

SALDATRICE

SERIE SW

TECNOLOGIA DI ASSEMBLAGGIO
AD ALTA PRECISIONE



PORTATILE



FACILE



**DESIGN
ROBUSTO**

CARATTERISTICHE TECNICHE

SALDATRICE A SCARICA DI CONDENSATORI SERIE SW

TIPO	SALDATRICE A SCARICA DI CONDENSATORI SERIE SW
Tensione di alimentazione	220V / 50 Hz
Tensione di carica	20 – 200 V (regolabile)
Ø – L del perno	M3-M8 (M10) / 5-35 (>35) mm
Spessore adeguato della lamiera	≥ 0,5 mm
Materiale saldabile	Acciaio Inox, acciaio, alluminio, ottone
Velocità di saldatura	25-30 pz/min
Capacità condensatore	99000 µF
Condensatore (tensione / cicli)	250 VDC – 2 milioni di cicli
Cavo pinza / Uscita	Sezione 25 mm ² / Rame T2
Fusibile	10 a 250 VAC
Automazione	RS485 opzionale
Tempo di saldatura	1-3 ms
Controllo e connessione	Microprocessore – Terminale DKJ50-70
Peso	25 kg
Dimensioni	550 x 211 x 238 mm

PISTOLA SALDATRICE SERIE SW



- DIAMETRO DEL PERNO: **M3-M8 (M10)**
- LUNGHEZZA DEL PERNO: **5-35 mm (> 35 mm)**
- LUNGHEZZA DEL CAVO DI SALDATURA: **3 m**
- DIMENSIONI DELLA PISTOLA: **182x130x35 mm**

POSIZIONAMENTO E PRECARICO

La pistola di saldatura viene posizionata perpendicolarmente alla superficie del pezzo. Il perno viene appoggiato con precisione sulla lamiera, assicurando un contatto elettrico ottimale, condizione indispensabile per l'avvio del processo di saldatura.

INSERIMENTO CONTROLLATO

La pressione costante e calibrata esercitata dalla pistola guida il perno lungo l'asse verticale, consentendone l'inserimento preciso all'interno del bagno di fusione nel momento ottimale del processo.

SCARICA E INNESCO

L'energia viene rilasciata istantaneamente generando una scarica elettrica ad alta intensità. La corrente fonde simultaneamente la punta del perno e la superficie della lamiera, creando un bagno di fusione altamente localizzato.

CONSOLIDAMENTO A FINE CICLO

Il metallo fuso si raffredda e solidifica nell'arco di pochi millesimi di secondo, realizzando una saldatura resistente, affidabile e permanente tra il perno e il componente.