

Le soudage

Une variété de procédés à la perfection

CLOOS

Weld your way.

www.cloos.de/de-fr/

Sommaire

	Control Weld	Page 6
	Root Weld	Page 8
	Fine Weld	Page 10
	Rapid Weld	Page 12
	Speed Weld	Page 14
	Vari Weld	Page 16
	Cold Weld	Page 18
	MoTion Control Weld	Page 20
	MoTion Vari Weld	Page 22
	Tandem Weld	Page 24
	Laser Hybrid Weld	Page 26
	TIG Weld	Page 28



... dans toutes
les branches



es
!

La perfection par la variété

Des procédés modernes, synonymes d'efficacité

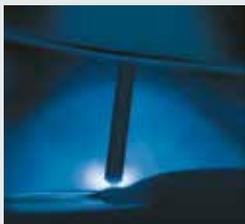
Le choix du procédé de soudage approprié revêt une importance considérable pour la réussite de la fabrication. Avec une large gamme de procédés innovants et éprouvés pour les tâches de soudage manuelles et automatisées, nous vous proposons des solutions pérennes garantissant une excellente qualité, une rentabilité optimale et une productivité maximale.

Pour ce faire, nous ne cessons de perfectionner nos procédés de soudage en conditions réelles dans notre propre centre d'application. Avec la bonne combinaison de procédés, d'équipement, de paramètres et notre savoir-faire issu d'une tradition séculaire dans le domaine du soudage et du coupage, nous élaborons la solution optimale pour vos différentes tâches techniques. Vous profitez ainsi d'un avantage décisif sur la concurrence.



Control Weld

Procédé de soudage MIG/MAG pour les matériaux fins ou épais



Root Weld

Arc en régime courts-circuits MIG/MAG à consommation énergétique réduite pour une excellente qualité dans des conditions difficiles



Fine Weld

Arc en régime courts-circuits MIG/MAG générant très peu de projections pour le soudage sous gaz mixte et sous CO₂.



Rapid Weld

Spray-arc MIG/MAG focalisé à hautes performances pour une pénétration profonde et un soudage efficace





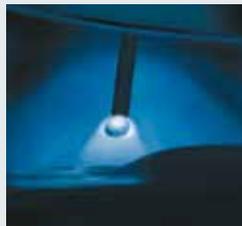
Speed Weld

Arc pulsé MIG/MAG asservi en tension pour des domaines d'application très variés



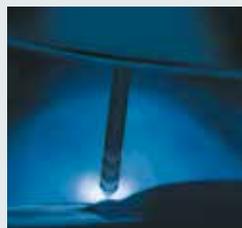
Vari Weld

Arc pulsé MIG/MAG asservi en courant pour des résultats de soudage optimaux dans des conditions difficiles



Cold Weld

Arc pulsé AC MIG/MAG stable en direction pour des résultats de soudage optimaux sur des matériaux exigeants



MoTion Control Weld

Arc en régime courts-circuits avec dévidoir de fil réversible



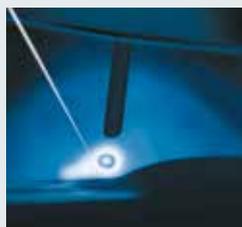
MoTion Vari Weld

Arc pulsé avec fil de soudage réversible



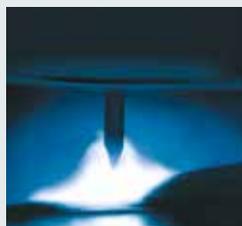
Tandem Weld

Combinaison de deux arcs MIG/MAG pour un taux de dépôt maximal



Laser Hybrid Weld

Combinaison du soudage laser et de l'arc MIG/MAG pour une rentabilité et une qualité maximales



TIG Weld

Procédé TIG pour un soudage propre et précis



Que la paroi soit fine ou épaisse

Procédé de soudage MIG/MAG pour les matériaux fins ou épais

Couvrant toute l'étendue du soudage MIG/MAG régulé, le procédé Control Weld est adapté à différents domaines d'application. Le procédé MIG/MAG classique assure un transfert stable de la matière de l'arc en régime courts-circuits jusqu'à la zone de spray-arc. À faible puissance se forme un arc en régime courts-circuits qui est particulièrement avantageux pour l'assemblage de pièces à paroi fine ainsi que dans les positions forcées. Dans la zone du spray-arc, le procédé dégage plus d'énergie et apporte ainsi plus de chaleur dans le métal de base. Grâce au transfert de matière en gouttes fines sans court-circuit, les projections sont faibles, ce qui réduit le nombre de retouches.

Vous recherchez un procédé de base fiable pour une qualité de soudage optimale ? Alors, misez sur la technique Control Weld de CLOOS !

Domaines d'application

- Utilisation universelle
- Tôles fines et épaisses
- Soudage au fil fourré
- Adapté à toutes les positions de soudage
- Soudage sous CO₂ pur

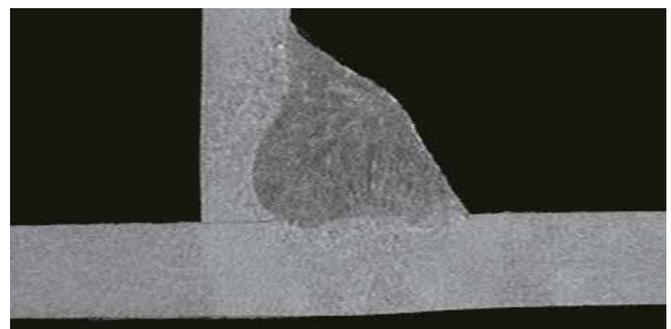
Matériaux

- Acier (non allié, faiblement allié, fortement allié)
- Chrome-nickel
- Aluminium



Vos avantages

- Procédé polyvalent
- Bonne capacité de remplissage des écartements dans la zone de l'arc en régime courts-circuits
- Faibles projections dans la zone du spray-arc





Exemples d'application

Kuhn S.A.



Plaques de protection



Langmatz GmbH



Couvercle de regard



voestalpine AG



Pont d'essieu



Root Weld



Stable et insensible

Arc en régime courts-circuits MIG/MAG à consommation énergétique réduite pour une excellente qualité dans des conditions difficiles

Root Weld est un arc régulé en régime courts-circuits MIG/MAG à consommation énergétique réduite, adapté aux exigences spécifiques du soudage de racine ou du soudage de tôles fines. Ces opérations impliquent souvent des positions forcées et des largeurs d'écartement variables. Comparé à l'arc en régime courts-circuits standard, le procédé Root Weld est nettement plus silencieux et produit moins de projections. Grâce à une meilleure régulation de procédé, Root Weld est plus stable et donc parfaitement maîtrisable même dans la gamme de puissance inférieure. Avec la technique Root Weld, la déformation de la pièce à souder est moindre en raison de l'apport de chaleur réduit. Vous évitez des retouches astreignantes grâce à la formation réduite de projections. Vous obtenez invariablement des résultats de soudage optimaux, car l'arc s'avère insensible aux influences externes. Vous voulez vous aussi un procédé de soudage stable pour une excellente qualité de soudage même dans des conditions exigeantes ? Alors, misez sur la technique Root Weld de CLOOS !

Domaines d'application

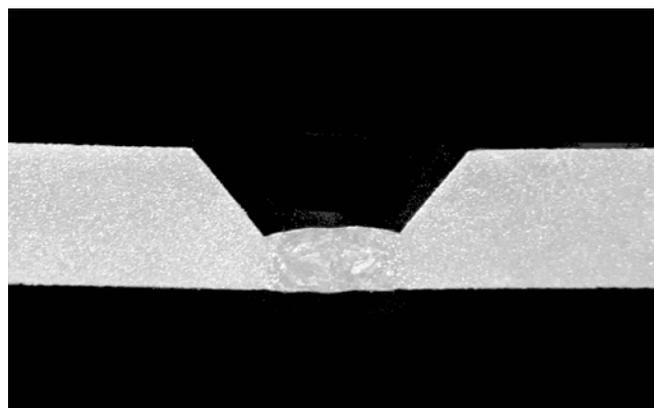
- Soudage de racine
- Construction de pipelines
- Construction de réservoirs
- Toutes les positions de soudage

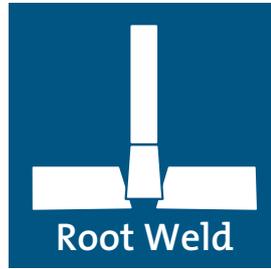
Matériaux

- Acier
- Chrome-nickel

Vos avantages

- Arc en régime courts-circuits insensible
- Aucune sensibilité aux influences externes
- Capacité optimale de remplissage des écartements même sans oscillation astreignante
- Arc facilement maîtrisable





Exemples d'application

Construction de pipelines





Cordons très fins pour une excellente qualité

Arc en régime courts-circuits MIG/MAG générant très peu de projections pour le soudage sous gaz mixte et sous CO₂

Fine Weld est un procédé à arc en régime courts-circuits MIG/MAG, asservi en courant et à consommation énergétique réduite pour le soudage sous gaz mixte et sous CO₂. Grâce à la formation réduite de projections, Fine Weld convient particulièrement bien au soudage de tôles fines et revêtues, à la réalisation de petits cordons esthétiques. L'arc stable se caractérise par une capacité optimale de remplissage des écartements et est parfaitement maîtrisable dans toutes les positions de soudage.

Avec la technique Fine Weld, la déformation de la pièce à souder est moindre en raison de l'apport de chaleur réglable. Vous évitez des retouches astreignantes grâce à la formation réduite de projections. Vous souhaitez-vous aussi un procédé de soudage générant très peu de projections afin d'obtenir d'excellents résultats de soudage sur les cordons fins ? Alors, misez sur la technique Fine Weld de CLOOS !

Domaines d'application

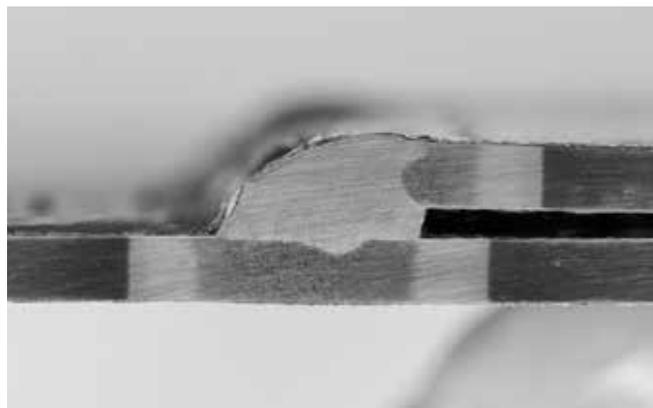
- Tôles minces même sous CO₂
- Tôles revêtues
- Automotive
- Soudage de racine
- Construction de pipelines
- Construction de réservoirs
- Toutes les positions de soudage

Matériaux

- Acier
- Chrome-nickel

Vos avantages

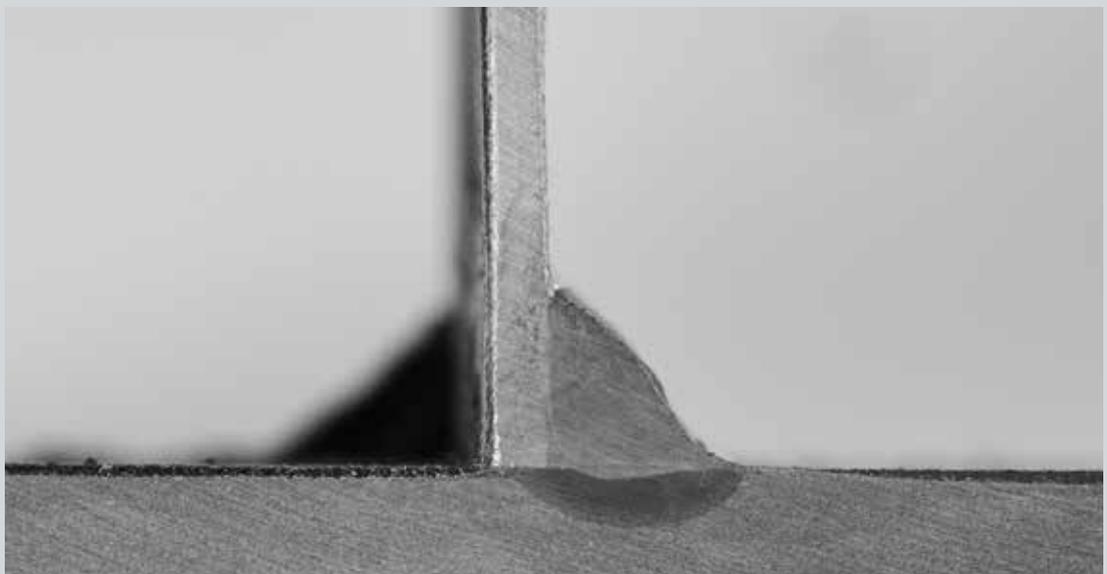
- Formation réduite de projections
- Apport de chaleur réglable
- Déformation réduite de la pièce à souder
- Capacité optimale de remplissage des écartements
- Arc calme et stable, facilement maîtrisable





Exemples d'application

Industrie de l'ameublement





L'efficacité par excellence !

Spray-arc MIG/MAG focalisé à hautes performances pour une pénétration profonde et un soudage efficace

Rapid Weld est un spray-arc MIG/MAG focalisé à hautes performances qui déploie tous ses atouts partout où de grandes profondeurs de pénétration et une détection sûre de la racine s'avèrent nécessaires. La régulation spéciale génère un arc stable très focalisé avec une pression de l'arc particulièrement élevée. Grâce à la commande à un bouton, vous pouvez modéliser le profilé de pénétration de façon ciblée entre étroit et large. Vous limitez la consommation de métal d'apport et de gaz de protection grâce à l'angle d'ouverture considérablement réduit. La pénétration profonde permet d'obtenir une pleine pénétration de la soudure avec un résultat propre. Vous réduisez la durée de soudage, car le nombre de passes nécessaires est bien moindre.

Vous voulez vous aussi réduire vos coûts de fabrication avec un procédé performant et augmenter la productivité de vos procédures de soudure ? Alors, misez sur la technique Rapid Weld de CLOOS !

Domaines d'application

- Pièces à paroi épaisse de 6 mm et plus
- Angle d'ouverture réduit
- Pénétration profonde

Matériaux

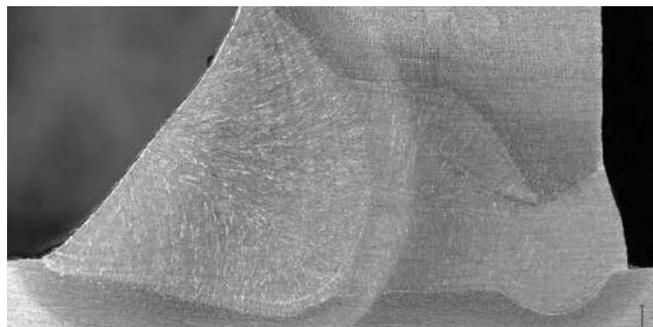
- Acier
- Chrome-nickel

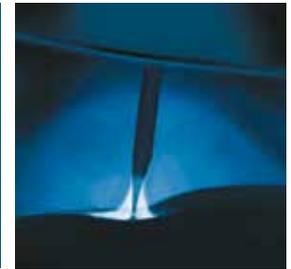
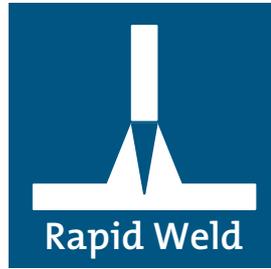
Également disponible comme procédé à arc pulsé !



Vos avantages

- Limitation de la consommation de métal d'apport et de gaz de protection grâce à l'angle d'ouverture réduit
- Pleine pénétration de la soudure avec un résultat propre en raison d'une profonde pénétration
- Réduction de la durée de soudage grâce à un nombre de passes moindre





Exemples d'application

Viessmann Group



Chaudière



Terex Cranes Germany GmbH



Cadre de base



GOLDBECK GmbH



Étais





Arc pulsé pour un soudage rapide

Arc pulsé MIG/MAG asservi en tension pour des domaines d'application très variés

Le procédé Speed Weld est utilisé dans tous les secteurs de la transformation des métaux. Le procédé à arc pulsé MIG/MAG asservi en tension permet d'obtenir une pression de l'arc particulièrement élevée, même dans des conditions difficiles. Avec Speed Weld, vous pouvez atteindre des vitesses de soudage élevées grâce à l'arc particulièrement performant. Vous bénéficiez d'une excellente qualité de cordon de par la pénétration profonde. Vous évitez des retouches astreignantes, car les projections et les caniveaux sont réduits à un niveau minimal.

Vous recherchez vous aussi un procédé polyvalent stable qui peut être utilisé dans la gamme de puissance supérieure comme dans la gamme de puissance inférieure ? Alors, misez sur la technique Speed Weld de CLOOS !

Domaines d'application

- Épaisseurs de tôle de 2,5 mm et plus
- Utilisation polyvalente : gamme de puissance supérieure et inférieure
- Assemblages complexes en aluminium
- Soudage au fil fourré
- Brasage MIG

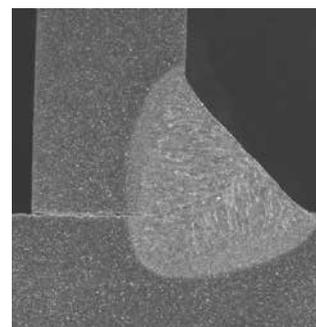
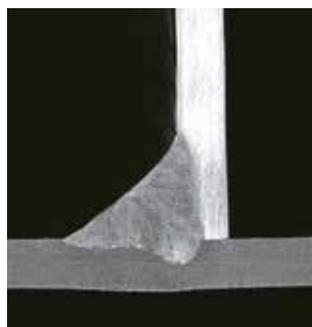
Matériaux

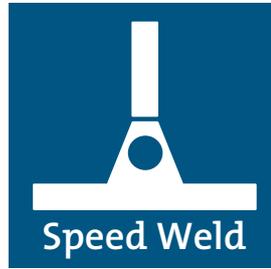
- Acier
- Aluminium
- Chrome-nickel



Vos avantages

- Grande vitesse de soudage en raison de l'arc particulièrement performant
- Excellente qualité de soudage grâce à une pénétration profonde
- Retouches réduites grâce à la technologie arc pulsé avec détachement contrôlé de la goutte





Exemples d'application

Terex Cranes Germany GmbH



Cadre de base



Stahl- und Metallbau IHNEN GmbH & Co. KG



Support de rotor

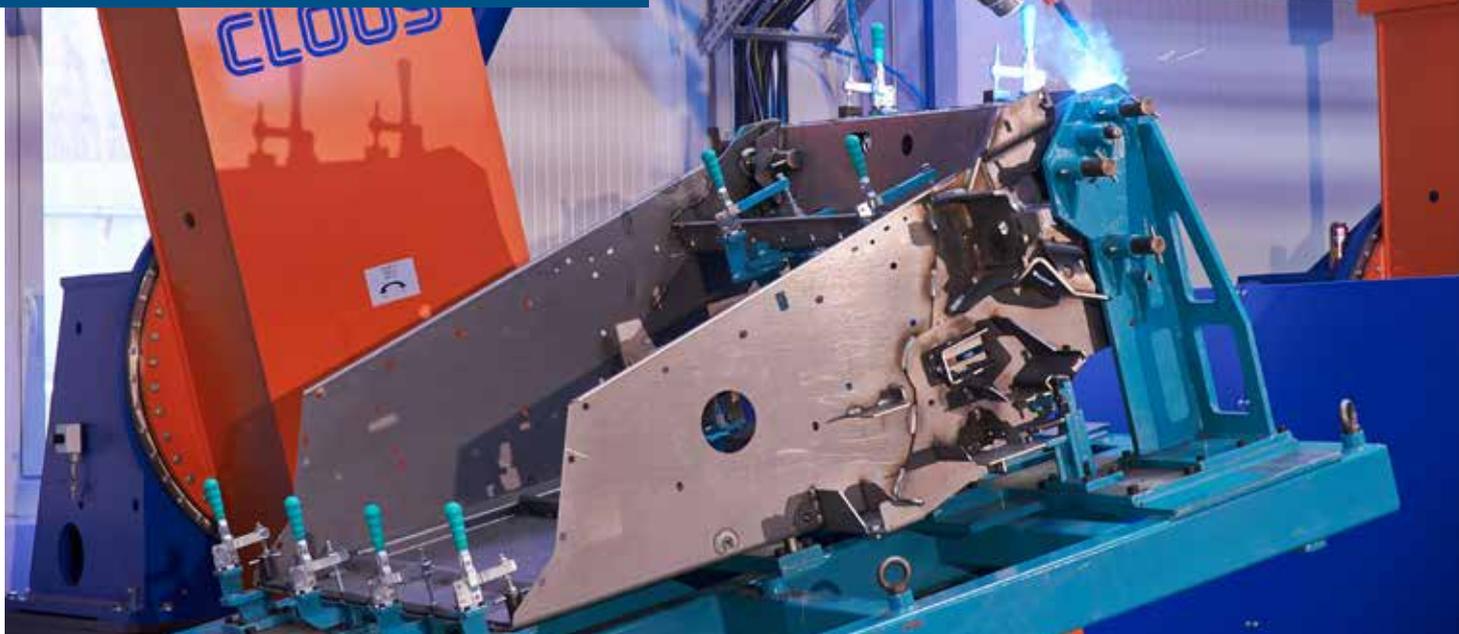


STAHA-Systemhallen GmbH



Support de hangar





Simple mais exigeant

Arc pulsé MIG/MAG asservi en courant pour des résultats de soudage optimaux dans des conditions difficiles

Vari Weld est un arc pulsé MIG/MAG pour un éventail d'applications particulièrement large. Le procédé à arc pulsé asservi en courant permet de commander le profil de pénétration pour des applications et des matériaux très variés. Les propriétés du matériau sont en grande partie maintenues, notamment pour les matières thermosensibles. Vous évitez des retouches astreignantes, car les projections sont réduites à un niveau minimal. Vous obtenez ainsi des résultats de soudage optimaux même dans des conditions exigeantes.

Vous voulez vous aussi un procédé de soudage fiable pour une excellente qualité ? Alors, misez sur la technique Vari Weld de CLOOS !

Domaines d'application

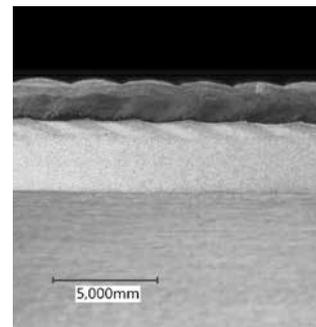
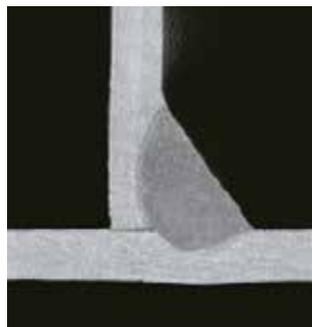
- Brasage MIG
- Placage
- Rechargement par soudage
- Épaisseurs de tôle de 1,5 mm et plus

Matériaux

- Chrome-nickel
- Aluminium
- Acier
- Tôles revêtues
- Aciers thermorésistants
- Aciers fortement alliés

Vos avantages

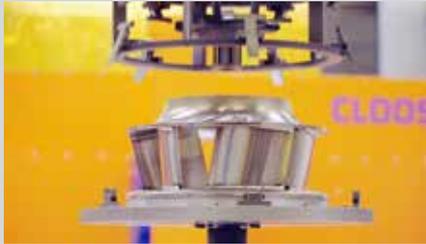
- Contrôle optimal du bain de fusion grâce à une régulation efficace de l'arc
- Excellents résultats de soudage pour les applications exigeantes (par ex. chrome-nickel)
- Retouches réduites grâce à la technologie arc pulsé avec détachement contrôlé de la goutte





Exemples d'application

LTI-Metalltechnik GmbH



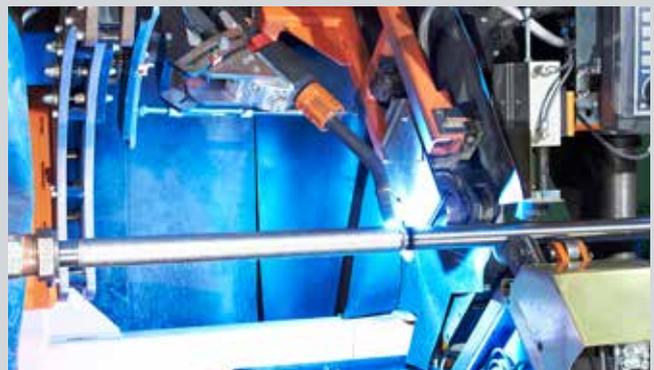
Roue de ventilateur

AGCO GmbH



Cabine de tracteur

Wessel GmbH Kessel- und Apparatebau



Tube d'échangeur de chaleur



Soudage avec un apport optimal de chaleur !

Arc pulsé AC MIG/MAG stable en direction pour des résultats de soudage optimaux sur des matériaux exigeants

En raison de son apport de chaleur optimal, la technique Cold Weld est particulièrement recommandée pour les matériaux exigeants. Cold Weld associe un arc pulsé et la technique à courant alternatif. La partie AC réglable vous permet de piloter individuellement l'apport d'énergie dans la pièce. Cold Weld accroît la vitesse de soudage, car vous augmentez le taux de dépôt avec un apport d'énergie plus faible. L'apport d'énergie optimal a un effet positif sur les propriétés des pièces et des matériaux. Vous conservez les propriétés initiales du matériau en minimisant l'apport de chaleur. Vous réduisez les déformations des pièces et évitez ainsi des retouches astreignantes. Vous compensez les tolérances des matériaux grâce à une bonne capacité de remplissage des écartements.

Vous voulez vous aussi réduire vos coûts de fabrication et augmenter en même temps la qualité des résultats pour les matériaux exigeants ? Alors, misez sur la technique Cold Weld de CLOOS !

Domaines d'application

- Assemblages complexes en aluminium et chrome-nickel jusqu'à $p = 4 \text{ mm}$
- Soudages de racine pour les assemblages en acier magnétisés
- Extrusion d'aluminium / alliages de fonderie
- Matériaux sensibles aux fissures à chaud

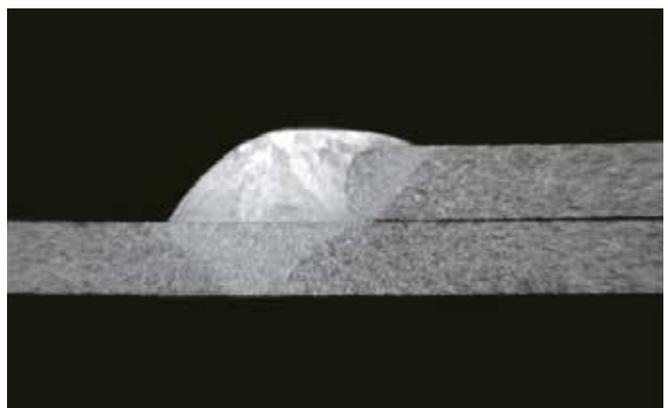
Matériaux

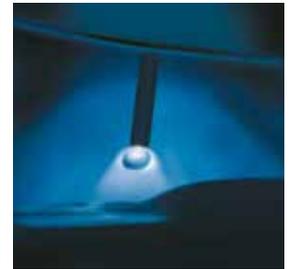
- Aluminium
- Chrome-nickel
- Acier
- Matériaux en acier trempé sous pression



Vos avantages

- Excellents résultats de soudage grâce à l'arc pulsé AC MIG/MAG stable en direction
- Durée de soudage plus courte grâce à un taux de dépôt élevé
- Propriétés optimales des matériaux en raison de l'apport de chaleur réglable
- Retouches évitées grâce à la déformation minimale des pièces





Exemples d'application

AKP Otomotiv



Citerne de carburant



Matyssek Metalltechnik GmbH



Capot





Pour les tôles fines et la fabrication additive

Arc en régime courts-circuits avec dévidoir de fil réversible

Le procédé MoTion Control Weld est particulièrement adapté aux applications dans le secteur des tôles fines et aux applications jusque dans la gamme de puissance la plus faible. Le procédé de soudage montre ses points forts lorsque la surface et l'aspect du cordon doivent répondre à des exigences particulières. MoTion Control Weld est une combinaison du procédé CLOOS éprouvé Control Weld et du fil réversible. Le fil avance ou recule avec une fréquence pouvant atteindre 180 Hz. Il en résulte une très grande stabilité du procédé jusque dans la gamme de puissance la plus faible. Vous évitez des retouches astreignantes grâce à la formation réduite de projections et de fumée ! Grâce à ces propriétés, MoTion Weld convient parfaitement aux applications dans la fabrication additive.

Vous recherchez vous aussi un procédé stable pour des cordons d'excellente qualité dans le secteur des tôles fines ou pour la fabrication additive ? Alors, misez sur la technique MoTion Control Weld de CLOOS !

Domaines d'application

- Soudure en angle et soudure sur bords relevés
- Brasage MIG
- Rechargement par soudage
- Tôles fines jusqu'à 3 mm d'épaisseur
- Fabrication additive
- Toutes les positions de soudage

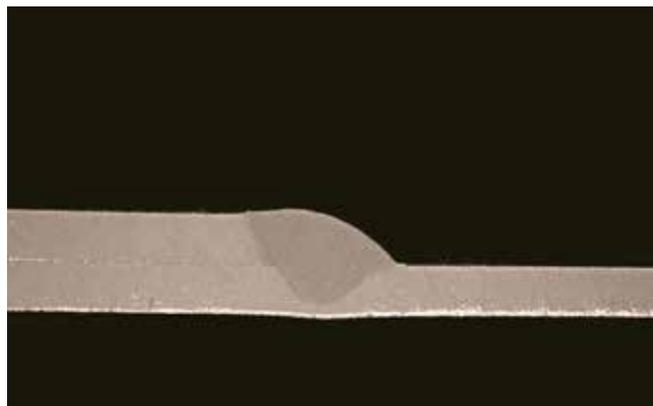
Matériaux

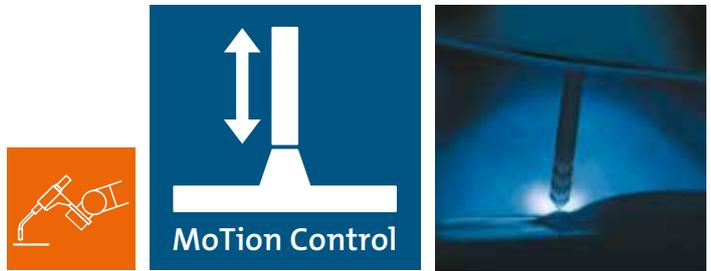
- Acier
- Chrome-nickel
- Tôles revêtues



Vos avantages

- Stabilité maximale du procédé grâce au fil réversible
- Retouches réduites grâce à la formation minimale de projections et de fumée
- Excellente qualité du cordon grâce à un réglage précis de la chaleur
- Opérations de soudage efficaces grâce à une vitesse de soudage jusqu'à 40 % plus élevée





Exemples d'application

Henke GmbH



Couverture de boîte à lumière



Excellente qualité de soudage pour les tôles fines

Arc pulsé avec dévidoir de fil réversible

Le procédé MoTion Vari Weld est particulièrement adapté aux applications dans le secteur des tôles fines et aux applications jusque dans la gamme de puissance la plus faible. Le procédé de soudage montre ses points forts lorsque la surface et l'aspect du cordon doivent répondre à des exigences particulières. MoTion Vari Weld est une combinaison du procédé CLOOS éprouvé Vari Weld et du fil réversible. Le fil avance ou recule avec une fréquence pouvant atteindre 180 Hz. Il en résulte une très grande stabilité du procédé jusque dans la gamme de puissance la plus faible. Vous évitez des retouches astreignantes grâce à la formation réduite de projections et de fumée ! Grâce à ces propriétés, MoTion Weld convient parfaitement aux applications dans la fabrication additive.

Vous recherchez vous aussi un procédé stable pour des cordons d'excellente qualité dans le secteur des tôles fines, pour les applications à base d'aluminium ou pour la fabrication additive ? Alors, misez sur la technique MoTion Vari Weld de CLOOS !

Domaines d'application

- Tôles fines jusqu'à 3 mm d'épaisseur
- Brasage MIG
- Placage
- Fabrication additive
- Toutes les positions de soudage

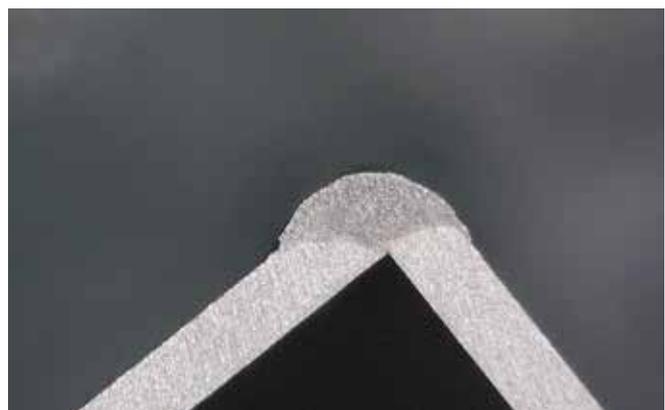
Matériaux

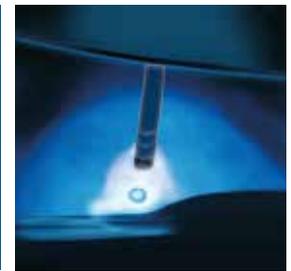
- Aluminium
- Chrome-nickel
- Tôles revêtues



Vos avantages

- Stabilité maximale du procédé grâce au fil réversible
- Retouches réduites grâce à la formation minimale de projections et de fumée
- Excellente qualité du cordon grâce à un réglage précis de la chaleur





Exemples d'application

Henke GmbH



Galerie porte-bagages

Henke GmbH



Coffret électrique de commande



Soudage performant en duo

Combinaison de deux arcs MIG/MAG pour un taux de dépôt maximal

Bien adaptée aux tôles fines comme aux tôles épaisses, la technique Tandem Weld est utilisable universellement. La technique Tandem Weld consiste à faire brûler deux arcs dans un même bain de fusion. Il s'agit de deux procédés électriquement différents, mais coordonnés entre eux. De nombreuses combinaisons sont donc possibles. Le fil avant garantit une pénétration sûre. Le fil arrière permet de remplir rapidement des joints plus grands avec du métal d'apport. Le taux de dépôt élevé se retrouve aussi bien dans la vitesse de soudage que dans le remplissage en volume. La technique Tandem Weld est donc adaptée aux tôles fines comme épaisses. Avec Tandem Weld, vous raccourcissez la durée de soudage grâce à un fort taux de dépôt. Vous réduisez les déformations des pièces et évitez ainsi des retouches astreignantes grâce à la faible énergie de trajectoire. Vous compensez les tolérances des matériaux grâce à une bonne capacité de remplissage des écartements. Vous profitez d'une grande polyvalence puisque Tandem Weld est utilisable avec de nombreux matériaux et pour des épaisseurs très variées.

Vous souhaitez vous aussi maximiser la rentabilité de vos procédures de soudure ? Alors, misez sur la technique Tandem Weld de CLOOS !

Domaines d'application

- Large éventail d'applications
- Utilisation universelle
- Applications nécessitant un taux de dépôt élevé
- Construction navale, construction métallique, industrie ferroviaire

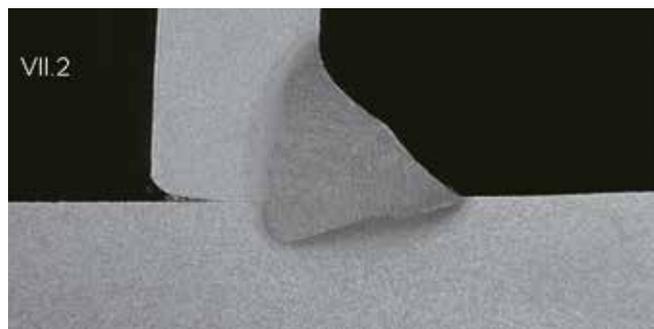
Matériaux

- Acier
- Aluminium
- Chrome-nickel



Vos avantages

- Vitesse de soudage maximale grâce à un taux de dépôt élevé
- Déformation réduite des pièces en raison d'une faible énergie de trajectoire
- Compensation des tolérances de matériaux grâce à une bonne capacité de remplissage des écartements





Exemples d'application

Albert-Frankenthal GmbH



Rouleaux compresseurs



SCHOTTEL GmbH



Tube support conique



F.X. Meiller GmbH & Co. KG



Bennes basculantes





Plus rentable que jamais

Combinaison du soudage laser et de l'arc MIG/MAG pour une rentabilité et une qualité maximales

La technique Laser Hybrid Weld est idéale pour des soudures longues et droites. Laser Hybrid Weld associe un rayon laser et un procédé de soudage MIG/MAG dans une zone de procédé commune. Vous profitez ainsi des avantages des deux procédés de soudage. Le faisceau lumineux obtenu est particulièrement dense, focalisé sur le cordon et caractérisé par une énorme densité d'énergie. Le rayon laser pénètre en profondeur dans le matériau et forme un « trou de serrure ». L'arc MIG/MAG qui suit le laser stabilise le procédé, garantit un assemblage optimal des rives latérales et améliore la capacité de remplissage des écartements. La technique Laser Hybrid Weld se caractérise par une pénétration profonde, un apport de chaleur minimale et un assemblage optimal des rives latérales. Avec Laser Hybrid Weld, vous augmentez votre productivité grâce à une vitesse de soudage maximale. Vous réduisez votre consommation de métal d'apport en raison du nombre de passes moindre. Vous réduisez les déformations des pièces et évitez ainsi des retouches astreignantes grâce à la faible énergie de trajectoire. Vous accélérez l'ensemble de votre processus de fabrication grâce à une préparation réduite des cordons.

Vous voulez vous aussi combiner une productivité maximale et des coûts minimes ? Alors, misez sur la technique Laser Hybrid Weld de CLOOS !

Domaines d'application

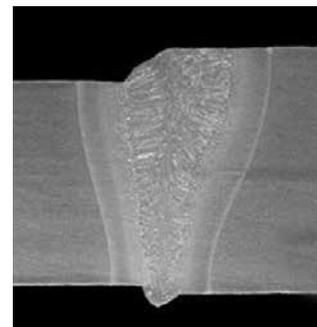
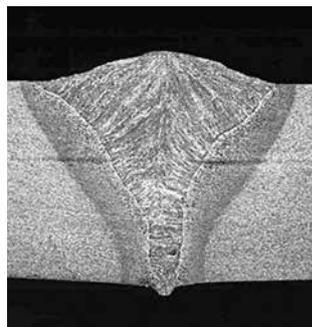
- Cordons droits et longs
- Tôles fines et épaisses
- Pièces à souder thermosensibles
- Pleine pénétration de la soudure dans des tôles jusqu'à 15 mm d'épaisseur

Matériaux

- Acier
- Aciers à haute rigidité
- Aluminium
- Chrome-nickel
- Tôles revêtues

Vos avantages

- Productivité accrue grâce à une vitesse de soudage maximale
- Moins de métal d'apport en raison du nombre réduit de passes
- Déformation réduite des pièces grâce à une faible énergie de trajectoire





Exemples d'application

TMS Metall- und Stahlbau S.A.



Boîtier



Manitowoc Deutschland GmbH



Flèche télescopique



Palfinger AG



Flèche télescopique





Propre, précis et fiable

Procédé TIG pour un soudage propre et précis

Le procédé TIG Weld est particulièrement adapté aux soudures exigeantes dans les applications industrielles, artisanales et en atelier. Ce procédé flexible est également parfait pour le soudage de réparation. Avec TIG Weld, un arc se forme entre l'électrode en tungstène non fusible et la pièce à souder. Vous pouvez ainsi utiliser aussi bien le courant continu que le courant alternatif dans différentes variantes. TIG Weld peut être utilisé avec ou sans métal d'apport.

Cette séparation des paramètres d'influence importants permet de découpler la puissance de soudage de l'alimentation en métal d'apport. De cette manière, vous pouvez adapter de façon optimale les paramètres de soudage à votre tâche de soudage spécifique. Avec d'autres variantes de procédé telles que les impulsions à haute fréquence, une augmentation significative de la vitesse de soudage est possible.

Évitez des retouches astreignantes grâce à des cordons d'excellente qualité sans projections. Vous voulez vous aussi un procédé de soudage fiable pour une excellente qualité ? Alors, misez sur la technique TIG Weld de CLOOS !

Domaines d'application

- Soudages de racine
- Cordons esthétiques
- Construction de tuyauteries
- Construction d'appareils et de réacteurs

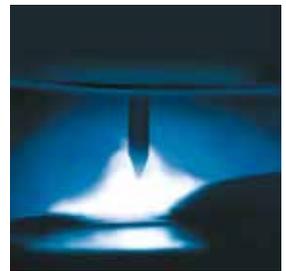
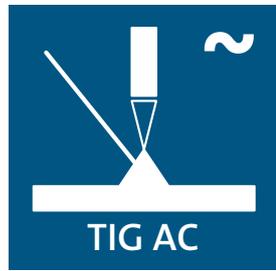
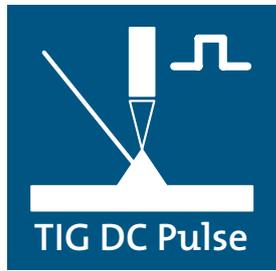
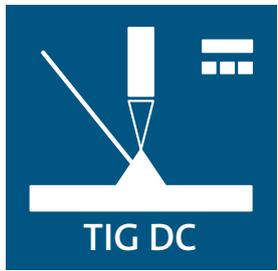
Matériaux

- Chrome-nickel
- Aluminium
- Acier

Vos avantages

- Excellente qualité de soudage en raison d'un procédé fiable
- Adaptation individuelle du taux de dépôt par un découplage de la puissance de soudage et du dispositif d'amenée du fil
- Retouches évitées grâce à des cordons d'excellente qualité sans projections





Exemples d'application

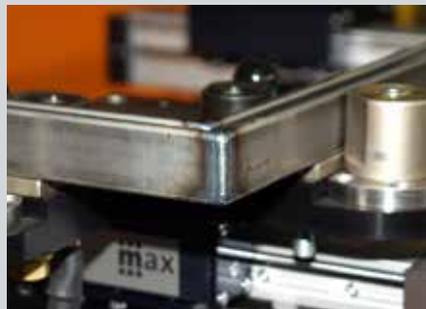
Hilge GmbH & Co. KG



Corps de pompe



SPARTHERM Feuerungstechnik GmbH



Cadres de porte



häwa GmbH



Habillages de boîtiers



Sur la voie ...



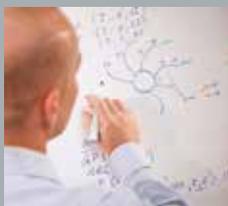
Conseil

Avec notre « service préliminaire » étendu, nous encadrons votre projet dès le départ et transmettons toutes nos compétences en termes de procédés sur votre composant.



Planification

Nous élaborons ensemble une solution potentielle, adaptée de manière optimale à vos exigences individuelles.



Construction

La construction modulaire de nos séries de produits nous permet de développer des solutions sur mesure qui satisfont à toutes vos exigences en matière de production.



Fabrication

La technologie des postes de soudage et des robots est notre point fort – avec une compétence clé intégrée : l'arc.



Mise en service

Nos spécialistes se chargent de l'installation, étape par étape, dans votre atelier de fabrication et s'assurent du fonctionnement irréprochable de votre installation.



Formation

Dans notre centre de formation moderne, nous formons vos collaborateurs et techniciens de service à la programmation, la manipulation et la maintenance axées sur la pratique.



Service après-vente

Notre équipe compétente vous conseille dans le cadre de toutes les extensions, modifications et révisions de vos systèmes de robots et de soudage existants.

... de la réussite.

Avec CLOOS, vous soudez et coupez ...



... tous les matériaux métalliques !



... toutes les épaisseurs de matériaux de 0,5 à 300 mm !



... avec des procédés innovants !



... comme vous le souhaitez, manuellement ou automatiquement !



... de manière efficace et personnalisée !



... avec une multitude de prestations supplémentaires !



... dans toutes les branches !



... dans le monde entier !



... à votre entière satisfaction !



... depuis plus d'un siècle !

...le tout d'un seul fournisseur !



Monde



Carl Cloos Schweisstechnik GmbH

Siège social : Carl-Cloos-Strasse 1
Entrepôt central : Carl-Cloos-Strasse 6
35708 Haiger
ALLEMAGNE

Téléphone +49 (0)2773 85-0
Fax +49 (0)2773 85-275
Courriel info@cloos.de
www.cloos.de/de-fr/

CLOOS

Weld your way.