

Агрегат для точечной сварки 1066

Очень легкий и простой в обращении агрегат для вышеописанных сварочных процессов. Все редуцированные для сварки объекты диаметром до 8 мм на стационарных или заменяемых поверхностях легко поддаются обработке. Все функции данного агрегата могут быть наблюдаемы и указаны световыми диодами. Агрегат имеет воздушный терморегулятор и предохранитель. Изменения напряжения в электросети не влияют на качество сварки.

Сварочная установка состоит из:

- 1 агрегат для точечной Сварки 1066, как в описании,
- 1 пистолет для контактной сварки с кабелем 6,5 м (опция: пистолет для сварки по зазору),
- 2 кабеля для соединения с корпусом (с вязкой пропиткой) 2,5 м с зажимами,
- 5 стержнедержателей с диаметром 3, 4, 5, 6 и 8 мм,
- 1 набор инструментов , футляр для инструментов,

Система точечной сварки

Принцип работы:

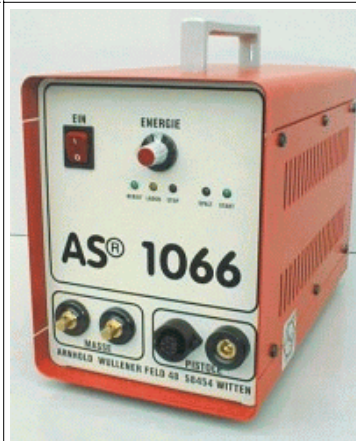
В качестве источника тока применяется конденсаторная батарея. Электрическая дуга высокого напряжения направляется через точно калиброванный наконечник электрода, который является частью сварочного стержня. Для различных материалов применяются два способа сварки:

1. Сварка по зазору

Источник тока подключается тогда, когда сварочный стержень находится на определенном расстоянии от рабочей поверхности. Расстояние определяется механически, электрически или пневматически с помощью специального приспособления в самом сварочном пистолете. При попадании быстро движущегося сварочного стержня на рабочую поверхность время сварки чрезвычайно короткое (менее 0,001сек). По этой причине такие материалы как алюминий или титан легко поддаются сварке.

2. Контактная сварка

Источник тока подключается тогда, когда сварочный стержень войдет в контакт с рабочей поверхностью материала. С помощью пружины сварочный штырь форсируется по всей длине электрода на заданный отрезок материала. Время сварки от 0,001 до 0,003 сек. Контактная сварка прочно зарекомендовала себя для таких материалов как сталь, латунь, нержавеющей сталь, а также для материалов с гальваническим покрытием. Точечно-сварочный пистолет позволяет осуществлять сварку очень тонких изделий из различных материалов без изменения их цвета и формы. Метод сварки гарантирует большую прочность, чем метод стыковки. Для применения точно-сварочного пистолета не требуется специальных знаний по сварке. Сварочные стержни соответствуют стандартам и нормам EN ISO 13918. Помимо стержней с резьбой, сварочных электродов и резьбовых втулок имеется большое количество дальнейших элементов для сварки и гальванически покрытых поверхностей.



Технические данные:

Рабочая поверхность Диаметр
2 _ 8 мм
Мощность 66000 uF
Напряжение 60 _ 200 V DC
бесступенчатое
Продолжительность
включения 10 _ 5 стержней в
минуту
Размер 350X185X280 мм
Вес 13 кг
Сварочный пистолет Для
сварки по зазору или для
контактной
Подключение 230V, AC, 50Hz,
6;3A