTION

*=> Action combinée d'une flamme
oxy-combustible et d'un jet d'oxygène pur*



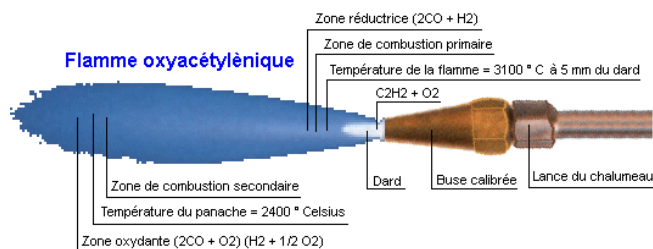
Soudage électrique sous protection gazeuse

Principe



SOUDEGE OXYACETHYLENIQUE

Principe



Flamme carburante

Excès d'acétylène

Panache et dard augmentés
Formes irrégulières



Flamme normale

Dard blanc brillant
Forme très nette



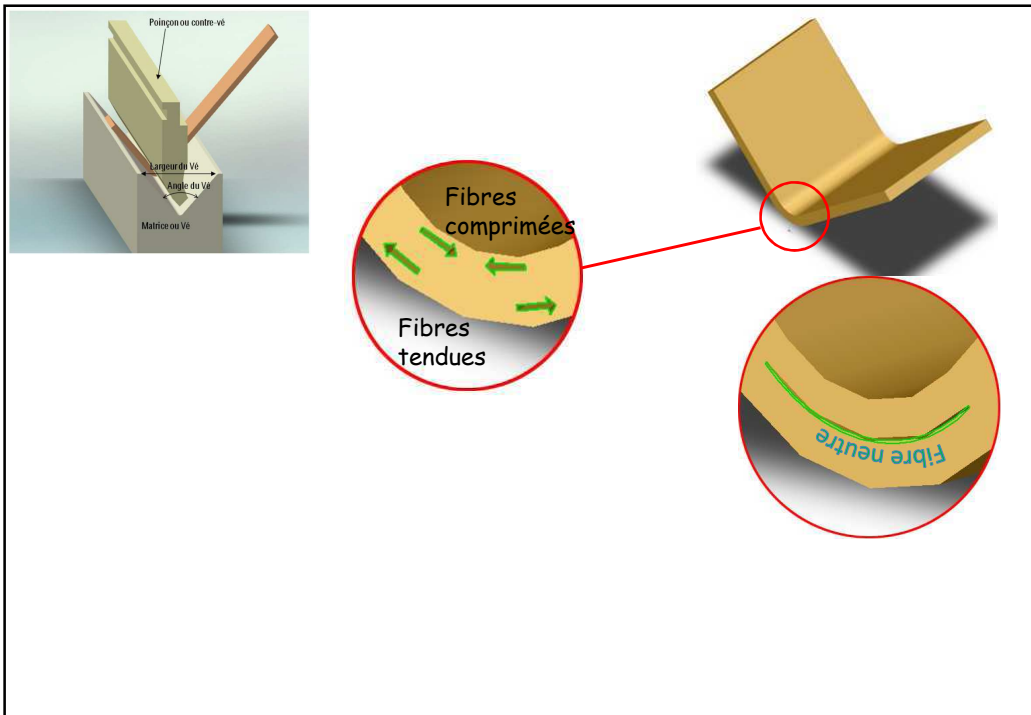
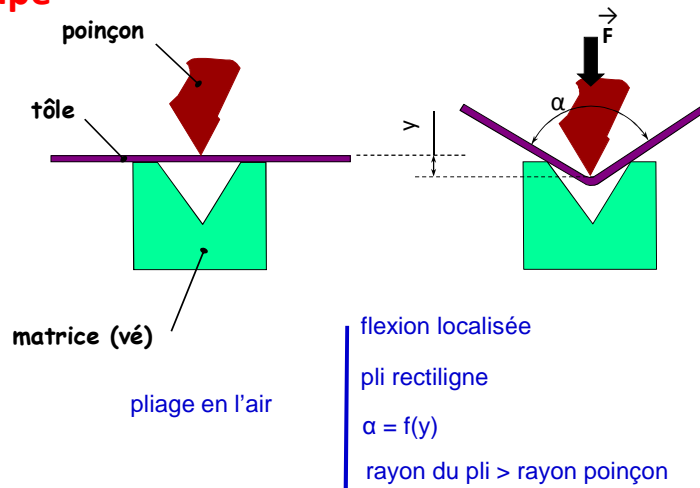
Flamme oxydante

Excès d'oxygène

Panache et dard raccourcis
Sifflement

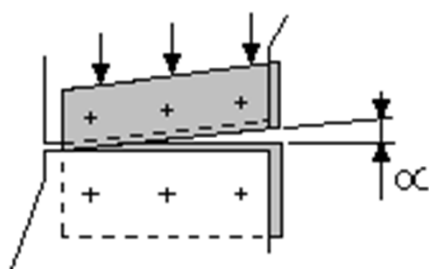
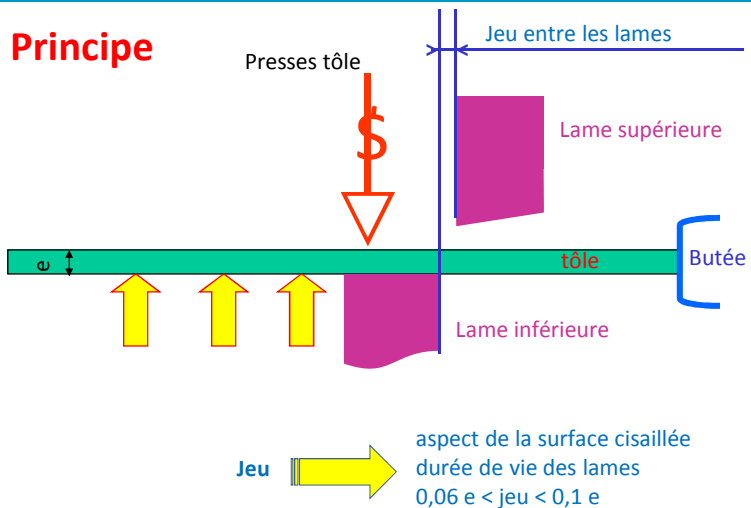
PLIAGE

Principe

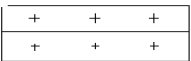
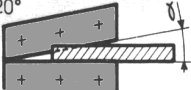
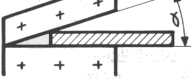


CISAILLAGE

Principe



α angle d'attaque des lames

VALEUR DE L'ANGLE	EFFORT	DEFORMATION
$\alpha = 0$ 	Très important	Presque nulle
$\alpha = 5 \text{ à } 20^\circ$ 	Réduit par diminution de la surface en contact	Plus α augmente plus la déformation est importante
$\alpha > 20^\circ$ 	Très réduit minimum	La tôle se dérobe sous l'effort de coupe