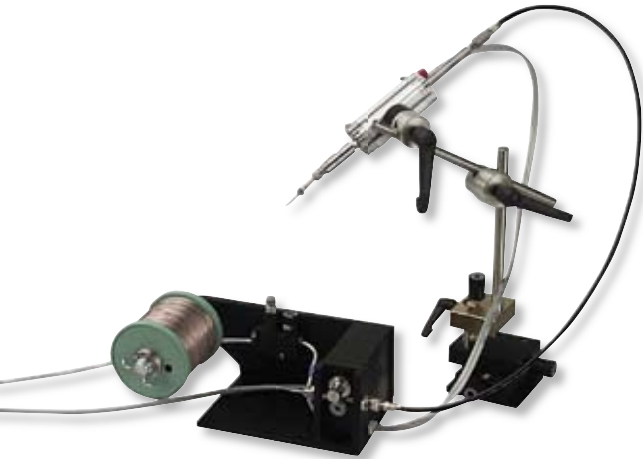


Distributeurs de fil de brasure



Moteur à courant continu
à faible puissance

Encodeur numérique

Piston avec tige
anti-rotation

Activation par le temps
ou la température

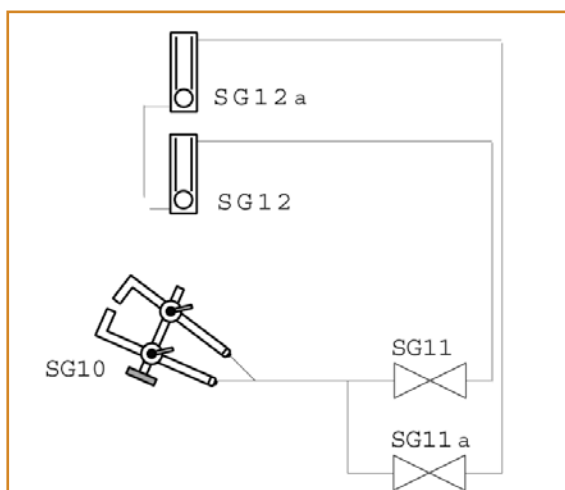
Encombrement minimal

Pour les cycles de soudobrasage entièrement automatiques, CEIA propose des **systèmes de distribution de fil de brasure pour applications à basse et haute température**. Par le biais d'un piston pneumatique, commandé par l'unité centrale Master Controller, il est possible de se positionner à proximité de la zone de soudage et de distribuer l'alliage tout en contrôlant sa quantité, sa vitesse d'avancement et le couple. La qualité et la reproductibilité sont assurées par l'utilisation d'un moteur à courant continu de faible puissance commandé par un encodeur numérique.

Modèle	Alliage d'apport	Diamètre du fil d'apport
PW3-WF/ST1	Étain	de 0,8 mm à 1 mm
PW3-WF/0,5	Argent-Laiton-Cuivre	de 0,3 à 0,6 mm
PW3-WF/1	Argent-Laiton-Cuivre	de 0,6 à 1 mm

Diffuseur de Gaz

L'utilisation d'un système de diffusion de gaz antioxydant s'avère nécessaire en cas d'applications particulières de brasage à haute température. Dans certains cas, en effet, il faut protéger la zone de chauffe avec une atmosphère inerte facilitant la diffusion de l'alliage et minimisant ainsi la formation d'oxydes sur la surface du métal. À cet effet, CEIA a mis au point un dispositif de diffusion gaz prêt à être relié aux unités de commande Power et Master Controller. **Le kit SG100 se compose d'un ensemble d'électrovanne** (que l'on peut temporiser à travers les unités de commande), **d'un régulateur d'écoulement et d'un système de diffusion** à installer à proximité de la pièce à souder.

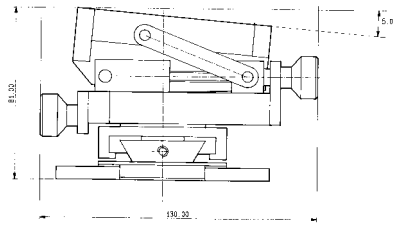


Code	Description
SG10	Diffuseur de gaz avec gabarit réglable
SG11	Electrovanne fermeture/ouverture gaz
SG11a	Electrovanne complémentaire fermeture/
SG12	Régulateur d'écoulement avec débitmètre
SG12a	Régulateur d'écoulement complémentaire avec débitmètre

Supports de têtes et de pyromètres

ES 25

Le modèle **ES25** est idéal pour les têtes de chauffe appartenant à la série de Générateurs 900. Conçu en vue de son ancrage à la surface de travail, il permet de régler la tête le long des axes horizontaux, d'effectuer un mouvement basculant et une rotation de 360°.

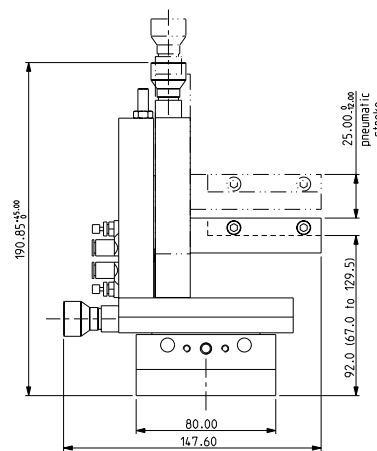


ES 25



ES 35

Le modèle **ES35** permet d'effectuer un réglage micrométrique des têtes de chauffe, appartenant à la série de Générateurs 900, le long des axes horizontaux et verticaux et une rotation de 360°.



ES 35

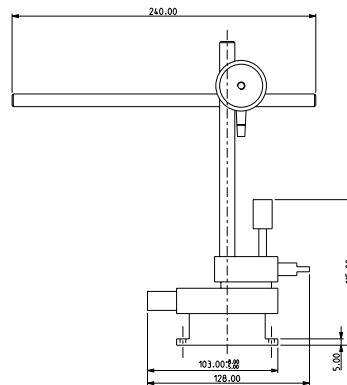


ES 35P / PS

Le modèle **ES35** est disponible aussi dans la version pneumatique (**ES35P**) avec course réglable dans la plage de 13 à 25 mm et un mode d'assemblage correspondant aux trois axes de manutention possibles. Le modèle **PS** est équipé de capteurs de position.

ES 3M

Le modèle **3M** est un support spécial permettant d'effectuer un réglage micrométrique - selon les axes horizontaux et verticaux - des capteurs optiques de la série SH et des distributeurs de fil de brasure CEIA; la précision de la distribution du fil de brasure, est absolument nécessaire pour obtenir des soudures optimales et sans bavures.

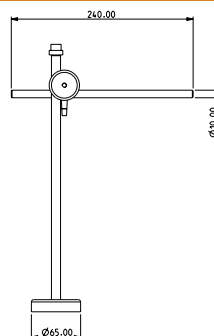


ES 3M



SH 23

Le modèle **SH23** est un support simple, conçu en vue de son ancrage à la surface de travail et s'avère idéal pour le réglage manuel du point de lecture des pyromètres de la série SH.



SH 23

