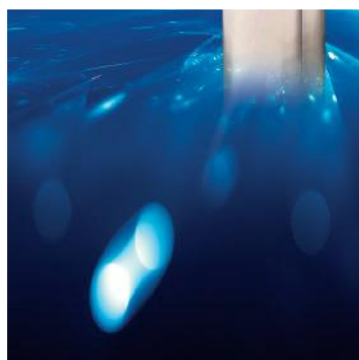
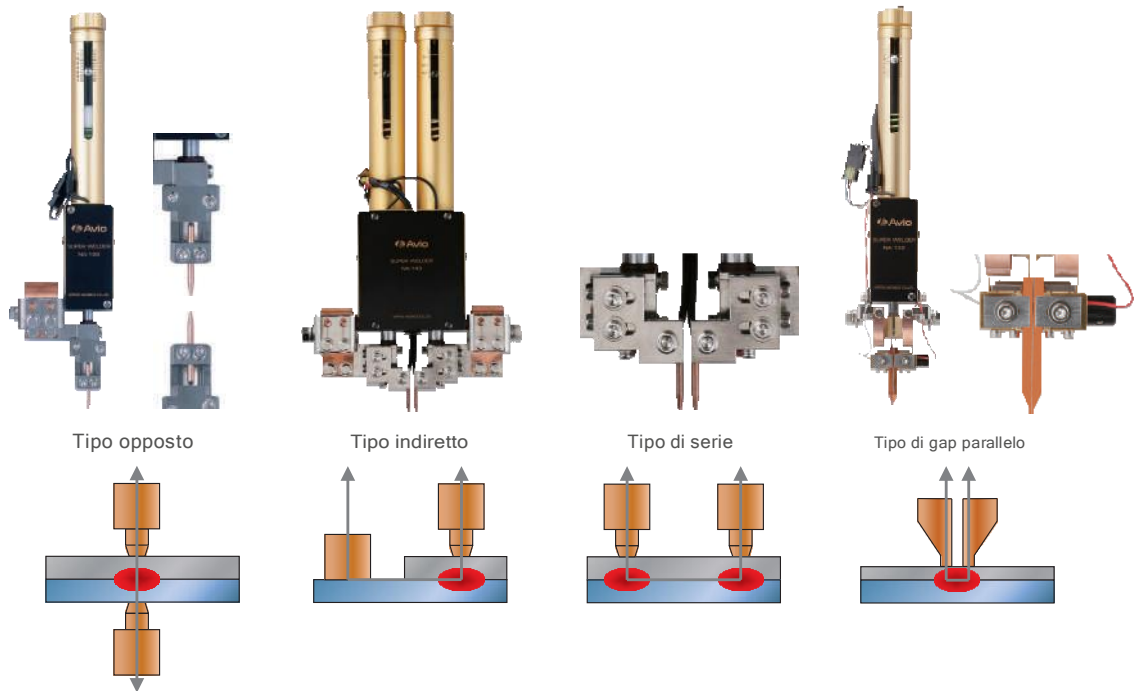


CATALOGO DEI PRODOTTI**Micro-saldatura a resistenza****Saldatrici di micro saldatura a resistenza**

Cos'è la saldatura a resistenza?

È un metodo di giunzione in cui un oggetto da saldare (pezzi) viene inserito tra gli elettrodi, pressato in modo appropriato, fuso e saldato dal "calore resistivo" generato durante il passaggio della corrente elettrica.

Poiché il costo totale è basso e il tempo di saldatura è breve rispetto ad altri metodi di giunzione, è ampiamente utilizzato in varie applicazioni.



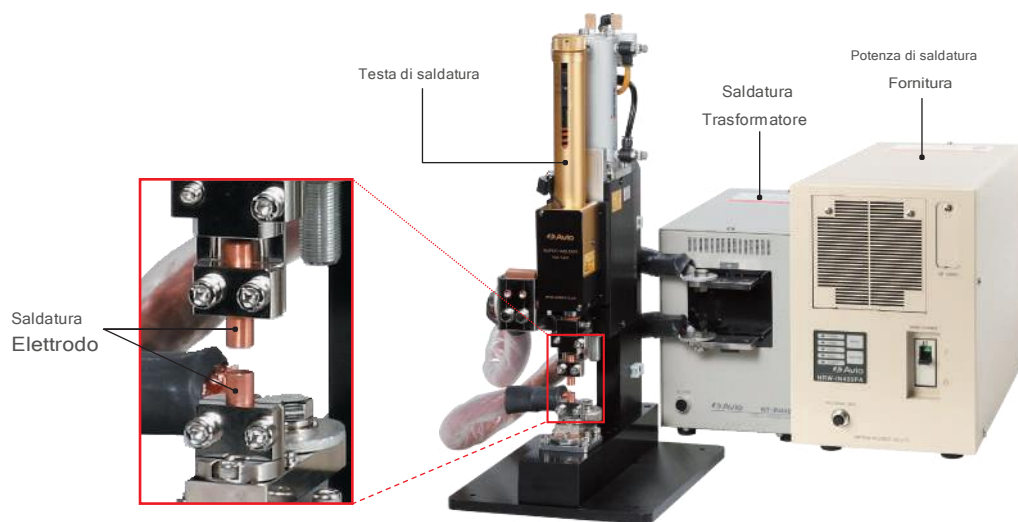
Testa di saldatura ed elettrodo di saldatura

Il modo in cui contattare gli elettrodi (come applicare la corrente di saldatura) è determinato in base alla forma e alla struttura dell'oggetto da saldare. Inoltre, anche la forma e il materiale degli elettrodi e il valore della forza di pressione sono fattori importanti per la saldatura a resistenza.

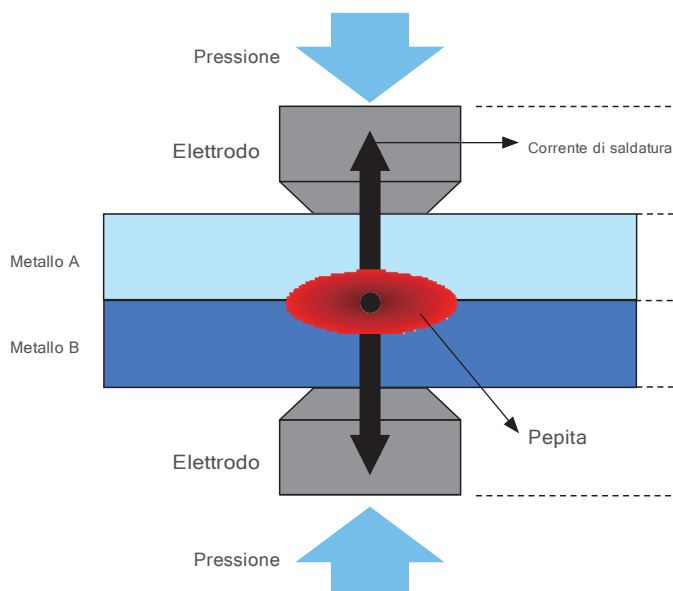
Configurazione di base di saldatore a resistenza e ruolo di ogni parte

Il saldatore a resistenza inserisce un oggetto da saldare mediante gli elettrodi di saldatura e applica corrente elettrica mentre applica una pressione.

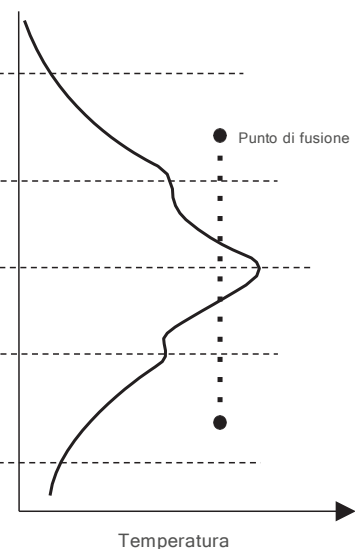
- L'alimentatore per saldatura controlla la quantità, il tempo e la forma d'onda della corrente elettrica.
 - Il trasformatore di saldatura converte la corrente dall'alimentazione in una corrente maggiore.
 - La testa di saldatura controlla la pressione da applicare.
 - L'elettrodo di saldatura entra in contatto con l'oggetto da saldare per applicare pressione e corrente elettrica.
- * Inoltre, sono disponibili vari monitor che misurano la corrente elettrica e la pressione applicata e così via.



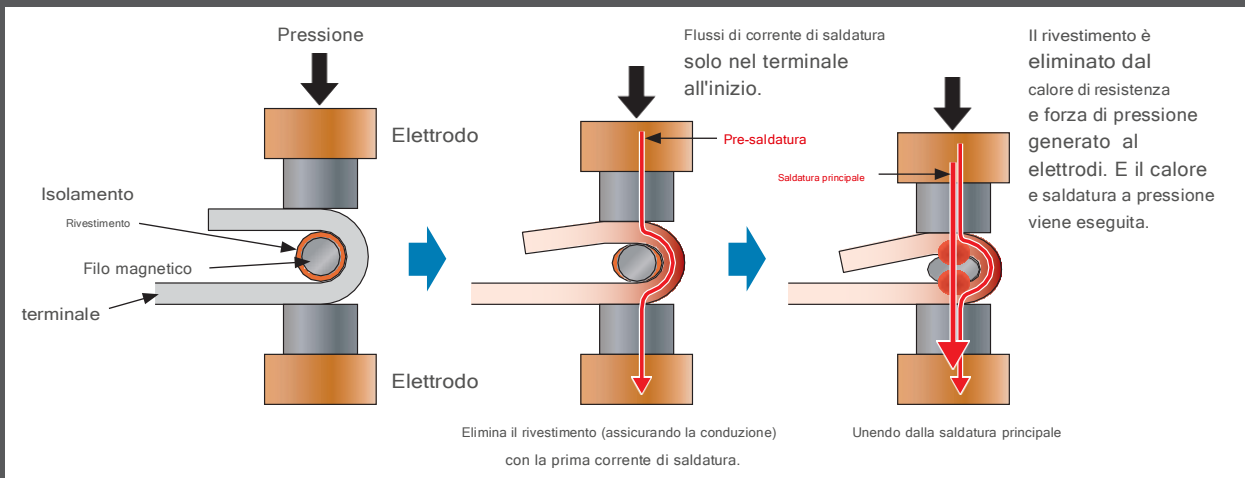
- Modello di saldatura a resistenza



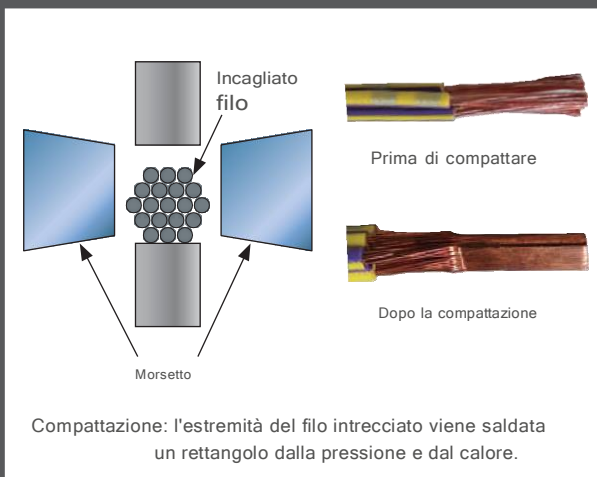
- Distribuzione della temperatura alla saldatura



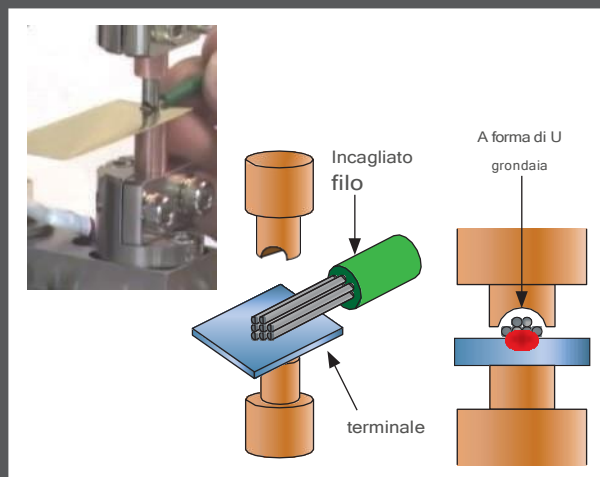
Applicazioni



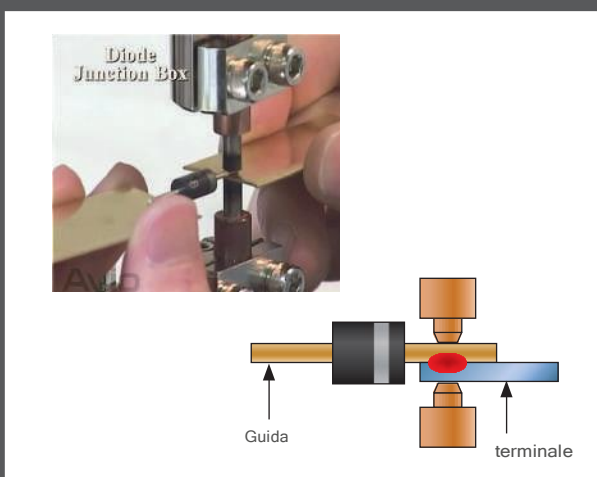
Cavo di isolamento + terminale a forma di U (fusibile)



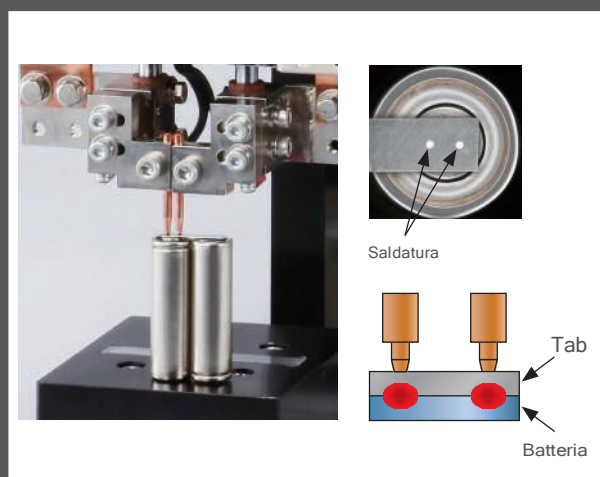
Filo intrecciato (compattante)



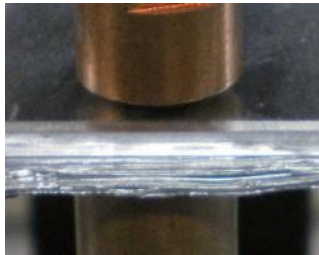
Cavo intrecciato + piastra terminale



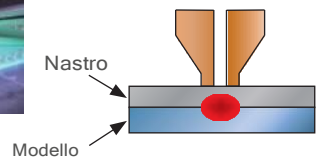
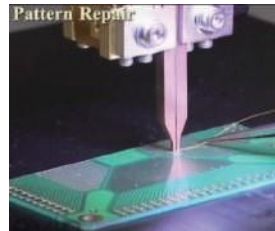
Cavo della parte elettrica + piastra terminale



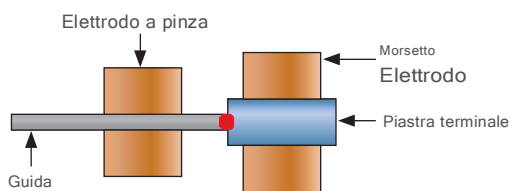
Pacco batteria (batteria ricaricabile + linguetta)



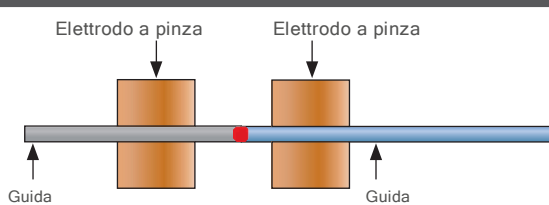
Lamina laminata + piastra (Cu, SUS)



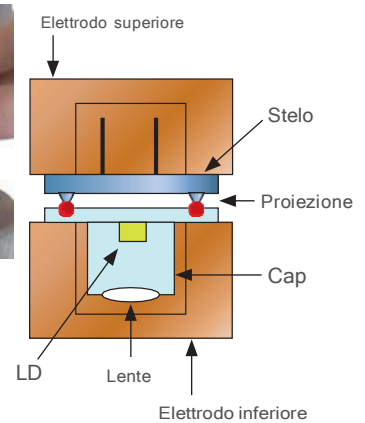
Riparazione del modello



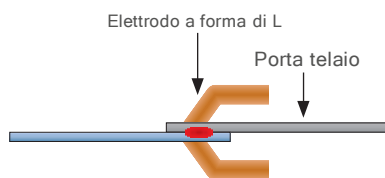
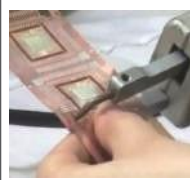
Piombo + Morsetteria



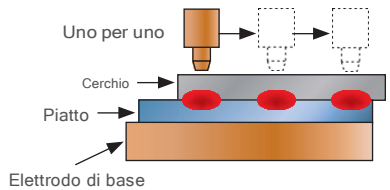
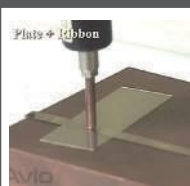
Piombo + Piombo



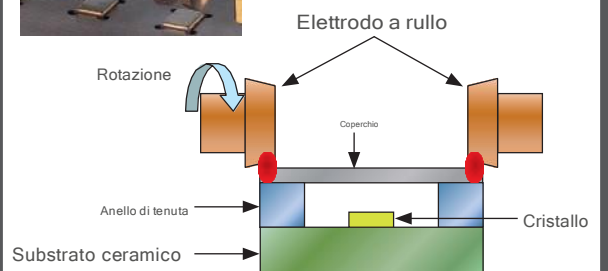
Può sigillare la saldatura



Lead-frame + Lead-frame



Materiale piastra + cerchio



Saldatura continua: parallela

Alimentatore per saldatura di tipo inverter ad alta affidabilità

NRW-IN400PA

Alimentatore per saldatura DC inverter ideale per il montaggio su macchine automatizzate

Alimentatore per saldatura DC inverter adatto al montaggio su macchine automatizzate. Dispone di selezioni di 6 tipi di modalità di controllo e 3 tipi di frequenze in base alle quali viene eseguita una saldatura di alta qualità dalla modalità ottimale a seconda degli oggetti da saldare.

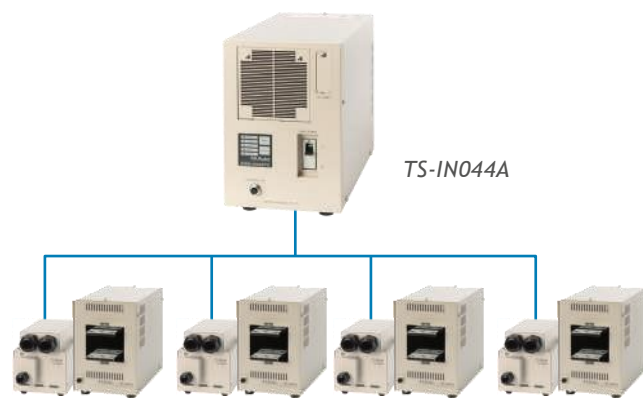
Inoltre, ha una funzione di monitoraggio della saldatura integrata e può trasmettere valori di monitoraggio e risultati di valutazione a dispositivi esterni tramite comunicazione Ethernet. È efficace per rafforzare il controllo della qualità della saldatura.



- **È possibile selezionare 3 tipi di frequenze (2kHz, 4kHz, 5kHz).**
La frequenza ottimale per il lavoro può essere selezionata per ogni numero di programma.
- **Modalità multicontrollo**
Corrente costante, tensione costante, potenza costante, valore di picco primario, media corrente primaria, ampiezza di impulso fissa.
- **Funzione forma d'onda arbitraria (stile libero).**
"UP", "WELD", "DOWN" e "COOL" possono essere impostati arbitrariamente in un massimo di 127 passi.
Supporta varie forme d'onda di saldatura, come la saldatura in pendenza multistadio e la pulsazione arbitraria della forma d'onda.
- **Funzione di compensazione dello stato di saldatura (funzione di compensazione del valore nominale)**
È la regolazione fine del valore target della forma d'onda di saldatura con il segnale IO. La regolazione viene eseguita in breve tempo (10 ms o meno) perché la condizione di saldatura (Program_N.) non viene modificata.
- **Funzione di monitoraggio della saldatura integrata**
Vengono visualizzati i valori medi e di picco di corrente, tensione, potenza e resistenza e il risultato della valutazione del monitoraggio del limite.
- **Variazione del segnale di arresto dell'alimentazione entro 1 ms**
L'elaborazione ad alta velocità dal comando di arresto della saldatura riduce l'errore nello spostamento del lavoro
- **Struttura rinforzata antipolvere**
Progettato per essere difficile da rompere in ambienti difficili (polvere, nebbia d'olio)
- **Altri**
Multitrasformatore, comunicazione Ethernet

Multi-trasformatore sistema

È possibile collegare fino a 4 trasformatori a un alimentatore di saldatura e più processi di saldatura possono essere gestiti da un'unica unità. I costi di installazione delle apparecchiature possono essere ridotti. Inoltre, commutando le condizioni di saldatura con un segnale esterno, è possibile operare in condizioni di saldatura diverse per ogni trasformatore.



Articolo	TS-IN044A
Dimensioni (mm)	L148 × P261 × A180
Peso	≈4,3 kg

Casella del programma

NA-PB100

La casella del programma consente il funzionamento a distanza

È possibile azionare più potenza dell'inverter una unità.

Una volta installato mac automatizzato dà flessibile

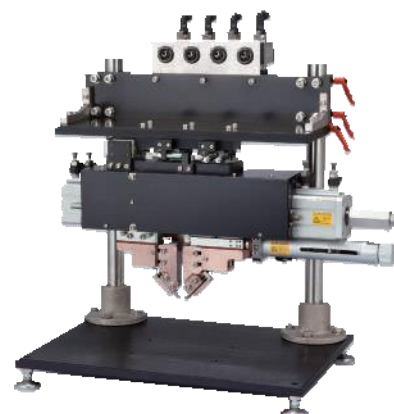
disposizione di potere di saldatura fornita.



Articolo	NRW-IN400PA
Frequenza di controllo	Selezionabile tra 2kHz, 4kHz, 5kHz (Seleziona per ogni numero PRG)
Modalità di controllo	Controllo del valore di picco della corrente primaria, Controllo del valore medio della corrente primaria, Controllo del valore effettivo della corrente secondaria, Controllo del valore effettivo della tensione secondaria, Controllo del valore effettivo della potenza secondaria, Controllo della larghezza dell'impulso fisso
Intervallo di uscita Collocamento	400 A (ciclo di lavoro 5%), 200 A (ciclo di lavoro 20%)
Gamma di timer Impostazione (ms)	0.0-3000.0 (tempo totale di UP TIME, WELD TIME, TEMPO DI PIÙ, TEMPO DI RAFFREDDAMENTO)
Numero di condizioni	255
Interfaccia utente (Strumento di impostazione)	Casella del programma
Funzione di monitoraggio	Monitore valore medio/valore di picco, monitoraggio dell'ampiezza dell'impulso di corrente, tensione, potenza, resistenza rispettivamente
Saldatura multistadio Fzione	Modalità trifase (pendenza, saldatura, raffreddamento)/ modalità stile libero (max. 127 passaggi)
Metodo di raffreddamento	Aria
Interfaccia	Ethernet
Fonte di potere	Specifiche 220V: 3φ AC200-240V±10% 50/60Hz, Specifiche 400V: 3φ AC380- 480V±10% 50/60Hz
Dimensioni (mm)	L200 × P501 × H298 (escluse le sporgenze)
Peso	≈19 kg
Trasformatore di saldatura	NT-IN8444B, NT-IN4474A

Testa a pressione orizzontale NA-184

La saldatura stabile è realizzato da una testa ad alta rigidità in quali gli elettrodi sinistro e destro sono guidati indipendentemente.



Saldatrice a batteria (su misura)

È possibile creare una varietà di teste di saldatura che si adattano a varie schede della batteria.



Principali trasformatori da collegare

Articolo	NT-IN4474A		NT-IN8444B	
	220V specifica	400 V specifica	220V specifica	400 V specifica
Fonte di potere	220V specifica	400 V specifica	220V specifica	400 V specifica
Saldatura massima Attuale	4000A (ciclo di lavoro 5%)		8000A (Ciclo di lavoro 5%)	
Capienza stimata (Ciclo di lavoro 50%)	11 kVA	10 kVA	36 kVA	33 kVA
Ingresso primario Voltaggio	300 V	600V	300 V	600V
Secondario Circuito aperto Voltaggio	8,4 V	7,6 V	14.1V	12,9 V
Il trasformatore gira Rapporto	37: 1	74: 1	22: 1	44: 1
Frequenza di ingresso	2kHz/4kHz/5kHz		2kHz/4kHz/5kHz	
Metodo di raffreddamento	Aria		Aria	
Dimensioni (mm)	L150 × P337 × H222 (escluse le sporgenze)		L200 × P370 × H214 (escluse le sporgenze)	
Peso	≈14 kg		≈23,4 kg	

Monitor di saldatura ad alte prestazioni

QC-450

"Visualizza" il processo di saldatura e migliora la qualità della giunzione



- **Misurazione e giudizio simultanei fino a 10 elementi**
Corrente (RMS / PEAK), tensione (RMS / PEAK), tempo di saldatura, spostamento, pressione, angolo di conduzione, analogico esterno x 2
- **2 ingressi analogici**
È possibile utilizzare l'ingresso del segnale analogico come il sensore di temperatura
- **2 misure divisionali**
Anche la saldatura a 2 stadi viene misurata e valutata rispettivamente
- **Frequenza di campionamento massima 50kHz**
Risoluzione del tempo di saldatura 0,02 ms. Supporta anche l'alimentazione di saldatura di tipo a transistor
- **Funzione di uscita di controllo del processo**
L'impostazione Hi, Lo e l'uscita dell'allarme possono essere eseguite per un massimo di 6 tipi di segnali di ingresso del sensore.
- **Spostamento e pressione possono essere misurati contemporaneamente. L'uscita del segnale è disponibile in base al set soglia.**
- **La funzione di comunicazione Ethernet è di serie**

Articolo		QC-450
Attuale	Campo di misura	Bobina toroidale x1 (COIL13): 0,50-20,00 kA/1,00-100,00 kA Bobina toroidale x10 (COIL12): 0,050-2,000kA Sensore di corrente 10 kA: 0,10-10,00 kA, Sensore di corrente 20 kA: 0,50-20,00 kA
	Oggetto di misurazione	Valore effettivo / Valore di picco
Vtaggio	Campo di misura	0,01-10,00/0,20-20,00V
	Oggetto di misurazione	Valore effettivo / Valore di picco
Dislocamento	Campo di misura	0,1-3000 µm, 0,5-15000 µm, 1-30000 µm, 10-300000 µm * L'intervallo di misurazione massimo varia in base alla risoluzione
	Oggetto di misurazione	Prima della saldatura, dopo la saldatura
Pressione	Campo di misura	0,00-10,00N (TJ/TJS-1A), 0,0-196,1N (TJ/TJS-20A/R), 0,0-980,7N (TJ/TJS-100A/R), 0-4903N (TJ/TJS-500A/R), 0-9806N (TJ/TJS-1000A)
	Oggetto di misurazione	Prima della saldatura, dopo la saldatura
Ingresso analogico esterno		±10 V (sistema doppio: ridimensionamento, impostazione dell'unità disponibile)
Intervallo di misurazione del tempo		0,00-3000,00 ms, 0,0-150,0 CIC
Angolo di saldatura		0-180°
Larghezza di impulso		0,00-100,00%
Altri elementi di monitoraggio		Potenza: 00,00-999,9kW, Resistenza: 00,00-999,9mΩ
Visualizzazione, funzionamento		Pannello touch LCD a 5,7 colori
Numero di condizioni		255
Contatore		0-9999999 (sistema doppio: impostazione conteggio avanti, impostazione avviso)
Interfaccia	I/O	Applicabile a DC24V NPN, PNP, fonte di alimentazione esterna Uscita di valutazione: 10 sistemi, uscita di controllo del processo: 6 sistemi
	Uscita analogica	Corrente, tensione, spostamento, pressione, ingresso analogico 1, ingresso analogico 2
	Comunicazione	Internet
	Scheda di memoria	scheda CF
Fonte di potere		1φ AC100-240V±10% 50/60Hz
Dimensioni (mm)		L170×P338×H265 (escluse le sporgenze)
Peso		≈5,6 kg

- Opzione



Bobina toroidale (x1)

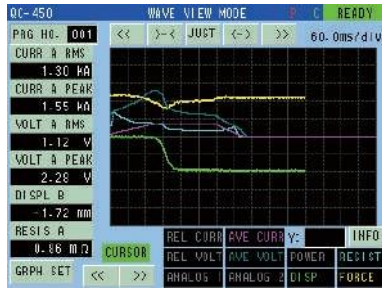


Bobina toroidale (x10)

Funzioni di monitoraggio versatili

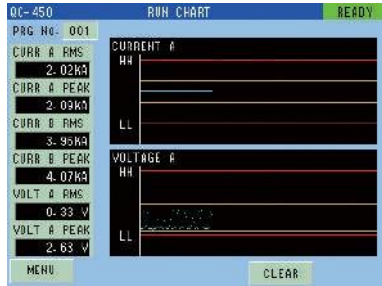
Visualizzazione del processo di saldatura

- Modalità WAVE VIEW
Risultati di misurazione (forme d'onda) di su a 10 elementi come corrente, tensione, potenza, resistenza, spostamento, e la pressurizzazione sono visualizzato.



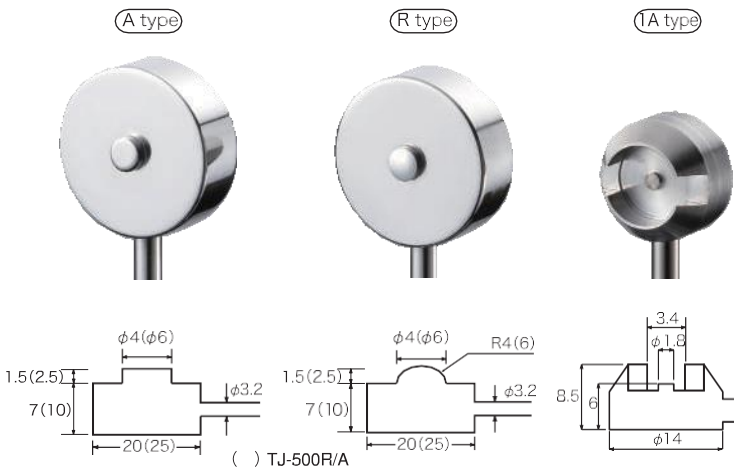
- Modalità VISUALIZZA OPERAZIONE
Risultati di misurazione (valori numerici) di fino a 10 elementi come valori misurati, risultati del giudizio, e i valori calcolati sono visualizzato.

- Modalità ESEGUI CARTA
2 elementi dai dati di misurazione sono selezionato e visualizzato 200 RBI continui grafici (punti).



- Modalità STORIA
Viene visualizzata la cronologia fino agli ultimi 100.

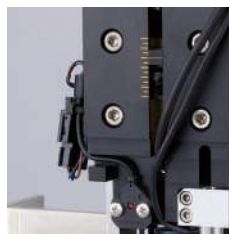
Forma della punta del sensore



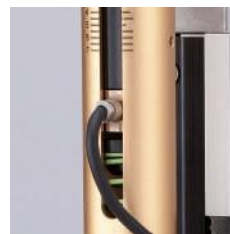
Sensore di pressione serie TJ

- Sensore di pressione da incorporare nella testata del sistema

Esempio di integrazione



NA-125, NA-126



NA-12Xserie,
NA-13Xserie,
NA-14Xserie



Articolo	TJS-1R	TJS-20R	TJS-100R	TJS-100A-NA124	TJS-500A-NA126
Campo di misura	0 - 10 N	0 - 196N	0 - 980N	0 - 980N	0 - 4900 N
Carico critico	20N	294N	1470N	1470N	7350N
Precisione	±3% (fondo scala gamma)				
Testa di sistema applicabile	NA-121, 122, 123, 124, 131, 132, 141, 142			NA-124, NA-125, NA-143	

* È necessario uno spintore separato per l'installazione nella testa del sistema.

Testata di sistema di tipo opposto Serie NA-12X

La pressurizzazione stabile grazie alla testa piccola e ad alte prestazioni è adatta per micro giunzioni



NA-121



NA-122



NA-124



NA-125



NA-126

Articolo	NA-121	NA-122	NA-123	NA-124	NA-125	NA-126
Intervallo di pressione	0,7 - 5 N	5 - 65N	20 - 150 N	40 - 300 N	100 - 600 N (0,4 MPa)	300 - 1800 N (0,4 MPa)
Metodo di pressione	Primavera	Primavera	Primavera	Primavera	Primavera	Primavera
Configurazione	Solo testa di sistema	Solo testa di sistema	Solo testa di sistema	Solo testa di sistema	Set di teste di saldatura (Compresi trasmissione pneumatica, base, elettrodo superiore e inferiore)	Set di teste di saldatura (Compreso azionamento pneumatico e base. Gli elettrodi non sono inclusi)
Metodo di guida	—	—	—	—	Aria Pressione dell'aria di alimentazione: 0,4 MPa (massimo 0,6 MPa)	
Unità di azionamento applicabile (venduto separatamente)	Cursore elettrico: NA-201PB-B Aria: NA-221 Pedale: NA-231			Cursore elettrico: NA-202PB-B Aria: NA-222		—
Diametro di Elettrodo	φ1,6 mm	φ3,2 mm	φ6,4 mm	φ8,0 mm	Elettrodo dedicato (EH-F-02)	Elettrodo dedicato (EH-200)
Dimensioni (mm)	L74 x P48 x A285	L82 x P50 x A301	L82 x P50 x A301	L98 x P57 x A326	L213 x P204 x H795	L309 x P315 x H908
Peso	≈0,6 kg	≈0,8 kg	≈0,8 kg	≈1,5 kg	≈21,5 kg	≈60 kg

Tipo di gioco parallelo della testa del sistema

Serie NA-13X

Articolo	NA-131	NA-132
Intervallo di pressione	0,7 - 5 N	5 - 65N
Metodo di pressione	Primavera	Primavera
Configurazione	Solo testa di sistema	Solo testa di sistema
Unità applicabile (venduto separatamente)	Cursore elettrico: NA-201PB-B Aria: NA-221 Pedale: NA-231	
Diametro di Elettrodo	□ 3,2 mm	□ 3,2 mm
Dimensioni (mm)	L76 x P51 x H299	L76 x P51 x H299
Peso	≈0,7 kg	≈0,7 kg



NA-131

NA-132

Tipo di serie testa di sistema

Serie NA-14X

Articolo	NA-141	NA-142	NA-143
Intervallo di pressione	0,5 - 5 N	5 - 65N	40 - 150 N
Metodo di pressione	Primavera	Primavera	Primavera
Configurazione	Solo testa di sistema	Solo testa di sistema	Solo testa di sistema
Unità applicabile (venduto separatamente)	Cursore elettrico: NA-201PB-B Aria: NA-221 Pedale: NA-231 * Richiede il doppio della spinta del campo di pressione massima di un lato		Cursore elettrico: NA-202PB-B Aria: NA-222 * Un lato 150N, è richiesta una spinta totale di 300N.
Diametro di Elettrodo	φ3,2 mm	φ3,2 mm	φ3,2 mm
Dimensioni (mm)	L136 x P50 x H268	L153 x P50 x A268	L175 x P62 x H302
Peso	≈1,3 kg	≈1,6 kg	≈2,7 kg



NA-142

NA-143

Unità di azionamento
Cursore elettrico e controller

CNT-320B e NA-201PB-B, NA-20

Display touch panel



CNT-320B



NA-201PB-B



- La risoluzione dell'azionamento del motore di 1 μ m supporta la saldatura di precisione
- Per ridurre l'impatto sul lavoro, è possibile passare al movimento a bassa velocità durante la discesa.
- La funzione di autoapprendimento è in grado di impostare ogni posizione di registrazione in modo semiautomatico.
- Il pannello a sfioramento a colori e l'interruttore jog a leva garantiscono un funzionamento intuitivo.
- Il giudizio di presenza/assenza sul lavoro semplificato è disponibile dalla posizione di contatto con il lavoro e dal rilevamento della pressione (funzione di giudizio di pre-saldatura).
- È possibile salvare 7 condizioni operative

Articolo	CNT-320B e NA-201PB-B	CNT-320B e NA-202PB-B
Metodo di guida	Cursore elettrico	
Spinta	Massimo 150 N	Massimo 300 N
Ictus	Massimo 50 mm	
Risoluzione di movimento	1 μ m	
Intervallo di impostazione della velocità	0,1 mm/s - 100 mm/s	
Fonte di potere	CNT-320B: DC24V \pm 5% 4A (Opzione: adattatore AC AC100 - 240V)	
Dimensioni (mm)	CNT-320B: L120 x P316 x H207	
	NA-201PB-B: L58 x P83 x H312	NA-202PB-B: L74 x P104 x H369
Peso	CNT-320B: \approx 3,7 kg	
	NA-201PB-B: \approx 2,0 kg	NA-202PB-B: \approx 4,5 kg



Azionamento ad aria

NA-221, NA-222

Articolo	NA-221	NA-222
Metodo di guida	Aria	
Spinta	Massimo 150 N (0,4 MPa)	Massimo 300 N (0,4 MPa)
Ictus	Massimo 50 mm	
Controllo di velocità	Con regolatore di velocità (Tubo ϕ 4mm)	Con regolatore di velocità (Tubo ϕ 6mm)
Pressione dell'aria	0,4 MPa (massimo 0,6 MPa)	
Dimensioni (mm)	L78 x P83 x A280	L86 x P85 x A289
Peso	\approx 1,3 kg	\approx 2,2 kg



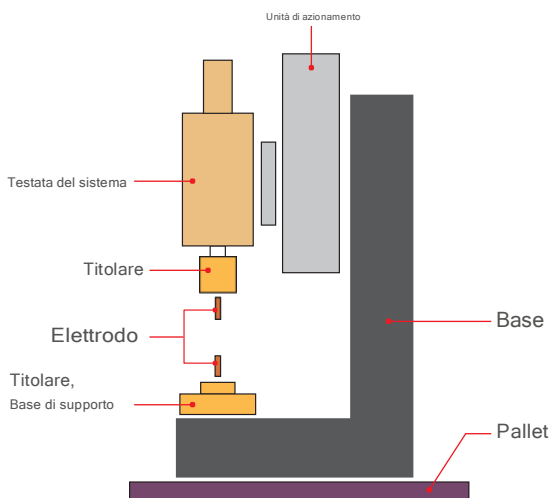
Guida manuale NA-231

Articolo	NA-231
Metodo di guida	Pedale
Spinta	Massimo 150 N
Ictus	Massimo 10mm + Intervallo di controllo dell'altezza 40mm
Dimensioni (mm)	Unità motrice: L51 x P79 x H192 Pedale: L124 x P268 x H125
Peso	Unità di azionamento: \approx 1,0 kg Pedale: \approx 2,2 kg

Accessorio

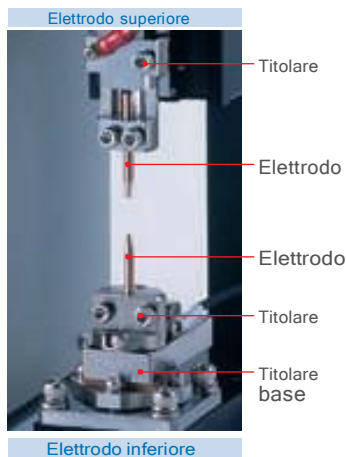
Accessorio testa di sistema

Configurazione di base della testa di sistema



Configurazione parte elettrodo (Nome di ciascuna parte)

Tipo dritto



Tipo di turno



Set base, tavolozza e microscopio



Tavolozza
S-MP,
S302-MP

Base
NA-301, 302P

Microscopio SMS
Supporto per microscopio SMS-MS
Luce a led S-SMS-LED



Stadio dell'elettrodo inferiore
143-BS



Fase di livellamento
11X-BS-F

Cavo di saldatura



Lunghezza: 100 mm Fare un passo Forma terminale: D, L, DP

Es: SFC - 60 - 500 - DD - 99

Materiale:
SFC, WRC, FMC, EFC

Dimensione del foro: 7,9 mmφ

Quadrato: 22, 60, 66, 120 mmQ

Fase inferiore



Fase standard
11X-BS



Fase di regolazione fine
11X-BS-F-MM

* Questa tabella vuole essere solo una linea guida e non deve essere interpretata come garanzia del risultato di saldatura. Non esitare a consultarci poiché saremo lieti di testare i campioni per te.

	w Mo	Ni lega	Ni	SUS	Fe (Ni)	Fe (Zn)	Fe (Sn)	Fe	PB	Cu-Zn-Ni	Cu-Ni	Bs	Cu	Al lega	Al	Ti
Titanio																UN II II 1
Alluminio		e II II ⁵ ₂	e II II ³ ₂₁₀	h II II ³ ₄₂	h II II ³ ₈	D II II ³ ₄₉	D II II ³ ₄₉	e II II ³ ₄	D II II ⁵ ₂			e II II ²	h V II ²	C II II ¹	C II II ¹	
ex. Duralluminio		e II II ²	e II II ³ ₂₁₀	h II II ³ ₄₂	h II II ³ ₈	D II II ³ ₄₉	D II II ³ ₄₉	e II II ³ ₄	D II II ⁵ ₂			e II II ²	e V II ²	D II II ¹		
Rame	h II V ³	e II V	e II V ³ ₆₁₀	h II V ³ ₄₂	h II V ³ ₄	h II V ³ ₄₉	h II V ³ ₄₉	h II V ³ ₄	D II V ⁵ ₆	D II V ⁶	D II V ⁶	e II V ⁶	K V V ²			
Ottone		D II IV ⁶	D II II ⁶ ₁₀	h II IV	h II IV	e II IV ⁶	e II IV ⁶	e II IV ³ ₄	C II IV ¹	C II IV ¹	C II IV ¹	C II II ¹				
cupronichel		C II II	C VI II	e II II ²	e II II ⁸ ₂	e II II ²	e II II ²	e II II ³	C II II ¹	C II II	B II II ¹					
Argento tedesco		C II II	C VI II	e II II ²	e II II ⁸ ₂	e II II ²	e II II ²	e II II ³	C II II ¹	B II II ¹						
Bronzo fosforoso		D II II	D II II ¹⁰	e II II	e II II ⁸	e II II	e II II	D II II ³	B II II ¹							
Acciaio	D II II ³	D II II ³	D II II ³ ₁₀	B II III	B II II ⁸	C II II	C II II	UN II II ¹								
Placcatura Sn	e II II ⁹	D II II ³ ₉	D II II ⁹	C II II	C II II ⁸	C II II ⁶ ₉	D II II ⁶ ₉									
Zn placcatura	e II II	D II II ³	D II II ⁹	C II II	C II II ⁸	C II II ⁶										
Ni-placcatura	D II II ⁸	D II II ⁸	D II II ⁸	B II II ⁸	B II II ⁸											
Acciaio inossidabile	D II II ⁵ ₂	D II II	D III II ¹⁰	UN II II ¹												
Nichel	D II II ⁵ ₂₁₀	C II II ¹	B II II ¹													
ex. Monel metallo	D II II ⁵ ₂₁₀	B II II ¹														
Molibdeno Tungsteno	D II II ⁵ ₂															

Saldabilità	Elettrodo
Elettrodo	Speciale Nota

Saldabilità
 UNEccellente
 B Molto buona
 C Buona
 D Accettabile
 e Non buono
 h Molto brutto
 K Inaccettabile

Legna Componenti dell'elettrodo Cu-
 II Cr-Zr (equivalente a RWMA-2) Cu-Ni-Be
 III (equivalente a RWMA-3) Cu30%-W70%
 IV (equivalente a RWMA-11) W100%
 V (equivalente a RWMA-13) Mo100 %

Nota speciale
 1 Avere una forza di saldatura sufficiente
 2 Possibile saldare in condizioni speciali Forza di
 3 saldatura insufficiente
 4 Generazione di uno stick invece di una pepita Le
 5 condizioni di saldatura devono essere regolate con
 6 precisione L'elettrodo pulito non genera stick
 7 Strofinare prima della saldatura
 8 Elettrodo piatto per evitare deformazioni II
 9 rivestimento può fondersi o bruciarsi
 10 Prestare attenzione alla polarità

Elettrodo per saldatura

Materiali e forma dell'elettrodo

Materiali dell'elettrodo

L'elenco seguente mostra gli standard approssimativi per scegliere i materiali per un elettrodo, sebbene si tratti di possono essere cambiati in base alla sua superficie trattamento o dimensioni.

Numero di elettrodo	Componenti in lega	Conducibilità elettrica (SIGC%)	Metallo applicabile
02 (equivalente a RWMA-2)	Cu-Cr-Zr	circa l'80%	ferro, nichel, cromo e loro leghe
03 (equivalente a RWMA-3)	Cu-Ni-Be	circa il 50%	bronzo fosforoso, ottone
00	puro Mo	circa il 31%	stagno d filo di rame, filo di rame per saldatura
11 (equivalente a RWMA-11)	Cu (30%)-W (70%)	circa il 46%	metallo nobile
13 (equivalente a RWMA-13)	puro W	circa il 32%	rame
20	Cu-Al ₂ O ₃	circa l'80%	Scheda Batteria

RWMA sta per The Resistance Welding Manufacturing Alliance.

IACS sta per International Annealed

Standard di rame.

Example: **EH - 250 - 02**
Shape Dimension Material

Forma dell'elettrodo

Numero di elettrodo	Forma	Testa di saldatura applicabile	Numero di elettrodo	Forma	Testa di saldatura applicabile
EH-062-02A		NA-121 NA-141	EH-250-02A EH-250-03		
EH-125-02A EH-125-03 EH-125-20			EH-250-00C EH-250-11A EH-250-13C		
EH-125-00C EH-125-11A EH-125-13C		NA-121 NA-122 NA-123 NA-141 NA-142 NA-143 NA-60A	EO-250-02A EO-250-03		
Lega CC (3.2φ)			EO-250-00B EO-250-11A EO-250-13C		NA-122 NA-123 NA-124 NA-142 NA-143 NA-60A NA-43
EP-711-00F EP-711-02F			EH-250-02S		
EP-406-00F EP-406-02FA		NA-131 NA-132 NA-141 NA-142	EO-250-00SB EH-250-13S		
Molibdeno Barra quadrata			CC Tutti ehi (6.4φ)		

Forma dell'elettrodo

Example: **EH - 250 - 02**
Shape Dimension Material

Numero di elettrodo	Forma	Testa di saldatura applicabile	Numero di elettrodo	Forma	Testa di saldatura applicabile
EH-80-00		NA-124	EL-125-02A EL-125-03		NA-54A
EH-60C			EL-125-00B EL-125-11A EL-125-13A		
EH-F-00		NA-125	EL-54LA		NA-54LA
EH-F-02			EH-57A-02A		NA-57A
EH-200-00A		NA-126			
EH-200-02A					
EH-125-02E EH-125-20E		NA-141 NA-142 NA-143			

Informazioni sul test del campione

Il laboratorio Avio ti offre l'esecuzione di prove a campione utilizzando apparecchiature reali per la valutazione della saldatura e la selezione del modello. Supportiamo anche test di esempio in remoto utilizzando strumenti di conferenza Web. E' possibile anche fare un test con i campioni che ci invii, e noi li restituiamo dopo il test. Si prega di consultare il nostro sito Web per i dettagli.

Ubicazione dei laboratori

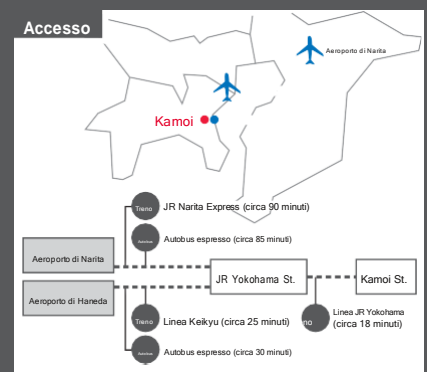
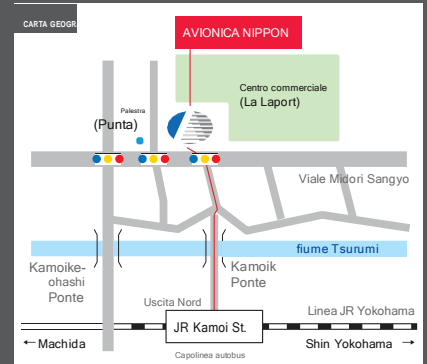


Pianta Shin-Yokohama

4206, Ikonobe-cho, Tsuzuki-ku, Yokohama,
224-0053, Giappone

Accesso

7 minuti a piedi dalla stazione JR di Kamoi



NIPPON AVIONICS CO.,LTD.

Welding Products Division Sales Department

4475, Ikonobe-cho, Tsuzuki-ku, Yokohama, Kanagawa
224-0053, Giappone
TEL +81-45-930-3596
FAX +81-45-930-3597

URL <https://www.avio.co.jp/english/>

⚠ATTENZIONE

Per utilizzare correttamente un'unità, leggere attentamente il manuale d'uso. L'unità deve essere situata lontano da un luogo pieno di acqua, umidità, vapore, polvere o fuliggine, che potrebbero causare incendi, scosse elettriche, problemi, ecc.

L'aspetto e le specifiche sono soggetti a modifiche senza preavviso.