



Pultinhitsaus säteittäin symmetrisessä magneettikentässä (SRM)



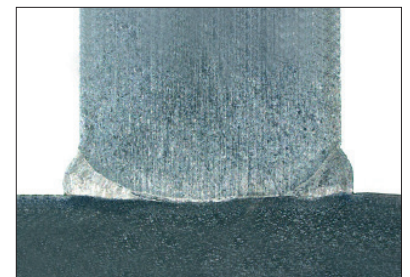
Hitsauspultit ovat edullisia ja korkealaatuisia.



Hitsausliitoksen kuormitettavuus on erittäin suuri.

Järjestelmäkomponentit pultinhitsaukseen säteittäin symmetrisessä magneettikentässä (SRM)

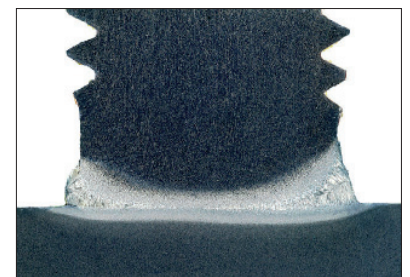
Pultinhitsaus säteittäin symmetrisessä magneettikentässä (SRM, Patenttinumero 10 2004 051 389) on kehitetty yhdistämällä kondensaattoripurkausmenetelmä ja oikosulkupultinhitsauksessa käytettävän nostosytytysmenetelmän edut. Tämä uusi SRM-pultinhitsausteknologia käyttää magneettisesti liikkuvaa kaarta, jonka ansiosta hitsisulan reunasta saadaan optimaalinen maadoituksen ollessa yksipuolinen tai epätasainen. Tämä alansa suunnannäyttäjänä toimiva uusi menetelmä on helppo automatisoida ja erittäin taloudellinen.



Riittävä tunkeuma.

Tekniset tiedot

Mitat:	Kierrepultit ja tapit halkaisijaltaan M8 - M16 tai 8 - 14 mm
Materiaali:	Teräs ja ruostumaton teräs
Hitsausprosessi:	SRM ja oikosulkupultinhitsaus nostosytytysmenetelmällä
Käyttöala:	Liikuteltava käyttö ja käyttö kiinteästi paikallaan
Järjestelmän osat	
- virtalähde:	BMK-16i pultinhitsauskone
- pultinsyöttö:	UVR-300 yleissyöttölaite
- pultinhitsauspistooli:	PH-3A (SRM)
- pultinhitsauspää:	SK-5AN (SRM)



Kapea muutosvyöhyke. Ei valokaaren puhalluksen vaikutusta.



Oikosulkupultinhitsaus nostosytytysmenetelmällä

Järjestelmäkomponentit pultinhitsaukseen säteittäin symmetrisessä magneettikentässä (SRM)

Pultinhitsauksessa säteittäin symmetrisessä magneettikentässä tarvitaan SOYER BMK-16i -pultin- ja mutterinhitsauskone sekä magneettikelalla varustettu PH-3N SRM -pultinhitsauspistooli.



BMK-16i -pultin- ja mutterinhitsauskone

Tällä uudella SRM-hitsausmenetelmällä on ensimmäistä kertaa mahdollista hitsata ohuelle metallilevyille laadukkaita, korkeat turvallisuusvaatimukset täyttäviä hitsausliitoksia käyttäen paksuja pultteja (enimmäishalkaisija jopa M16).



PH-3N SRM -pultinhitsauspistooli

Levyn minimivahvuuden suhde pulttihalkaisijaan on lähes 1:10. Tämä hitsausmenetelmä on erittäin taloudellinen ja helposti automatisoitavissa. Lisäksi levy säilyy prosessissa hyvänä. Menetelmällä saadaan aikaan täydellinen laipan sulaminen ja yhtenäinen, aukoton, erottamaton ja täydellisen tiivis hitsausliitos.



Asiakkuudesta kumppanuuteen

Masino Fastening Oy
Kärkikuja 3, 01740 Vantaa
puh. 010 8345 500
www.masino.fi, fastening@masino.fi