



Contrôlez vos applications de soudage à l'arc avec WeldQAS !

Le système **WeldQAS** est un système de mesure assisté par ordinateur destiné à surveiller, évaluer et documenter les procédés de soudage à l'arc (MIG/MAG, TIG, sous flux, plasma) aussi bien pour des applications manuelles qu'automatisées ou robotisées.

Les données de soudage (intensité, tension, vitesse fil, débit gaz, température, ...) sont récupérées pendant la production par des capteurs de mesure étalonnés et cela sans toucher aux sources de courant ni aux appareils de soudage. L'adaptation aux différents procédés de soudage est possible rapidement en connectant le capteur approprié.

La surveillance est effectuée sur la base d'instructions de contrôle correspondant aux paramètres à souder et aux grandeurs de tolérances autorisées pour une soudure ou une section de soudure.



L'appel de ces instructions de contrôle est établi selon les principes de communication habituels entre la source de courant et la commande de la machine (appel du programme ou tension directrice). La surveillance intégrée travaille à partir d'un système d'indice qualité estimant les écarts de soudage sous forme de note variant entre 1 et 7.

Plusieurs équipements peuvent être surveillés à l'aide d'un seul système. Les résultats peuvent ainsi être stockés et archivés en vue d'une analyse statistique ou dynamique. Pour l'analyse dynamique des données de soudage (courant d'impulsion, fréquence d'impulsion, etc.), on dispose du module supplémentaire **WeldAnalyst**.



Un concentré de haute technologie, pour le soudage manuel et les applications automatisées ou robotisées !

La dernière génération des sources de courant CLOOS à arc pulsé se nomme **QUINTO II**. C'est un véritable concentré de haute technologie qui intègre les derniers développements de la marque allemande. Les fonctionnalités les plus marquantes sont :

- **PAW** (Plug and Weld) : Les périphériques sont automatiquement reconnus et paramétrés (commande à distance, ...)
- **SVM** : Contrôle automatique des versions logicielles
- Mémoire de travail : 32 Mo (20.000 programmes)
- Paramétrage sur carte "Compact Flash" duplicable entre sources
- **SPAZ** : Amorçage sans projection
- **DOB** (Disk on Board) : lecteur de disquettes intégré
- **VSM** : Modes synergiques débrayables
- **OOE** : Création / modification de programmes "hors ligne"
- **PAK** : Gestion des accès et des autorisations par clé magnétique

- **CCM** : Module de calcul de coût de fabrication
- **VBC** : Connexion aux bus de terrain du marché



- **SD** : Version avec contrôle des données de soudage et paramétrage des réactions aux défauts. Génération d'un journal de bord
- **OMI** : Interface de connexion ouvert à tout système externe (machine, robot, ...)
- Géométrie d'impulsion paramétrable
- Synchronisation des pulsations avec autres sources QUINTO II
- Source de base pour les systèmes TANDEM (pas de coffret additionnel)
- Puissances : 400 et 600 A à 60 %

et en plus ... il soude vos pièces avec la qualité bien connue et reconnue des matériels de soudage CLOOS.

Organisez et planifiez vos actions de formation et de maintenance préventive !!!



Les actions de formation du personnel utilisateur (opérateurs, programmeurs, régleurs, techniciens, ...) sont importantes pour garantir l'exploitation de vos équipements dans les meilleures conditions. Parallèlement aux stages de formation traditionnels, SANA développe des prestations spécifiques "sur mesure" en fonction des besoins et attentes de ses clients. Ces prestations peuvent comprendre le bilan initial des compétences, la définition et la mise en place d'un plan de formation adapté, le contrôle d'acquisition des connaissances, l'assistance finale sur le terrain.

Il en est de même pour les opérations de maintenance préventive pour lesquelles SANA peut assister ses clients pour la prise en compte des impératifs techniques et la mise en place d'un plan de prévention qui fait intervenir le client lui-même pour les opérations hebdomadaires, mensuelles, ... ou SANA pour les prestations semestrielles et annuelles.

Brève : le fil de soudage est mis à plat !



Le soudage-bande est un nouveau procédé à haute capacité qui utilise un fil d'apport plat (en général 0,5 x 4 mm).

Ce fil a les mêmes caractéristiques que le fil rond. Sa section rectangulaire permet d'atteindre des taux de dépôt plus importants (supérieurs de 15 à 30 %) et entraîne une meilleure tolérance aux jeux de fabrication. Ce procédé convient bien aux régimes "pulsé" et "spray arc" ainsi qu'aux différents matériaux (acier, inox, alu, ...).

*Pour toute information complémentaire, envoyer votre demande par e-mail à info@sana.tm.fr
ou contacter votre interlocuteur habituel au sein de notre département automatique.*

Faites profiter vos amis ou collègues de travail de cet outil en leur conseillant de nous adresser un e-mail à info@sana.tm.fr.

Nous vous écoutons par e-mail à qualite@sana.tm.fr ou par télécopie au 03.20.18.30.94

SANA S.A. - B.P. 8 - 59175 TEMPLEMARS - Tél : 03.20.18.30.80 - Fax : 03.20.95.38.10 - e-mail : info@sana.tm.fr
Agences à Lille - Paris - Lyon - Metz - Saint-Brieuc

Pour vous désabonner, envoyez un e-mail à qualite@sana.tm.fr en indiquant "Désabonner" dans l'objet du message.