

SW28

Апарат точкового зварювання з мікропроцесором для ремонту сталевих кузовів автомобілів методом опорного зварювання тягнутих кілець, шпильок і хвилястого дроту та витягування вм'ятин на кузові автомобілю.

LAB

WE01.4



STEEL

QUICK
LINK

MICRO
PROCESSOR

CU

1 Ph

TP

THYRISTOR

*Приладдя, що поставляється з SW28 LAB

* SW 28 KIT



Додаткове приладдя

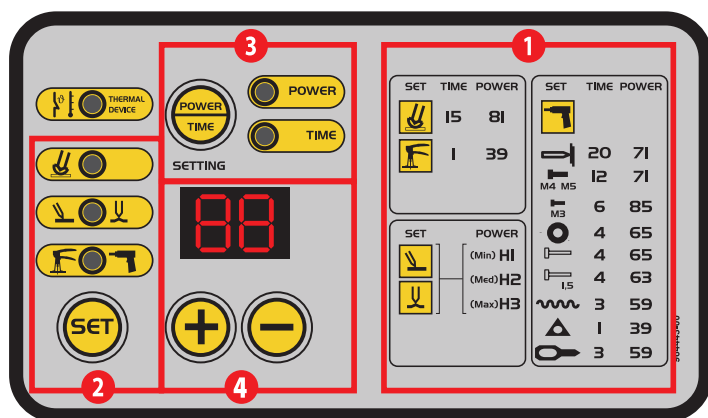
010889
CR28
Візок



SW 28 LAB	
Номінальна сила струму (I RMS)	400-2800A
Максимальна сила струму (I ₂ MAX)	4500A
Напруга холостого ходу	2,4 - 7,4V in 50 steps
Вхідна напруга	1 ph - 230V 50/60 Hz
Потужність споживання	4 kW
Запобіжник	16A
Вага ≈	20 kg
Розміри	315 x 186 x 258 mm
Особливості	
Зварювання сталі до 2 мм	•
Налаштування потужності зварювання	•
Налаштування часу зварювання	•
Схема параметрів зварювання	•
Одноточне зварювання	•
Імпульсне точкове зварювання	•
Безперервне точкове зварювання	•
Термостатичний захист	•
Пістолет з швидким з'єднанням	•
Мідний трансформатор	•
Варіанти постачання	Код замовлення
Апарат+приладдя*	270600



yellow energy



SW 28 LAB - Повне рішення.

Оператор може регулювати потужність і час зварювання для шпильок і витягуючих кілець, які він буде використовувати, як показано в таблиці параметрів на передній панелі. Спеціальні автоматичні програми доступні для графітних нагрівальних електродів, для електродів з імпульсним струмом та для підключення пістолета.

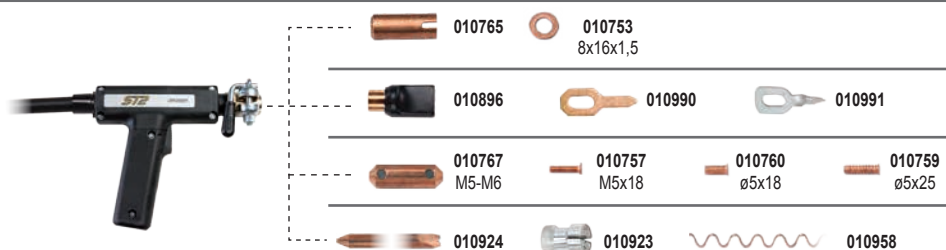
- 1 Рекомендована потужність і час зварювання для кожного застосування
- 2 Вибір типу зварювання:
 - Імпульсний струм
 - Безперервний струм
 - Одноточне зварювання
- 3 Вибір потужності та часу зварювання
- 4 Регулювання потужності та часу зварювання

Акcesуари та загальні програми

Зварювання шайби і витягнення вмітчини за допомогою зворотнього молотка



Зварювання шайб, тягнучих кілець, шпильок і хвилястого дроту на металевому листі



Графітний нагрівальний електрод для точкової зварки



Графітний нагрівальний електрод



Графітний нагрівальний електрод для точкового зварювання двох металевих листів з одного боку



для виправлення дефектів кузова після ремонту зварювальним пістолетом із зворотнім молотком

Закріплення за допомогою зварювання шайби та використання гачка із стопорним гвинтом



Витягнення вмітчини за допомогою шпильки M5 та витяжного кільця M5



Витягнення вмітчини за допомогою зворотнього молотка, підйомника поперечини або важеля після зварювання тягнучих кілець, шпильок, хвилястого дроту

