



Pistola de soldadura (refrigerada por agua¹⁾)

Para tuercas tipo Hex con arco de rotación magnética (soldadura de tuercas manual)

Información técnica:

Rango de soldadura tuercas de soldadura tipo Hex, de M6 a M12

Grosor de la chapa de 1 a 3 mm (otros grosores de chapa bajo petición)

Dimensiones del elemento de soldadura

| Dimensiones | M6 | M8 | M10 | M12 |
|---|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| Altura de la tuerca Hex | 8 | 8 | 9 | 11 |
| Ancho de llave | 14 | 14 | 17 | 19 |
| Diámetro del agujero – chapa de metal (según norma DIN EN ISO 4032) | 10.6 ^{+0,1...+0,4} | 10.6 ^{+0,1...+0,4} | 12.6 ^{+0,1...+0,4} | 14.9 ^{+0,1...+0,4} |
| Par de apriete en Nm($\mu=0.18$) | 3.8 | 9.5 | 19.0 | 33.0 |

Material del elemento de soldadura A2- 50

Tipo de elemento de soldadura tuerca MARC tipo Hex

Secuencia de soldadura ²⁾ hasta 10 tuercas/min ²⁾La secuencia máxima de soldadura está limitada por un número de parámetros

Compensación de longitud 3mm, automático

Elevación rango de ajuste de 3 mm, bloqueable

Fuerza del muelle ajustable, reposado

Cable de soldadura 5 m

Método de enfriamiento campo magnético refrigerado por agua (¹⁾ Refrigerante: GLYSANTIN protección aluminio/ agua)

Código IP IP 20

Nivel de ruido en el lugar de trabajo hasta 90 dB (A)

Dimensión L x W x H 320 x 70 x 200 mm (sin cable, con la pieza de pie)

Peso 0.9 kg aprox. (sin cable)

Nº de referencia 93-20-243

Equipo completo para AM 12 W:

- 93-40-0030068 para tuercas Hex M6
- 93-40-003008 para tuercas Hex M8
- 93-40-003010 para tuercas Hex M10
- 93-40-003012 para tuercas Hex M12

Información general:

Aplicación

- Para soldadura de tuercas tipo Hex
- Para soldadura en chapas de metal perforadas y no perforadas
- Especialmente adecuada para talleres o áreas de montaje

Variaciones de proceso

- Soldadura MARC con arco de rotación magnética

Ventajas

Descripción

- Uniforme y entrada mínima de calor (distorsión baja)
- Tiempo de soldadura muy corto (≤ 1 segundo) y por tanto tiempos de ciclo cortos en producción
- Sin rellenos de soldadura necesarios
- Fuerza de perturbación mínima
- Cordón de soldadura mínimo
- Solo se requiere accesibilidad a la pieza de trabajo por un lado
- Proceso extremadamente limpio (humos de soldadura mínimos)
- No requiere trabajo después de la soldadura, ni el elemento de soldadura ni la pieza de trabajo

Configuración

- Carcasa rígida hecha de plástico resistente a los golpes
- Carcasa resistente a la torsión para acomodar todos los elementos funcionales y accesorios
- Juego de cojinete de bolas lineales para guiar el pistón de soldadura
- Guía del pistón de soldadura sellado
- Diseño ergonómico
- Dimensiones compactas
- Ajuste del muelle y elevación
- Estructura mecánica probada en producción
- Campo magnético refrigerado por agua para secuencias de soldadura más altas

Seguridad

- Bloqueo de ajuste del muelle
- Elevación bloqueable
- Alto nivel de seguridad para prevenir que los ajustes seleccionados no se cambien sin querer
- Sistema de guía protegido contra salpicaduras
- Monitorización de la temperatura

Soldadura

- Opción de ajustes individuales para resultados óptimos de la soldadura
- Movimiento del pistón reproducible con mínimo efecto de rebote para una calidad de soldadura óptima a través del amortiguador de elevación
- Manejo óptimo y operación libre de fatiga
- Es posible la soldadura en chapas pintadas (la chapa debe estar limpia, suave y lisa y se requiere masa)
- Compensación automática de la longitud