

InfoMail n° 012A - Septembre 2004 - le courriel du Département Automatique de la société SANA

**Il n'est pas trop tard pour y participer !**  
**Journée de présentation des systèmes HKS de contrôle et de surveillance des données de soudage**  
**MARDI 21 SEPTEMBRE 2004 A TEMPLEMARS (LILLE)**  
Contact : [jean-luc.taillade@sana.tm.fr](mailto:jean-luc.taillade@sana.tm.fr)

● Cela vous fait-il penser à quelque chose ? Reconnaissez-vous cette application ?



Le soudage d'un cordon circulaire est une application courante dans de très nombreux domaines



d'activités et que vous reconnaîtrez certainement dans vos ateliers (piquages, bossages, écrous, ...). La forme est simple mais souvent délicate à réaliser pour un soudeur manuel. Elle demande un "bon coup de patte" et une forte attention au niveau du recouvrement

du cordon pour garantir pénétration et étanchéité.

D'un autre côté, cette application est simple à automatiser avec un budget très raisonnable et un retour d'investissement rapide et garanti. A titre d'exemple, le soudage du piquage présenté ci-contre s'effectue en 14 secondes (diamètre 30 mm) ! L'amélioration et le maintien de la qualité sont toujours au rendez-vous.

Pour cette application ou tout autre projet de mécanisation ou de robotisation, n'hésitez pas à contacter notre département automatisation !

● CLOOS présent à EuroBLECH 2004 - Hanovre - du 26 au 30 Octobre 2004 (Hall 13 - Stand D 33)

Avant le grand rendez-vous de ESSEN en 2005, la société CLOOS présente sa gamme complète de produits et de services à Hanovre à l'occasion de l'exposition EuroBlech 2004. C'est l'occasion, pour ce constructeur mondialement

# CLOOS

## SCHWEISSTECHNIK

réputé de machines et d'installations robotisées de soudage à l'arc, de présenter ses derniers développements. Seront exposés sur le stand :

- Une installation robotisée CLOOS avec source de soudage MSG-Laser-Hybride
- Une cellule robotisée compacte équipée des systèmes de vision laser type CSE et CST (détection, suivi de joint et contrôle adaptatif)
- Le logiciel de programmation hors-ligne et

de simulation type ROBO-PLAN NT

- Les nouvelles sources de courant MIG types GLC 283/333 MC4, GLC 403 QUINTO CP, GLC 300 MC2
- La nouvelle source de courant TIG

Toutes les sources de courant font l'objet de présentations en soudage sur le stand.

SANA, partenaire de la société CLOOS sur le marché français depuis plus de 45 ans, peut vous faire parvenir des invitations gratuites sur simple demande auprès de votre interlocuteur habituel. Si vous souhaitez traiter d'un projet avec la société CLOOS lors de votre visite à EuroBLECH 2004, annoncez-vous par e-mail à l'adresse [info@sana.tm.fr](mailto:info@sana.tm.fr) (en nous précisant la date de votre passage).

### ● Maitrisez la qualité de vos soudures en vous équipant d'une mallette d'inspection !



Le contrôle visuel des cordons de soudure demande un certain nombre d'outils dont ne disposent pas toujours les personnes chargées de cette opération si importante (nous connaissons tous le coût de la non-qualité).

SANA a intégré dans sa gamme plusieurs mallettes d'inspection qui regroupent tous ces outils indispensables au contrôleur (comparateur, chronomètre, jauges, mètre, régleur, sonde thermique, pince ampèremétrique, loupe, lampe, miroir, endoscope, etc ...). La composition de ces mallettes, qui existent en plusieurs versions, est fonction du niveau des contrôles effectués

### ● Le soudage TANDEM de l'aluminium et de ses alliages : ça marche aussi !



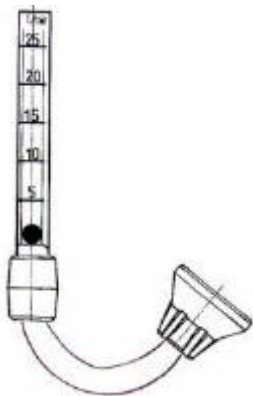
La société CLOOS a récemment fait paraître une information sur le soudage TANDEM de l'aluminium et de ses alliages. Durant les 5 à 6 dernières années, le procédé TANDEM a largement complété voire remplacé le soudage automatique mono-fil de l'aluminium dans de nombreuses industries (matériel ferroviaire, fabrication de containers, composants automobiles, etc ...). Seul ce procédé permet d'atteindre des vitesses de dévidage supérieures à 15 mètres / minute (vitesse cumulée des 2 fils).

Parallèlement, la fonction ALU-PLUS associée au TANDEM permet, tout en augmentant la pénétration du cordon, de créer un effet d'écaillés en surface assez similaire à celui obtenu en soudage TIG avec métal d'apport. L'ALU-PLUS permet également de réduire l'énergie de soudage nécessaire et donc de minimiser la déformation des

pièces soudées.

Pour obtenir cet article, envoyez-nous un simple e-mail à [info@sana.tm.fr](mailto:info@sana.tm.fr). Le document vous sera expédié par e-mail retour.

● **Important : vérifiez le débit du gaz de protection ! Son réglage n'est pas approximatif !**



Un débit gaz adapté est une des conditions de base pour un soudage correct en MIG ou en TIG. Un débit trop faible engendre des porosités par manque de protection gazeuse. Un débit trop important risque de créer des porosités sous l'effet de turbulences du gaz en sortie de la buse. Les testeurs gaz sont de petits outils peu coûteux et très efficaces. Une petite bille calibrée se déplace dans un tube en plastique en fonction du débit du gaz de protection. La graduation s'étend de 0 à 25 litres / minute. La version présentée ci-contre est particulièrement bien adaptée aux machines automatiques ou aux robots. Une version plus simple (sans coude flexible) est adaptée au contrôle des torches manuelles. Ce ne sont pas les outils les plus sophistiqués ou les plus chers qui rendent les plus grands services !



***Pour toute information complémentaire, envoyer votre demande par e-mail à [info@sana.tm.fr](mailto: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](mailto:info@sana.tm.fr)

***Nous vous écoutons ..... par e-mail à [qualite@sana.tm.fr](mailto: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](mailto:info@sana.tm.fr)

Agences à Lille - Paris - Lyon - Metz - Rennes

*Pour vous désabonner, envoyez un e-mail à [qualite@sana.tm.fr](mailto:qualite@sana.tm.fr) en indiquant "Désabonner" dans l'objet du message.*