

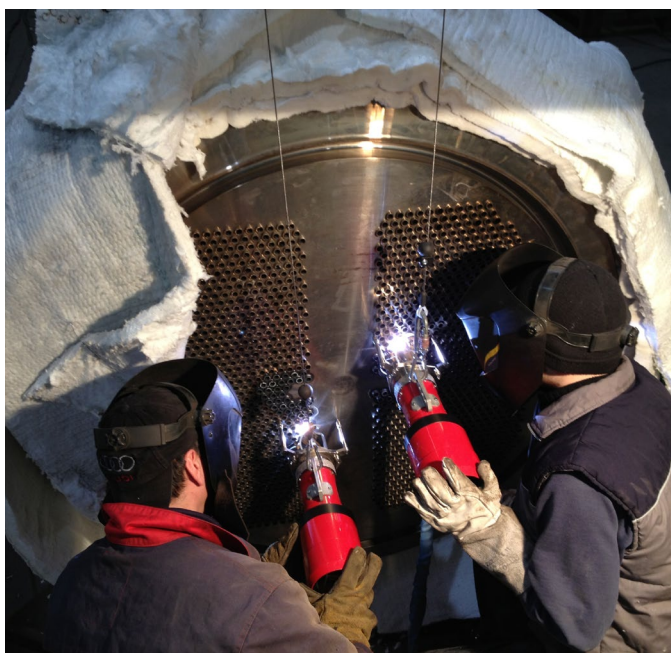
Soudage orbital : Tube sur plaque



Nos têtes de soudage tube sur plaque, entièrement refroidies eau, sont prévues pour des applications de production d'échangeurs de chaleur dans diverses industries telles que l'aéronautique, l'agroalimentaire ou la production d'énergie.

En effet, les échangeurs de chaleur jouent un rôle croissant dans l'industrie et cette tête de soudage permet l'assemblage économique, fiable et de très haute qualité des tubes sur les plaques.

La SATP-80X couvre quasiment toutes les configurations courantes de tube sur plaque aussi bien en acier inoxydable, voir titane, qu'en acier noir.



Dans les applications tubes sur plaque, la préparation est un aspect très important pour permettre de garantir un résultat de soudure répétitif et de qualité. Les étapes suivantes sont à discuter à chaque projet et sont primordiales pour assurer le succès de votre process:

- Mise à longueur du tube par rapport à la plaque (opération de dressage)
- Centrage des tubes sur la plaque : cette opération consiste à mettre en contact le tube avec l'extrémité du trou de la plaque pour éviter les effondrements liés au jeu entre tube et plaque si on néglige cette opération.

Des machines de centrage permettent cette opération indispensable. Ce centrage permet également l'évacuation des gaz de soudure par l'arrière de la plaque. Le centrage est souvent négligé mais évite bien des désagréments lors de la production.

FLEXIBILITÉ, PRODUCTIVITÉ

Cette tête peut souder en simple fusion ou avec apport de fil. L'apport de fil est embarqué sur la tête (bobine de 1 kg) et tourne avec la torche afin de garantir une sortie de fil maîtrisée.

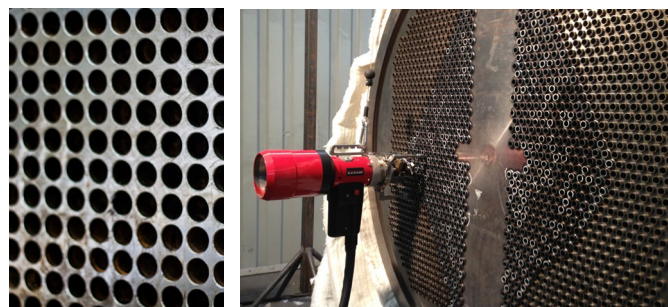


QUALITÉ ET RÉPÉTITIVITÉ

Le mandrin spécifique de notre SATP avec centrage par billes poussées par des ressorts permet un positionnement précis tout en autorisant une mise en place rapide et surtout en garantissant de pouvoir facilement ressortir la tête du tube en cas de surépaisseur intérieure de soudure.

PORTABILITÉ

Machines portables, faciles à déplacer, utilisables directement sur chantier.



Contactez-nous pour toutes vos demandes concernant la technologie de soudage sur plaque.

Nous serons heureux de partager notre savoir-faire avec vous et de vous apporter une solution adaptée à vos besoins !

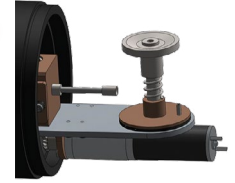
SATP-80X



Refroidie Eau

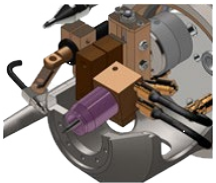


Support fil 1 kg



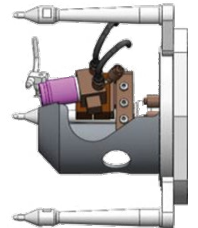
Tête inclinable

Refroidie eau avec fil inclinable



Butées de positionnement

Butées réglables pour une meilleure stabilité sur plaque



Système de mandrin

Serrage concentrique par l'intérieur du tube

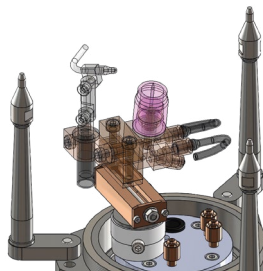


Compatible avec les générateurs SAXX



Flexibilité

Chariot pour réglage de la tête et du fil



Motorisation électrique avec apport de fil



Plage de soudage

SATP-80X	<p>∅ 10 - ∅ 80 mm 0.4 - 3 "</p>
----------	-------------------------------------

SOUDAGE ORBITAL

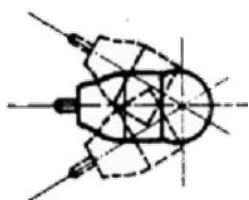
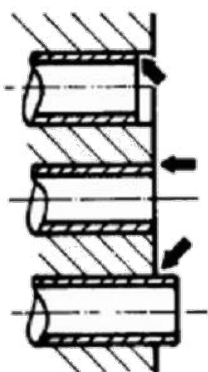
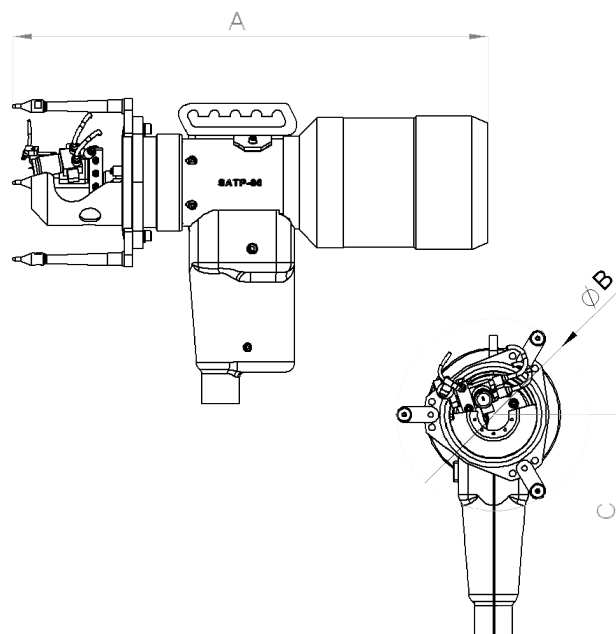
SATP-80X



La SATP-80X couvre quasiment toutes les configurations courantes de tube sur plaque aussi bien en acier inoxydable qu'en titane ou acier noir.

Caractéristiques techniques:

- Joint tournant pour gaz, courant et refroidissement
- Tête refroidie eau inclinable
- Chariot pour réglage de la tête et du fil
- Dévidoir fil embarqué et tournant (\varnothing 0.8 mm)
- Démarrage du cycle intégré à la poignée pour une meilleure ergonomie
- La tête est entièrement refroidie permettant un courant de soudage maximal de 200A
- Mandrin spécifique avec centrage par billes poussées par des ressorts : positionnement précis et mise en place rapide.



3 configurations de soudage tube sur plaque

Diamètre extérieur du tube torche droite: 12 - 82 mm

Diamètre extérieur du tube si torche inclinée à 30°: 12 - 40 mm

Référence	Désignation	Poids net (sans bobine)	\varnothing fil	Vitesse maxi du fil	Dimensions (A x B x C mm)
SATP-80X	Tête sur plaque, \varnothing 10 à \varnothing 78 mm, livrée avec dévidoir fil	7.5 kg	0.8 mm	200 cm/min	451 x 182 x 210