

● **La famille des cellules compactes CLOOS s'agrandit : Demandez le nouveau catalogue de la série "Z" !**



CLOOS décline la famille des cellules compactes type "Z" dans de nombreuses versions (au nombre de 5 à ce jour). Les points forts de ces cellules robotisées sont :

- **Un ensemble cohérent et performant** : composants robustes et standardisés, système assemblé et testé avant livraison, très faible délai de livraison, système flexible monté sur palette métallique (aisément transportable sans reprogrammation)
- **Un rapport Qualité / Prix optimal** : installation complète sans aucun supplément, nombreux accessoires inclus (générateur arc pulsé, torche refroidie eau, nettoyage de torche, logiciel soudage CAROLA, boîtier de programmation à écran

tactile, ...)

- **Une organisation en "temps masqué" avec 2 postes de travail** : positionneurs de pièces intégrés, opérations de chargement/déchargement en temps masqué, permutation très rapide des postes de travail (moins de 2 secondes), fort taux d'utilisation du système, très bonne productivité
- **Un ensemble complet d'un fournisseur unique** : totalité du système conçu et fabriqué par un constructeur unique, pas de problème d'intégration ou de compatibilité des composants, interlocuteur unique pour tous les sujets (commercial, technique, soudage, ...)

De nombreuses options viennent compléter ces cellules de base : systèmes de localisation et de suivi de joint à travers l'arc, éditeur de points, fonctions transformation, miroir et lissage des paramètres, aspiration des fumées, surveillance des paramètres de soudage, poussé-tiré DUO-DRIVE, procédé TIG, etc ...

Un nouveau catalogue CLOOS en langue française présente en détail cette gamme étendue. Pour l'obtenir, prenez simplement contact avec votre interlocuteur habituel ou demandez-le par e-mail à l'adresse info@sana.tm.fr

Ces systèmes peuvent être disponibles en formule "location" - Nous consulter.

● **Fil MIG/MAG en acier non allié : cuivré, blanc ou "spécial Robotique" ?**



Le fil de soudage est un produit très technique et SANA peut se prévaloir d'une grande expérience avec plus de 100.000 tonnes livrées en 40 ans.

Un bon fil de soudage, c'est une sélection appropriée du fil machine (dia. 6 mm) qui est ensuite tréfilé au diamètre de soudage, c'est un savoir-faire dans le cycle de tréfilage, c'est une bonne maîtrise du cuivrage et du bobinage, c'est enfin une bonne préconisation du vendeur (arc doux ou sec, prix bas ou qualité constante, ...)



Les fils en acier non allié sont généralement cuivrés : le cuivre habituellement utilisé comme revêtement du fil

acier permet un bon glissement du fil dans les gaines, favorise la passage de l'intensité du tube contact sur le fil, évite l'oxydation (rouille) de l'acier.

Les fils non cuivrés dits "blancs" : ils existent depuis 20 ans. Le revêtement cuivre est remplacé par un produit chimique en surface du fil. Les arguments commerciaux en faveur de ce fil tournent autour de la réduction du cuivre dans les fumées ou dans le métal déposé. En fait, ce sont des arguments marketing: La différence entre fil cuivré et fil blanc est à peu près la même qu'entre un super95 et un super98 !

Les fils dits "spécial Robotique" : Si certains de ces fils sont de pure invention marketing (ils n'ont qu'une étiquette spéciale et un prix plus élevé par rapport aux fils standard), il existe véritablement quelques fils spéciaux Robotique. Le principe d'un tel fil est de partir de fils machines avec des fourchettes d'analyse chimique extrêmement étroites et d'appliquer un processus de fabrication particulièrement soigné. L'intérêt essentiel d'un tel fil est de permettre, même en cas de changement de lot, de ne pas avoir à retoucher les paramètres de soudage. Consultez-nous pour partager notre expérience !

(SANOX(R) marque déposée des fils MIG/MAG SANA)

● Le procédé de soudage PPAW : un bon compromis entre le MIG et le TIG !



Ce nouveau procédé de soudage, mis au point par la société CLOOS, outre l'utilisation d'un arc de soudage plasma qui présente ses propres avantages, se caractérise par une amenée de métal d'apport sous forme de poudre métallique véhiculée par le gaz de protection. L'unité PPAW assure le mélange



correct du gaz de protection et de la quantité de poudre nécessaire (granulométrie entre 40 et 100 microns) dont le débit est réglable en continu à partir du système de commande de la machine automatique ou du robot de soudage. La présence d'un arc pilote garantit un amorçage de haute répétabilité et augmente considérablement la durée de vie de l'électrode. Il n'y a pas de haute-fréquence.

Les avantages par rapport au procédé MIG sont la diminution de la largeur du cordon de soudure, la forte réduction des projections et des porosités, une excellente pénétration.

Les avantages par rapport au procédé TIG sont la vitesse de soudage plus élevée (2 à 5 fois plus rapide), une longueur d'arc variable, un résultat de plus bel aspect, de bons résultats sur des

assemblages ou matériaux "difficiles", la disparition du système d'amenée de fil externe généralement très encombrant.

● Nouveaux produits : Tables d'aspiration pour les fumées de coupage



Les techniques d'aspiration des fumées de coupage par les procédés plasma ou flamme diffèrent de celles développées pour le soudage. En effet, les fumées générées, beaucoup plus chargées en éléments lourds, s'aspirent généralement par le dessous. L'aspiration est ainsi faite au plus près de la source d'émission. Les systèmes se composent de tables ajourées qui disposent, en partie basse, de bacs de récupération des poussières métalliques.

La gamme distribuée par SANA comprend des tables de grandes dimensions pour l'équipement des systèmes de coupage automatique, et de tables d'aspiration destinées aux postes de travail manuels qui peuvent également être équipées d'un panneau aspirant vertical.

Pour de plus amples informations sur ces nouveaux produits, contactez votre interlocuteur habituel ou adressez un e-mail à info@sana-tm.fr

● Une alternative plus confortable aux bouchons anti-bruit !



Le port de bouchons anti-bruit n'est pas toujours très agréable. L'arceau anti-bruit est souvent mieux toléré. Conforme à la norme EN 352-2, il est pliable et très léger (10 grammes). Les bouchons en mousse polyuréthane sont pivotants. Il peut être porté indifféremment sous le menton, sur la tête ou derrière la nuque. L'atténuation est de 20 dB à 125 Hz et de 30 dB à 200 Hz. Pour le tester, prenez contact avec votre interlocuteur habituel.



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 - Rennes

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