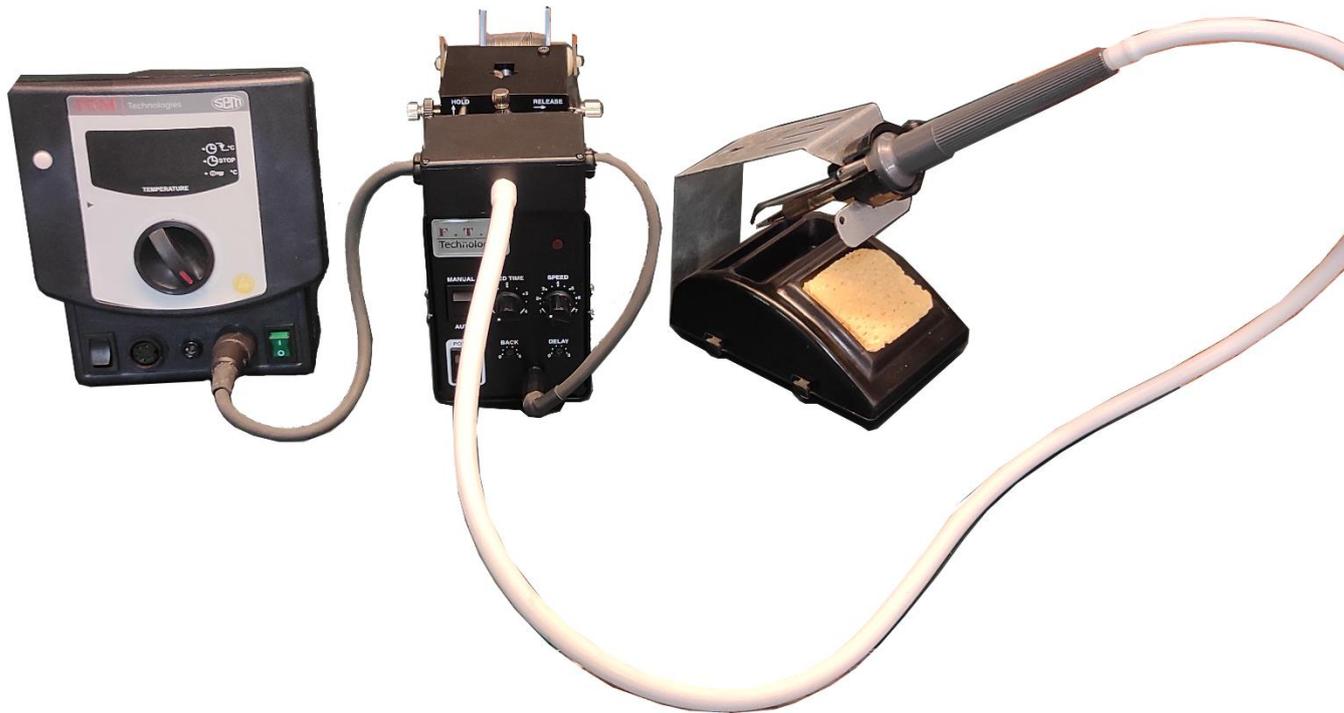


Système d'avance automatique de soudure avec station thermorégulée



Libérez-vous de toute contrainte !

Réalisez facilement des soudures répétitives...,
D'une simple pression sur le fer, appliquez la quantité de brasage souhaité

Avantage de la solution :

- ✓ Libère la main habituellement occupée à tenir la brasure
- ✓ Permet le brasage d'assemblages en une seule opération
- ✓ Permet un contrôle de la quantité de soudure mise en jeu
- ✓ Génère une économie de matière : moindre consommation de soudure et meilleure qualité des assemblages
- ✓ Le process de soudure est moins « opérateur dépendant »
- ✓ Paramètres de fonctionnement facilement programmables

Ensemble comprenant :

- ✓ 1 boîtier de régulation en thermoplastique ESD DC101
- ✓ 1 Système d'amenée de soudure FD-100
- ✓ 1 fer à souder 80 W avec bouton poussoir
- ✓ 1 Panne droite type conique sifflet réf 1051001007 traitée sans plomb « longue durée »
- ✓ 1 repose fer



Caractéristiques techniques du boîtier de régulation

Puissance	100 W
Alimentation	220/240 V – 50/60 Hz
Tension de sortie	24 VAC
Isolement	4 kVAC
Poids	1,9 kg

Régulation par trains d'onde
Matière traitée antistatique
Microprocesseur pilote de type ST6
Affichage de la température programmée et de la température réelle (pour la version DC)
Précision de la régulation de +/-2°C
Visualisation de la régulation par LED
Prise pour mise à la masse
Câble secteur amovible
Cordon fer incombustible, souple et antistatique

Caractéristiques techniques du boîtier d'avance automatique FD100

Puissance	8 W
Alimentation	100–240 V AC 50/60 Hz
Diamètre de fil applicable	0,5 à 1 mm
Vitesse d'alimentation	6–22mm/sec
Temps d'alimentation en mode automatique	0–4sec
Dimensions	:82(L) × 140(H) × 210(P)mm
Poids (hors soudure)	1,5 kg

Dévidoir automatique de fil de soudure
Commande par micro-bouton poussoir sur fer
Choix de cycle de travail (continu ou par impulsion)
Choix de la vitesse d'avance soudure de 6 à 22 mm/s
Temporisation possible de 0 à 5 s
Retour arrière programmable
Finesse du manche intégrant fonction de commande et conduit d'amenée de soudure
Un seul cordon intégrant tous les réseaux
Différents diamètres de soudure possible jusqu'à 1 mm
Fer à résistance par bobinage enveloppant à spires non jointives pour un meilleur transfert thermique



Caractéristiques supplémentaires des stations en version Data Control (DC)

Les stations en version DC ont l'option de passage à mi puissance après ¼ heure puis l'arrêt après 1 heure sans utilisation. La température peut être programmée et verrouillée avec un code.

Offset réglable permettant la coïncidence exacte de la température programmée et celle de l'extrémité de la panne.

Fer à souder 80 W

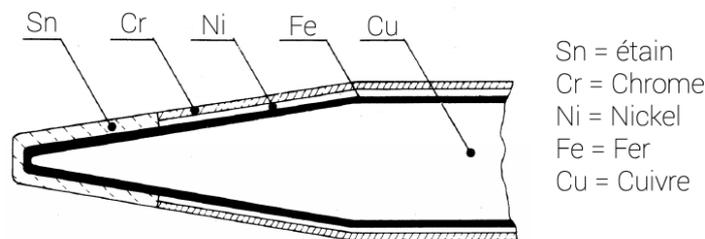
Notre gamme de fers à souder avec éléments chauffants bobinés permet une montée rapide en température et une stabilité +/-3°C.

La régulation précise est obtenue grâce à un thermocouple de type K situé à l'extrémité en jonction avec la panne. En fonction du type de panne, une compensation d'offset peut être réalisé afin de faire coïncider la température affichée et la température exacte en bout de panne.

Les pannes

Un large choix de pannes en cuivre traitées « longue durée » compatible avec les alliages sans plomb. Il faut veiller à limiter les températures d'utilisation afin de protéger l'étain et les flux utilisés pour prolonger la durée de vie de la panne.

Détail du traitement « longue durée »



Livré avec panne référence 1051001007 conique sifflet pointe 1,8 mm



Autres pannes possibles

1051001003



1051001004



1051001005



1051001006



1051001007



Repose fer

- ✓ Socle bakélite lesté, avec patins antidérapants
- ✓ Fixable sur la station
- ✓ Bague de guidage téflon ou thermodur
- ✓ Éponge de nettoyage