

A tomphaelesztő gépek szerkezeti acél, réz vagy alumínium huzalok, rúdanyagok és csövek hatékony összehelesztésére szolgálnak. Egyszerű, költségkímélő, mechanikus és nagyobb teljesítményű pneumatikus tomphaelesztő gépek egyaránt rendelkezésre állnak.



TARTOZÉKOK



HEGESZTÉS CSISZOLÓ



N 22 KERÉKKÉSZLET

N 3

N 9

N 12

N 22

N 20

| | | N 3 | | N 9 | | N 12 | | N 22 | | N 20 | |
|-----------|-------------------------|----------|------------|----------|-----------|--------|-----------|--------|-----------|--------|---------|
| | | MIN | MAX | MIN | MAX | MIN | MAX | MIN | MAX | MIN | MAX |
| Acél | Ø mm mm ² | 0.5 — | 2.5 4.9 | 0.8 — | 8 50 | 2 — | 14 150 | 3 — | 18 250 | 8 — | 22 — |
| Nemesacél | Ø mm mm ² | 0.5 — | 1.2 1.1 | 0.8 6 | 6 28 | 2 — | 9 65 | 3 — | 16 200 | — — | — — |
| Alumínium | Ø mm mm ² | 0.8 — | 2 3.1 | 2 — | 5 20 | 2 — | 8 50 | 4 — | 12 110 | 4 — | — — |
| Réz | Ø mm mm ² | 0.5 — | 1.8 2.5 | 1.5 — | 3.5 10 | 2 — | 6 28 | 4 — | 8 50 | — — | — — |
| Sárgarézt | Ø mm mm ² | 0.5 — | 1.8 2.5 | 1.5 — | 3.5 10 | 2 — | 6 28 | 4 — | 14 150 | — — | — — |

| MŰSZAKI PARAMÉTER | | N 3 | N 9 | N 12 | N 22 | N 20 |
|------------------------------|---------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Betáp | V 50 Hz | | | 400 | | |
| Névleges teljesítmény 50% | kVA | 0.8 | 3 | 4 | 20 | 20 |
| Max. hegesztési teljesítmény | kVA | 2 | 9.6 | 18 | 93 | 88 |
| Telepített teljesítmény | kVA | 1 | 3 | 4 | 15 | 15 |
| Biztosíték | A | 10 | 10 | 10 | 40 | 63 |
| Szekunder feszültség | V | 2 | 2.6 | 2.4 | 4.2 | 4.4 |
| Zárlati áram | kA | 1.2 | 4.4 | 10 | 28 | 25 |
| Szorítóerő | daN | 10 | 80 | 200 | 1 000 | 400 |
| Sajtolóerő | daN | 1.3 | 20 | 80 | 300 | 250 |
| Méret (sz × m × h) | mm | 515 × 1 145 × 518 | 565 × 1 100 × 565 | 660 × 1 120 × 770 | 600 × 1 550 × 800 | 880 × 1 650 × 800 |
| Súly | kg | 52 | 80 | 80 | 280 | 320 |
| Kerékkészlet | — | ✓ | ✓ | ✓ | opcionális | ✓ |

TOMPAHEGESZTŐ GÉPEK

PNEUMATIKUS MEGHAJTÁS

Pro
Spot

RES
TECH
OEA RESISTANCE WELDING DIVISION



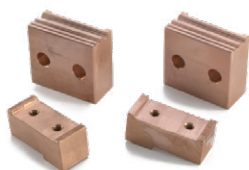
SRT 11

SQ/A 121

SQ/AS 121

SQ/AS 100

TARTOZÉKOK



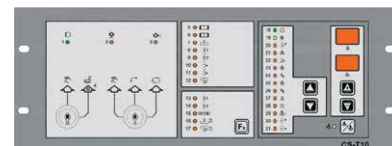
SRT 11 ELEKTRODA KÉSZLET



SQ/AS 121 ELEKTRODA KÉSZLET



WS 708 VEZÉRLŐEGYSÉG



CS-T 10 VEZÉRLŐEGYSÉG

| | | SRT 11 | SQ/A 121 | SQ/AS 121 | SQ/AS 62 | SQ/AS 100 |
|-----------------------------------|--------------------|--------|----------|-----------|----------|-----------|
| Max. kapacitás | Fe mm ² | 50 | 200 | 250 | 380 | 550 |
| Max. hegesztőkapacitás (szénacél) | Fe Ø min | 1.5 | 3 | 5 | 10 | 12 |
| | Fe Ø max | 8 | 16 | 16 | 22 | 26 |

| MŰSZAKI PARAMÉTER | | TOMPAHEGESZTŐ GÉPEK | | | | LEOLVASZTÓ TOMPAHEGESZTŐ GÉPEK | | |
|------------------------------|---------|---------------------|-------------------|---------------------|---------------------|--------------------------------|---------------------|---------------------|
| | | SRT 11 | SQ/A 121 | SQ/A 62 | SQ/A 100 | SQ/AS 121 | SQ/AS 62 | SQ/AS 100 |
| Betáp | V 50 Hz | | | | | 400 | | |
| Névleges teljesítmény 50% | kVA | 4 | 25 | 60 | 100 | 25 | 60 | 100 |
| Max. hegesztési teljesítmény | kVA | 18 | 122 | 168 | 350 | 122 | 201 | 345 |
| Telepített teljesítmény | kVA | 4 | 15 | 80 | 120 | 15 | 60 | 100 |
| Biztosíték | A | 10 | 40 | 200 | 300 | 40 | 100 | 250 |
| Szekunder feszültség | V | 2.2 | 5.1 | 6.0 | 10.8 | 5.1 | 6.0 | 10.8 |
| Zárlati áram | kA | 10 | 30 | 35 | 40 | 30 | — | — |
| Szorítóerő | daN | 150 | 900 | 3 000 | 5 150 | 1 350 | 2 100 | 5 150 |
| Sajtolóerő | daN | 58 | 350 | 1 800 | 2 400 | 450 | 1 200 | 2 400 |
| Méret (sz × m × h) | mm | 600 × 1 100 × 620 | 640 × 1 460 × 830 | 1 750 × 1 900 × 850 | 1 750 × 2 100 × 850 | 920 × 1 600 × 830 | 1 750 × 1 900 × 850 | 1 750 × 2 100 × 850 |
| Súly | kg | 84 | 280 | 1 200 | 1 300 | 300 | 1 200 | 1 300 |
| Kerékkészlet | — | — | — | — | — | — | — | — |