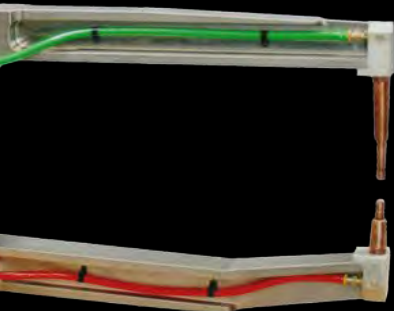


Soudage par Résistance

Notre gamme concernant le **SOUDEGE PAR POINT, BOSSAGE ET MOLETTE** :

Consommables de type : **électrode**, **allonge**, bras, shunt et tresses, etc.
Gamme spécifique **industrie électrique en soudage** et **micro soudage** par résistance :
électrode **Tungstène** ou **Molybdène**, alliage **Cupro**, Graphite.

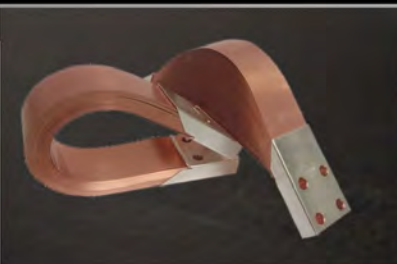
Maintenance machine, **rénovation** et remise en état (**pince** manuelle, robot ou **machine stationnaire**)



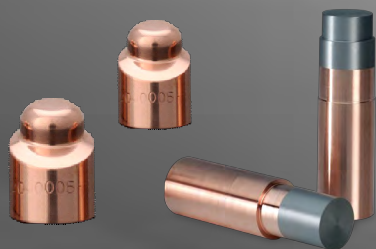
Notre **équipe technique** maîtrise parfaitement les différents procédés de soudage par résistance et peut vous proposer :

- Des **outillages** et **machines sur mesure** (conception, réalisation et mise au point)
- **Expertise** et **assistance soudage** (analyse, conseil, amélioration process)
- Formation sur mesure (théorie du procédé, pratique, utilisation machine...)

Nous intervenons sur tous les procédés et les différentes marques de machine :
ARO, Myachi, Serra, Languépin, Cimlec, Serv, Bosch, Matuschek, Soudax, ...



Retrouvez toute notre gamme à l'adresse : WeldFil.com



GAMME ÉLECTRODES

(Alliages Cuivre, Tungstène, Molybdène, ...)

Electrode pour soudeuse par **point**, **bossage**, molette et bout, standardisée ou sur mesure :

- Electrode mâle ou femelle suivant code **Mabec**, plan ou modèle (diam. 13, 16, 20, 25, ...)
- Pour le soudage des aciers doux, zingués, **galvanisés**, inoxydables, alliages légers (**Aluminium**), Nickel et alliages de Nickel, Titane, etc.
- **Electrode rotule** (soudage des points d'aspects ou problème de géométrie)
- **Disque** pour le soudage à la molette
- Electrode pour le **soudage des bossages** (écrous - vis - rond), **pilote** et **canon isolé**
- Gamme spécifique électronique et micro soudage :
Tungstène (W) - **Molybdène** (Mo) - Cupro-Tungstène - **TZM** - Graphite
- Pour le soudage des cuivreux et **alliages de cuivres** (métaux conducteurs)



Alliages : CuCrZr - **CuCr1Zr** - CuZr - **CuCo2Be** - CuCr1 - **CuAg** - CuNi2Si - etc.

Correspondances : Soudalox 100, 200, 300 - CRM16 - CB4 - Cuivre électrolytique - Everode - HF - B - L, etc.

Accessoires :

Clé **démonte électrodes** - système pour **rodage** - Dynamomètre et contrôleur d'intensité.

Notre équipe vous propose également avec ses experts en soudage, de la **formation** sur le procédé ou les machines, de l'**assistance technique** et de l'**expertise** sur soudeuses :

ARO, Myachi, Serra, Languepin, Cimlec, Serv, Bosch, Matuschek, **Soudax**, Résistronic, etc.



Tél.: 09.81.41.60.24

Info@weldfil.com

www.weldfil.com

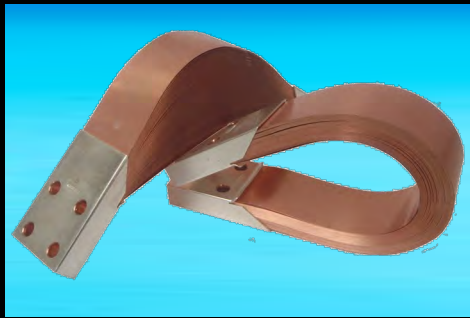


CONSOMMABLES

(Porte électrodes, shunts, tresses, faisceaux, ...)

Consommables et pièces de rechange pour machine à souder par résistance (**point**, **bossage**, molette et bout) :

- Allonge ou **porte électrode** suivant code Mabec, plan ou modèle
- Bras de pince ou machine (Mabec ou sur mesure)
- Shunt à lamelles en cuivre ou **argenté**, standard ou sur mesure au format J - U - L - plat - etc.
- Tresse plate, câble unipolaire et bipolaire, refroidi par eau ou air
- Faisceaux robot sur mesure, changeur d'outil manuel

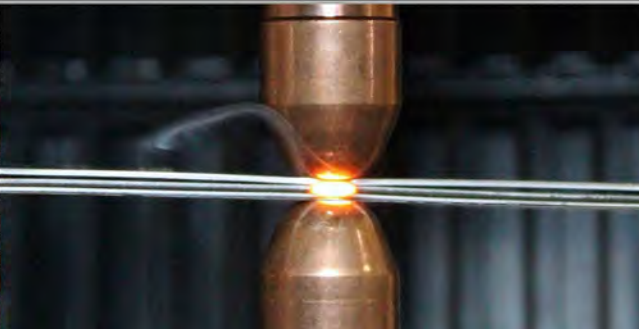


Maintenance sur site, **remise en état** (rétrofit) de vos machines à souder :

- Analyse et gestion des pièces de rechanges
- Remise en état générale
- Mise en route, **paramétrage** et **optimisation** soudure

Notre équipe vous propose également avec ses experts en soudage, de la **formation** sur le procédé ou les machines, de l'**assistance technique** et de l'**expertise** sur soudeuses :

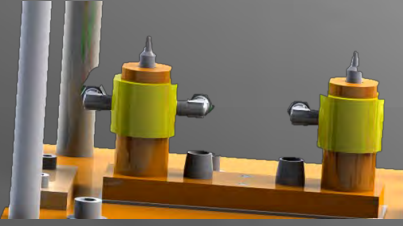
ARO, Myachi, Serra, Languepin, Cimlec, Serv, Bosch, Matuschek, **Soudax**, Résistronic, etc.



Tél.: 09.81.41.60.24

Info@weldfil.com

www.weldfil.com



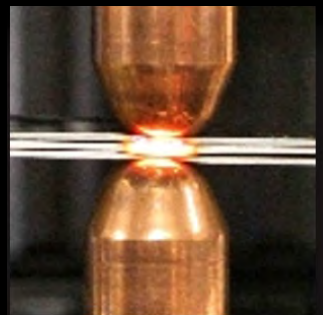
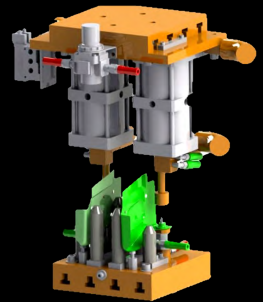
OUTILLAGE & MACHINE

(Etude, réalisation, mise au point, ...)

Etude, conception et réalisation d'outillage pour machine à souder par résistance (**point**, **bossage**, **molette**) :

- Conception des outillages de soudage en 3D
- **Réalisation**
- Suivi et pilotage

- Mise au point soudure (paramètres et géométrie)
- Optimisation de la **qualité soudure**



Etude, conception et réalisation de machine spéciale de soudage et micro soudage par résistance (**point**, **bossage**, **molette**) :

- Analyse, **expertise et conseil**
- Conception, réalisation, suivi et pilotage
- Installation, mise en route.

Notre équipe vous propose également avec ses experts en soudage, de la **formation** sur le procédé ou les machines, de l'**assistance technique** et de l'**expertise** sur soudeuses :

ARO, **Myachi**, **Serra**, **Languepin**, **Cimlec**, **Serv**, **Bosch**, **Matuschek**, **Soudax**, **Résistronic**, etc.



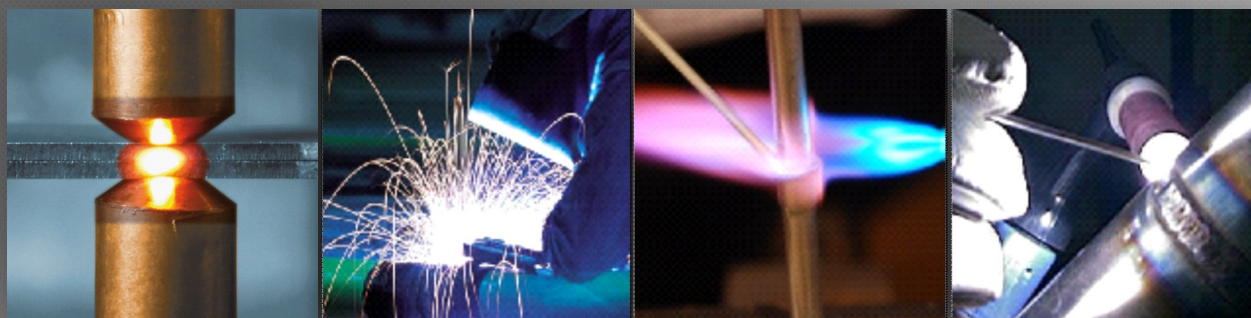
Tél.: 09.81.41.60.24

Info@weldfil.com

www.weldfil.com



**FORMATION, EXPERTISE & QUALIFICATION
EN SOUDAGE**

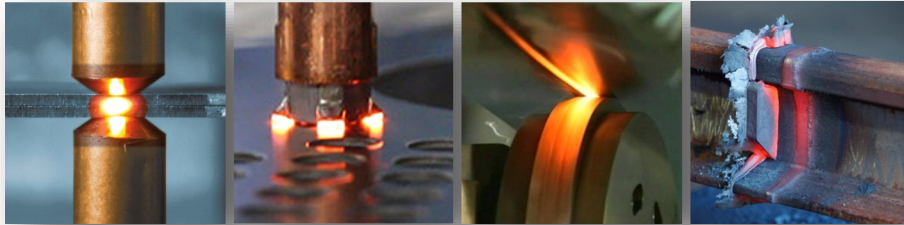


PROGRAMME DE FORMATION

SOUDAGE PAR RÉSISTANCE

(PAR POINT, BOSSAGE, MOLETTE ET EN BOUT)

Débutant



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Opérateur, soudeur, **Régleur** et chef d'équipe
Technicien **méthodes** et **maintenance**
> Connaissances pré requises : **sans**

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : **1 à 2 journées**
Lieu : Site client ou centre de CDL (72)

◆ Objectifs du stage

Connaître le **principe de base** du procédé, de la machine et l'**influence** des paramètres (Intensité, Effort, Temps de soudage)

Optimiser les réglages en fonction des applications
Améliorer la **qualité** en fonction des contrôles et **analyses** soudures
Sensibiliser le personnel aux règles de **sécurité**

◆ Contenu de la formation

Principe de base : la loi de joule
L'influence des différents paramètres
Les différentes résistances et leurs rôles
La composition du **cycle de soudage** de base
Le point soudé : **analyse**

Constitution de la machine à souder
Les principes de fonctionnement
Les différents **réglages**
Le **séquenceur** : programmation de base

Sensibiliser le personnel aux règles de sécurité
Consignes d'utilisation du matériel

Exercices pratiques ~60% :
L'influence de l'intensité, l'effort et des temps
Création et analyse d'un **domaine de soudabilité**
Comment optimiser la durée de vie des électrodes
Les méthodes de **contrôle** du point soudé
Optimiser les réglages et la **qualité soudure**
Diagnostiquer les problèmes opératoires

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique SDs, Exercices **pratiques**.
Modalités de suivi : **bilan de compétence**
Méthode **participative** (pratique et théorique).

◆ Formation Qualifiante & Évaluation

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification en option (éligible au CPF) :
Opérateur Régleur Soudeur suivant **NF EN 1418 - ISO 14732 - ISO 15614 (QMOS)**

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Votre contact :

David BOUCHENY

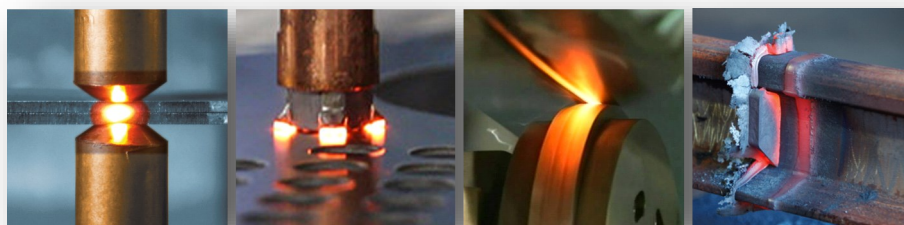
06.82.53.70.76
info@sdservice.fr

PROGRAMME DE FORMATION

SOUDEGE PAR RÉSISTANCE

(PAR POINT, BOSSAGE, MOLETTE ET EN BOUT)

Intermédiaire



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Opérateur, soudeur, **Régleur** et chef d'équipe
Technicien **méthodes** et **maintenance**
> Connaissances pré requises : **sans**

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : **2 à 3 journées**
Lieu : Site client ou centre de Tours (prochaine session inter-entreprises : www.planning.sdservice.fr)

◆ Objectifs du stage

Maîtriser le processus du soudage, les différents réglages de la machine et du séquenceur et les contrôler (mise à disposition d'un SD1700)
Acquérir une **méthodologie** de recherche de paramètres
Créer des **domaines** de soudabilité sur différentes nuances matières et les **interpréter**
Analyser les défauts des soudures (causes / remèdes)
La **sécurité** en soudage

◆ Contenu de la formation

Principe de base : la loi de joule
L'influence des différents paramètres
Les résistances : analyse
La composition du **cycle de soudage**
Le point soudé : **analyse défauts**, cause / remède
Les **nuances matières** et revêtements

Maîtrise de la machine à souder
Les principes de fonctionnement, les **réglages**
Le **séquenceur** : programmation, analyse des différentes pages

Les règles d'**hygiène** et de **sécurité**

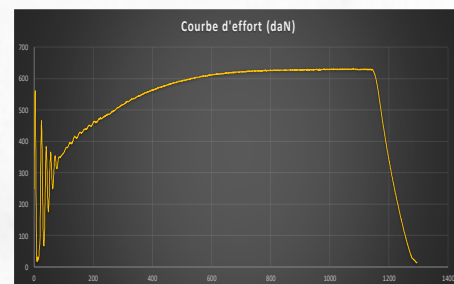
Exercices pratiques ~60% :
L'influence de l'intensité, l'effort et des temps
Création et analyse de **domaines** de soudabilité
Fiabiliser les paramètres soudures
Optimiser la **durée de vie** des électrodes (déphasage)
Essais destructifs et analyse de la qualité
Optimiser les temps de cycles
Régler sa machine et programmer le séquenceur
Les pages d'exécution, de maintenance du séquenceur

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, Exercices pratiques
Modalités de suivi : bilan de compétence
Méthode participative (pratique et théorique).

◆ Formation Qualifiante & Évaluation

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification en option (éligible au CPF) :
Opérateur Régleur Soudeur suivant **NF EN 1418 - ISO 14732 - ISO 15614 (QMOS)**



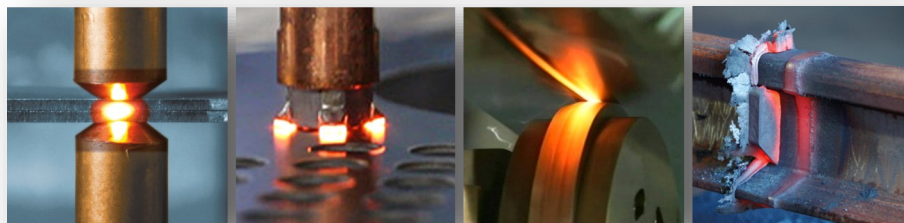
Le plus SD : Bilan des machines utilisées en contrôle effort et intensité...

PROGRAMME DE FORMATION

SOUDEGE PAR RÉSISTANCE

(PAR POINT, BOSSAGE, MOLETTE ET EN BOUT)

Expert



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Opérateur, soudeur, Régleur et chef d'équipe
Technicien méthodes, R&D et maintenance
> Connaissances pré requises : sans

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : 3 journées
Lieu : Site client ou centre de Tours (prochaine session inter-entreprises : www.planning.sdservice.fr)

◆ Objectifs du stage

Maîtriser les processus du soudage 50/60, 1000 Hz et les différents réglages de la soudeuse
Définir le type de machine, calcul des facteurs de marche, des paramètres soudures
Maîtriser les méthodologies de recherche des paramètres et réglages machines
Créer des domaines de soudabilité sur différentes nuances matières et les interpréter
Analyser les défauts des soudures (causes / remèdes)
Améliorer / fiabiliser la qualité soudures
Choix de l'électrode (alliage, spécificité, profil...)
La sécurité en soudage, le champ magnétique et son influence

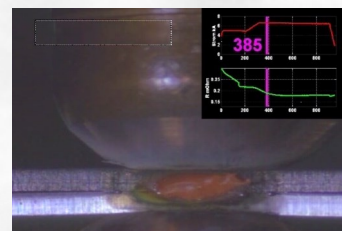
◆ Contenu de la formation

Principe de base : la loi de joule
L'influence des différents paramètres
Les résistances : analyse, influence
Les cycles de soudage : pré / post chauffage
Le point soudé : analyse défauts, cause / remède
Les nuances matières : métallurgie

Définition de la machine à souder
Les principes de fonctionnement, les réglages
Le séquenceur : programmation
La maintenance (niveau 1 & 2)

Les règles d'hygiène et de sécurité
Le champ magnétique

Exercices pratiques ~50% :
L'influence de l'intensité, l'effort et des temps
Création et analyse de domaines de soudabilité
Fiabiliser les paramètres soudures
Optimiser la durée de vie des électrodes (déphasage)
Essais destructifs et analyse de la qualité
Optimiser les temps de cycles



◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, Exercices pratiques
Modalités de suivi : bilan de compétence
Méthode participative (pratique et théorique).

◆ Formation Qualifiante & Évaluation

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification en option (éligible au CPF) :
Opérateur Régleur Soudeur suivant NF EN 1418 -
ISO 14732 - ISO 15614 (QMOS) - EN 15085

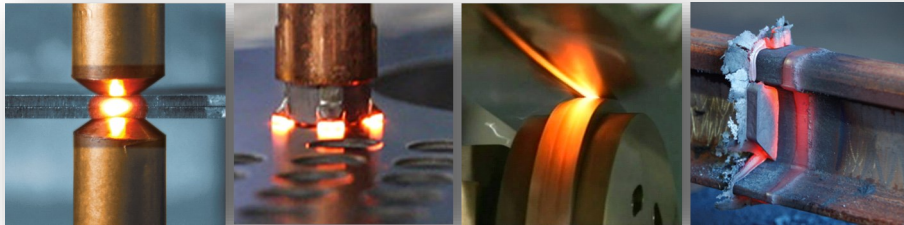
Le plus SD : Bilan des machines utilisées en contrôle effort et intensité...

Votre contact :

David BOUCHENY

06.82.53.70.76
info@sdservice.fr

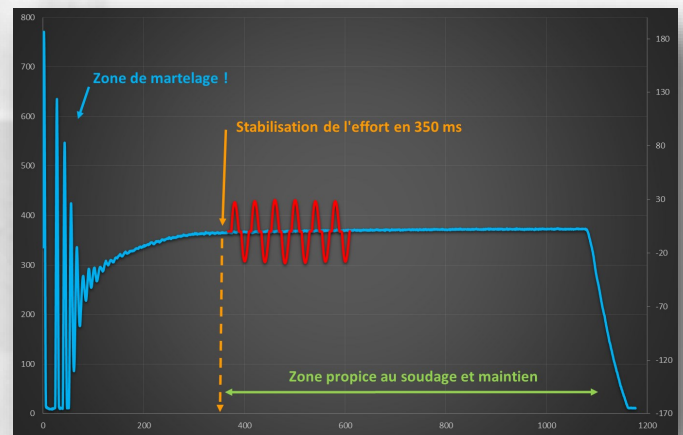
SOUDAGE & MICRO SOUDAGE PAR RÉSTANCE (PAR POINT, BOSSAGE, MOLETTE ET EN BOUT)



Mise à disposition de nos experts et appareils de mesures pour vous aider dans l'analyse de vos productions en terme de qualité soudage et répétabilité sur machines ARO, Tecna, Sciaky, Miyachi..
Sur machines stationnaires, pinces robots et pinces manuelles ou machines spéciales, en soudure par point, écrou, vis, molette, etc.

♦ Mesure de la courbe d'effort (capteur 0-200 & 200-2000 daN)

- Définition du temps d'accostage optimal
- Optimisation des temps de cycles / qualité
- Contrôle de la répétabilité des efforts
- Analyse critique (martelage, effet rebond, ...)

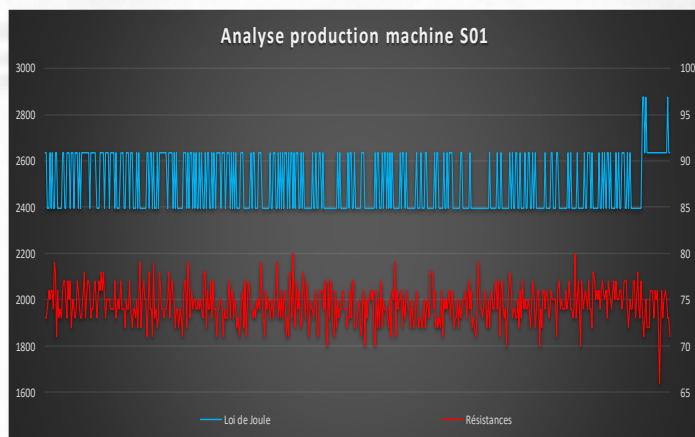


♦ Mesure de l'intensité et des temps de soudage

- Courbe d'intensité sur courant AC / DC / MFDC
- Contrôle de la répétabilité des intensités et temps
- Analyse critique (temps de montée, dispersion, effet de shunt ou dérives, étalonnage...)

♦ Mesure de la tension secondaire aux électrodes et des résistances de contacts et intrinsèques

- Courbe de tension (V) et valeur de résistances (μ hms)
- Contrôle de la répétabilité de la loi de Joule
- Analyse critique (variation des résistances, mauvaise répétabilité processus, ...)



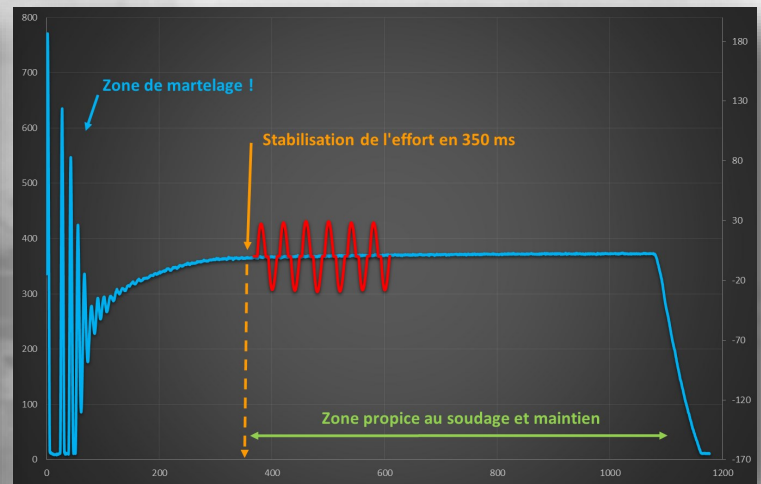
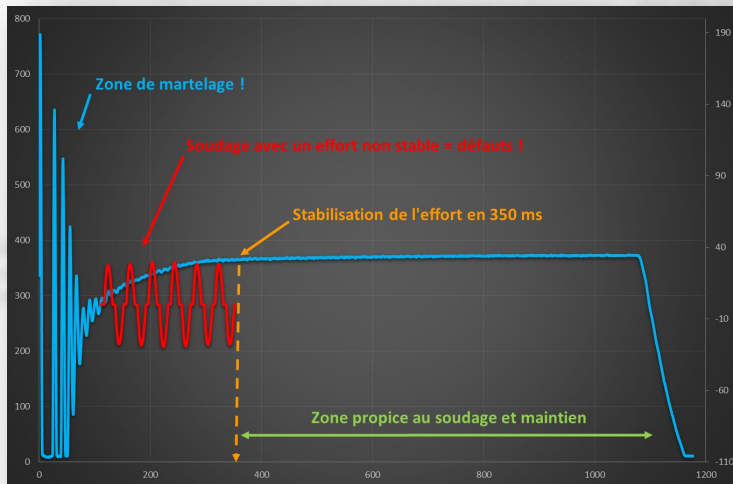
Expertise et analyse sur mesure en fonction de vos besoins !

SOUDAGE & MICRO SOUDAGE PAR RÉSISTANCE (PAR POINT, BOSSAGE, MOLETTE ET EN BOUT)



♦ Analyse des défauts en soudure par point, bossages (écrou, vis), molette...

- Points brûlés, des projections de métal en fusion, écrou ou vis bleui
- Eclatements aux électrodes, flash soudure, déformations des pièces à souder
- Points sans résistances mécaniques, usure anormale des électrodes
- Points percés ou cuivrés
- Irrégularité de la qualité des soudures



Mise à disposition de nos experts et appareils de mesures pour vous aider dans l'analyse de vos productions en terme de qualité soudage et répétabilité sur machines ARO, Tecna, Sciaky, Miyachi..

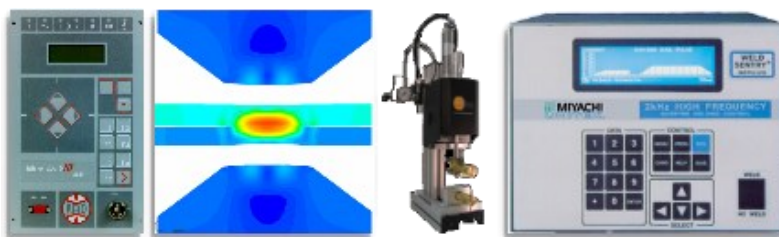
Sur pinces robots et pinces manuelles, machines stationnaires ou machines spéciales, en soudure par point, écrou, vis, molette, etc.

Expertise et analyse sur mesure en fonction de vos besoins !

PROGRAMME DE FORMATION

MICRO-SOUDAGE PAR RÉSISTANCE ET PARAMETRAGE DU SEQUENCEUR

Intermédiaire



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Opérateur, soudeur, **Régleur** et chef d'équipe
Technicien **méthodes** et **maintenance**
> Connaissances pré requises : **sans**

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : **2 à 3** journées
Lieu : Site client

◆ Objectifs du stage

Maîtriser le processus du soudage, les différents réglages de la machine et du séquenceur
Acquérir une **methodologie** de recherche de paramètres
Créer des **domaines** de soudabilité sur différentes nuances matières et les **interpréter**
Analyser les défauts des soudures (causes / remèdes)
La **sécurité** en soudage
Répondre aux normes Aéronautique, Ferroviaire ou autres domaines.

◆ Contenu de la formation

Principe de base : la loi de joule
L'influence des différents paramètres
Les résistances : analyse
La composition du **cycle de soudage**
Le point soudé : **analyse défauts**, cause / remède
Les **nuances matières** et revêtements
Les électrodes : alliages et métaux frittés

Maîtrise de la machine à souder
Les principes de fonctionnement, les **réglages**
Le séquenceur : analyse et programmation.

Les règles d'**hygiène** et de **sécurité**

Exercices pratiques ~60% :

Régler sa machine et programmer le séquenceur
Analyse et essais des différents paramètres de **réglage**
L'influence de l'intensité, l'effort et des temps
Création et analyse de **domaines de soudabilité**
Fiabiliser les paramètres soudures,
Optimiser la durée de vie des électrodes,
Essais destructifs et **analyse de la qualité**,
Optimiser les temps de cycles.

Préparation aux **normes** suivant besoins :
BAC5977 ; AWS D17.2 ; AIPS01-04-004 ; ISO14554 ;
NF A82 ; CSA W47.1 ; Certif. NadCap ; NF L06-383...

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, Exercices pratiques
Modalités de suivi : bilan de compétence
Méthode participative (pratique et théorique).

◆ Formation Qualifiante & Évaluation

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification en option (éligible au CPF) :
Opérateur Régleur Soudeur suivant **NF EN 1418 - ISO 14732 - ISO 15614 (QMOS)**

Le plus SD : Bilan des machines utilisées en contrôle effort et intensité...

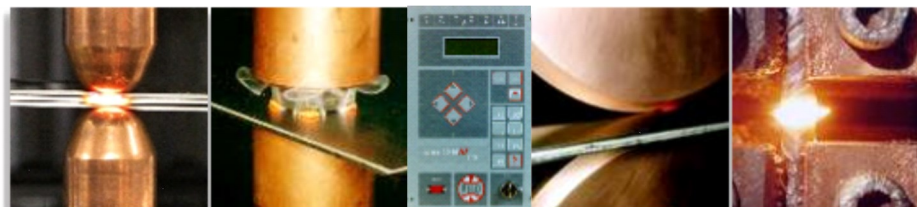
Votre contact :

David BOUCHENY

06.82.53.70.76
info@sdservice.fr

SOUDAGE PAR RÉSISTANCE ET SEQUENCEUR (PAR POINT, BOSSAGE, MOLETTE ET EN BOUT)

Intermédiaire



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Opérateur, soudeur, **Régleur** et chef d'équipe
Technicien **méthodes** et **maintenance**
> Connaissances pré requises : **sans**

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : **2 journées**
Lieu : Site client ou centre de Tours (prochaine session inter-entreprises : www.planning.sdservice.fr)

◆ Objectifs du stage

Maîtriser le processus du soudage, les différents réglages de la machine
Programmation du séquenceur et analyse des paramètres (ARO, Sciacky, Miyachi, Soudax, Tecna, Bosch, Ali'x, etc.)
Acquérir une **méthodologie** de recherche de paramètres
Créer des **domaines** de soudabilité sur différentes nuances matières et les **interpréter**
Analyser les défauts des soudures (causes / remèdes) et la **sécurité** en soudage



◆ Contenu de la formation

Principe de base : la loi de joule
L'influence des différents paramètres
Les résistances : analyse
La composition du **cycle de soudage**
Le point soudé : **analyse défauts**, cause / remède
Les **nuances matières** et revêtements

Maîtrise de la machine à souder
Les principes de fonctionnement, les **réglages**
Le **séquenceur** : programmation, analyse des différentes pages

Les règles d'**hygiène** et de **sécurité**

Exercices pratiques ~80% :
L'influence de l'intensité, l'effort et des temps
Création et analyse de **domaines** de soudabilité
Fiabiliser les paramètres soudures
Optimiser la **durée de vie** des électrodes (déphasage)
Essais destructifs et analyse de la qualité
Optimiser les temps de cycles
Régler sa machine et programmer le séquenceur
Les pages d'exécution, de maintenance du séquenceur

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, Exercices pratiques
Modalités de suivi : bilan de compétence
Méthode participative (pratique et théorique).

◆ Formation Qualifiante & Évaluation

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification en option (éligible au CPF) :
Opérateur Régleur Soudeur suivant **NF EN 1418 - ISO 14732 - ISO 15614 (QMOS)**

Le plus SD : Bilan des machines utilisées en contrôle effort et intensité...

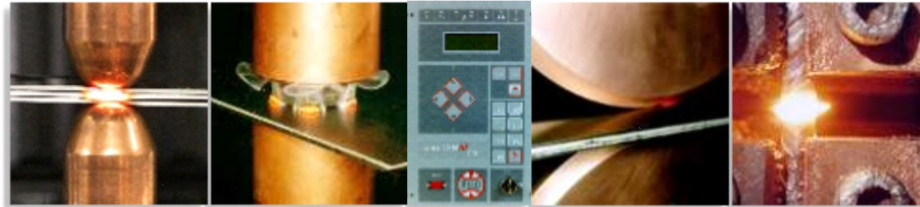
Votre contact :

David BOUCHENY

06.82.53.70.76
info@sdservice.fr

MAINTENANCE EN SOUDAGE PAR RÉSISTANCE

Intermédiaire



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

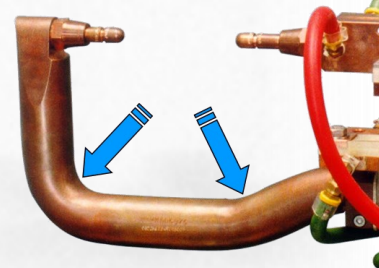
Régleur et technicien de maintenance
> Connaissances pré requises : sans

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : 1 journée
Lieu : Site client

◆ Objectifs du stage

Maîtriser le processus du soudage, les différents réglages de la machine
Programmation du séquenceur et analyse des paramètres (ARO, Sciacky, Miyachi, Soudax, Tecna, Bosch, Ali'x, etc.)
Connaître les différents éléments de maintenance préventive et curative
Acquérir une **méthodologie** de recherche de paramètres et de panne
Analyser les défauts des soudures (causes / remèdes) et la **sécurité** en soudage



◆ Contenu de la formation

Principe de base : la loi de joule
L'influence des différents paramètres
La composition du **cycle de soudage**
Le point soudé : **analyse défauts**, cause / remède

Maîtrise de la machine à souder
Les principes de fonctionnement, les **réglages**
Le **séquenceur** : programmation, analyse des différentes pages dont la maintenance

La maintenance préventive niveau 1 & 2
La maintenance curative
Les différents défauts liés à la machine

Les règles d'**hygiène** et de **sécurité**

Exercices pratiques ~50% :
L'influence de l'intensité, l'effort et des temps
Fiabiliser les paramètres soudures
Essais destructifs et analyse de la qualité
Régler sa machine et programmer le séquenceur
Les pages d'exécution, de maintenance du séquenceur

Analyse des différents éléments sur la machine
Démontage / remontage de composants
Analyse de schéma ou plan machine

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, Exercices pratiques
Modalités de suivi : bilan de compétence
Méthode participative (pratique et théorique).

◆ Formation Qualifiante & Évaluation

Contrôle des connaissances, Certificat de stage

Le plus SD : Bilan des machines utilisées en contrôle effort et intensité...

2019

INSTRUMENTS DE CONTRÔLE



APPAREILS DE CONTRÔLE ET ACCESSOIRES
EN SOUDAGE PAR RESISTANCE



1, rue Georges Charpak - 37510 BALLAN MIRÉ - Tél. : 09.72.45.86.65 - Fax : 09.82.62.15.96

www.sdservice.fr

DYNAMOMÈTRE HYDRAULIQUE

(600 - 1000 - 1600 daN)

◆ Désignation

Le Dynamomètre Hydraulique Tecna permet une mesure d'effort rapide et précise entre les électrodes de soudage.

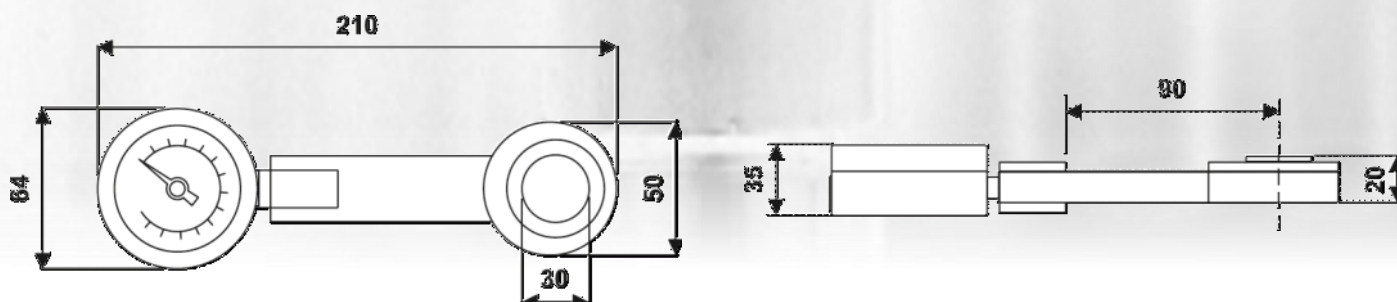
Commande hydraulique est isolée.

Livré avec un certificat d'étalonnage, une notice d'utilisateur et une valise de rangement (poids total : -1kg).



◆ Caractéristiques techniques

Réf.	Effort max. (daN)	Ep. capteur (mm)	Plage de mesure conseillée (daN)
SD6kN	600	20	80 à 500
SD10kN	1000	20	100 à 900
SD16kN	1600	20	200 à 1400



N'hésitez pas à nous consulter pour tout autre plage de mesure !

Votre contact :

David BOUCHENY

06.82.53.70.76
info@sdservice.fr

DYNAMOMÈTRE DIGITALE

(1000 - 2000 - 3000 & 4000 daN)

◆ Désignation

Le Dynamomètre digital DWF2 de Weldfil permet une mesure d'effort rapide et précise entre les électrodes de soudage.

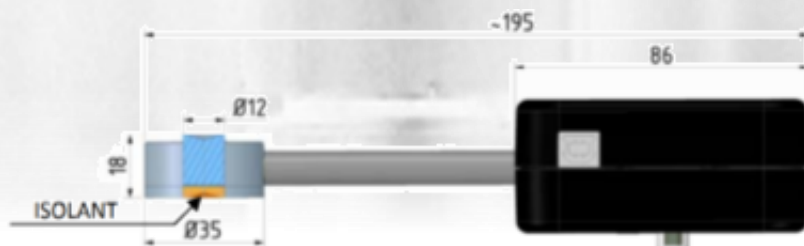
Commande digital isolée, option capteur rigide ou câble, logiciel PC pour lecture des efforts mesurés et des courbes.

Livré avec un certificat d'étalonnage, une notice d'utilisateur et une valise de rangement (poids total : -1kg).



◆ Caractéristiques techniques

Réf.	Effort max. (daN)	Ep. capteur (mm)	Plage de mesure conseillée (daN)
WF10kN	1000	18	150 à 950
WF20kN	2000	18	150 à 1900
WF30kN	3000	18	200 à 2900
WF40kN	4000	18	200 à 3900



N'hésitez pas à nous consulter pour tout autre plage de mesure !

Votre contact :

David BOUCHENY

06.82.53.70.76
info@sdservice.fr

CONTRÔLEURS D'INTENSITÉ ACDC/MFDC/CD (AVEC OPTION CONTRÔLE D'EFFORT)

Multifonctions

◆ Désignation

Le **SD1600** est un appareil portable spécialement conçu pour les mesures des paramètres en soudage par résistance (intensité de soudage et/ou d'effort de serrage).

Indiqué pour la mesure en courant alternatif (AC), soudeuses triphasées redressées et/ou à moyenne fréquence à courant continu (MFDC) et soudeuses à courant à impulsion (CD)

◆ Caractéristiques techniques

Mesure de la valeur efficace réelle du courant (RMS), valeur maximum et valeur moyenne ;

Mesure de la valeur du pic maximum positive et négative;

Mesure de l'angle de conduction en degrés ;

Temps de soudage en cycles ou ms avec précision à la 1/2 période ;



Mémorisation des valeurs mémorisées lors des 10 dernières événements de soudage ;

Mesure de la force de soudage :

Affichage de la valeur maximum, de la force au début et à la fin du temps de soudage.

Livré avec un certificat d'étalonnage, une notice utilisateur et une valise de rangement.

Appareil répondant à l'accréditation COFRAC - TRESICAL.

N'hésitez pas à nous consulter pour la liste des options et adaptateurs !

Votre contact :

David BOUCHENY

06.82.53.70.76
info@sdservice.fr

CONTRÔLEURS D'INTENSITÉ ACDC/MFDC/CD (AVEC OPTION CONTRÔLE D'EFFORT ET TENSION SECONDAIRE)

Multifonctions

◆ Désignation

Le **SD1700** est un appareil portable spécialement conçu pour les mesures des paramètres en soudage par résistance (**intensité** de soudage et/ou **effort** de serrage et/ou **tension** aux électrodes).

Indiqué pour la mesure en courant alternatif (AC), soudeuses triphasées redressées et/ou à moyenne fréquence à courant continu (DC/MFDC) et soudeuses à courant à impulsion (CD) et micro-soudage (avec capteur 200 daN en option).



◆ Caractéristiques techniques

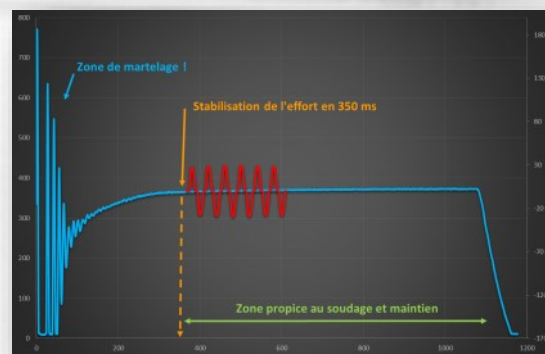
Mesure de la valeur efficace réelle du **courant** (RMS), valeur maximum et valeur moyenne;

Mesure des résistances de contact ($\mu\Omega$); de l'énergie par point (Joules)

Mesure de l'**angle** de conduction en degrés; de la valeur du pic maximum positive et négative;

Temps de **soudage** en période ou ms avec précision à 0.1ms & gestion des **impulsions** (<9);

Mesure **tension** : valeur RMS, valeur du pic maximum positive et négative;



Mesure de la valeur **d'énergie** pour le point soudé et valeur de la **résistance** électrique;

Mesure de la **force** de soudage : affichage de la valeur maximum, de la force au début et à la fin du temps de soudage;

Mémorisation des valeurs mémorisées (30000 dont 100 sur l'appareil) : analyse **statistique** & gestion de masques limites;

Livré avec un certificat d'étalonnage, une notice d'utilisateur, les câbles de connexion, le chargeur de batteries (autonomie 10h) et la valise de rangement.

Appareil répondant à l'accréditation COFRAC - TRESICAL.

N'hésitez pas à nous consulter pour la liste des options et adaptateurs !

Votre contact :

David BOUCHENY

06.82.53.70.76
info@sdservice.fr

CONTRÔLEURS D'INTENSITÉ ACDC/MFDC/CD (AVEC OPTION CONTRÔLE D'EFFORT ET/OU TENSION)

Multifonctions

◆ Nomenclature



SD1600
Contrôleur multifonctions
Intensité; temps & effort



SD47331
Valise de transport plastique



SD1631 & SD1632
Tore de mesure rigide Lg 2m
Diam. 32/36 & 40/46mm.



SD1633
Tore de mesure rigide Lg 2m
Diam. 80mm.



SD1635 & SD1636
Tore de mesure rigide Lg 2m
Diam. 160 & 270mm.



SD1700
Contrôleur multifonctions
Intensité; temps ; tension & effort



SD1661 & SD1662
Capteur d'effort Lg 2m
200 daN & 2.000 daN.



SD1673 & SD1675
Capteur d'effort Lg 2m
200 daN & 1.200 daN.



SD1663
Capteur d'effort Lg 2m
10.000 daN.



SD1664
Capteur de pression 10 bars



SD1438
Câble blindé BNC 50ohms Lg 1m
Raccordement oscilloscope



SD22414
Câble série DB9 Femelle
Raccordement sur ordinateur

N'hésitez pas à nous consulter pour la liste des options et adaptateurs !

SYSTÈMES DE RODAGE POUR ÉLECTRODES (RODEUSE ET FRAISE Ø 9 A 25MM)

◆ Désignation

Les systèmes de rodage permettent, après dégradation des faces actives des électrodes de ré-usiner les surfaces de manière à retrouver les conditions primaires en termes de :

- Diamètres des faces actives des électrodes
- Profils usinés
- Etats de surface d'origine



Profil de fraise de rodage standardisé ou sur mesure (Diam. 6mm, rayonné, tronconique, etc...)

◆ Caractéristiques techniques

Réf.	Ø électrode (mm)	Vitesse rot. (tr/mn)	Poids (kg)	Ouverture entre électrodes (mm)
SDETD-18A	9 à 16	1300	2,000	25
SDETD-25A	19 à 25	1100	2,030	25

* Autres modèles nous consulter.

N'hésitez pas à nous consulter pour tout autre besoin spécifique !

CLÉ DÉMONTE ÉLECTRODE (CHANGEUR D'ÉLECTRODE MANUEL Ø 13 - 16 - 20MM)

◆ Désignation

La clé démonte électrode de soudage est un outil facile et rapide à utiliser qui permet le démontage de toutes les électrodes de soudage avec un diamètre compris entre 10 et 24mm.

La clé n'endommage pas le cône du porte électrode.

Résistance aux chocs et à la corrosion.



◆ Caractéristiques techniques

Réf.	Ø électrode (mm)	Dimensions (mm)	Poids (kg)
SD201825	10 à 24	Lg 265	0,350

N'hésitez pas à nous consulter pour tout autre besoin spécifique !