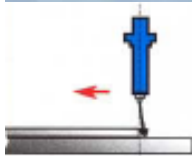


Automatisation



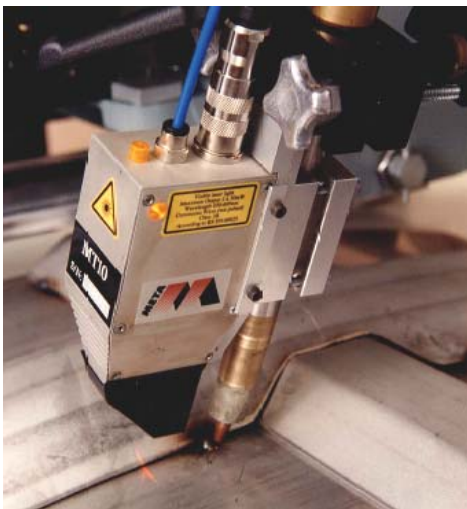
Exemple de palpé sur joint à recouvrement – Le doigt va renvoyer la torche vers la droite.

SUIVI DE JOINT VERTICAL ET LATERAL A PALPEUR ELECTROMAGNETIQUE WSG :

Un doigt à l'extrémité d'un palpeur électro-mécanique suit les variations verticales et latérales du joint à souder. Ces variations sont analysées, traitées et transmises de façon très précise à un chariot croisé motorisé sur lequel est fixée la torche. La torche suit donc exactement le joint à souder. En standard, les variations trop rapides ne sont pas prises en compte pour permettre le passage des points et gérer la fin de tôle.

- Alimentation 220 V
- Course standard 102 ou 152 mm - autres sur demande
- Capacité de charge des glissières : 25 ou 100 kg suivant modèles Poids glissières : 10 ou 23 kg suivant modèle
- Livré complet avec palpeur et doigt, support palpeur avec réglage micrométrique 19 mm sur deux axes, boîtier de contrôle, chariot croisé motorisé, boîtier de commande à distance (déplacement manuel du chariot croisé, mise en fonctionnement suivi joint).

SUIVI DE JOINT VISION LASER :



Système pour le suivi de joints à souder de tous types sur machines automatiques, potences, tours à souder, etc ... pour une productivité et qualité accrues : La caméra laser lit la position du joint et corrige ensuite la trajectoire de la torche en vertical et en latéral, par glissières motorisées.

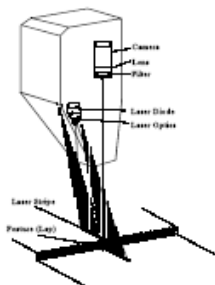
Utilisation simple : 4 boutons ou interrupteurs à manipuler - Nombreux types de joints en bibliothèque

Maintenance minimale : Fenêtre de protection en plastique emboîtable - Pas de contact, pas d'usure

Hautes performances : Grande vitesse de suivi (maximum 8 m/mln) - Tous procédés de soudage - Traitement des points d'agrafage - Joints bord à bord sans jeu

Robuste et fiable : Caméra légère, compacte et très résistante - (pas de pièce en mouvement) - Des centaines de systèmes en fonctionnement dans le monde

Caractéristiques : 1 ou 2 diodes laser visibles, classe 3B, largeur de champ 5 à 60 mm • Boîtier caméra en alu • Protection contre les fumées (surpression interne) et les projections (vitre et capot de protection) • Logiciel en français et manuel d'utilisation • Jeu de pièces détachées (1 capot + 10 vitres) • Conforme à la norme EN-60825-1 (sécurité laser) • Interface de connexion à une machine automatique • Système de refroidissement par eau pour I > 300 A (plaque de montage eau + refroidisseur en circuit fermé) • Chauffage interne de la diode pour températures basses (< +5°C) • Autres longueurs de câbles sur demande.



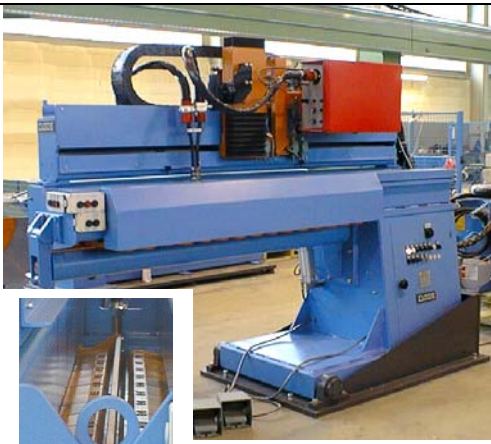
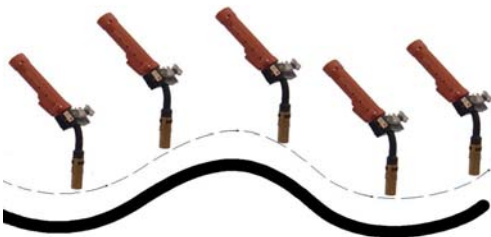
Automatisation

SUIVI DE JOINT PAR CONTROLE DE L'ARC :



Système AVC (Arc Voltage Control) qui mesure la tension de l'arc (proportionnelle en TIG) à la distance entre la pièce à souder et l'électrode et qui permet de la maintenir constante (la torche TIG était positionnée sur une glissière motorisée verticale).

Système ACC – (photos) (Arc Current Control) qui mesure l'intensité de l'arc (proportionnelle en MIG) à la distance entre la pièce à souder et l'électrode et qui permet de la maintenir constante (la torche MIG était positionnée sur une glissière motorisée verticale).



CML :

Banc de soudage longitudinal (génératrices sur virole). Déplacement motorisé de la tête de soudage. Soudage sur rail cuivre refroidi par eau pour assurer une pénétration régulière.

Soudage MIG ou TIG. Nombreuses possibilités en standard ou en option.

	Longueur soudage (cm)	Longueur Totale (cm)	Dia mini pièce (mm)	Dia maxi pièce (mm)	Poids (kg)
CML1500	1500	2635	150	800	1600
CML2000	2000	3135	150	800	1750
CML2500	2500	3625	200	800	2000

CAMERA DE SURVEILLANCE INSTALLATIONS

ROBOTISEES : Permet de surveiller l'avancement du cycle de production lorsque la cellule est fermée et que les sécurités actives ne permettent pas à l'opérateur de rentrer dans la zone.



- Caméra couleur jour nuit CCD et DSP
- Très haute résolution horizontale
- Haute sensibilité, mise au point à distance
- Eclairage minimum faible
- Deux possibilités de compensation du contre jour par photométrie : multi-zones ou au centre de l'image.
- Important : La sensibilité de la caméra à la lumière d'exposition lui permet de commuter automatiquement du mode couleur au mode noir/blanc. Cette caméra supporte les saturations liées à l'arc de soudage.
- Possibilité de commuter cycliquement entre deux caméras sur le même monte