

InfoMail n° 013A - Octobre 2004 - le courriel du Département Automatique de la société SANA

## **CLOOS présent à EuroBLECH 2004 - Hall 13 - Stand D 33** **Hanovre - du 26 au 30 Octobre 2004**

### **Grand succès pour la journée de présentation WELDOQS à Templemars !**



Le 21 Septembre 2004, s'est déroulée au siège de SANA une journée de présentation des systèmes de contrôle, de surveillance et d'analyse des données de soudage conçus par la société allemande HKS. Environ 40 personnes, représentant une vingtaine de sociétés différentes, ont participé à cette journée découpée en une matinée "théorique" et une après-midi réservée aux démonstrations en situation et aux multiples questions des participants.

Du fait de la grande spécificité des matériels présentés, l'auditoire s'est montré particulièrement attentif et de nombreux participants ont déjà contacté SANA pour étudier

la mise en application de ces systèmes au sein de leurs ateliers.

Le succès de cette journée a décidé SANA à réitérer cette action. Une nouvelle présentation technique est prévue pour le mois de Mars 2005 avec un thème plus généraliste qui sera la mise en oeuvre des systèmes de relocalisation et de suivi de joint (relocalisation tactile ou laser, suivi de joint à travers l'arc, détection et suivi des joints au moyen de capteurs lasers, contrôle adaptatif du cordon). Le programme détaillé sera défini au début de l'année 2005 et aussitôt communiqué à l'ensemble des lecteurs InfoMail.

### **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 EuroBlech 2004. C'est l'occasion, pour ce constructeur mondialement réputé de machines et d'installations robotisées de soudage à l'arc, de présenter ses derniers développements. Seront exposés sur le stand :

# CLOOS

## SCHWEISSTECHNIK

- 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).

### **Nouveauté chez CLOOS : Le suivi de joint par caméra laser type CST 60/90 localise, suit le joint et adapte les paramètres en temps réel**



Le nouveau système CST 60/90 a deux fonctions : d'abord il opère comme un système de localisation qui repère le début du joint, ensuite il mesure en permanence la géométrie du joint à souder pendant l'opération de soudage. Le CST 60/90 transmet au système de commande de l'installation robotisée toutes les données nécessaires au repositionnement correct de la torche de soudage et à l'auto-détermination des paramètres de soudage optima (soudage adaptatif). L'adaptation de tous ces paramètres en fonction de la géométrie réelle des pièces à souder garantit un résultat de qualité. Les principaux avantages de cette nouvelle technologie :

- La compensation des tolérances de pièces
- La localisation et le suivi de joints à souder sans aucun contact avec la pièce
- L'adaptativité des paramètres de soudage
- La sauvegarde des corrections de trajectoire pour le soudage multi-passes
- L'arrêt du soudage en cas de préparation totalement

incorrecte

- L'intégration parfaite avec le logiciel CAROLA du système de commande des robots CLOOS de la série ROMAT

Le système CST 60/09 fait partie des nombreuses nouveautés qui seront présentées sur le stand CLOOS à EUROBLECH 2004. Il sera également au centre de notre prochaine journée de présentation prévue pour le mois de Mars de l'année 2005.

### **Important : vérifiez bien le serrage du tube contact !**

Une étude récente a mis en évidence l'importance du serrage du tube contact sur la torche.

Dans des conditions identiques de soudage robotisé, le tube contact est porté à 150°C lorsqu'il est serré avec une clé ou un outil spécial. Ce même tube contact atteint 350°C (soit 200°C de plus) lorsqu'il est simplement vissé à la main !



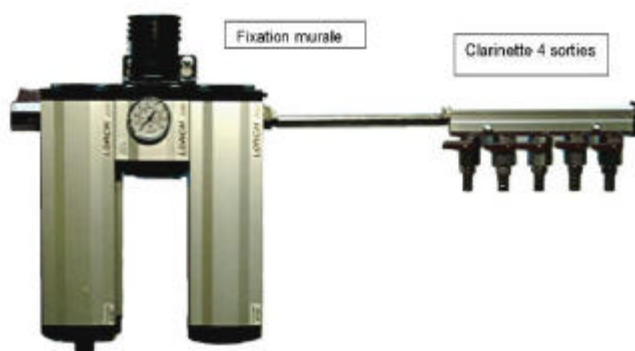
Il est bien évident que, dans ce dernier cas, la durée de vie du tube contact sera bien moindre. Par ailleurs, la qualité de transmission du courant de soudage vers le tube contact s'en trouve également altérée, ce qui risque de conduire à des problèmes d'instabilité de l'arc.

SANA dispose dans sa gamme de plusieurs modèles d'outils spécifiques permettant aux soudeurs d'assurer le serrage correct du tube contact. Ce sont parfois de toutes petites choses qui opèrent un grand changement !

La pince présentée ci-contre permet de couper le fil avec précision, de nettoyer rapidement et de démonter la buse gaz et enfin de dévisser et de revisser le tube contact.

Réalisez des économies en équipant vos opérateurs !

## ● Le G.E.D. : donnez de l'air respirable et sans odeur à vos opérateurs



Le système GED (Groupe Epurateur Détendeur) assure la ventilation assistée de vos opérateurs en les alimentant en air respirable. L'appareil est conforme à la norme EN 132 - air de qualité respirable.

Son branchement en entrée s'effectue sur le réseau en air comprimé des ateliers. Il alimente en sortie un maximum de 4 cagoules (chimique - meuleur - soudeur - thermique, ...). Il se compose principalement de :

- un filtre coalescent submicronique (0,01 microns) au silicate de bore (16

bars maxi en entrée / 2000 l/min)

- un détendeur régulateur avec manomètre (réglable de 0 à 16 bars)
- un filtre anti-odeur au charbon actif (2000 l/min)

L'air qui arrive au GED doit être au minimum filtré à 50 microns afin d'éviter la saturation rapide du filtre submicronique. Les raccords d'entrée sont normalisés ISO de type RBE6. Par rapport aux systèmes traditionnels de ventilation assistée, le GED apporte une sécurité maximale, moins de poids à la ceinture et supprime la charge journalière des accus.

Pour tous renseignements complémentaires (caractéristiques, devis, ...), prendre contact avec votre interlocuteur habituel ou écrire à [info@sana.tm.fr](mailto:info@sana.tm.fr) en indiquant les données d'utilisation.



**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.