



# 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 Lumière  
68000 Colmar - FRANCE



**MAIL**

cerest@cerest.com



**TÉLÉPHONE**

+33 (0)3.89.21.02.56



**INTERNET**

www.cerest.com