



Свариваемое изделие устанавливается в специальную оснастку(оправку) или непосредственно на продольную подложку установки. При помощи специального рычага сварочный ролик опускается, прижимая детали с усилием, заданным преднатяжением пружины. После нажатия кнопки «Пуск» производится цикл сварки с заданными параметрами сварочных импульсов, скоростью и шагом сварки.

УСТАНОВКА КОНТАКТНОЙ ПРОДОЛЬНОЙ РОЛИКОВОЙ СВАРКИ ТТ 69

предназначена для сварки продольных швов длиной до 200 мм. Сварка производится «внахлест». Возможна сварка продольных швов цилиндрических деталей.

Установка комплектуется оснасткой для сварки конкретных деталей.

Установка может быть использована для выполнения продольных швов на изделиях из различных сплавов. Толщина одной из свариваемых деталей должна быть до 0,8 мм.



Панель управления установки ТТ69

Технические характеристики установки ТТ69	
Напряжение питания, В	380
Амплитуда сварочного тока (регулируемая), А	200-7500
Максимальная производительность, сварок/с	10
Максимальная толщина тонкой детали, мм	0,8
Длина сварочного шва, мм	До 200
Диаметр сварочного ролика, мм	50±5
Скорость сварки, мм/сек	До 30
Шаг сварки	0,2-30
Усилие прижатия ролика, Н	30-300
Вид охлаждения	жидкостное
Габаритные размеры, мм	1050x740x1280
Масса, кг	130