

## Soudeuse à bossage asservie

Les soudeuses à bossage sont construites à base d'une structure de plaques en aluminium, ce qui les rend plus rigides et résistantes à la distortion, tout en étant nettement plus légères que si elles étaient construites en acier.

Selon la tâche réalisée, la machine peut être équipée d'un axe asservi et d'une contre-électrode fixe ou de deux axes asservis.

La commande est réalisée dans tous les cas par une source de courant **ServoSPATZM600LL/M600LW**. L'utilisation du transformateur MFDC intégré en standard permet d'obtenir un courant de soudage allant jusqu'à 30 kA.

Un élément essentiel pour la qualité du soudage à bossage est entre autres la géométrie du bossage au début du temps de soudage. Si cette géométrie est influencée de manière défavorable par un accostage trop dur (les systèmes comportent souvent un entraînement pneumatique) de l'électrode de soudage, il en résulte des effets inévitables sur la résistance du joint.

La grande vitesse de déplacement lors de l'approche des pièces et l'accostage régulé doux entre les pièces présentent de grands avantages. Le système de mesure de déplacement intégré fournit en outre des données d'identification des pièces et de contrôle qualité.

### Soudeuse à bossage asservie avec deux axes d'électrodes asservis

#### Données Techniques

Écartement maxi	230 mm
Hauteur maximale de la fenêtre de soudage	350 mm

#### Actionneur d'électrodes avec résoudre/frein

Force maximale de l'électrode	10 000 N
Levée maxi de travail	150 mm
Vitesse maximale d'avance	500 mm/s

#### Transformateur 1 000 Hz DC

Type <b>SPATZTI-120R</b>	120 kVA sous facteur de service de 20 %
--------------------------	---

#### Contre-électrode avec entraînement par résoudre/frein

Force maximale	10 000 N
Levée maxi de travail	150 mm
Vitesse maxi	500 mm/s
Dispositif de changement rapide	optionnel

2007-06-25



Les unités réglables de déplacement secondaire des axes d'entraînement permettent une adaptation optimale des courses d'emboutissage pendant le soudage et assurent une fabrication pratiquement sans bavure. Naturellement, l'installation peut également être utilisée pour des soudages habituels par points.

### Soudeuse à bossage asservie avec un axe d'électrode asservi et table de soudage fixe

#### Données Techniques

Écartement maxi	230 mm
Hauteur maximale de la fenêtre de soudage	150 mm

#### Actionneur d'électrodes avec résoudre/frein

Force maximale de l'électrode	10 000 N
Levée maxi de travail	150 mm
Vitesse maximale d'avance	500 mm/s

#### Transformateur 1 000 Hz DC

Type <b>SPATZTI-120R</b>	120 kVA sous facteur de service de 20 %
--------------------------	---

Contre-électrode fixée sur la table, ajustable en hauteur

Dispositif de changement rapide optionnel

