

TEM 50 Tête ElectroMagnétique 50 DaN**DESCRIPTION :**

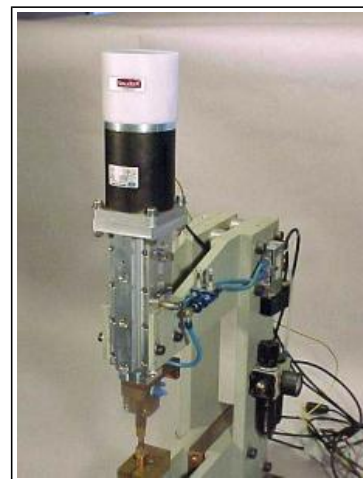
- La force de soudage est assurée par un électro-aimant (commandé par un Générateur de Tête 50) qui permet de varier l'effort aux électrodes en cours de soudage (pré-sertissage possible, temps de forgeage).
- Guidage équipé de roulements à billes sur rails rectifiés garantissant une très faible inertie.
- Excellente réponse dynamique de la tête (temps de réaction inférieur à 3 ms), pas de perte de contact entre l'électrode et la pièce lors de l'effondrement de la matière en cours de soudage.
- Descente de l'électrode supérieure par gravité (option amortisseur pour permettre d'amortir l'approche).
- Remontée de l'électrode supérieure par vérin pneumatique.
- Effort aux électrodes allant de 0.5 à 50 DaN.
- Course efficace 11 mm.
- Possibilité de positionner la TEM 50 à l'horizontale.
- Plans d'encombrement fournis sur demande.

AVANTAGES :

- Pas de déformation des pièces avant le soudage.
- Synchronisation entre la tête et le générateur.
- Force réglable pour chaque étape de soudage.
- Qualité de soudure exceptionnelle, déformation des pièces soudées fortement réduite, moins de projections et durée de vie prolongée des électrodes.

EQUIPEMENTS DISPONIBLES POUR TEM 50 :

- Poussée dans l'axe du guidage de l'électrode supérieure : stabilité géométrique parfaite entre l'électrode et la pièce à souder.
- Potence (type TS 95) support de TEM 50.
- Accessoires pour positionnement de la TEM 50 à l'horizontale.
- Porte-électrode refroidi à changement rapide d'électrode pour soudage à cadence élevée.
- Mise en place d'un capteur d'enfoncement possible pour contrôle et traçabilité soudage.



TEM 50

TEM 50 dÅ@tail

