

Пневматические машины для сварки проволоки DSP

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Иваново (4932)77-34-06	Магнитогорск (3519)55-03-13	Пермь (342)205-81-47	Сургут (3462)77-98-35
Астана +7(7172)727-132	Ижевск (3412)26-03-58	Москва (495)268-04-70	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тверь (4822)63-31-35
Астрахань (8512)99-46-04	Казань (843)206-01-48	Мурманск (8152)59-64-93	Рязань (4912)46-61-64	Томск (3822)98-41-53
Барнаул (3852)73-04-60	Калининград (4012)72-03-81	Набережные Челны(8552)20-53-41	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)74-02-29
Белгород (4722)40-23-64	Калуга (4842)92-23-67	Нижний Новгород (831)429-08-12	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Брянск (4832)59-03-52	Кемерово (3842)65-04-62	Новокузнецк (3843)20-46-81	Саратов (845)249-38-78	Ульяновск (8422)24-23-59
Владивосток (423)249-28-31	Киров (8332)68-02-04	Новосибирск (383)227-86-73	Севастополь (8692)22-31-93	Уфа (347)229-48-12
Волгоград (844)278-03-48	Краснодар (861)203-40-90	Омск (3812)21-46-40	Симферополь (3652)67-13-56	Хабаровск (4212)92-98-04
Вологда (8172)26-41-59	Красноярск (391)204-63-61	Орел (4862)44-53-42	Смоленск (4812)29-41-54	Челябинск (351)202-03-61
Воронеж (473)204-51-73	Курск (4712)77-13-04	Оренбург (3532)37-68-04	Сочи (862)225-72-31	Череповец (8202)49-02-64
Екатеринбург (343)384-55-89	Липецк (4742)52-20-81	Пенза (8412)22-31-16	Ставрополь (8652)20-65-13	Ярославль (4852)69-52-93

сайт: www.ideal-w.nt-rt.ru || эл. почта: ikw@nt-rt.ru

DSP - пневматические машины контактной стыковой сварки проволоки (прутка)

DSP - стыкосварочные машины контактной стыковой сварки сопротивлением стальной проволоки (прутка) производства IDEAL-Werk с пневматическим приводом прижимов, для поточной сварки проволочных деталей (рамок, колец), сращивания концевых отходов

1. Стыкосварочные машины DSP контактной стыковой сварки сопротивлением стальной проволоки (прутка) с пневматическим приводом прижимов, для поточной сварки проволочных деталей (рамок, колец), сращивания концевых отходов.

2. Назначение:

Машины контактной стыковой сварки проволоки DSP предназначены для сварки стальных проволочных изделий встык в серийном производстве, сращивании концевых отходов, производстве инструмента, сварке проволочных колец.

(Для поточных задач, например, сварки рамок – см.машины типа DST стыковой сварки встык и втавр).

Стыкосварочные машины DSP используются в производстве:

- для стыковой сварки звеньев цепей противоскольжения, цепей сельхозназначения (из проволоки малого диаметра)
- велосипедных шин (сварки бортовой проволоки)
- колпаков для автомобильных колес (сварки кольца из проволоки)
- подставок/стоек под цветочные горшки
- мелкого инструмента (сварка рабочей части с хвостовиком)
- сращивания концевых отходов (например, шпилек)

3. Технология контактной стыковой сварки сопротивлением:

Концы проволоки требуют подготовки – обрезки под 90° без заусенцев, как при любой стыковой сварке. Технология сварки – контактная стыковая сварка сопротивлением. После сварки средне- или высокоуглеродистых сталей требуется отжиг.

В машинах DSP можно проводить контактную стыковую сварку по более сложной циклограмме усилия - с небольшой проковкой в конце цикла, а также с регулированием тока в начале по расстоянию, а потом по времени (в конце цикла осадки).

Описание работы: После подготовки торцов свариваемых заготовок, концы укладываются в V-образные канавки электродов вручную и зажимаются в прижимах. После запуска, цикл сварки происходит автоматически. После сварки оператор зачищает, при необходимости, грат, образовавшийся на сварном соединении. При сварке низкоуглеродистой стальной проволоки и установленном импульсном контроллере можно получать безгратовый шов с минимальным плавным усилением.

4. Диапазоны машин DSP

На пневматических машинах контактной стыковой сварки проволоки DSP («аппаратах стыковой сварки») можно сварить встык проволоку из стали диаметрами от 1,5 до 14 мм. Машины контактной сварки проволоки DSP также можно использовать для сварки прямоугольных сечений.

5. Комплектация:

Машины сварки проволоки DSP могут комплектоваться импульсным контроллером, позволяющим получать безгратовый шов с плавным усилением, что в некоторых случаях позволяет исключить последующую операцию зачистки грата.



DSP- IDEAL-Werk TTX

Модель	Ø стальной пр-ки, мм (при повторно-кратковременном режиме)	Ø стальной пр-ки, мм (при непрерывном режиме работы)	Макс.производительность Ø / шт./час	Мощность, кВт	Вес нетто/брутто, кг	Размеры упаковки, см
DSP 080	1,5 – 8,0	1,5 – 6,0	4,0 / 1200	2,6	123 / 193	98 x 86 x 135
DSP 100	2,0 – 10,0	2,0 – 8,0	6,0 / 1200	16	195 / 285	100 x 85 x 130
DSP 120	3,0 – 12,0	3,0 – 10,0	6,0 / 1200	25	200 / 290	100 x 85 x 130
DSP 140	4,0 – 14,0	4,0 – 12,0	8,0 / 2000	45	620 / 690	120 x 104 x 155