CEREST
Ingénierie Industrielle - Machines spéciales



Soudeuse tubes

et 3 outils

● **Etudes mécaniques** ● **Réalisations** ○ **Câblages** ○ **Automatismes**

Associé à un jeu d'outillages spécifiques, cette machine **permet de souder 2 piquages** G1/2'' sur différents types de pièces en acier embouti. Un tube est soudé puis l'autre. Le **changement de tube est automatique** et sur mouvement pneumatique. L'acheminement pneumatique passe par un joint tournant. Le branchement à l'outil **s'effectue d'un geste par raccord rapide 2 voies**.

La soudure peut être 'à plat' ou inclinée selon la forme de la pièce. L'inclinaison implique **un suivi de joint elliptique**. Cette fonction est assurée par une came de même forme monté sur l'outil et le chariot embarquant la torche suit cette trajectoire.

3 axes de réglages de la torche permettent un positionnement précis de cette dernière.

La torche est protégée de toute interaction par **un support débrayable**. Si cet élément se déclenche, l'information remonte à l'automate et le cycle est interrompu.

Un rideau de soudure **protège l'opérateur** des émissions lumineuses générées par le procédé.

La partie mécanique intègre tous les supports nécessaires pour les annexes (générateur et dévidoir, coffret électrique, pupitre, IHM).

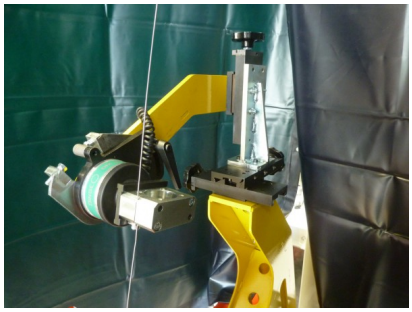
Un **contrôle du refroidissement** permet de s'assurer de la présence d'un débit d'eau suffisant pour préserver la torche et l'interrompt après une période d'inactivité pour éviter la condensation.

CARACTERISTIQUES :

- **Temps de cycle <25s**
- **Outils évolutifs pour pièce de diamètre compris entre 200mm et 500mm**
- **Passage de masse par tampon tangent et rattrapage d'usure**







Réf : 3549

Réalisation ajoutée le 11/08/21

CEREST
20 Rue des Frères Lumiere
68000 Colmar - FRANCE

MAIL
cerest@cerest.com

TÉLÉPHONE
+33 (0)3.89.21.02.56

INTERNET
www.cerest.com