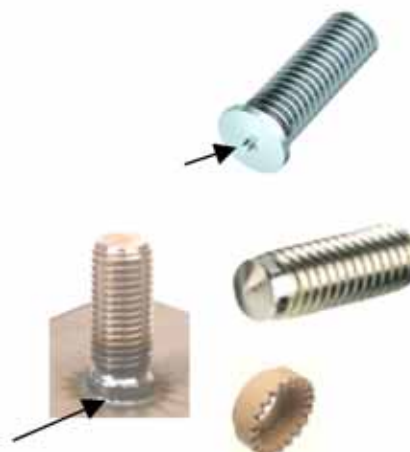


Soudage de goujons

Soudage de goujons : Le soudage de goujons (goujons filetés, clous,...) sur des tôles métalliques peut se faire de plusieurs façons :

Par décharge de condensateurs, mis en oeuvre sur des tôles fines pour ne pas marquer la face opposée. Il est également choisi pour souder sur de l'aluminium jusqu'au diamètre 8 mm. Les goujons à décharge de condensateurs possèdent un téton (flèche) d'amorçage caractéristique au niveau de la collerette (voir photo du haut).

Par soudage à l'arc, capable de souder jusqu'au diamètre 25 mm. Cette technique est idéale pour réaliser des assemblages de haute sécurité entre le goujon et la tôle support. Un arc électrique est créé entre le goujon et la tôle, puis le goujon est "plongé" dans le bain de fusion, ce qui assure son forgeage. Le bain de fusion est le plus souvent "maintenu" par une bague céramique autour de la base du goujon, céramique qui forme un bourrelet (flèche) et qui est ensuite éliminée par l'opérateur (photos de gauche à droite : goujon soudé après élimination céramique, goujon avant soudage et céramique)



Matériels (les plus standard parmi une gamme très large)



N 88 : Générateur universel de soudage de goujons par décharge de condensateurs. Le réglage continu de la tension de charge autorise des réglages d'une très grande précision. Vérification des différents organes ou fonctions grâce aux voyants de contrôle. Compensation des fluctuations du réseau électrique 230 V .

Le soudage de goujons se réalise en une fraction de secondes (Temps de soudage : 0,001 - 0,004 sec.) sur une tôle fine, sans marquage sur la face opposée.

- Diamètre soudable : M 3 à M 8 (M10) sur Acier, Inox, Aluminium, Laiton
- Facteur de marche : jusqu'à 25 goujons / minute
- Alimentation secteur : 230 V , 1760 W
- Dimensions : 195 x 265 x 400 mm . Poids : 13 kg



C 900 : Générateur de soudage de goujons à l'arc (temps long ou court) avec bague réfractaire (ou sous gaz inerte avec accessoires). Une machine petite par sa taille, mais grande par ses capacités. Un système de compensation un courant et un temps précis en cas de variation de la tension d'alimentation pendant le soudage. Un système d'amorçage révolutionnaire permet d'établir l'arc électrique dans les conditions les plus sévères.

- Diamètre soudable : M 3 à M 12 (base pleine) sur Acier, Inox, Aluminium
- Courant de soudage : 200 A à 800 A
- Temps de soudage : 0.1 à 0.65 seconde
- Facteur de marche : jusqu'à 25 goujons / min.
- Alimentation secteur : 230 / 400 V
- Dimensions : 340 x 680 x 720 mm , poids : 99 kg

Options :

- Afficheur digital temps et courant de soudage
- 2 Sorties (pour 2 pistolets)
- Soudage sous gaz inerte