

MACHINE À SOUDER

TECHNOLOGIE D'ASSEMBLAGE
HAUTE PRÉCISION



PORTABLE



FACILE



**CONCEPT
ON
ROBUSTE**

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

MACHINE DE SOUDAGE PAR DÉCHARGE PAR CONDENSATEUR SÉRIE SW

TYPE	MACHINE DE SOUDAGE À DÉCHARGE DE CONDENSATEUR SÉRIE SW
Tension d'alimentation	220V / 50 Hz
Tension de charge	20 – 200 V (réglable)
Ø – L de la quille	M3-M8 (M10) / 5-35 (>35) mm
Épaisseur adéquate de la feuille	≥ 0,5 mm
Matériau soudable	Acier inoxydable, acier, aluminium, laiton
Vitesse de soudage	25-30 pièces/min
Capacité des condensateurs	99000 µF
Condensateur (tension/cycles)	250 VDC – 2 millions de cycles
Câble de pince / Sortie	Section 25 mm ² / Cuivre T2
Fusible	10 à 250 VAC
Automatisation	RS485 en option
Temps de soudage	1-3 ms
Contrôle et connexion	Microprocesseur – Terminal DKJ50-70
Poids	25 kg
Dimensions	550 x 211 x 238 mm

PISTOLET DE SOUDURE SÉRIE



- DIAMÈTRE DE LA GOUJON : **M3-M8 (M10)**
- LONGUEUR DE L'ESSIEU : **5-35 mm (> 35 mm)**
- LONGUEUR DU CÂBLE DE SOUDAGE : **3 m**
- DIMENSIONS DE L'ARME : **182x130x35 mm**

POSITIONNEMENT ET PRÉCHARGEMENT

Le pistolet de soudure est positionné perpendiculairement à la surface de la pièce. La goujon est placée précisément sur la tôle, assurant un contact électrique optimal, ce qui est une condition préalable au début du processus de soudure.

INSERTION CONTRÔLÉE

La pression constante et calibrée exercée par le canon guide la goujon le long de l'axe vertical, permettant de l'insérer précisément dans la piscine de soudure au moment optimal du processus.

DÉCHARGE ET ALLUMAGE

L'énergie est libérée instantanément, générant une décharge électrique de haute intensité. Le courant fait fondre simultanément la pointe de la goujon et la surface de la tôle, créant une soudure très localisée.

CONSOLIDATION DE FIN DE CYCLE

Le métal en fusion refroidit et se solidifie en quelques millisecondes, ce qui donne une soudure solide, fiable et permanente entre le goujonnant et le composant.