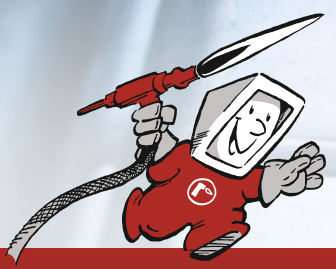


SPOTARC

TIG-Puntlassen
Tec 5000/5505



TIG-Puntlas pistolen

Tec 5000/5505

Snel en schoon hechten en **puntlassen** van dunne platen uit laag gelegeerd stahl, roestvrij staal en andere CrNi materialen. De **TEC-puntlas pistolen** zijn hét gereedschap om deze opgaven te meesteren.

Robuste pistolen greep voor zeker aandrukken.

Slijtonderdelen met lange levensduur kunnen gemakkelijk worden gewisseld:

Keramische isolator met konische zitting, zeker gecentreerd, draaibaar en aan te passen aan de las positie.

Tiphouder met verwisselbare voor verwisselbare tips voor verschillende las opties.

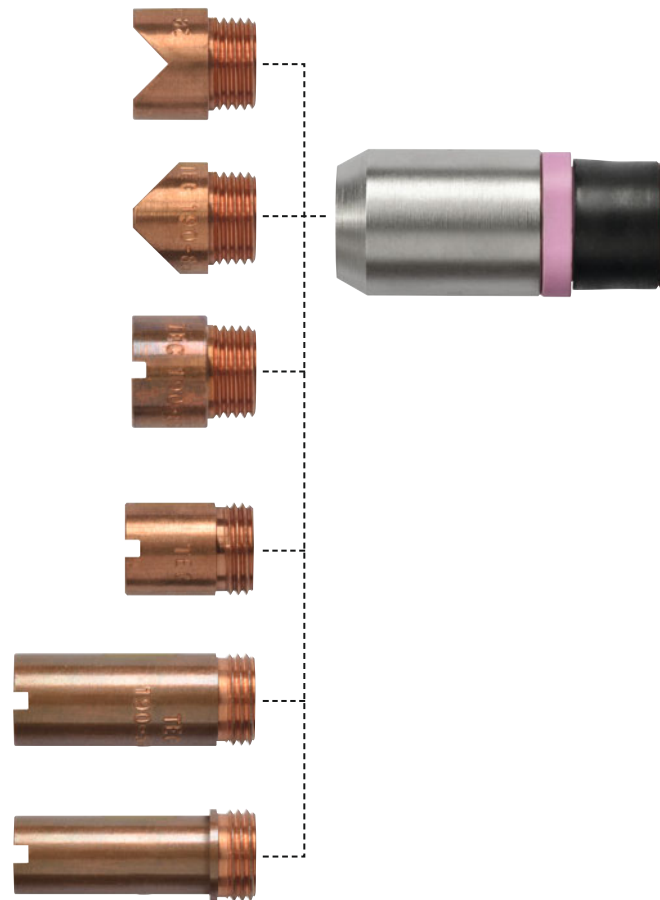
Kaliber voor het gemakkelijk en precies inslen van de wolfram elektrode.

Met de **TEC-puntlas pistolen** wordt worden schone, reproduceerbare puntlassen eenvoudig en kostengunstig mogelijk.

Het aanwenden van het TIG-puntlassen

Bij het TIG-puntlassen wordt de bovenste plaat doorgesmolten en gefuseert met de onderste plaat. Daarbij worden schone en vlakke laspunten gemaakt, die geen herbewerking nodig hebben. Door de eenzijdige aanwending is het mogelijk, dun plaatmateriaal bv. bedekking van geïsoleerde melktanks, ingebouwde constructies en holle profielen te voorzien van bv. scharnieren.

Het TIG-puntlassen wordt in de machinebouw, bouw van schakelkasten, in de automobiel fabricage en in de fabricage van huishoud apparatuur toegepast, dus daar waar dun plaatwerk eenzijdig te verbinden is.



TIG-puntlas pistool Tec 5505

Belastbaarheid bij 60 % inschakelduur (10-min.-cyclus):

Gelijkstroom (DC) 240 A

Koeling: luchtgekoeld

Elektroden: 0,5–3,2 mm

Gasstroom: 8 l/min

Norm: EN 60 974-7 

Aansluiting: passend voor alle lasmachines

TIG-puntlas pistool Tec 5000

Belastbaarheid bij 60 % inschakelduur (10-min.-cyclus):

Gelijkstroom (DC) 450 A

Koeling: watergekoeld

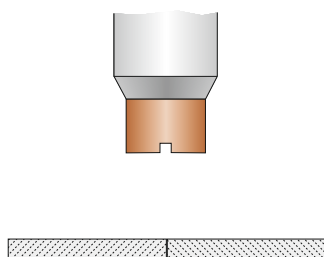
Elektroden: 0,5–4,0 mm

Gasstroom: 8 l/min

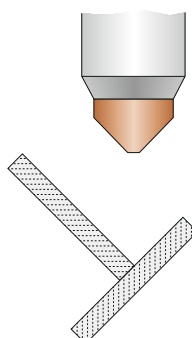
Norm: EN 60 974-7 

Aansluiting: passend voor alle lasmachines

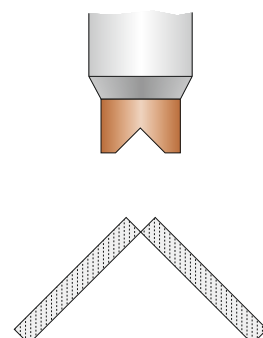
Stomplas/Overlap



Binnen hoeklas



Buiten hoeklas





Automatiseerde toepassing



Voordelen van het TIG-puntlassen

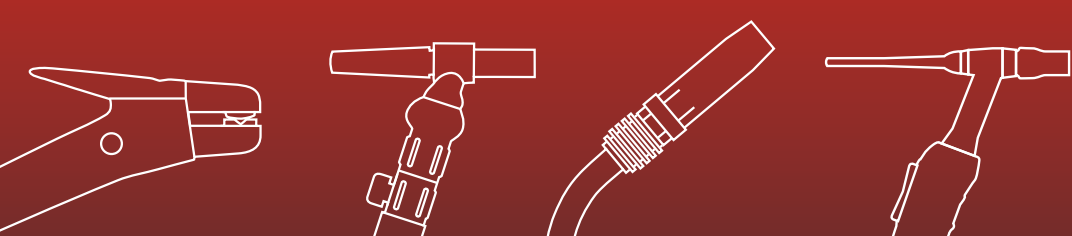
Het TIG-puntlassen heeft enige voordelen tegenover het weerstands puntlassen. Een belangrijk voordeel is dat een verbinding éézijdig kan worden gemaakt. Verder is een geringere aandruk kracht nodig zodat er geen builen ontstaan, iets dat met weerstandslassen niet altijd te vermeiden is.

Met betrekking op het MIG/MAG-puntlassen zijn de TIG-puntlassen schoon en vlak, wat een voordeel is op zichtbare plaatsen. Verder is de warmteïnbreng bij TIG-puntlassen gering, zodat geen vervorming van het plaatwerk optreedt.

Gebruik een standaard TIG stroombron

Een ander voordeel van het TIG-puntlassysteem is dat een standaard TIG-lasmachine kan worden gebruikt. De enige voorwaarden zijn: hoog frequent en een las-tijdschakelaar. Op deze wijze blijft de investering voor het TIG-puntlassen begrenst en zal zich binnen korte tijd betaald maken.

Rohrman Schweißtechnik GmbH levert U een TIG-puntlas pistool, passen voor alle TIG-lasmaschines.



TIG-puntlassen		Weerstand lassen	
Dun plaatwerk			beidzijdig
Ongelijk plaatwerk			enkelzijdig
Holprofiel			niet mogelijk



Doorzichtbox voor slijt- en hulpmaterialen:

- Kaliber
- Klemschroef Ø 2,4 mm tot 3,2 mm
- Rubber isolatie mof
- Keramische isolator
- Tip houder
- Tip voor stomp- en overlap lassen
- Tip voor buiten hoeklassen
- Tip voor binnen hoeklassen



Optie voor typen # 17/18/26

