



Mise à niveau d'une torche et de son suivi de joint

Palpage par boîtier à galets

● Etudes mécaniques

● Réalisations

○ Câblages

○ Automatismes

Ce projet avait pour objectif de **rafraîchir la mécanique** du suivi de joint de soudure lors du changement de procédé de soudure.

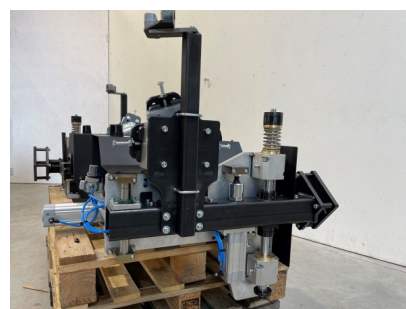
CEREST a réalisé les **études mécaniques** nécessaires afin d'intégrer une **nouvelle torche de soudure** à l'implantation **plus complexe** que la torche existante. La torche et sa nouvelle mécanique de suivi, se montent **en lieu et place** de l'ancienne torche et de sa mécanique (qui datait des **années 1980 !**).

Le suivi de joint est réalisé par un **boîtier à galets**, fourni par le client, qui est monté de manière **rigide avec la torche**. La mécanique de suivi permet à la torche de suivre la **hauteur et la profondeur du plan de joint**. Des ressorts et vérins, permettent d'assurer le contact du boîtier à galets avec la cuve.

Des **capteurs inductifs** permettent la détection de la position de la torche et de détecter la perte du palpéage si cela devait arriver.

CARACTERISTIQUES :

- Effort de palpéage □ 60kN
- Possibilité de remplacer le vérin pneumatique par un vérin électrique à l'avenir
- Soudure circulaire d'une cuve
- Livré : 2 fois 2 paires symétriques



Réf : 3600

Réalisation ajoutée le 15/11/21



CEREST

20 Rue des Frères Lumière
68000 Colmar - FRANCE



MAIL

cerest@cerest.com



TÉLÉPHONE

+33 (0)3.89.21.02.56



INTERNET

www.cerest.com