



Zgrzewarka do wyciągania profili zamkniętych wyłącznie za pomocą trzpieni zgrzewalnych o średnicy 3-8 mm i innych elementów (w szczególności przy użyciu młotka kinetycznego). Szczególnie przydatna w warsztatach blacharskich do prac na elementach aluminiowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt
- przewód masowy
- zestaw końcówek:



MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

KONEKTORY		KOD	ILOŚĆ
	Al	802757 (100 szt.)	E 100 SZT.
	Fe-Cu	802762 (100 szt.)	E 100 SZT.
	ELEKTRODA DO KONEKTORÓW	742310	E 1 SZT.

TRZPIEŃ		KOD	ILOŚĆ
	TRZPIEŃ DO NITÓW	722953	

NITY		KOD	ILOŚĆ
M 3			
	Al 10 mm	802755 (100 szt.)	
	Al 12 mm	802750 (100 szt.)	E 100 SZT.
	ELEKTRODA DO NITÓW M 3	742312	E 1 SZT.

NITY		KOD	ILOŚĆ
M 4 - Ø 4			
	Al 16 mm	802751 (100 szt.)	
	Fe-Cu 12 mm	802758 (100 szt.)	
	Fe-Cu 16 mm	802760 (100 szt.)	
	ELEKTRODA DO NITÓW M 4	742313	

NITY		KOD	ILOŚĆ
M 5 - Ø 5			
	Al 16 mm	802756 (100 szt.)	
	Fe-Cu 16 mm	802761 (100 szt.)	
	Fe-Cu 16 mm	802759 (100 szt.)	
	Al 20 mm	802752 (100 szt.)	E 100 SZT.
	ELEKTRODA DO NITÓW M 5	742314	E 1 SZT.

NITY		KOD	ILOŚĆ
M 6			
	Al 20 mm	802753 (100 szt.)	E 100 SZT.
	ELEKTRODA DO NITÓW M 6	742315	E 1 SZT.

NITY		KOD	ILOŚĆ
M 8			
	Al 20 mm	802725 (100 szt.)	E 100 SZT.
	Fe-Cu 20 mm	802726 (100 szt.)	
	ELEKTRODA DO NITÓW M 8	742269	E 1 SZT.

PIERŚCIEN Z TULEJĄ		KOD	ILOŚĆ
	M4, M5, M6 (3 szt.)	802763	
	M4 (3 szt.)	802764	
	TRZPIEŃ DO PIERŚCIENI	722955	

KLUCZ NASADOWY		KOD	ILOŚĆ
	-	742316	

E SZT. oznaczenie końcówek i ich ilości w zestawie ALUSPOTTER BOX

OPCJE



	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	max. energia zgrzewania [J]	czas zgrzewania [ms]	ilość uderzeń [ud./min.]	max. pobór mocy [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	średnica trzpienia [mm]	pojemność [µF]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
C	828 069	ALUCAR 5100	230	390	1 - 3	7	0,25	12	3 ÷ 4	19 500	22	45x15x27	11,7
D	823 049	ALUSPOTTER 6100 (*)	230	1500	1 - 3	20	0,9	12	3 ÷ 8	66 000	23	43x17x29	15,7



ALUSPOTTER 6100
Obsługa



Nity /Gwoździe	Napięcie (A)	Ciśnienie
M3 (Ø3)	80	2,5-3
M4 (Ø4)	100	3,5-4
M5 (Ø5)	140	6-6,5
M6 (Ø6)	160	6,5-7
Gwóźdź	80	3-3,5

Dobór akcesoriów do ciągnięcia

Dobór akcesoriów, np. kołek/nit, zależy od rodzaju blachy, która będzie poddana obróbce. np. do blach aluminiowych należy używać kołków gwintowanych Al M4 (Ø4) (kod 802 751) oraz podkładek (kod 742 238) do blach żelaznych i galwanizowanych, używać kołków gwintowanych Cu M4 (Ø4) (kod 802 758) i podkładek (kod 742 238) lub nitów (kod 802 754).



Próby

Po założeniu imadła do kołków (kod 742 313) lub imadła do nitów (kod 722 953) oraz odpowiedniego akcesorium na pistolet, zalecamy przeprowadzenie szeregu testów na próbce materiału podobnego do części, która ma być naprawiana, zanim przystąpicie do ostatecznego spawania punktowego tej części.

Regulacja

W celu prawidłowej regulacji parametrów działania maszyny i nacisku sprężyny w pistolecie, zależnie od typu zastosowanego kołka/ nitu, por. tabela.



Czyszczenie

Dla uzyskania doskonałego spawania punktowego podstawową sprawą jest oczyszczenie powierzchni roboczej przy użyciu piaskarki, a następnie, w przypadku blachy aluminiowej, usunięcie tlenku (np. mydłem o neutralnym pH).



Spawanie punktowe

Poprawny proces spawania punktowego jest osiągnięty przez upewnienie się, że pistolet jest umieszczony pod odpowiednim kątem do powierzchni roboczej, naciśnięcie guzika i stopniowe zwiększanie ciśnienia, aż nastąpi upust / łuk.



Ciągnięcie blachy aluminiowej

Do ciągnięcia blachy aluminiowej stosuje się ALUPULL SYSTEM (kod 802 433). Po podgrzaniu powierzchni roboczej, zastosować stałą trąkję do zdeformowanej powierzchni, pozostawiając ją w stanie naprężonym, aż do całkowitego ostygnięcia.



Ciągnięcie blachy żelaznej

Różną trąkję na blasze żelaznej osiąga się przez używanie młota wyciągowego (kod 722 952) z hakiem trakcyjnym (kod 722 955) do kołków z podkładką, z uchwytem (kod 722 953) do nitów.



Usuwanie kołków

Po zakończeniu trąkji usunąć kołki wymienione poprzednio przez szlifowanie w celu zapobieżenia powstawaniu ewentualnych dziur w blasze.