

- a két impulzusú magasfrekvenciás inverter „állandó feszültség” vagy „állandó áram” üzemmódban képesek működni
- az „állandó feszültség” szabályozás sikeresen meggátolja a hegesztés során történő anyagkilökődést
- az „állandó áram” szabályozás a hegesztett alkatrészek felületi minőségéből eredő hibák eltávolításában segít, ezért főként vékonyabb alkatrészek hegesztéséhez ajánlatos használni
- a túlhevülés, túlfeszültség és a magas áram elleni védelem növeli a berendezés stabil és megbízható működését

A magasfrekvenciás, két impulzusú inverter kitűnő hőhatékonyságot nyújt. A rövid hegesztési idő csökkenti az energia fogyasztást és a hegesztett alkatrésze gyakorolt hőhatást. A hatékony visszacsatolás az anyagkilökést megakadályozva stabil hegesztési minőséget és rendkívüli pontosságot biztosít.

HEGESZTŐFEJEK

- nagy teljesítményű és hosszú élettartamú hegesztőfejek
- a hegesztőfej lineáris vezetése pontosságot és a hegesztések ismételtetését biztosítja
- pneumatikus meghajtású hegesztőfejek

MŰSZAKI PARAMÉTER	WBT-Q01 A	WBT-Q03 A
Max. sajtolóerő	89 N	
Elektróda átmérő	Ø3-tól Ø6 mm-ig	
Max. hengerlöket	25 mm	
Rugóerő	4 daN	
Meghajtás	pneumatikus	
Hegesztőfej	szimpla	dupla



**WBT-Q01 A
SZIMPLA
PONTHEGESZTŐ FEJ**



**WBT-Q03 A
DUPLA EGYOLDALI
PONTHEGESZTŐ FEJ**

HEGESZTŐ TÁPEGYSÉGEK

MŰSZAKI PARAMÉTER		UF25	UF40
Betáp	V AC	230	400
Áram beállítás	A	0 – 2 500	0 – 5 000
Programozható hegesztési feszültség	V	0 – 9.99	0 – 9.99
Hegesztőfej	—	WBT-Q01 A – szimpla ponthegesztő fej WBT-Q03 A – dupla egyoldali ponthegesztő fej	
Hegesztési idő	ms	0 – 99	0 – 99
Hegesztési pulzus	—	dupla	dupla



**UF25
TÁPEGYSÉG**



**UF40
TÁPEGYSÉG**