

 **Düring**

Düring

КОНТАКТНАЯ МИКРОСВАРКА



Düring Schweißtechnik GmbH





Фирма **Düring Schweißtechnik GmbH**, является одним из ведущих производителей оборудования для контактной сварки, включая аксессуары и приспособления, на протяжении более 35 лет.

Благодаря высокой степени автоматизации производства гарантируется высокое качество и функциональность оборудования. В установках для контактной микросварки фирмы используются высокопрочные, сертифицированные материалы, которые выдерживают высокие рабочие темпы промышленных производств и нагрузки, действующие на элементы машин контактной микросварки во время процесса точечной сварки.

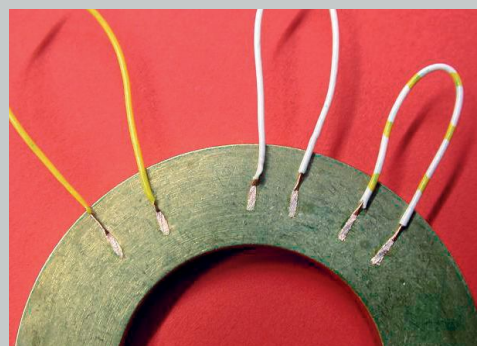
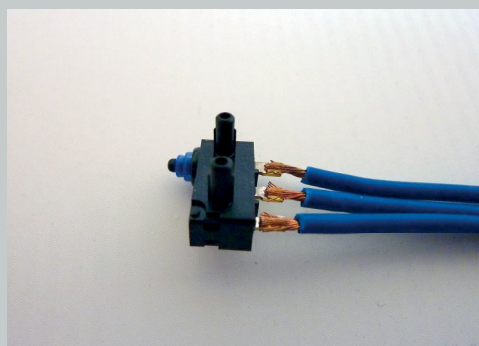
Сотрудники службы качества тщательно проверяют всё оборудование перед отправкой заказчику. Необходимые запасные части индивидуально изготавливаются и доставляются в кратчайшие сроки.

Многие из наших клиентов производят изделия со сложной геометрической формой и труднодоступными местами для выполнения сварки. Для этого под индивидуальное техническое задание разрабатываются специальные конструктивные решения. В тесном сотрудничестве с заказчиком, проектно-конструкторский отдел для изготовления необходимой оснастки разрабатывает 3D – модели.

Компания «РУДЕТРАНССЕРВИС» является официальным представителем фирмы **Düring Schweißtechnik GmbH** в России и предлагает своим клиентам оборудование контактной микросварки для различных отраслей промышленности: электронной, аэрокосмической, медицинской, приборостроения и т.д.

Специалисты нашей компании готовы оказать помощь в подборе необходимого оборудования, в соответствии с поставленными задачами и требованиями заказчика.

На территории нашего предприятия имеется учебно-демонстрационный центр, в котором представлены образцы оборудования для контактной микросварки. Имеется возможность проведения пробных испытаний совместно с инженерами нашей компании, для подбора оптимальных режимов сварки.



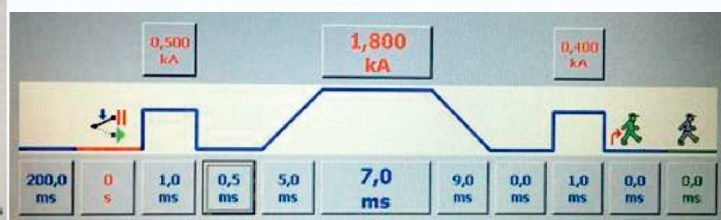
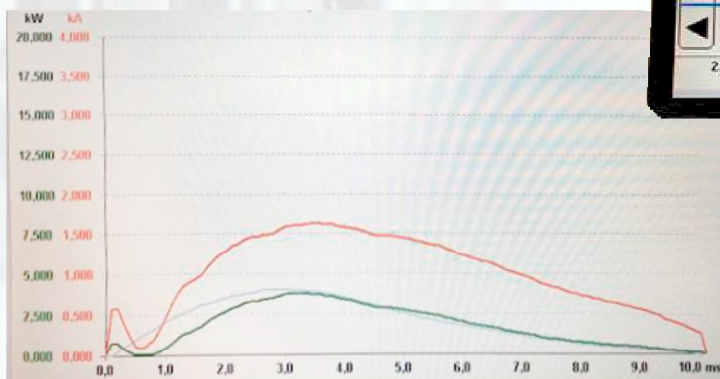
БЛОКИ УПРАВЛЕНИЯ СВАРКОЙ

- Семейство блоков управления микросварки (серии ispot) Düring, представляют собой управляемые источники тока, построенные на инверторной технологии с частотой преобразования от 10 до 15 кГц.
- Предназначены для установок микросварки в качестве источника тока.



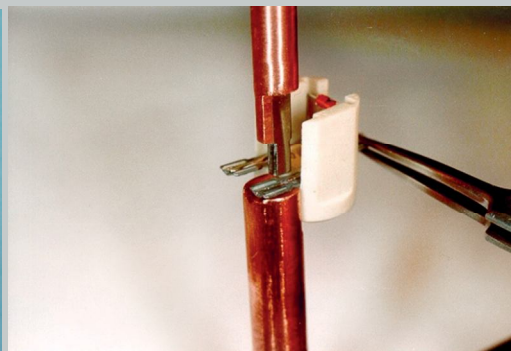
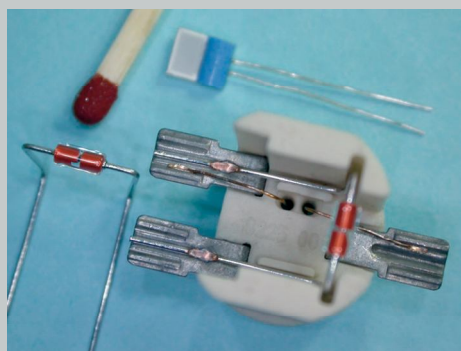
РЕГУЛИРУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

- ток;
- время;
- напряжение;
- мощность.



ФУНКЦИИ РАБОТЫ ИСТОЧНИКА ТОКА:

- сварка отдельных или серии точек;
- начало процесса сварки происходит по нажатию на педаль;
- подача сварочного тока по достижению установленного усилия на электродах;
- режим настройки – работа устройства без подачи тока;
- сохранение до 100 программ пользователей;
- возможность переноса программ на ПК и другие устройства;
- сохранение данных сварки напрямую в блоке управления или на ПК;
- выбор программ сварки по номеру свариваемой детали;
- ввод данных и программирование производится через цветной сенсорный дисплей;
- доступ пользователей к работе посредством введения ПИН;
- визуальная индикация процесса сварки в графиках с отображением параметров сварки;
- индикация качества сварки;
- автоматическая защита от перегрузки;
- обнуляемый счетчик точек;
- воздушное охлаждение.



БЛОКИ УПРАВЛЕНИЯ СВАРКОЙ

УПРАВЛЕНИЕ / ВВОД ДАННЫХ:

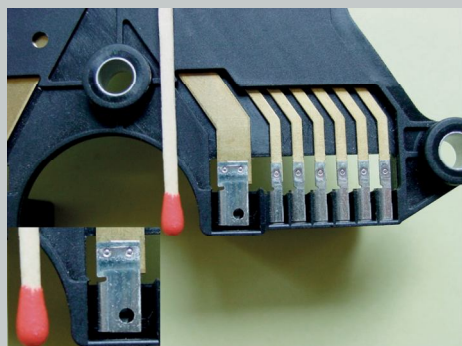
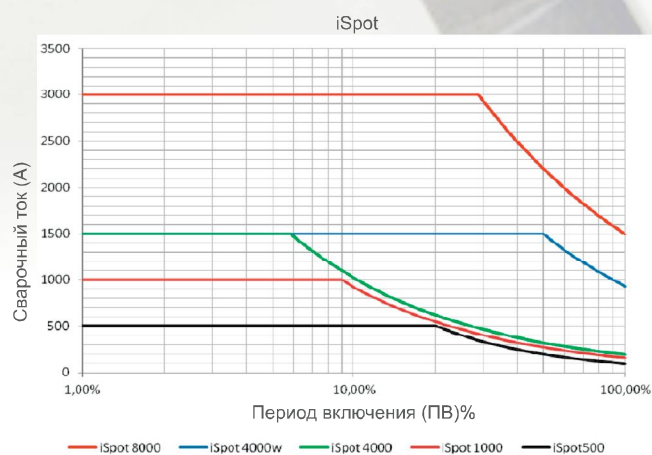
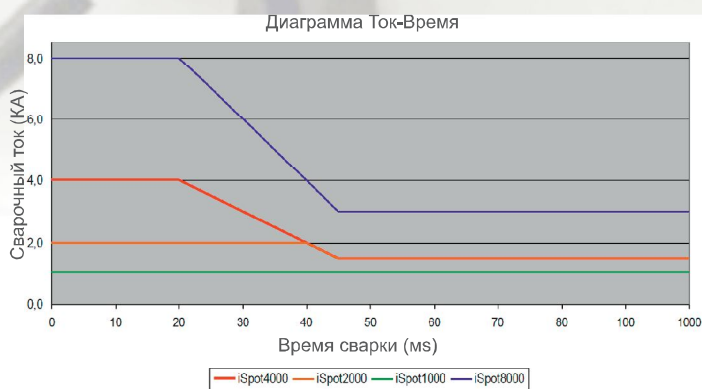
Два различных режима работы:

- Ввод сварочных параметров в ms и кА со всеми типовыми фазами управления сварочным процессом для инверторных систем. Регулируемые параметры: ток, напряжение, мощность и время.

- Блок управления имитирует кривую мощности системы разряда конденсатора. Ввод сварочных параметров в ms и Ws.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

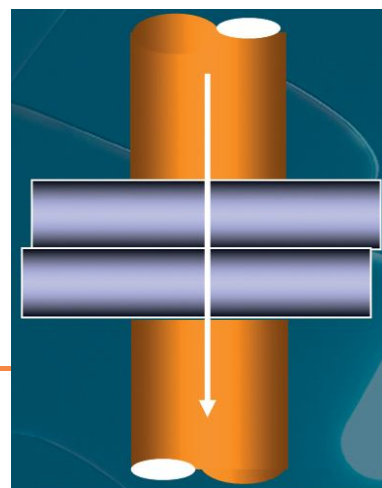
ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЕД. ИЗМ.	iSpot500	iSpot1000	iSpot4000	iSpot8000
Диапазон установки	кА	0,005-0,5	0,01-1	0,05-4	0,1-8
Напряжение сети	В	3x 400	3 x 400	3 x 400	3 x 400
Допустимое отклонение напряжения		+ 10% / -20%	+ 10% / -20%	+ 10% / -20%	+ 10% / -20%
Частота сети	Гц	50/60	50/60	50/60	50/60
Потреб. мощность	кВА	1,1	1,8	2,2	16
Предохранители сети	А	3 x 16	3 x 16	3 x 16	3 x 25
Напряжение х. х.	В	8	8	8	10
Макс. Выходной ток	А	500	1000	4000	8000
Тактовая частота инвертора	кГц	15	15	10	10
Мах. количество повторений	точек /мин.	60	60	120	120
Выходной ток, ПВ 20%	А	500	550	650	3600
Выходная мощность: при ПВ 20% при ПВ 50%.	кВА	3,3 1,5	3,8 2,1	4,4 2,4	28 19
Темп. окружающей среды	°С	0 до 40	0 до 40	0 до 40	0 до 40
Охлаждение		воздух	воздух	воздух	вода
Темп. системы охлаждения	°С	25	25	25	25
Габариты Д/Ш/В	мм	470x220x270	470x220x270	470x220x270	470x220x270
Класс защиты		IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Вес	кг	14	14	14	16,5



ОДИНАРНЫЕ ГОЛОВКИ МИКРОСВАРКИ

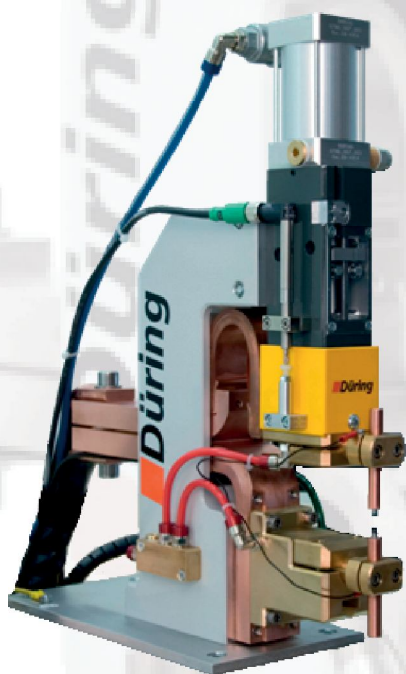
НАЗНАЧЕНИЕ:

Для сварки миниатюрных деталей из черных и цветных сплавов в различных отраслях промышленности, в том числе радиоэлектронной.

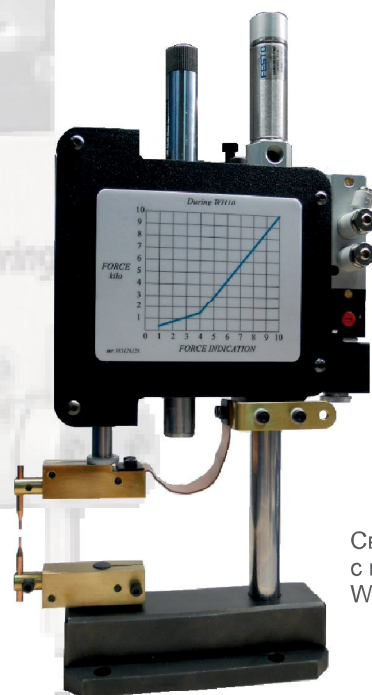


ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ СВАРОЧНОЙ ГОЛОВКИ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ

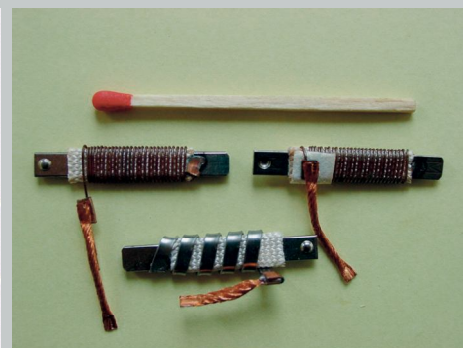
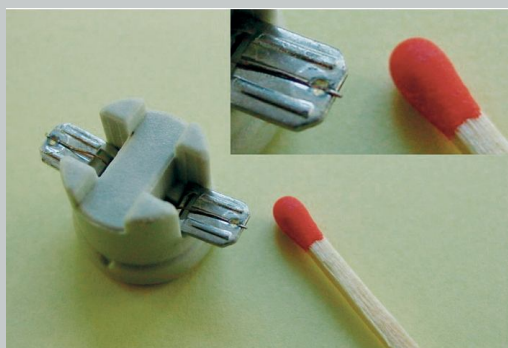
НАИМЕНОВАНИЕ	ЗНАЧЕНИЕ		
	ЕД. ИЗМ.	WH 10	WH 100
Максимальный ток	кА	4,0	8,0
Диаметр цилиндра механизма подачи	мм	20	50
Максимальный вылет электрододержателя	мм	55	100
Максимальный ход электродов	мм	25	30
Усилие сжатия (при 6бар)	Н	188	1 100
Диапазон рабочего давления воздуха	бар	3-7	3-7
Расход воздуха за цикл (при 6 бар и макс. ходе)	л	0,1	0,1
Максимальная масса держателя электрода	кг	1,0	1,01
Габаритные размеры: ДхШхВ	мм	185x55x390	94x72x397
Масса сварочной головки	кг	4,2	6,3



Сварочная головка с пневмоприводом WH100



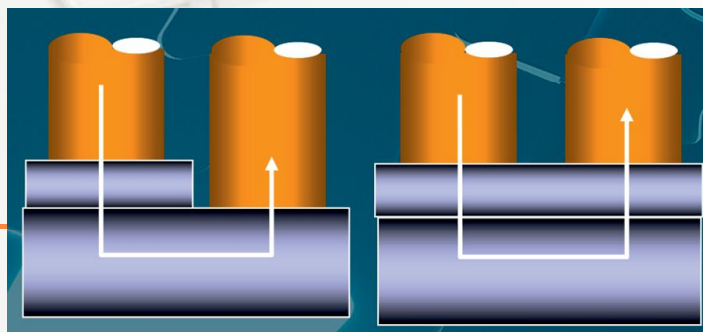
Сварочная головка с пневмоприводом WH 10



ДВОЙНЫЕ ГОЛОВКИ МИКРОСВАРКИ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для односторонней контактной сварки миниатюрных деталей из черных и цветных сплавов в различных отраслях промышленности, в том числе радиоэлектронной промышленности.



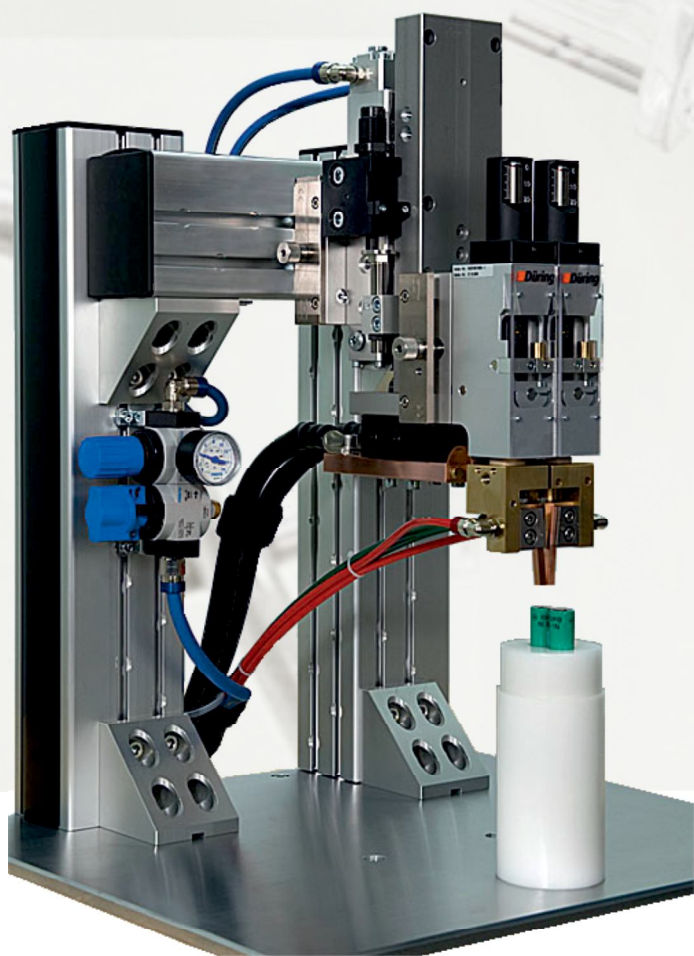
ВОЗМОЖНОСТИ ДВОЙНОЙ ГОЛОВКИ WH 200:

- Микровыключатель для старта сварочного тока;
- Возможность регулировки усилия сжатия на каждом электроде;
- Конструкция головки с минимальными потерями тока от источника к электродам;
- Возможность установки ограничителя верхнего и нижнего положения электрода;
- Максимальное сварочное усилие – 150 Н.

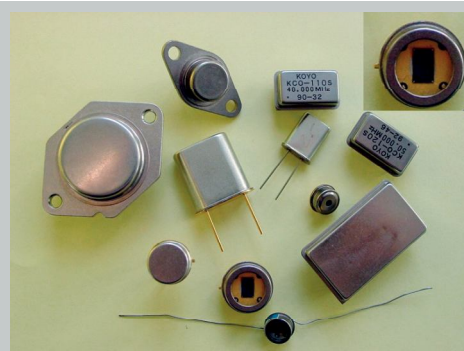
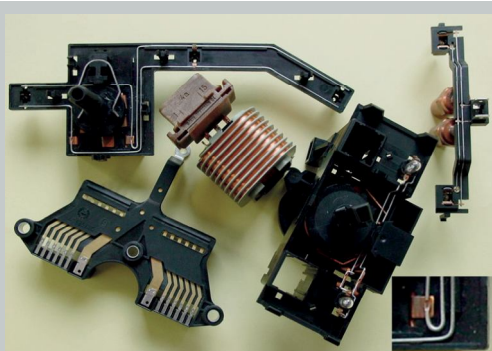
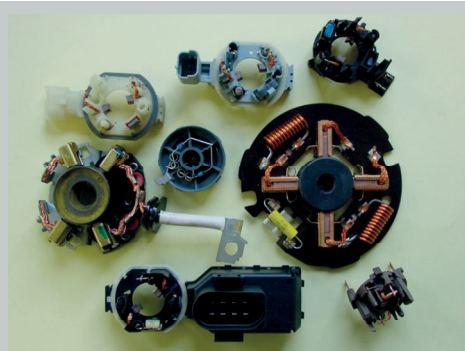
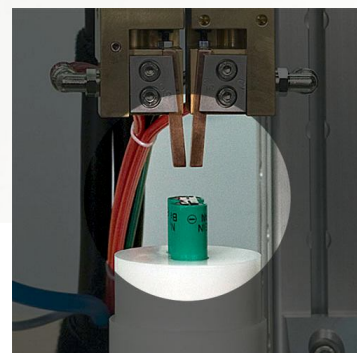
ДВОЙНАЯ ГОЛОВКА МОДУЛЬНОГО ТИПА WH 200 СОСТОИТ:

- Рама из высокопрочного алюминия;
- Модульная конструкция;
- Двойная сварочная головка в базовой комплектации;
- Блок механического позиционирования;
- Электрододержатель;
- Оснастка для точной фиксации заготовки относительно электродов;
- Кабель подключения 95 мм²;
- Пневматический клапанный блок, включает:
 - клапан пропорционального регулирования;
 - клапан включения;
 - регулирующий клапан;

Сварочная головка, смонтирована на алюминиевую пластину



Двойная сварочная головка микросварки WH 200



ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ МИКРОСВАРКИ

ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ОДНОСТОРОННЕЙ РУЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ РР 1-5

НАЗНАЧЕНИЕ:

Применяется для односторонней ручной контактной сварки особенно в труднодоступных местах.

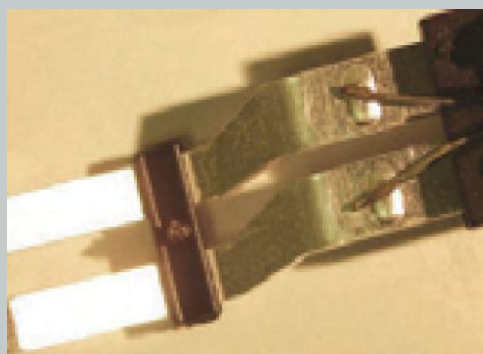
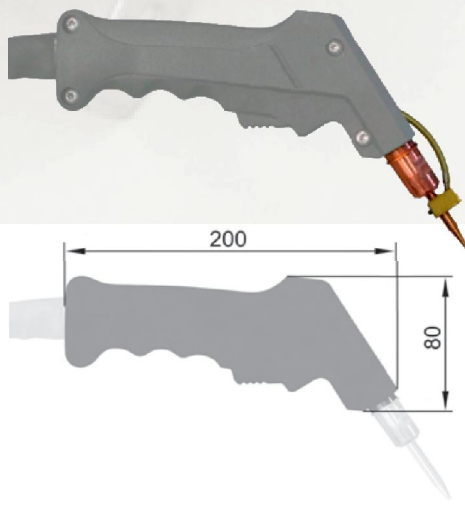


В ЗАВИСИМОСТИ ОТ НАЗНАЧЕНИЯ ВОЗМОЖНО ТРИ ИСПОЛНЕНИЯ:

- Для односторонней точечной сварки с возможностью установки электродов диаметром $\varnothing 5$, $\varnothing 6$ и $\varnothing 10$ мм. Длина электрода 60 мм.
- Для односторонней шовной сварки тонколистовых металлов, сеток из черных и цветных металлов. Ролики диаметром $\varnothing 30$, $\varnothing 50$ или $\varnothing 70$ мм.



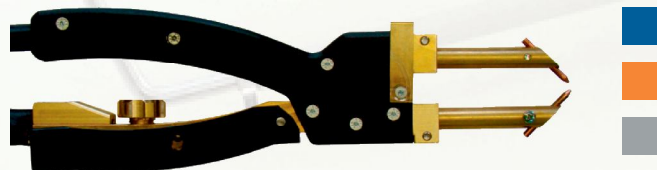
- Пистолет для односторонней точечной сварки с вакуумной насадкой на электрод для приварки шариков, позволяет производить контактную сварку изделий в нахлесточном или стыковом соединении с применением шарика. Используется для временной или постоянной фиксации деталей изделия. Насадка обеспечивает временную фиксацию шарика на электроде для точного позиционирования при сварке.



ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ МИКРОСВАРКИ

РУЧНЫЕ СВАРОЧНЫЕ КЛЕЩИ КОНТАКТНОЙ МИКРОСВАРКИ

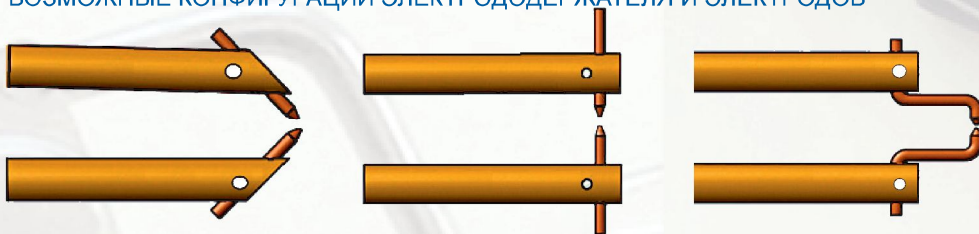
Ручные сварочные клещи микросварки предназначены для выполнения сварочных точек на изделиях сложной конфигурации или больших габаритов, когда применение стационарных головок микросварки не возможно.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ РУЧНЫХ КЛЕЩЕЙ МИКРОСВАРКИ

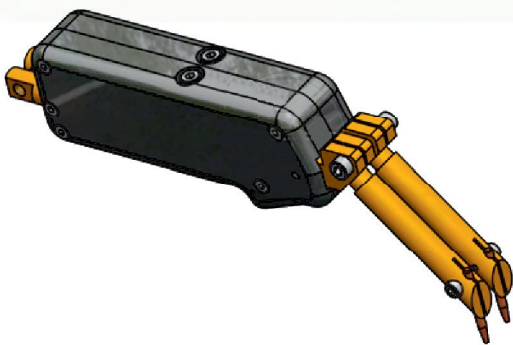
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	ЗНАЧЕНИЕ
Максимальный ток	кА	4
Диаметр электрода	мм	3
Максимальный ход электродов	мм	15
Усилие сжатия на электродах	даН	0,2-5
Сечение кабеля	мм ²	16
Длина кабеля подключения	мм	2500
Габариты: ДхШхГ	мм	235x50x20
Тип охлаждения	Воздушное	

ВОЗМОЖНЫЕ КОНФИГУРАЦИИ ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЯ И ЭЛЕКТРОДОВ



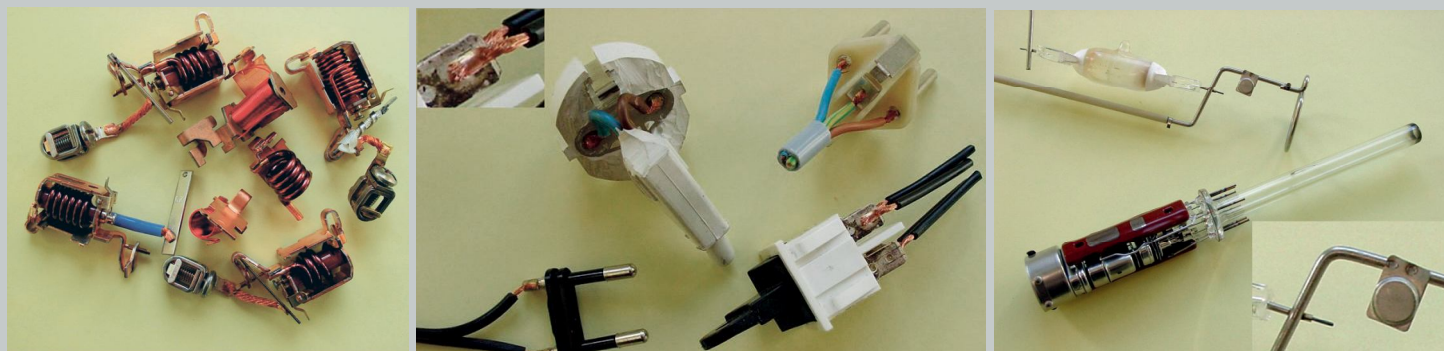
ДУХЭЛЕКТРОДНЫЙ РУЧНОЙ ПИСТОЛЕТ ОДНОСТОРОННЕЙ КОНТАКТНОЙ МИКРОСВАРКИ

Применяется для сварки изделий из тонколистового металла, особенно в труднодоступных местах.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДВУХ ЭЛЕКТРОДНОГО ПИСТОЛЕТА

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	ЗНАЧЕНИЕ
Максимальный ток	кА	4
Диаметр электрода	мм	3
Диаметр электродержателя	мм	8
Усилие сжатия на электродах, max	даН	5
Габариты: ДхВ	мм	172x50
Тип охлаждения	Воздушное	



ИСТОЧНИК МИКРОСВАРКИ miniSPOT

Источник микросварки переменного тока трансформаторного типа. Предназначен для сварки тонколистовых металлов толщиной до 1 мм.

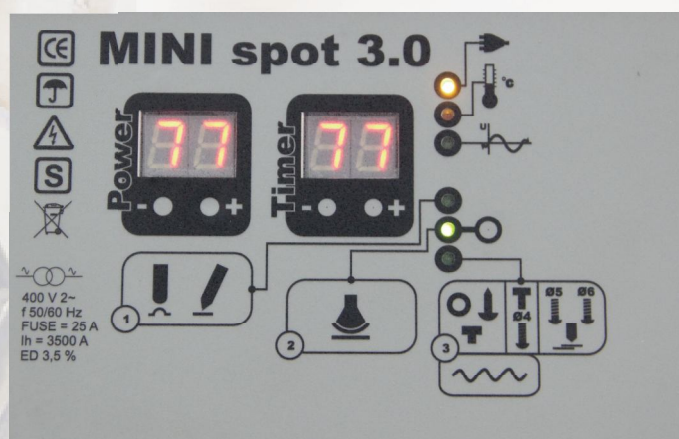


РЕЖИМЫ РАБОТЫ:

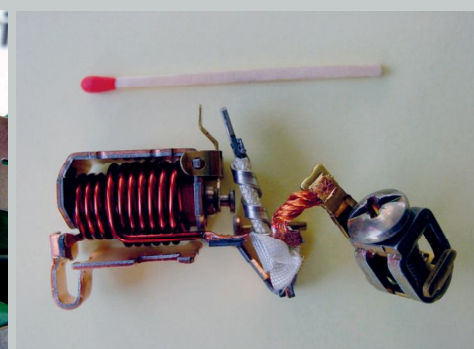
1. Режим ручной осадки и нагрева металла при помощи угольного электрода;
2. Сварка тонколистового металла ручным шовным споттером;
3. Односторонняя точечная сварка, приварка метизов: гаек, шпилек, шайб к поверхности металла.

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- дисплей отображения сварочных параметров;
- цифровая установка сварочного тока и времени;
- начало процесса сварки инициируется с кнопки управления;
- защита от перегрузки.



НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМЕРЕНИЯ	ВЕЛИЧИНА
Напряжение подключения (50Гц)	В	380
Потребляемая мощность	кВт	6
Предохранители	А	16
Напряжение х.х.	В	5
Сила тока при сварке	А	500-3500
Охлаждение		воздушное
Класс защиты IP		21
Вес	кг	26
Габариты ДхШхВ	мм	360 x 205 x 305





Официальный представитель
ООО «РУДЕТРАНССЕРВИС»

Тел. 8 (800) 770 0987
E-mail: info@rudetrans.ru
Internet: www.rudetrans.ru

