

EN EFFET,

C'EST



Types LBS 036 - LBS 060

IDEAL

*Soudeuses sous gaz
pour le raboutage économique de vos bobines de feuilards*

Type LBS 043

La rabouteuse pour un faible investissement

Raboutage par soudage sous gaz, rapide et fiable, de vos bobines de feuillards en amont de vos

- installations de laminage, de traitement thermique ou de revêtement de surfaces
- lignes de presses et de poinçonnages
- lignes à tubes et de profilage

Vos lignes travailleront en continu pour en améliorer la rentabilité en évitant les temps d'arrêt, les chutes de métal et les longueurs non précises d'introduction

Rabouteuses type LBS 043 à commande manuelle prévues en quatre largeurs maximum:

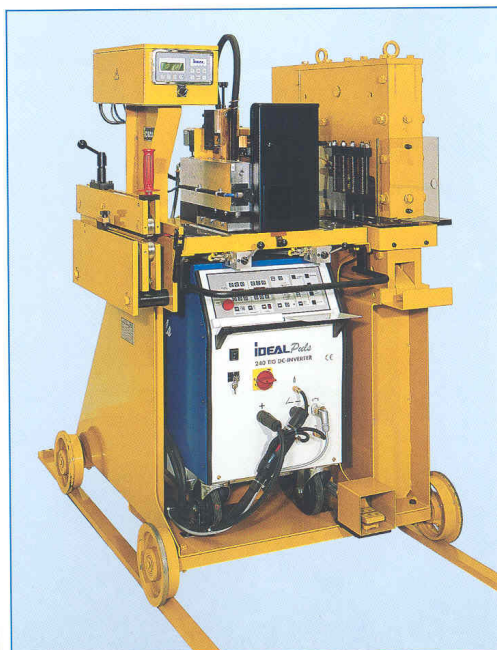
- Cisaille de haute précision pour coupe sans bavure
- Dispositif de serrage pneumatique monté sur la table
- Alignement des rives arrière de feuillards contre des butées arrière
- Entraînement CN de la torche de soudage avec programmation de la course et de la vitesse de soudage

Les options:

- Chariot pour déplacement transversal hors de la ligne
- Chalumeau de recuit pour les aciers prenant la trempe
- Dispositif de laminage pour ramener la soudure à l'épaisseur initiale



Type LBS 043/080/1,5



Type LBS 043/240/3,0 avec dispositif de laminage

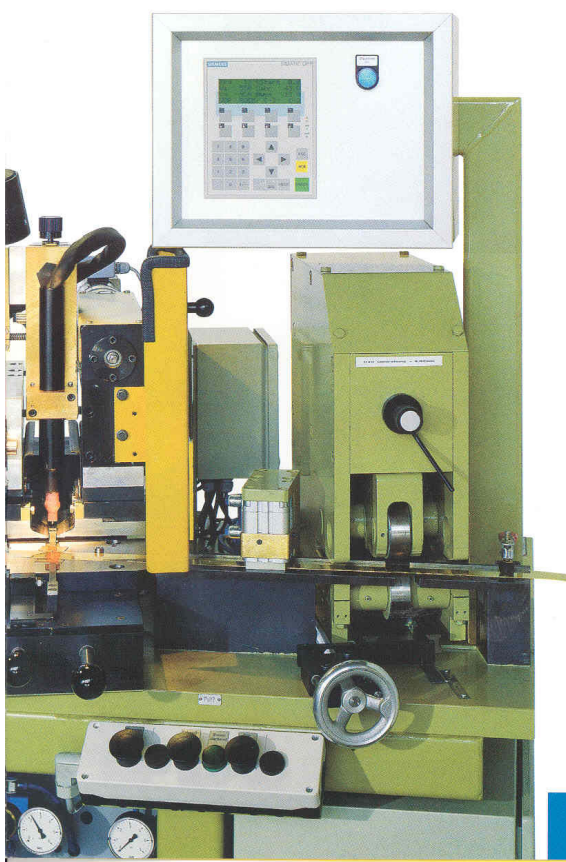


Type LBS 045/055/2,0

Type LBS 045

La soudeuse pour réaliser des soudures de sections identiques sans trous aux rives pour feuillards en acier et en métaux non-ferreux à partir d'épaisseur 0,20 mm

- Cisaille pneumatique à double coupe de haute précision avec des presseurs pour couper les extrémités de feuillard sans bavures
- Positionnement libre et précis des extrémités sur la table avec alignement des extrémités contre des butées arrières et une butée centrale avec serrage auxiliaire des extrémités
- Mise en place très facile des talons contre les rives du feuillard par des doigts de positionnement - amorçage de l'arc sur les talons pour éviter les trous aux rives



Type LBS 045/055/2,0

- Dispositif pneumatique de serrage se dégageant vers l'arrière avec un guidage sans jeu pour assurer les positionnements précis et libre du feuillard et des talons
- Entraînement dynamique de la torche par servomoteur CN avec programmation de la vitesse et de la course
- Galets de laminage à entraînement automatique et réglage précis par micromètre
- La soudure a lieu à 15° pour assurer la continuité d'entrée dans la machine à alimenter

Option:

- Chariot de déplacement de la machine hors de la ligne

Type LBS 050

Les raboteuses automatiques pour des temps de rabotage courts et des soudures fiables

Deux versions:

- avec dispositifs pneumatiques de serrage pour le rabotage de feuillard jusqu'à une épaisseur de 3 mm par procédé TIG ou plasma
- avec dispositifs hydrauliques de serrage pour le rabotage de feuillard jusqu'à une épaisseur 5 mm par le procédé MIG/MAG bout à bout ou avec entrefer
- Cisaille hydraulique à double coupe en version lourde déplaçant dans les 2 versions transversalement à la ligne du feuillard de la position d'attente arrière en la position de cisailage
- Serrage unique des extrémités de feuillard pour le cisailage des 2 extrémités en même temps, rapprochement automatique des 2 extrémités et soudage automatique
- Dispositifs de centrage à quatre rouleaux commandés par des tiges filetées droite/gauche à l'entrée et à la sortie avec manivelle manuelle respectivement

pour les butées arrière et des rouleaux avant de centrage; dispositif pour compenser la flèche du feuillard à l'entrée de la machine

- Guidage automatique du chalumeau de soudage avec détection des rives de feuillard

Option:

- Poinçonneuse pour détecter la soudure



Type LBS 055

Les machines lourdes pour la sidérurgie et les lignes à tubes



Type LBS 050/320/5,0

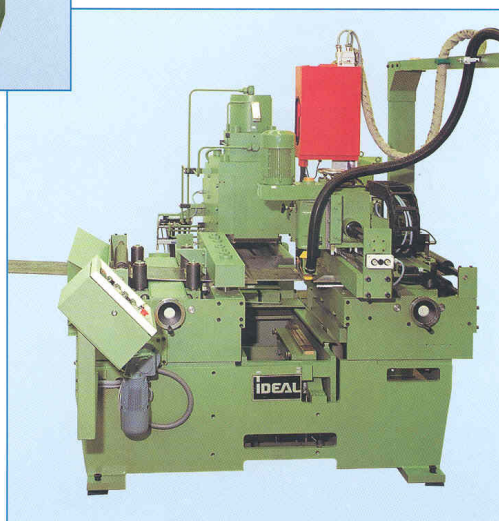
La série des machines lourdes ont tous les avantages du type de base LBS 050: Soudure sans torsion des sections importantes et automatisation du cycle.

- Barrière lumineuse pour arrêter la queue de bobine
- Cisaille hydraulique à double coupe pour grande largeur de coupe et évacuation automatique des chutes - en attente en arrière et en position coupe à l'avant
- Dispositifs hydrauliques de serrage à effort de serrage élevé pour un serrage unique des extrémités pour le cisailage et le soudage - course d'approche des presseurs: vérins situés sous le portique

- Dispositifs de centrage à quatre rouleaux entraînés par des moteurs hydrauliques
- Enclume de soudage avec refroidissement par eau avec butée pour soudage à entrefer en MIG/MAG
- Chariot transversal pour aligner les rives des feuillards après serrage
- Entraînement automatique du chalumeau avec présélection digitale de la largeur de feuillard

Les options:

- Dispositif de fraisage pour éliminer la bavure de soudage et aspiration des copeaux
- Poinçonneuse pour détection de la soudure



Type LBS 055/500/8,0 avec dispositif de fraisage et d'aspiration des copeaux

Type LBS 036

Les soudeuses semi-automatiques pour des sections de feuilards moyennes et grandes

- Soudeuse comportant un chariot de déplacement hydraulique pour supporter la cisaille hydraulique à simple coupe, le dispositif hydraulique de serrage en portique et le guidage automatique de la torche
- Serrage des extrémités du feuilard par des butées en acier dur et des dispositifs de serrage auxiliaires à l'entrée et à la sortie de la machine
- Déplacement longitudinal par vérin hydraulique du chariot de la position de cisailage en la position de soudage contre des butées - en soudage MIG/MAG, possibilité de prévoir des butées pour soudage avec entrefer réglable

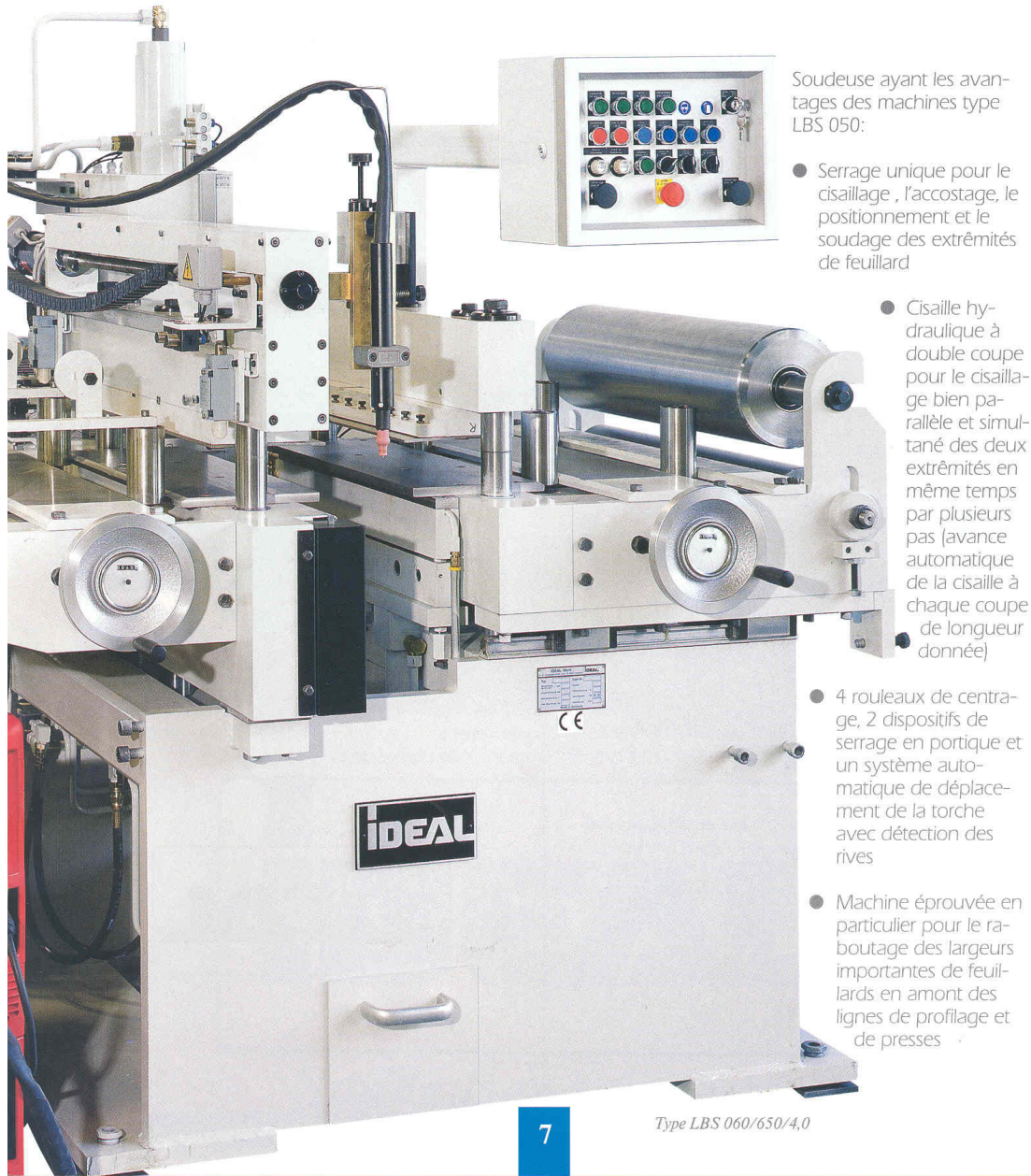


Type LBS 036/650/5,0



Type LBS 060

*La raboteuse au faible investissement
avec cisaille à double coupe et à pas pour des feuillards
de grandes largeurs et épaisseurs moyennes*



Soudeuse ayant les avantages des machines type LBS 050:

- Serrage unique pour le cisailage, l'accostage, le positionnement et le soudage des extrémités de feuillard
- Cisaille hydraulique à double coupe pour le cisailage bien parallèle et simultané des deux extrémités en même temps par plusieurs pas (avance automatique de la cisaille à chaque coupe de longueur donnée)
- 4 rouleaux de centrage, 2 dispositifs de serrage en portique et un système automatique de déplacement de la torche avec détection des rives
- Machine éprouvée en particulier pour le rabotage des largeurs importantes de feuillards en amont des lignes de profilage et de presses

Caractéristiques

Types	Largeur de feuillard mm	Epaisseur de feuillard mm	Résistance de feuillard N/mm ²
LBS 043/080/1,5	15 - 80	0,3 - 1,5	500
LBS 043/160/2,5	25 - 160	0,4 - 2,5	500
LBS 043/240/3,0	35 - 240	0,5 - 3,0	500
LBS 043/320/3,0	40 - 320	0,5 - 3,0	500
LBS 045/055/2,0	6 - 55	0,2 - 2,0	650
LBS 050/240/3,0	30 - 240	0,4 - 3,0	500
LBS 050/320/3,0	40 - 320	0,5 - 3,0	500
LBS 050/480/3,0	80 - 480	0,5 - 3,0	500
LBS 050/320/5,0	40 - 320	0,65 - 5,0	500
LBS 050/500/5,0	60 - 500	0,8 - 5,0	500
LBS 050/750/5,0	80 - 750	0,8 - 5,0	500
LBS 055/320/7,0	40 - 320	1,25 - 7,0	500
LBS 055/500/8,0	70 - 500	1,75 - 8,0	500
LBS 055/750/10	80 - 750	2,0 - 10	500
LBS 036/650/5,0	70 - 650	0,8 - 5,0	500
LBS 036/900/6,5	80 - 900	1,2 - 6,5	500
LBS 060/650/4,0	50 - 650	0,5 - 4,0	500
LBS 060/1000/4,0	120 - 1000	0,8 - 4,0	500
LBS 060/1300/4,0	250 - 1300	0,8 - 4,0	500

Pour chaque type de machine il y a plusieurs postes de soudage. Les épaisseurs de feuillard qui peuvent être soudées sont déterminées par la nuance du matériel et le poste de soudage.

Alternativement, nous proposons des **soudeuses par étincelage** pour le raboutage de feuillard d'acier jusqu'à une largeur de 800 mm comportant des cisailles séparées, des butées de positionnement, des dispositifs de centrage et des robots-ébavureurs.

Nous vous proposons des **rabouteuses de feuillard par laser** (CO₂ ou YAG) ou des machines particulières selon votre demande.



Sous réserve de changement. LBS 06/98

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