



SOUDEUSES POR LE RABOUTAGE DES FILS MÉTALLIQUES

PUISSANCE ET ROBUSTESSE



Des soudures tréfilables, pour les tréfileries,
les câbleries et les fabricants d'articles en fil



UNE OPÉRATION SIMPLE ET FIABLE



DSH 035



DSH 025/EGV avec cisaille et dispositif
de recuit type EGV incorporé

- Puissance de soudage élevée et répétitivité parfaite des soudures dans une gamme large de diamètres et pour toutes les qualités de fil
- Construction solide et résistante même dans un environnement de travail difficile
- Utilisation facile par réglage centralisé de l'écartement des mors, de la course de refoulement et de l'effort de refoulement.



DSH 015 avec chariot,
cisaille et moteur à meuler

UN SUJET IMPORTANT: LE RECRUIT DE L'ACIER À FORTE TENEUR AU CARBONE



DSH 070



DSH 090 avec dispositif de recuit SGV
pour acier au carbone

- Le dispositif de recuit (inclu sur toutes les soudeuses) s'actionne par bouton-poussoir sur l'appréciation de l'opérateur, cela pour les fils à faible teneur en carbone
- Le dispositif de recuit **type SGV** (en option) recuit les fils d'acier à teneur moyenne en carbone par des mors séparés dont l'écartement est réglable. Tension du recuit sélectionnée par un commutateur à gradins
- Le dispositif de recuit **type EGV** (en option) recuit les fils d'acier à teneur moyenne et forte en carbone par des mors dont l'écartement est réglable. Potentiomètre pour le réglage en continu de la tension du recuit et un temporisateur pour limiter la durée du recuit
- Système automatique de recuit **type GSS** (en option) pour chauffer précisément les soudures indépendamment de l'opérateur, pour une modification de la structure métallique sous contrôle. Dispositif de réglage de l'écartement des mors pour un échauffement souple. Possibilité de 99 programmes mémorisables concernant le courant et le temps de recuit dans des zones de température et de temps



DSH 090 avec système de recuit automatique
GSS

LES SOUDURES FIABLES ET TRÉFILABLES

- Machines ne nécessitant que très peu d'entretien avec accessibilité parfaite de tous les composants
- Dispositifs de serrage facilement accessibles pour assurer une vue optimale sur les extrémités de fils bien serrés
- Guidages en parallèle avec douilles à billes sur arbres trempés/meulés n'exigeant pas d'entretien des mors de soudage
- En option, possibilité de réglage séparé de l'écartement de mors, de la course de refoulement et de la précision de refoulement pour la sélection individuelle des paramètres les plus appropriés en cas de matériel difficile à souder

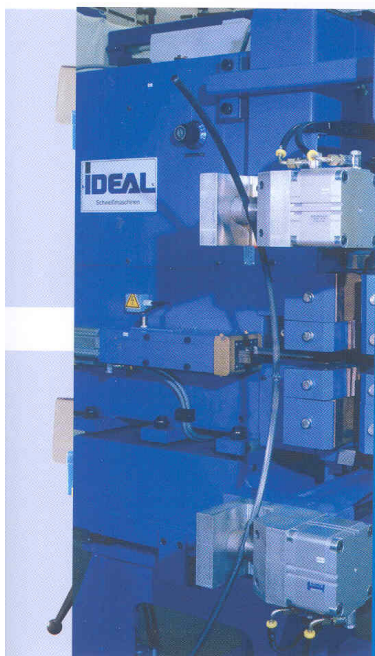


DSH 130 avec dispositif de recuit SGV, tronçonneuse à meule, moteur d'ébavurage



DSH 180 avec vérins de serrage et de refoulement pneumatique

Soudeuse DCE 018 pour les torons en fils d'acier „Steelcord“



DS Soudeuse étincelage type AS 15 V-D

Soudage en position verticale des extrémités de bobines

- Soudage aisé des extrémités de bobines assemblées sur des mandrins en position horizontale
- Alimentation simple du fil laminé par déroulement verticale des bobines
- Soudeuse conçue verticalement comme une soudeuse à refoulement (comme la DSH) ou en variante comme soudeuses par étincelage. Du 5 au 12 mm de diamètre, en alternative, du 8 au 16 mm
- Machines équipées d'un chariot pour le rapprochement des mors de serrage aux extrémités de fils avec butée de positionnement des extrémités et dispositif de serrage séparé pour assurer l'ébavurage simple par une meule guidée par l'opérateur

Soudage en bout de torons de fils d'acier de 0,5 bis 1,8 mm de diamètre, y compris les torons avec fils extérieurs hélicoïdaux

Machine équipée de:

- Dispositif de serrage particulièrement conçu pour un serrage précis, bonne visibilité des extrémités des torons et une alimentation électrique supérieure et inférieure
- Dispositif de séparation des brins par échauffement et fusion
- Dispositif pour essayer la résistance des soudures par rouleaux, en option, dispositif pour tester la résistance des soudures
- Moteur à meuler à deux disques pour une bonne préparation des extrémités des torons permettant d'obtenir une soudure précise

Sur demande, possibilité d'autres modèles de soudeuses par refoulement notamment pour des diamètres de torons plus gros.

Autres machines à souder pour
besoins spécifiques sur demande.



DCE 018



DONNÉES TECHNIQUES

Type	Acier mm ø	Cuivre mm ø Modèle NE	Aluminium/Laiton mm ø Modèle NE	kVA	Poids net/brut kg	Emballage L x H x P mm
DSH 015	0,15 - 1,5	0,4 - 0,8	0,5 - 1,0	0,6	30 / 50	720 x 590 x 660
DSH 025	0,4 - 2,5	0,5 - 1,8	0,8 - 2,0	0,8	15 / 21	570 x 400 x 380
DSH 035	0,5 - 3,5	0,6 - 2,5	0,8 - 3,0	1,2	16 / 22	570 x 400 x 380
DSH 070	0,8 - 7,0	1,0 - 4,0	1,0 - 6,0	3,0	69 / 107	720 x 590 x 660
DSF 070					100 / 175	980 x 860 x 1350
DSH 090	1,5 - 9,0	1,5 - 5,0	2,0 - 8,0	4,5	76 / 114	720 x 590 x 660
DSF 090					105 / 180	980 x 860 x 1350
DSH 130	4,0 - 13,0	3,0 - 9,0	4,0 - 12,0	16,0	290 / 360	860 x 1000 x 1350
DSH 160	5,0 - 16,0	5,0 - 11,0	6,0 - 14,0	25,0	310 / 390	860 x 1000 x 1350
DSH 180	7,0 - 18,0	6,0 - 14,0	8,0 - 18,0	45,0	650 / 720	1350 x 1000 x 1600

- A cause de la conductivité différente de l'acier et des métaux non-ferreux les machines sont équipées d'un **transformateur approprié** au métal à souder. Pour les métaux non-ferreux, il faut utiliser la version de Soudeuse „NE“.
- Options pour les machines DSH 015 à DSH 160: **Réglage séparé** de l'écartement des mors, de la pression de refoulement et de la course de courant pour bien régler les paramètres selon le métal, surtout en cas de métaux non-ferreux.
- Types DSF 070 et DSF 090 avec **dispositif de serrage à pédale** et chariot = les deux mains libres pour manipuler les extrémités de fils.

LES ACCESSOIRES

■ Types DSH 015 – DSH 035

(Serrage par levier manuel, refoulement par ressort)

- Chariot avec deux roues
- Cisaille incorporée
- Moteur à meuler vertical
- Lime double pour ébavurage manuel
- Loupe éclairée

■ Types DSH/DSF 070, DSH/DSF 090

(Serrage par levier manuel, refoulement par pression sur ressort)

- Chariot à deux roues (inclus DSF)
- Chariot-table de travail avec quatre roues
- Moteur d'ébavurage vertical
- Cisaille à pédale

■ Types DSH 130, DSH 160

(Serrage par levier manuel, refoulement par pression sur ressort)

- Chariot avec quatre roues
- Moteur d'ébavurage vertical
- Tronçonneuse pour acier ou fraise-scie pour métaux non-ferreux

■ Type DSH 180

(Serrage par vérin pneumatique, refoulement pneumatique, machine mobile sur roues)

- Table de travail / étaux
- Tronçonneuse pour fils d'acier ou fraise-scie pour fils Cu-/Al
- Meule manuelle / moteur d'ébavurage vertical

IDEAL-WERK, C. + E. JUNGBLODT GmbH + Co. KG · B.P. 15 08 · 59557 Lippstadt/Allemagne
Tél. +49 (0) 2941 – 20 60 · Fax: +49 (0) 2941 – 20 61 69 · e-mail: info@ideal-werk.com · www.ideal-werk.com