

UN DUO PERFORMANT : S-ROBOMIG EN COMBINAISON AVEC LE PROCESS DE SOUDAGE SPEEDCOLD

SOUDER RAPIDEMENT ET SANS DÉFORMATION DES PLAQUES D'ACIER DE SEULEMENT QUELQUES MILLIMÈTRES D'ÉPAISSEUR

L'entreprise Stivent Industrie, implantée en France près de Poitiers, s'est fait un nom dans toute l'Europe avec des équipements spéciaux dédiés à la technologie de filtration et d'extraction. L'un des produits de cette entreprise de taille moyenne est un équipement spécial, qui permet de transporter efficacement de grandes quantités de laine de verre ou de roche à tous les niveaux d'un bâtiment au moyen d'un tuyau souple et d'un dispositif de soufflage. Le châssis de l'appareil est composé de très fines plaques d'acier galvanisé dont l'épaisseur varie, selon le modèle, entre 1,0 et 1,6 millimètres seulement. En vue du renforcement, la construction se compose de tubes en acier inoxydable dont l'épaisseur des parois est nettement supérieure, qui garantissent une stabilité suffisante de l'ensemble de l'équipement. Pour améliorer au maximum l'efficacité pendant la fabrication du châssis, l'entreprise Stivent a opté pour une combinaison du

poste de soudage hautes performances S-RoboMIG et du procédé de soudage SpeedCold de Lorch. Le résultat : la vitesse de soudage a augmenté jusqu'à 40 % avec la nouvelle solution robotisée. À cela s'ajoutent d'importantes économies en ce qui concerne le cycle de soudage et la consommation d'électricité. De plus, SpeedCold a permis d'extrêmement réduire le nombre de reprises.

NOTRE CLIENT EN BREF

STIVENT INDUSTRIE

- Mirebeau, FR
- 85 collaborateurs
- Construction d'appareils
- www.stivent.com



Grande flexibilité et entrée facile dans l'automatisation du soudage avec la solution du robot de Lorch.



De fines plaques d'acier, dont l'épaisseur est comprise entre 1,0 et 1,6 millimètres, sont soudées au châssis de base. Le procédé de soudage SpeedCold de Lorch n'applique que la quantité d'énergie exactement requise au moment donné.

Soudage robuste avec un faible apport de chaleur grâce à la technologie SpeedCold

S-ROBOMIG GARANTIT UNE FLEXIBILITÉ MAXIMALE ET DES CORDONS DE SOUDURE REPRODUCTIBLES DE GRANDE QUALITÉ

Le procédé SpeedCold, en tant que procédé spécial pour fines tôles, contrôle la séquence du processus avec une telle précision qu'il réagit aux changements de l'arc électrique en quelques millisecondes et garantit un excellent contrôle du bain de fusion à tout moment, même avec un faible apport d'énergie. SpeedCold apporte la quantité d'énergie exactement requise au cours de l'étape respective du process – c.-à-d. jusqu'à 25 % de moins qu'avec le soudage MIG-MAG conventionnel. SpeedCold possède donc des caractéristiques exceptionnelles pour la modélisation du cordon et le

recouvrement des jeux. Les autres avantages : peu de projections, quasiment aucune déformation du matériau et donc une réduction du nombre de retouches. Le faible nombre de projections reste froid – celles-ci ne collent pas au châssis et s'éliminent tout simplement en passant un coup avec le gant. Les avantages de la solution robotisée : le S-RoboMIG se combine avec une grande flexibilité avec tous les systèmes de robot de fabricants renommés. La solution intégrée de la source de soudage et du robot garantit des cordons de soudure rapides et de premier ordre, qui peuvent être reproduits à l'infini.



« Grâce à l'utilisation du S-RoboMIG, la vitesse de soudage a augmenté jusqu'à 40 % sans compter les importantes économies réalisées pendant le cycle de soudage et la consommation électrique. »

– Philippe Becel, directeur général

FAITS

- Possibilité de soudage de tôles jusqu'à 0,5 mm de manière fiable et avec des projections quasiment optimales
- Réduction de l'apport de chaleur de jusqu'à 25 % par rapport à celui du soudage MIG-MAG conventionnel
- Contrôle optimal de l'arc électrique : la régulation SpeedCold contrôle la séquence du processus avec une telle précision qu'il est possible de réagir aux variations de l'arc électrique en l'espace de quelques millisecondes
- Excellentes caractéristiques de modélisation du cordon et de recouvrement des jeux
- Augmentation de la vitesse de soudage de jusqu'à 40 %
- Soudage sans déformation, même avec les plus fines tôles

