



**EUROPE
TECHNOLOGIES**

SONIMAT

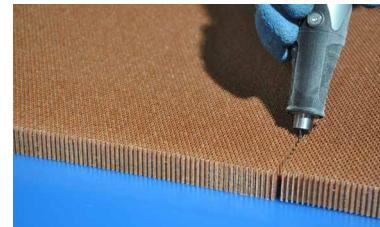
ÉQUIPEMENT MANUEL DE DÉCOUPE ET SOUDURE PAR ULTRASONS



Système portatif de découpe et de soudure ultrasons pour matériaux composites.

DÉCOUPE PAR ULTRASONS

Notre système de découpe portatif (SSP) permet la découpe des renforts secs, préimprégnés, non polymérisés, nid d'abeille et elastomer jusqu'à 25mm. Ce système utilise une technologie ultrasons développée par SONIMAT depuis plus de 25 ans.



Découpe de nid d'abeille avec une lame 25mm

Avantages

- Pas d'effilochage
- Réduction des efforts de coupe
- Durée de vie des lames accrue
- Cautérisation (Composites TP)



Découpe de fibre sèche avec une lame monoplano

Lames de découpe interchangeables



Fortes épaisseurs

- Composites préimprégnés crus et fibres sèches
- Structures monolithiques ou sandwichs
- Découpe à 90° ou en biseau



Applications de découpe variées

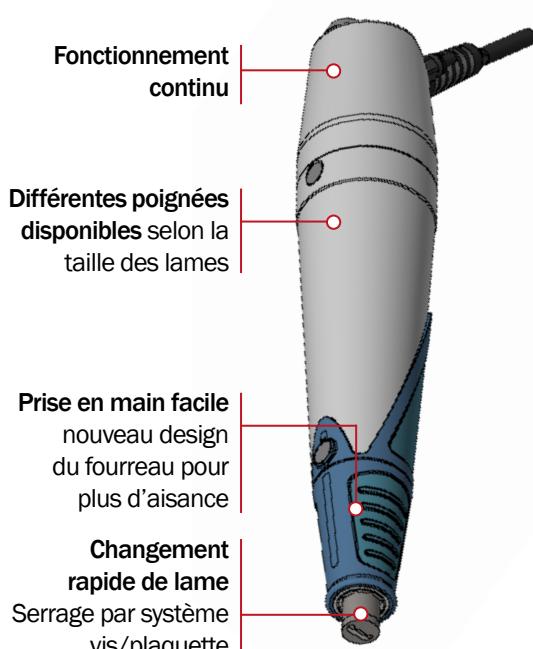
- Composites préimprégnés crus, mi-cuits et fibres sèches



Tissus et UD → Monoplis

- Tissus à forte déformabilité

Poignée de découpe



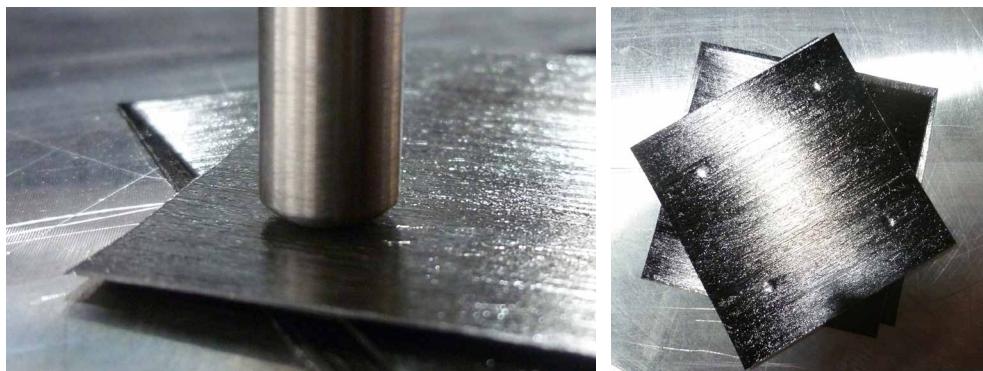
Soudure par ultrasons

Notre poignée permet les **opérations de soudure et d'assemblage des matériaux composites et thermoplastiques** (PA, PEI, PEEK, PEKK, PPS...) ainsi que le **pré-positionnement des composites thermodurcissables**.

Notre équipement permet la soudure jusqu'à 25 plis et est parfait pour le pré-positionnement avant manipulation.

Il assure le maintien des empilements composites thermoplastiques avant la manutention.

- Tissus pré-imprégnés: poudres, films, co-mêlés,
- Plaques consolidées, rubans ...
- Matrices: PA, PEI, PEEK, PEKK, PPS, ...



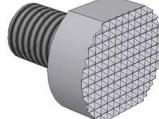
Pré-positionnement ultrasons de plis de carbones thermoplastiques

Embouts de soudure interchangeables

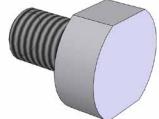
Thermodurcissables



Pointes diamants
0.5mm (B1)



Pointes diamants
1mm (B2)

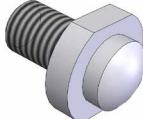


Plat (B)

Thermoplastiques et thermodurcissables



Conique



Rayonné (F2)



Pas (A1)

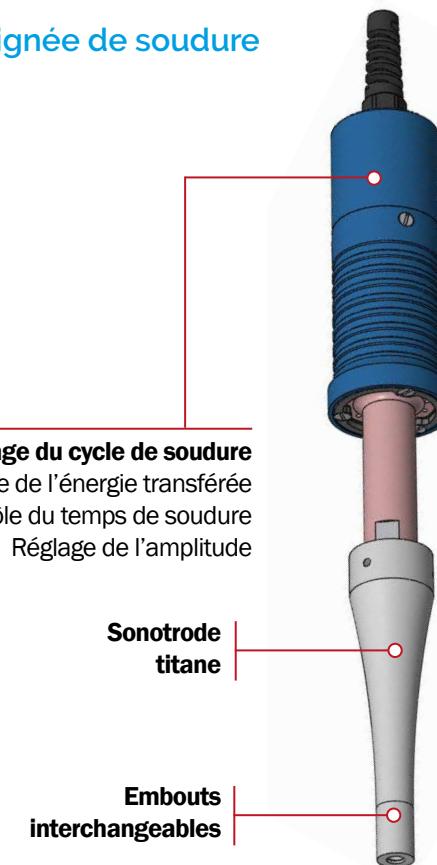


Pas (A2)



Pointe

Poignée de soudure



Paramétrage du cycle de soudure

Contrôle de l'énergie transférée

Contrôle du temps de soudure

Réglage de l'amplitude