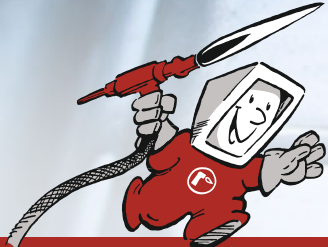


# SPOTARC

TIG soudage par points  
**Tec 5000/5505**



# TIG pistolet de soudage par points Tec 5000/5505

**Rapide, propre** pointages de bord et **soudage par points** de tôle métallique d'acier faiblement allié, acier inoxydable et autres CrNi-alliages. Les **pistolets TEC** sont l'outil pour résoudre ces tâches.

**Robuste et d'une conception ergonomique la poignée peut enfoncer la tôle.**

**Il est facile d'échanger les pièces d'usure qui ont une longue durée de vie:**

**L'isolateur avec siège conique, centralement placé, rotatif et adaptable à la position du soudeur.**

**Locator avec les bouts échangeable pour joints de soudage différents.**

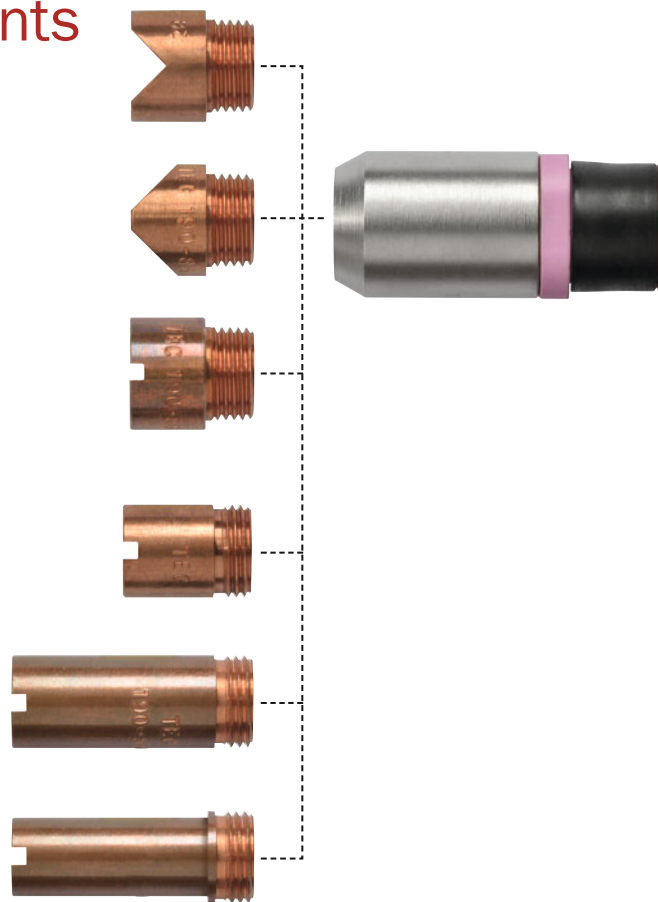
**Jauge pour un réglage facile et précis du tungstène.**

Le **pistolet TEC** pour de soudage TIG par points atteindre les propres, répétables points soudures à faibles coûts.

## Application de soudage TIG par points

Lorsque soudage TIG par points, la partie supérieur fondue locale et la tôle sous-jacent sera fusionnée. Dans cette exemple propres soudures à point sont créés sans avoir besoin de retravailler. L'application d'une côté permette pointer de revêtements métallique retraitement aux citernes latiers, profiles intégré dans la construction, ou profilés creux.

Par ailleurs le soudage par points TIG est appliquée dans l'industrie mécanique, armoires de commende, fabrication de voitures, les appareils ménager, donc là, où tôles minces doivent être pointer ensemble.



### WIG-pistolet à points Tec 5505

**Performance à 60 %**

**facteur de service (cycle 10 min.):**

Courant continue (DC) 240 ampère

**Methode de refroidissement:** refroidit à l'air

**Dimensions de l'électrode:** 0,5-3,2 mm

**Flux de gaz:** environ 8 l/min

**Standard:** EN 60 974-7

**Adaption:** pour tous les postes de soudage TIG dans le maché

### WIG-pistolet à points Tec 5000

**Performance à 60 %**

**facteur de service (cycle 10 min.):**

Courant continue (DC) 450 ampère

**Methode de refroidissement:** refroidit à l'eau

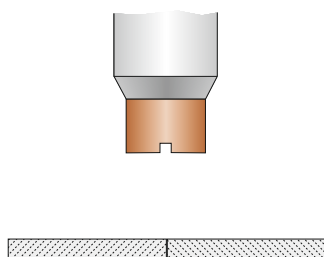
**Dimensions de l'électrode:** 0,5-4,0 mm

**Flux de gaz:** environ 8 l/min

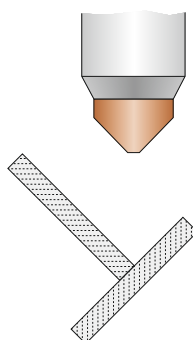
**Standard:** EN 60 974-7

**Adaption:** pour tous les postes de soudage TIG dans le maché

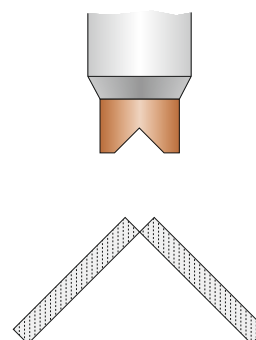
### Souder bout à bout/ Joint de recouvrement

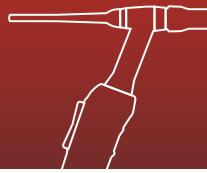


### Soudure d'angle inférieur



### Joint d'angle extérieur





#### Application automatique



#### Avantages de TIG soudage par points

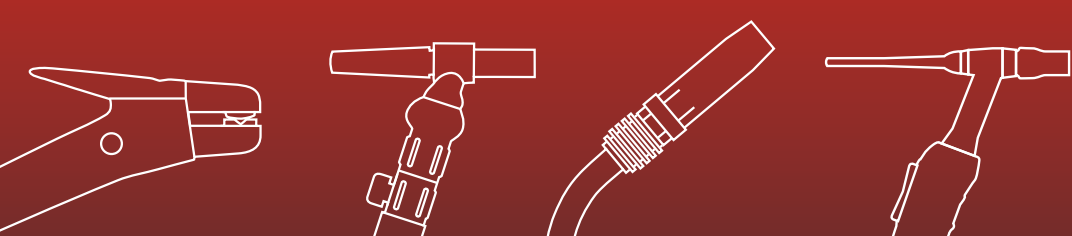
La TIG soudage par points a certain avantages contre soudage à resistance un effet bénéfique importante est que les positions unilatéralement accessible peuvent être souder par points. De plus la soudure TIG par points demande une pression beaucoup basse de sort que n'y a pas des bosses. Laquelle ne peut pas être évitée avec la soudure par resistance.

Concernante le soudage par points MIG/MAG mieux points sont fait par la TIG-soudage que est un avantage matérielle pour les points visible. De plus l'introduction de la chaleur est basse de sort qu'aucune distorsion se passe.

#### Utiliser un poste de soudage TIG standard

Un autre caractéristique de la système TIG-soudage par points est l'utilisation d'une poste TIG-standard. La seul condition est haute fréquence et une timer. Sur cette base l'investissement reste agréable parce que la poste de soudage peut être utilisée pour soudage à la molette.

Rohrman Schweisstechnik GmbH fournit le pistolet TIG soudage par points adaptable de tous les postes TIG dans le marché.



TIG soudage par points		Soudage de résistance	
Tôlerie faible			deux côtés
Tôle inégale			unilatéralement
Profile creux			pas possible



**Boîte transparente pour les pièces d'usure:**

- Jauge d'assemblage
- Vis de serrage Ø 2,4 mm/3,2 mm
- Isolation de caoutchouc
- Isolation céramique
- Locator
- Tip soudage au bout
- Tip soudage d'angle extérieur
- Tip soudage d'angle inférieur



**Options pour torche type # 17/18/26**

