



FR-59251 Allennes Les Marais (Lille)

Phone: +33 (0) 320 53 62 98

Fax: +33 (0) 320 53 63 08

Website: <http://www.soudeuse-haute-frequence.com>

Courriel: [transtec.hf@soudeuse-haute-frequence.com](mailto:transtec.hf@soudeuse-haute-frequence.com)

# 27 MHz HF GENERATORS SERVICES

**1°- MAINTENANCE TOUTES MARQUES** : Sur site ou en nos ateliers. Garantie d'aboutissement grâce à notre stock de pièces détachées et d'amélioration des machines grâce à notre savoir-faire spécialisé et nos instruments de mesure.

**2°- PIECES DETACHEES** : Stock permanent - **Pièces SEF - TRM - EB - ...**

**3°- MACHINES** : NEUVES --- ou bien --- OCCASIONS garantie OR --- ou bien --- REMISE A NEUF de vos machines -

**4°- LOCATIONS** ==> Investissement nul - Elimine les risques commerciaux de fabrication - Facilite les réfections.

**5°- MISES AUX NORMES DE SECURITE** : - **Mouvements & Presse - Electriques - CEM -**

**Mouvements**: Barres de sécurité sur le chariot de translation. Arrêts urgents; avec câble pour machine longue. Double tableau de commande, Carter de protection transparent autour de l'électrode. Le vérin comporte un bloqueur à sécurité intrinsèque.

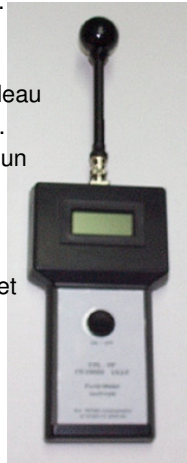
**Presse à descente basse pression**: Descente en très basse pression et une pression élevée de soudage est appliquée par un fin de course. Avec une pression nulle, on peut même ajuster le placement des pièces sous l'électrode avant soudage.

**Colonne sensitive**: En cas d'obstacle sur la trajectoire de la presse, un automatisme détecte l'arrêt de la descente et met la machine en sécurité. Commande pas à pas.

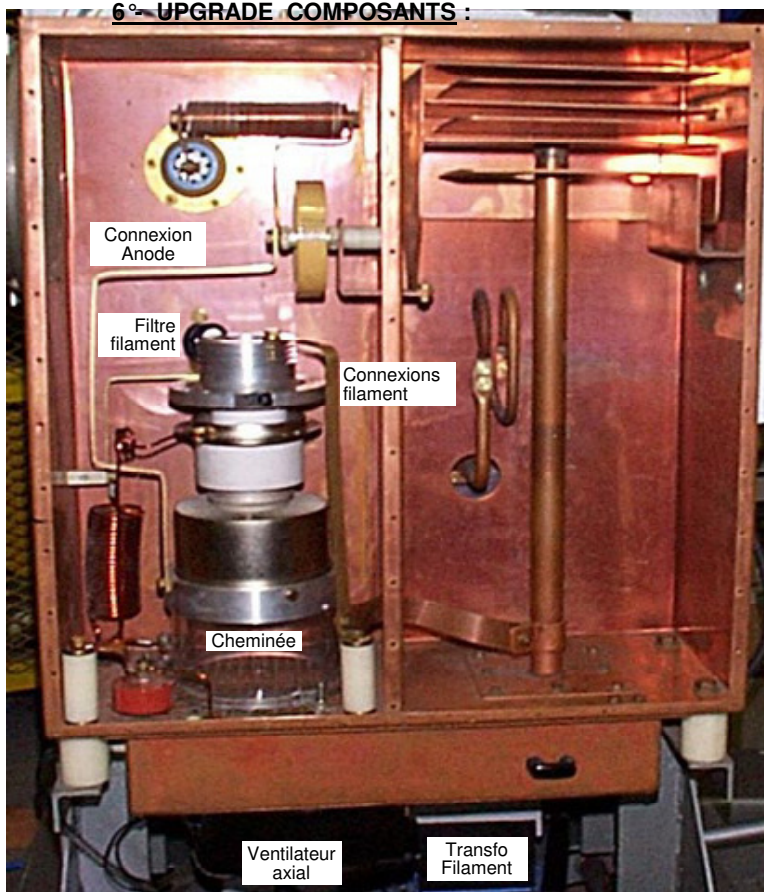
**Electriques**: Arrêt Urgent si: coup de poing, ouvertures de porte, erreur de cycle, micro-coupure. Alimentations électriques et pneumatiques coupées en cas d'arrêt urgent. Transformateur d'isolement 24Vac. Commandes par boutons poussoirs momentanés. Arrêt prioritaire du cycle. Affichages en clair. Commandes bimanuelles de la soudure.

**Amortisseurs de rayonnement HF**: Fourniture, installation et contrôle de la conformité CEM afin de fournir un certificat d'affaiblissement avec les appareils de mesure de rayonnements (Voir le Champ-Mètre en page P67061).

**Accord de fréquence**: Respect des normes. Prolongation de la durée de vie des tubes. Meilleur rendement de soudure.



**6°- UPGRADE COMPOSANTS** :



**UPGRADE d'une soudeuse SEF-2500w** : Il est souvent possible d'augmenter la puissance de la cavité en changeant le tube.

**Echange du tube** verre par un équivalent céramique plus puissant et moins onéreux (Voir page P6706). L'adaptation est très simple:

- 1° Transformateur de filament: à changer sauf si le transformateur d'origine comporte des prises supplémentaires de réglage de la tension secondaire.
- 2° Cheminée support du tube: si les diamètres sont proches, nous fournissons une collerette intermédiaire d'implantation du tube.
- 3° Raccordement du filament par des tresses.
- 4° Raccordement d'anode et de grille par du clinquant Cuivre d'épaisseur 0,3mm.
- 5° Préchauffage du tube de 15mn lors de la première mise sous tension. Vérifier que la température de la paroi au droit du tube reste faible.
- 6° Accord de la self de grille ==> phase et fréquence.
- 7° Réglage de la fréquence de la cavité pour retrouver la résonance avec l'électrode.

**Antiflash**: La rapidité et la sensibilité évitent tous dégâts au niveau des électrodes et de la cavité. Le blocage de grille garantit la protection du tube. La compatibilité est immédiate, il suffit d'adapter la connectique sur certaine machine.

**7°- UPGRADE PERFORMANCES** :

**Vitesse du cycle** ==> par accord de résonance du générateur et de la presse et optimisation du cycle.

Le gain est immédiat puisqu'il s'agit de la productivité de la machine. Une intervention sur site comporte toujours ces optimisations; elles permettent de financer immédiatement la prestation du technicien et les contrats d'entretien préventif.

**Antiflash** ==> un antiflash plus rapide et à blocage de grille garantit la sauvegarde des électrodes.

**ServoMoteur de régulation de soudure**: En régulant l'intensité, le processus devient plus stable. Les soudures sont toujours bonnes quelques soient les conditions de température, même en début de poste ou en hiver.....