

# EN EFFET

# C'EST



Types BAS 040 - BAS 120

# IDEAL

*Machines à souder bout à bout par étincelage  
pour scies à ruban de toutes nuances • pour lames biseautées  
pour feuillards d'acier raboutés pour la fabrication en continu*

# Les soudeuses par étincelage type BAS

Productivité élevée par la soudure par étincelage moderne ?

Garantie des prétentions de qualité élevées de la part de vos clients ? • Production selon les normes DIN ISO ?

## Pas de problème avec les soudeuses type BAS !

- Expérience longue dans le soudage de feuillards de dizaines d'années
- Innovation permanente pour une clientèle mondiale
- Niveau élevé et constant de qualité
- Technologie robuste pour une longue durée de vie

... assurent votre avantage par rapport à la concurrence – même à l'avenir



BAS ... les machines pour l'utilisation multiple dans

- le soudage de petites, moyennes et grandes séries de scies à ruban et de lames biseautées de toutes qualités
- la production des soudures fiables de résistance parfaite dans les lignes de feuillards

BAS ... la conception d'une machine ayant fait ses preuves en accord avec vos exigences.

DIN EN ISO 9001



**DNV**

Certified Company

Laissez vous vous convaincre !

Nous travaillons selon les normes DIN EN ISO 9001



Meuleuse type SMH 060

# Type BAS 040

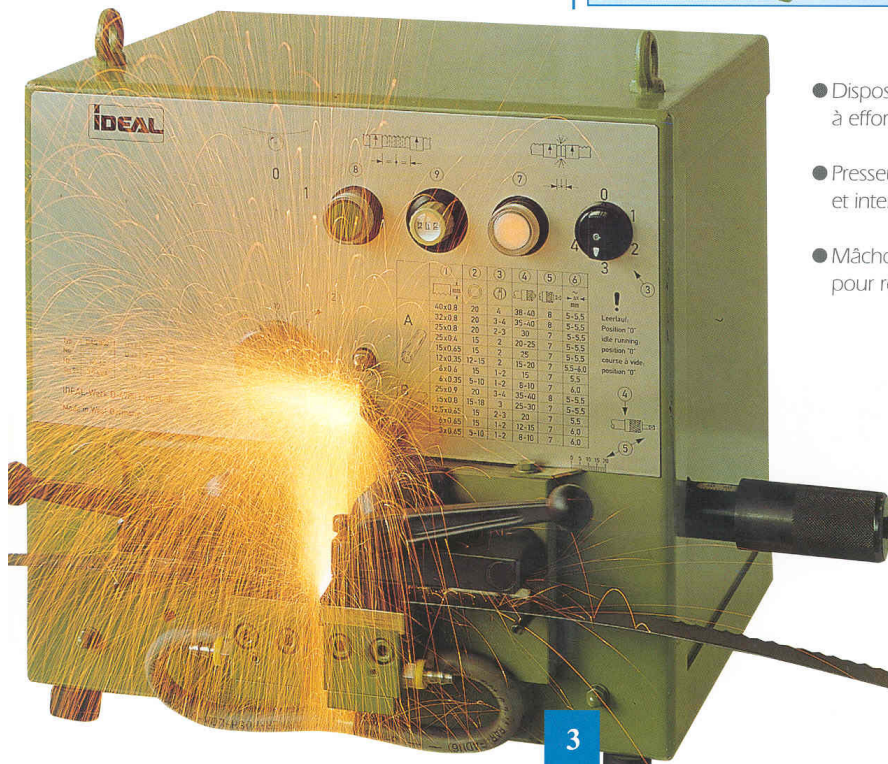
La solution parfaite pour le soudage de lames de scies et feuilards de faible section

Scies à ruban, lames biseautées et bandes d'acier jusqu'à 40 mm de largeur, à partir de 0,35 mm d'épaisseur

- Machine compacte avec guidage précis des mors de soudage
- Commande précise du courant par contacteur à Thyristor
- Réglage manuel et en continu de la tension de recuit



Cisaille type AHE 050



- Dispositif de serrage manuel à effort de serrage élevé
- Presseurs facilement réglables et interchangeables
- Mâchoires de base prévues pour refroidissement par eau

Type BAS 040

# Types BAS 050 et BAS 060

Les machines pour la gamme des sections moyennes



Type BAS 050 sur table avec  
meuleuse type SMH 050 et  
cisaille type AHE 080



Type BAS 050

Scies à ruban, lames bi-seautées et bandes d'acier jusqu'à 50 mm et 60 mm de largeur, à partir de 0,4 mm d'épaisseur

BAS 050-01 / BAS 060-01 équipée avec dispositif de serrage manuel

BAS 050-11 / BAS 060-11 équipée avec dispositif de serrage hydraulique (serrage par pédale)

- Soudage par étincelage par càm motorisée
- Refoulement par des ressorts réglables précisément
- Dispositif de recuit pour réglage en continu de la tension
- Réglage du temps de recuit de 0 - 10 minutes
- Pendant le recuit, dégagement de pression de la soudure
- Mâchoires de base prévues pour refroidissement par eau

# Types BAS 051 et BAS 052

Les machines de production pour les petites et moyennes sections

- Opération facile et procédé rapide par dispositif de serrage pneumatique
- Zone de serrage bien visible
- Verin de refoulement pneumatique

Cisaille type AHE 080



- Verin de première pression alimenté du réseau
- Système de butées rapidement réglable
- Cycle automatique pour le procédé de soudage et de recuit

Scies à ruban, lames biseautées et bandes d'acier jusqu'à 50 mm de largeur, à partir de 0,35 mm d'épaisseur

Type BAS 052



Type BAS 052 avec cisaille pneumatique à double coupe, dispositif de centrage, rabot-ébarvureur et moteur à meuler les rives de feuillard

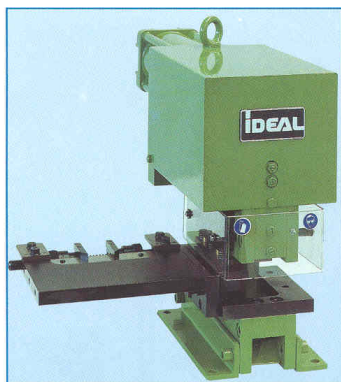


# Types BAS 100 et BAS 120

Les machines de puissance élevée pour la gamme des sections importantes

- Dispositif de serrage vertical par des verins hydrauliques

- Verin de refolement pneumatique



Cisaille type APE 080



Meuleuse type SMP 100

Type BAS 100 avec dispositif de recuit automatique par Thyristor et contrôle électronique des paramètres électronique



Scies à ruban, lames biseautées et feuillards d'acier jusqu'à 100 mm et 120 mm de largeur, à partir de 0,4 mm d'épaisseur

- Transformateur réalisé avec des disques secondaires en cuivre
- Moteur réglable en continu pour la vitesse d'étincelage variable
- Dispositif de recuit pour le réglage en continu de la tension de recuit
- Verin de première pression alimenté du réseau
- Système de butées rapidement réglable pour l'alignement parfait des extrémités
- Cycle automatique pour le procédé de soudage et de recuit

## Les Options

Les machines à souder bout-à-bout par étincelage peuvent être équipées avec plusieurs options. Vous décidez donc vous-même le choix des éléments qui correspondent au mieux à votre demande particulière.

### BAS 040, BAS 050, BAS 060

- Pyromètre spectral infrarouge pour mesurer sans contact et pour indiquer la température de recuit atteinte (réglage manuel)
- Dispositif de recuit automatique par Thyristor avec pyromètre optique infrarouge pour le réglage automatique de la température de recuit selon une valeur présélectionnée

### BAS 051, BAS 052

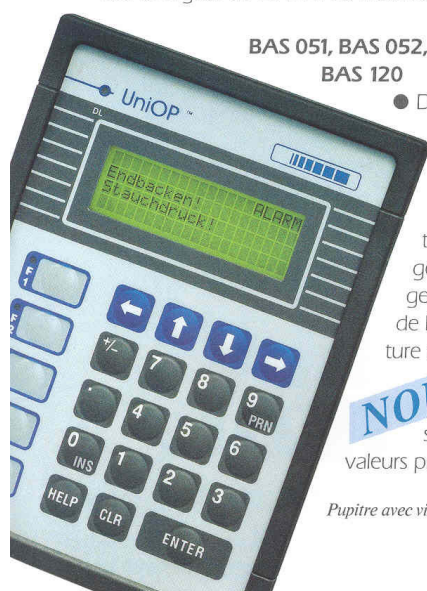
- Dispositif d'alimentation pneumatique pour des scies à ruban et feuillards d'une largeur de 20 mm au maximum

### BAS 051, BAS 052, BAS 100, BAS 120

- Dispositif de recuit automatique par Thyristor avec pyromètre optique infrarouge pour le réglage automatique de la température de

**NOUVEAU!** recuit selon plusieurs valeurs présélectionnées

*Pupitre avec visualisation*



*Pupitre de commande avec interface pour l'imprimante*

- Commande de contrôle électronique des paramètres pour assurer la qualité fiable des soudures: surveillance du courant de soudage, de la pression de forgeage et du temps de soudage, avec interface pour l'imprimante pour la documentation externe des paramètres

**NOUVEAU!**

- Butée pivotante pneumatique pour le centrage précis des extrémités de feuillards dans le dispositif de serrage

### BAS 100, BAS 120

- Pour le soudage des lames biseautées de largeur importante: bras de serrage comportants des presseurs aux ressorts et réglables individuellement
- Rabet ébavureur hydraulique pour ébavurer les soudures aux deux surfaces horizontales - donc réduction des coûts de finition

(Autres solutions individuelles sur demande.)

## Caractéristiques

	BAS 040	BAS 050-01	BAS 050-11	BAS 060-01	BAS 060-11	BAS 051	BAS 052	BAS 100	BAS 120
Capacité à 50 %, kVA	3,5	8	8	13	13	8	22	22	45
Scies à métaux (bi-métal, tungstène etc.), mm	3 - 27	6 - 34	6 - 34	10 - 41	10 - 41	6 - 41	6 - 50	15 - 81	25 - 105
Scies à bois, mm	5 - 40	6 - 50	6 - 50	10 - 60	10 - 60	6 - 50	6 - 50	15 - 100	25 - 120
Scies en acier inoxydable, mm	5 - 20	6 - 30	6 - 30	10 - 40	10 - 40	6 - 30	6 - 30	15 - 50	25 - 60
Lames pour cuir, plastique, mm	5 - 20	6 - 30	6 - 30	10 - 40	10 - 40	6 - 50	6 - 50	25 - 80	30 - 100
Feuillard en acier doux, section mm <sup>2</sup>	48	70	70	100	100	100	125	150	180
Larguer maxi de serrage, mm	40	50	50	60	60	50	50	100	120
Poids net/brut, kg (environ)	80/100	140/185	180/220	250/350	290/390	460/560	460/560	600/700	625/725
Dimensions d'emballage, mm (environ)	590x 730x640	950x 700x800	1000x 880x680	1100x 900x900	1150x 1000x 900	1200x 1070x 1380	1200x 1070x 1380	1000x 1350x 1700	1000x 1350x 1700

## Accessoires

### Cisailles

- Cisailles pour couper d'équerre et sans bavures les lames et feuillards
- Lames de couteaux en acier spécial de longue durée de vie, utilisables sur les coins multiples
- Butées réglables pour respecter le pas de dents des scies à ruban
- Option: Presseurs pour serrer la lame sans glissement pendant le cisailage
- Plusieurs modèles pour des largeurs et des sections différentes, en version manuel ou pneumatique, pour simple ou double coupe

### Meuleuses

- Meuleuses pour l'évaburage des soudures, équipés de moteurs triphasés, prévues pour avance manuel du moteur
- En option: dispositif de serrage excentrique à commande manuelle ou pneumatique
- Réglage en continu de la hauteur d'évaburage par vis moletée
- Levier supplémentaire pour le réglage précis de la meule



**IDEAL-WERK, C.+E. Jungeblodt GmbH+Co. • Postfach 15 08 • D-59553 Lippstadt/Allemagne**  
**Tél: +49 (0) 2941 - 20 60 • Fax: +49 (0) 2941 - 20 61 69 • E-mail: IDEAL-Werk@t-online.de**