WS

MICROSUDURA CU ELECTROD RACIT

- VITEZA RIDICATA **SUDURA CU PULSURI ELECTRICE -**

PUTERNICA - EFICIENTA - RAPIDA - SIGURA

Sursele de sudare WS revoluționează sudarea cu electrod racit cu aer în reparaţia sculelor. Datorită tehnologiei lor unice de frecvență medie, ele combină o utilizare ușoară cu rezultate excelente de calitate și productivitate.

Cu o rată de 50 de impulsuri pe secundă, o putere maximă foarte ridicată, suduri cu o durată de milisecunde și o reglare extrem de precisă a curentului, acestea vă permit să obțineți calitatea optimă a sudurii, foarte aproape de calitatea laserului, fie din punct de vedere al aspectului, fie al rezistenței , la stres extrem de mic (șoc, forfecare, presiune, șoc termic, eroziune, etc.).

Microsudura WS este solutia perfecta pentru o reparatie rapida simpla calitate constanta pentru scule si matrite precum:

- Injectie cauciuc
- Injectie mase plastice
- Compresie
- Turnare aluminiu sau aliaje neferoase
- Extruziune
- Taiere
- Ambutisere
- Suflare

WS MODELE

5100S | 7000S | 10000 | 10000S

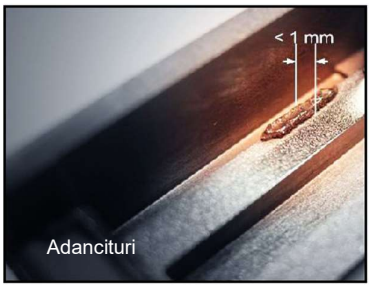
Compact

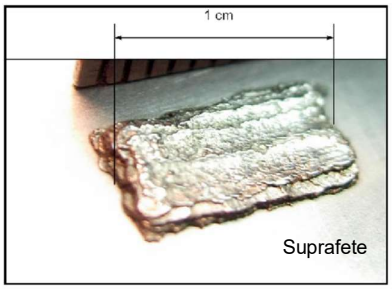
Adjustable

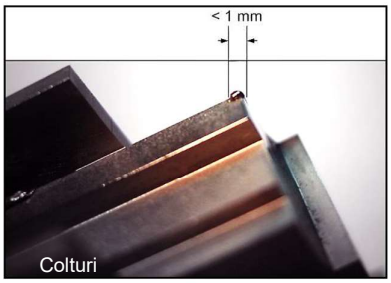
Fully cooled

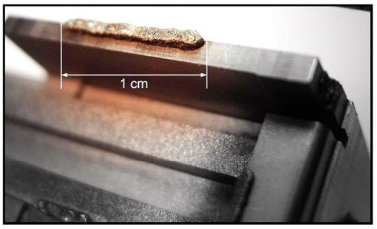
User friendly

APLICATII TIPICE









MACROSTRUCTURA -TEST DE SUDURA

REZULTAT

Detalii structurale in zona de sudura:

- Penetrare satisfacatoare a materialului topit

Aspect sudura dupa polisare :

- Cateva goluri potfivazute pe suprafata

CARACTERISTICI TEHNICE

MODEL	WS 5100S	WS 7000S	WS 10000	WS 10000S
Tensiune de alimentare	1~220 V / 50 Hz / 60 Hz			
Generator	5kHz			
Putere maxima (1)	7.3 kW	10 kW	14.4 kW	
Curent maxim (2)	2000 A	2800 A	4000 A	
Tensiune U20	3.6 V			
Reglaj	comtinuu			
Timp maxim de sudura	250 ms			
Timp minim de sudura	1 ms			
Curent absorbit	8 A			
Generator racit	Aer fortat			
Cablu racit	Fer racit / aer comprimat			
Marime	L 420 mm x W 240 mm / H 280 mm			
Greutate	18 Kg		19 Kg	
Programe	9 programe ajustabile			
Reglaje posibile	▪ Curent de sudura in % ▪ Timp de sudura in millisecunde ▪ Ciclu de sudura / mod spot (Singular – sau multiplu) ▪ Material de adaos (Pulbere / Sarma - tabla)			
Cadenta maxima	16		25	50
Sectiunea sudurii 3)	0.8 / 0.2	1 / 0.3	1.2 / 0.4	
Accesorii si optionale	▪ Electrod rotativ / racit Ø 70 mm² ▪ Electrod rotativ /racit Ø 35 mm² ▪ Cablu de inpamantare racit Ø 70 mm² ▪ Mini port electrod Ø 16 mm² / Electrod Ø 2 and 5 mm			

(1) Measured at standard cable ends *(2) Measured in short -circuit at machine output* *(3) Tests carried out with larger acc essories*

BENEFITS

- Reglare simpla
- Lipsa supraancalzirii
- Lipsa deformatiilor etc.
- Sudura compacta chiar pe suprafete intinse
- Poate fi utilizat pe toate materialeleferoase
- Ideal pentru suprafete greu accesibile
- Precizie buna
- Duritatea sudurii: 36 - 62 HRC
- Sigur si usor de folosit
- Nu necesita protectie suplimentara
- Nu produce fum
- Se poate folosi direct in hale de productie

ACCESSORIES

Microscop stereoscopic

Port electrod Ø70mm

Mini portelectrod Ø35mm

Pedala pentru control

Micro portelectrod Ø16mm

Material de adaos si elctrozi

Calea Rahovei nr. 266-268, Corp 1, Etaj 1, Cam.17
050912 Sector 5 - Bucuresti - Romania.
Tel.: (+40) 374 018 881; (+40) 374 018 882
Tel./fax: (+40) 317 309 593; (+40) 317 309 594
E-mail: office@artem.ro
Website: www.artemgroup.eu