

SRA 120 C Unispot Ausbeulstation

Kombiversion für Aluminium- und Stahlinstandsetzung

Made in Switzerland

Maximale Schweissverbindung
durch Pulsschweissung **(neu)**



Ohne Lochbildung beim entfernen
der Schweissösen (Bit`s)

Modul für Stahl

Netzspannung: 220 – 240 V

Netzstrom: 32 A

Netzkabel: 4q, 3 Pool , 7m, Anschluss N, E, L1

Betriebsspannung: 6,8 V

Betriebsstrom: 3800 A

Absicherung intern: 32 A träg, zugängliche Schraubsicherung

Überhitzungsschutz: Luftkühlung +Warnsignal

Interne Luftkühlung: 230 V, 0,14 A;

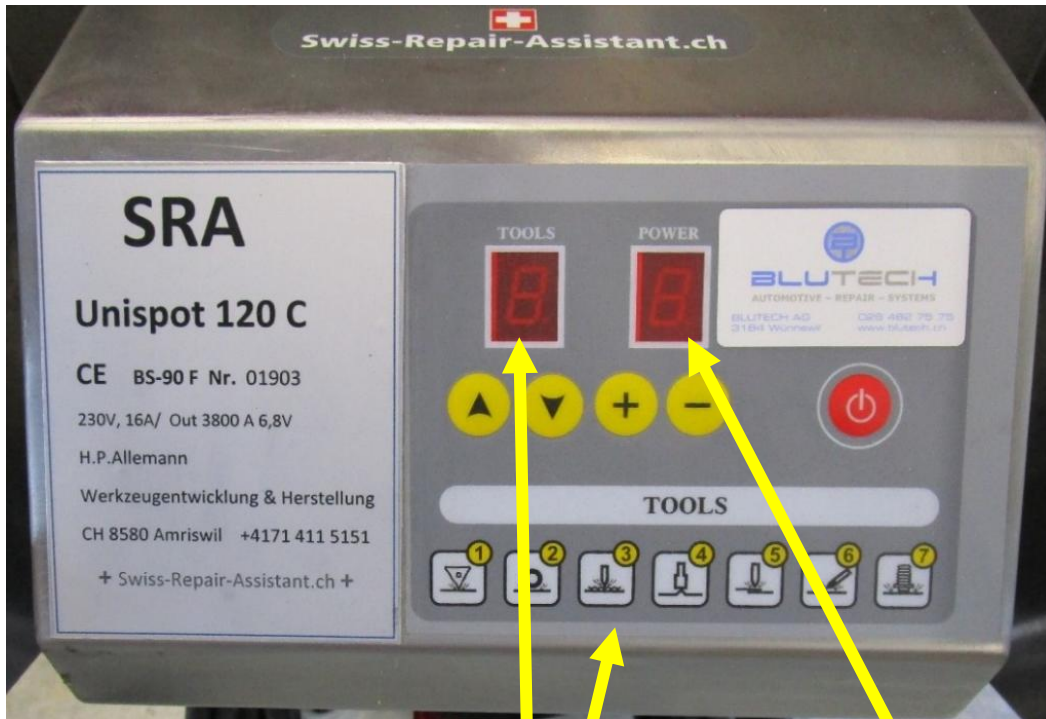
Schweisskabel an Dinsestecker und T-Griff mit Bitmagazin für 20 Bit 50q 3 m, (Ecoverision 1,2m)



Massenkabel an Dinsestecker mit Massen- Schnellverbindungselement 3m

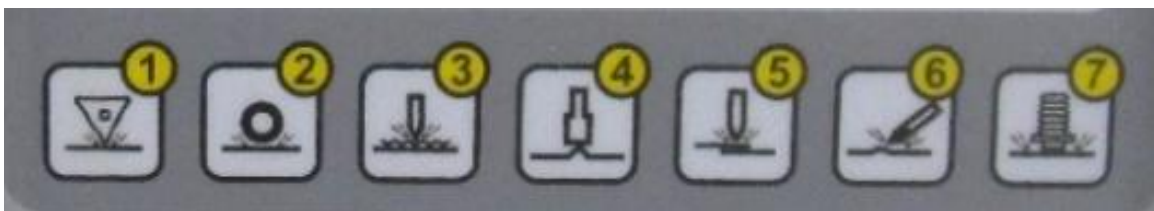


Für höchste Zugkraft geeignet!

Bit-und Stahlbolzen-Schweissverfahren



Schweisprogramme ProgrammWahl   Stromstärke mit +/-



- 1) Universalpuller (nicht drücken, Spitze nur anlegen)
- 2) Bit schweissen (Standart)
- 3) Welldraht Schweissen
- 4) Stauchen (Blecheinzug)
- 5) Pulsschweissen (Bit einschweissen)
- 6) Kohlestift-Blecheinzug
- 7) Stahlbolzen-Schweissung

Puls-Schweissen (Bit einschweissen)

Beim Puls-Schweissverfahren werden die Bit`s eingeschweisst und nicht standardmässig aufgeschweisst.

Dieses erlaubt dabei hohe Zugkräfte, selbst bei Kanten, ohne dass Löcher entstehen.

Das Aufschweissen erfordert etwas Routine. Es ist zu empfehlen, jeweils vorgängig einige Tests zu machen.

- **Display Einstellung: Pos. 5 Power auf H**
- **Verwenden Sie bei diesem Verfahren niemals gebrauchte Bits.**
- **Verwenden Sie wegen der Hitzeentwicklung eine Selbsthalteelektrode**
- **Bei Kanten verwenden Sie gedrehte Bits**
- **Bits mit einer Zange abdrehen. (Achtung, nicht wippen!)**
- **Bit`s beim Einschweissen nur anlegen und sanft nachschieben**

(starke Erwärmung der Bit`s beim Einschweissen)



Bit aufgeschweisst



Bit eingeschweisst (Pulsschweissung)



Bolzenschweissung

(z.B. Radhausbolzen)

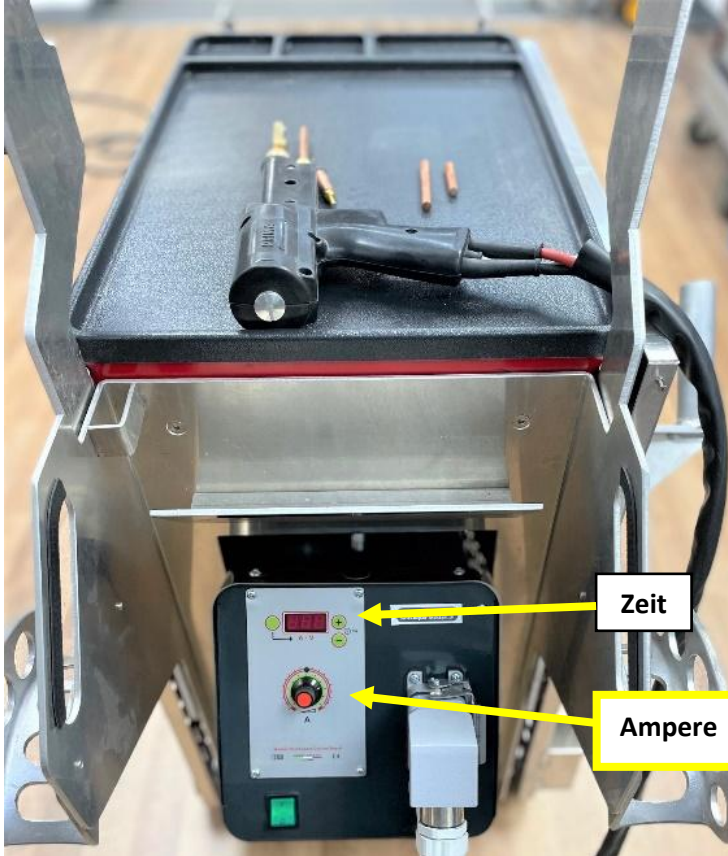


Falzkanten ziehen ohne Lochbildung



SRA Aluspot Anwendungen

neu mit Inverter-Technik ohne Gas



SRA Aluspot SC230 CE 230/50VHz, 16A, ph 1, kVA4,8



Pistolenhandhabung (Aluminium Verfahren) neu mit Inverter-Technik

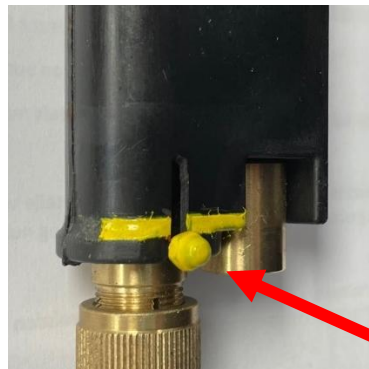
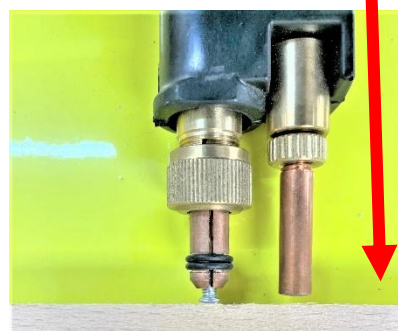
Einstellung:	Blechstärke 0.8-0.9 mm	130-150 A	40ms Bit / Bolzen
(Empfohlen)	2 mm	170-190 A	60 ms für Bit
		180- 200 A	60 ms für Bolzen

Bolzenhaftung prüfen, gegebenenfalls Einstellung ändern.

Masse:

Geeigneter Kupfer-Massenschaft einsetzen

3 mm Distanz



Gelbe Markierung beachten!

Die Bolzenspitze, resp. Bitspitze soll um ca.3 mm länger als der Massen-Bolzenschaft eingestellt werden. Verwenden sie für den entsprechenden Anwendungszweck die richtige Kupferschaftlänge. (3 Längen) Beachten sie die gelbe Markierung beim Andrücken der Pistole. Bei Übereinstimmung Schweissung auslösen.

Schweissexpraxis

Pistole aufsetzen bis der Massenbolzen einwandfrei anliegt, dann Schweissung auslösen. Massen-Kupferschaftbolzen hin und wieder reinigen. (Alu-Oxyd)

(Achten sie bei Bolzen auf die 90° Stellung zum jeweiligen Werkstück)

Reparaturablauf:

Lack auf der Reparaturstelle mit **neuem Schleifmittel** schonend und sauber entfernen. Keine gebrauchten Schleifmittel einsetzen. **(Kontaktkorrosion)**

Gegebenenfalls Reparaturstelle mit Neutralseife, resp. flüssigem Temperaturindikator behandeln und anschliessend vorwärmen bis die sich die Materie bräunlich bis schwarz verfärbt. Nachreinigen mit Wasser

Weiterer Vorgang wie bei der Stahlstandstellung.