



# Soudage par résistance à l'aide de sources de courant à séquenceur ultramodernes

## SilverSPATZ

### Sources de courant à séquenceur DC moyenne fréquence

Solutions adaptées au soudage par points ; procédé largement répandu dans la fabrication en grande série de produits en tôle

#### Avantages des séquenceurs **Matuschek**:

- autorégulation **MASTER**<sup>®</sup>
- courant constant, tension et puissance constante
- pour pinces automatiques et manuelles
- armoires de commande pour une ou deux pinces
- 1 000 Hz MFDC, 150 - 1 200 kVA
- Bus de terrain, PROFIBUS, PROFINET, DEVICE-NET, INTERBUS-S, ETHERNET-IP, RS232
- système d'identification de pinces **MASDAT**<sup>®</sup>
- enregistreur de soudage pour 10 000 points de soudure
- gestion d'alarmes et d'avertissements
- réglages avec appareil à commande manuelle **SPATZBG-02** ou PC



Usinage de tôles

Microsoudure



## SPATZ H6000

### Source de courant à séquenceur haute fréquence

Idéale pour les applications dans l'industrie électronique, dans la fabrication d'ampoules et les chaînes de montage automatiques

#### Avantages des séquenceurs HF **Matuschek**:

- appareil universel avec 100 A - 9 000 A
- appareils à forte intensité avec 25 kA, 45 kA, 65 kA
- fréquence d'équenceur de 20 000 Hz
- courant constant, tension et puissance constante
- enregistreur de soudage pour 10 000 points de soudure
- gestion d'alarmes et d'avertissements
- contrôle de l'écart admissible
- réglages avec appareil à commande manuelle **SPATZBG-02** ou PC



## Le soudage par résistance simplifié

**Nous savons comment vous permettre d'obtenir des points de soudure de qualité constante: la source de courant de soudage *SilverSPATZ* combinée au mode de régulation **MASTER**!**

Lors de la détermination des valeurs pour les paramètres courant, temps et force, il est quasiment impossible de garantir une qualité constante des points de soudure. L'autorégulation **MASTER**<sup>®</sup> peut vous aider à obtenir un degré de qualité constant élevé.

Une fois réglée à l'aide de quelques soudures uniquement, la source de courant de soudage *SilverSPATZ* combinée au mode de régulation **MASTER**<sup>®</sup> compense les influences perturbatrices négatives telles que:

- les effets de dérivation
- les fluctuations au niveau de l'effort aux électrodes
- l'usure des électrodes
- les différences d'épaisseur de tôle
- les modifications du type et de l'épaisseur des revêtements
- alternance entre combinaisons de tôles doubles et multiples
- les colles et les matières étanches entre les tôles

Une telle compensation s'effectue en adaptant les paramètres de soudage, indépendamment du fait qu'il s'agisse d'une application avec pince manuelle ou automatique. Ceci permet de minimiser les différences de qualité des points de soudure lors de la production.

Sources de courant *SilverSPATZ* combinées avec mode de régulation **MASTER** intégré:



**Usinage de tôles**

**Dispositif de surveillance et d'enregistrement des données de procès intégré: Les commandes de soudage **Matuschek** vous aident à optimiser vos opérations de soudage!**

**Microsoudure**



**SPATZH6000 et SPATZM300**

A chaque soudure, un jeu de données comprenant huit paramètres importants est généré:

- |                      |                              |
|----------------------|------------------------------|
| • Courant de soudage | • Temps de soudage           |
| • Tension            | • Déplacement des électrodes |
| • Puissance          | • Force                      |
| • Résistance         | • Signal de commande         |

10 000 de ces jeux de données sont enregistrés dans la commande de soudage **Matuschek** et peuvent être transférés facilement sur un PC quelconque en vue d'être analysés hors ligne.

Les erreurs non désirées peuvent ainsi être découvertes et éliminées.

Afin de contrôler votre processus de soudage, vous avez la possibilité d'entrer et de surveiller des valeurs limites d'alarme et d'avertissement supérieures et inférieures.

Vous êtes intéressé?

Si oui, n'hésitez pas à nous contacter auprès de notre siège principal en Allemagne ou de l'une de nos filiales implantées en Espagne, France, Inde, Iran, Royaume-Uni, Suède ou aux Etats-Unis.