

TEM D 01/10 Tête ElectroMagnétique Double 1/10 DaN**DESCRIPTION :**

- La force de soudage est assurée par un électro-aimant (commandé par un Générateur de Tête Double 10) qui permet de varier l'effort aux électrodes en cours de soudage (temps de forgeage efficace).
- 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.
- Course efficace 10 mm.
- Possibilité de positionner la TEM D 1 ou 10 à l'horizontale.
- TEM D1 : effort aux électrodes allant de 0.3 à 1 DaN, recommandée pour souder des pièces très fines (quelques microns d'épaisseur).
- TEM D 10 : effort aux électrodes allant de 0.5 à 10 DaN.
- 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.

UTILISATION :

- Soudures fines sur accumulateurs, filaments, fusibles et toutes pièces fines.

EQUIPEMENTS DISPONIBLES POUR TEM D 1 ET TEM D 10 :

- Poussée désaxée (de l'axe du guidage) de l'électrode supérieure : permet plus de réglage de l'électrode dans les axes XYZ.
- Support TEM sur pied ou sur potence pour une meilleure intégration sur système automatique.
- Amortisseur réglable pour accostage rapide en douceur.
- Accessoires pour positionnement de la TEM 1 ou 10 à l'horizontale.
- Mise en place d'un capteur d'enfoncement possible pour contrôle et traçabilité soudage.



TEM D 01-10

Applications dédiées

- Packs d'accumulateurs