

BRANSON

CLEAN
VIBRATION
TECHNOLOGY

CONTOURED
INFRARED
TECHNOLOGY

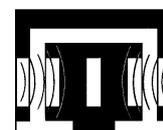
CONTOURED
LASER
TECHNOLOGY

CLEAN JOINING TECHNOLOGIES

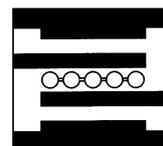
Soudage et découpe par
Ultrasons



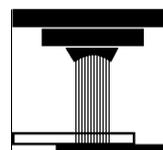
Soudage par
Vibration



Soudage par
Infrarouge



Soudage par
Laser



Soudage des
Métaux



**Global Technologies. Local Solutions
for Plastic and Metal Welding**

Soudage par ultrasons



Un procédé rapide, propre et aux applications multiples. Il est aussi bien utilisé dans l'industrie automobile que dans le domaine du conditionnement, du textile, du matériel médical et de l'électronique grand public. Nos applications spécifiques telles que la découpe et le tranchage par ultrasons de produits alimentaires ou de caoutchouc sont également incontournables sur le marché depuis bien des années.



Les générateurs ultrasons numériques BRANSON **série 2000X** avec interface pour écran tactile proposent de nouvelles fonctions et plus de convivialité au niveau du réglage, de la navigation, de la commande, du diagnostic et de la recherche.

Nouveau générateur ultrasons **série DCX**

Une puissance maximale dans un encombrement minimal pour des résultats supérieurs de soudure dans le domaine des automatismes.



Les soudeuses manuelles à ultrasons **série 2000 LPe** sont destinées aux applications requérant jusqu'à 500 watts. Elles sont équipées d'un tout nouveau système de régulation d'amplitude brevetée par Branson et garantissant une constance inégalée de l'amplitude au cours du soudage.



Soudage par vibration linéaire



Branson étend sa gamme de machines à moteurs électriques.

Que ce soit dans le domaine du soudage par ultrasons, par vibration linéaire ou orbitale, par infrarouge, par lame chauffante ou par rotation, et ce depuis plus de 40 ans, Branson offre à ses clients la solution de procédé optimale et sur-mesure, et a établi des références élevées en termes d'efficacité, de productivité, de respect de l'environnement et de consommation d'énergie en le faisant.

Branson est le premier fournisseur au monde à introduire une machine de soudage par vibration « tout-électrique » afin de répondre à la demande du marché pour plus d'exactitude et de précision répétable même sous une force de soudage de 25000N.

Cette machine de soudage par vibration réunit l'actuelle plus puissante et éprouvée commande électromagnétique de tête vibrante avec une commande de table élévatrice. Avec 500 mm/seconde, la commande électrique atteint non seulement une vitesse double de celle des tables élévatoires hydrauliques mais aussi de substantielles réductions de temps de cycle en utilisant jusqu'à 40 % de moins d'énergie.

Un temps de séquence très court est particulièrement nécessaire lorsque la combinaison avec un pré chauffage infrarouge est utilisée. Cela satisfait aux exigences d'assemblage à faible taux de particules et une meilleure apparence de la jonction.



Soudage par vibration linéaire

Soudage par Vibration Linéaire 240 Hz

Idéal pièces capot moteur et de petites dimensions avec peu d'espace pour vibrer.

Equipements de plastification haute performance

Ce procédé permet d'assembler des matériaux complexes et de souder des pièces de taille importante. Le soudage par vibration est particulièrement adapté aux plastiques renforcés et aux thermoplastiques ayant une masse de remplissage importante.



La nouvelle machine de soudeuse par vibration linéaire **M-624 HRSi** permet d'optimiser les caractéristiques du joint de soudure grâce à sa table de presse électrique, un contrôle des montées et descentes en amplitude (technologie PPL+), un préchauffage par infrarouge (IR+) ainsi qu'un pilotage à 100 % par ordinateur (VC 100).

Soudage par Vibration Linéaire 100 Hz

Idéal pour jonction de pièces de grandes dimensions développées conjointement avec l'Industrie Automobile, ou des assemblages hybrides thermoplastiques avec matériaux textiles et/ou fibres comprimées.



La nouvelle machine de soudeuse par vibration linéaire **M-906Li** est parfaitement adaptée pour le soudage des planches de bord et est pilotée à 100% par ordinateur (VC 100).



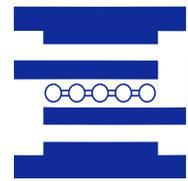
Soudage par vibration orbitale

La technologie de commande orbitale ouvre de nouvelles perspectives pour le soudage. Ce concept a été développé afin de minimiser les contraintes de l'outillage et de la machine, particulièrement par l'optimisation du système de résonance par commande électromagnétique.

Le soudage par vibration orbitale s'effectuant à de faibles amplitudes comprises entre 0.5 et 1.5 mm (crête à crête), permet une plus grande liberté dans la conception des pièces à souder. Ceci s'applique particulièrement à la géométrie des pièces. Des pièces à faibles parois peuvent être soudées par cette technologie.



Machine de soudure par vibration orbitale, modèle M-203



Soudage par infrarouge

Le principal avantage de la soudure par infrarouge réside dans le positionnement de la pièce à distance d'un émetteur à large bande qui diffuse une chaleur constante sans aucun contact direct avec la pièce. Cela permet une absorption optimale des thermoplastiques avec une grande efficacité de transformation de la radiation de chauffe.



Modèle IR-80/50Si

La 2^{ème} génération de machines de soudage par infrarouge

Grâce à sa structure modulaire, la nouvelle génération de machines à infrarouge est capable de satisfaire à de nombreuses exigences et de s'intégrer dans des lignes de production. Cette seconde génération offre un système de changement d'outil automatique par l'arrière de l'installation. Outre son design, la nouvelle gamme de machines à infrarouge se caractérise par sa précision accrue, son positionnement exact, sa vitesse et sa dynamique.



Soudage laser

Le soudage par faisceaux laser est la technique d'assemblage de thermoplastiques la plus moderne et les possibilités qu'elle offre sont bien loin d'être épuisées.

Le soudage étant réalisé sans vibration, c'est à dire sans aucun mouvement, ce procédé est particulièrement adapté aux pièces sensibles.

L'absence de formation de particules ainsi que la robustesse et l'aspect exceptionnel des soudures réalisées en font une technique très appréciée.



Machine de soudure laser
Modèle **3G**

Machine de soudure laser
Modèle **3I**



Soudage des métaux



La soudure des métaux par ultrasons est une des spécialités de Branson qui est actif dans les industries de l'électroménager, de l'automobile, des batteries, de l'électrotechnique et de l'électronique.

Au coté du soudage des matières plastiques, la jonction des métaux et principalement, des métaux non ferreux utilisés dans les connecteurs électriques, est une application particulièrement utile de la technologie des ultrasons. En effet, les techniques habituellement utilisées, impliquant la fusion de métal par application de chaleur par flamme, outils chauffants, courant électrique ou à l'arc électrique en combinaison avec des agents corrosifs de nettoyage et parfois d'additifs métalliques sont capables de joindre ces matériaux mais les caractéristiques de ces procédés sont en contradiction avec les exigences des matériaux à souder. La soudure par ultrasons des métaux non ferreux dans les connecteurs électriques a prouvé qu'elle pouvait éliminer la quasi-totalité de ces inconvénients. De fait, elle est vite devenue la technologie de choix pour les ingénieurs d'études et méthodes la connaissant. L'actuelle comparaison par applications des coûts opérationnels illustrera le degré d'acceptation et les avantages inhérents au soudage des métaux par ultrasons pour les applications de câblage et d'interconnexion. La soudure des métaux se divise en quatre gammes d'applications principales :

1. Ultraweld - Soudage par point
2. Ultraslice - Epissure de câble
3. Ultraseal - Scellage de tube
4. Ultraseam - Soudage en continu



Machines de soudure métaux, modèles [WSX-Ergo](#) & [L20](#)

BRANSON ULTRASONS

PARC D'AFFAIRES SILIC

1 RUE DES PYRENEES

BP 90404

94573 RUNGIS CEDEX

France

Tél. : +33 (0) 1.41.80.25.50

Fax : +33 (0) 1.46.87.87.29

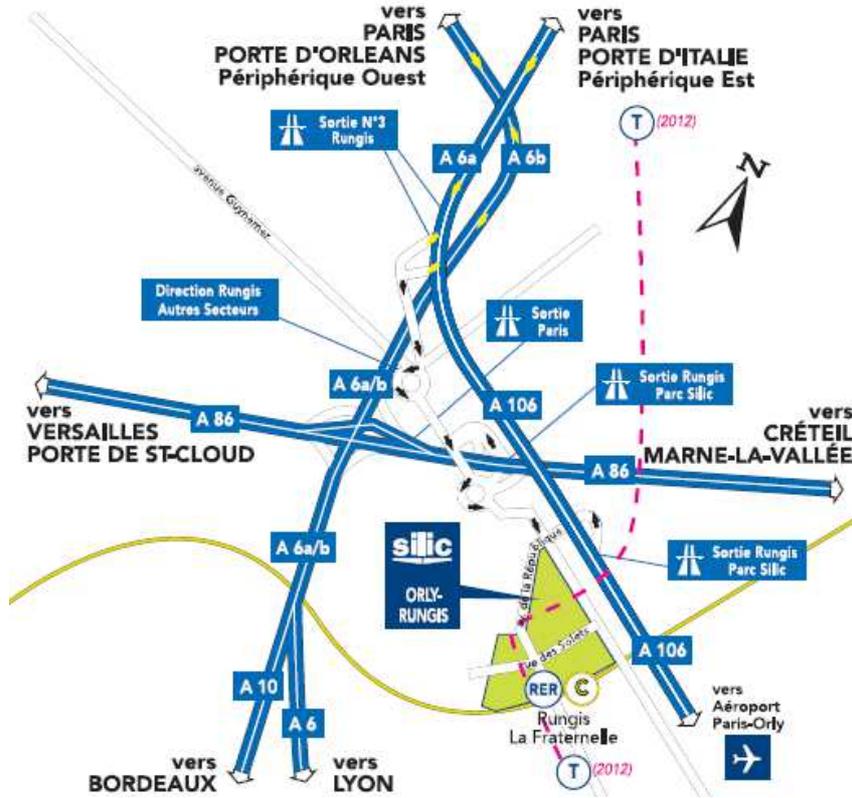
Internet : www.branson.eu



Plan d'accès

Parc d'Affaires Silic - 1 rue des Pyrénées (Quartier de l'Estérel) - 94150 RUNGIS

Info pratique GPS : indiquer dans l'adresse WISSOUS et non RUNGIS



Accès

-  15 minutes (Porte d'Italie ou d'Orléans)
-  A 6a et A 6b (Sortie n°3 Rungis), A 86 (Sortie Rungis Parc Silic)
-  Aéroport Paris-Orly à proximité immédiate avec navette
-  Ligne C (Station Rungis - La Fraternelle)
-  131, 216, 319, 396 &  91.10
-  Tramway en projet (2013)
-  Navette interne Silic / RER C / 

