

SPOT TIG

MICROWELDING

钢 - 铝 - 铜 - 青铜

激光焊接的质量和精度

TIG焊接的多功能性、简单性和经济性

SPOT TIG微焊接站完美结合了脉冲激光焊接的质量和精度与最先进的TIG技术（直流和交流/直流）。

专为微焊接开发的SPOT TIG SST提供了卓越的多功能性。

- 传统TIG模式在焊接铁和非铁材料（如铜、青铜以及铝）时，提供无与伦比的焊接质量和精度。

- 得益于其特定的SPOT模式，您可以瞬间将SPOT TIG设备转变为超精确的脉冲激光焊接机。SPOT模式使您能够在仅几毫秒内进行微脉冲焊接，焊接质量完美且不会过热，结果几乎与脉冲YAG激光焊接相同。

- 在SPOT模式下，所有可以在TIG模式下焊接的材料均可焊接，包括铁材料、铜及铜合金、青铜及青铜合金，以及铝。



TYPICAL APPLICATIONS



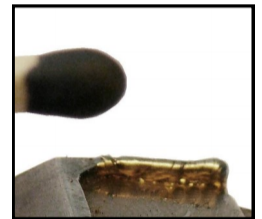
Steel



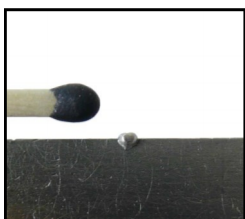
Steel



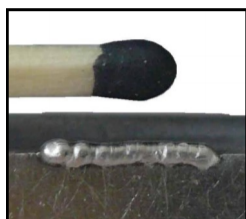
Steel



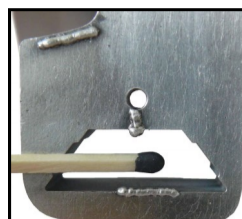
Steel



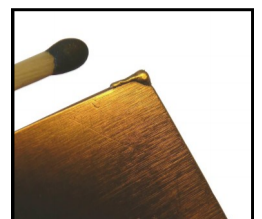
Aluminum



Aluminum



Aluminum



Copper - Bronzes

MODEL		SPOT TIG 220 AC/DC
过程		TIG- AC- AC/ DC 手动电极焊接
Cos φ		0.99
焊接电流范围	TIG	5—220 Amp
	SPOT mode	5—220 Amp
焊接电流	10 min/ 40°C 35% DC	220 Amp
	10 min/ 40°C 60% DC	180 Amp
	10 min/ 40°C 100% DC	160 Amp
SPOT mode 脉冲频率 (pulses/second)		0.5 –1 –2/5
开路电压		72 V
Size L x W x H (mm)		460 x 230 x 325
Weight		19 Kg
防护		IP 23S
电源		1 ~230V / 50 Hz / 60 Hz

控制面板



点焊的主要优点和特点

- 脉冲持续时间短（几毫秒），工厂配置（倾向于更短的持续时间和更快的上升/下降斜率）可以由用户轻松调整（以毫秒为单位的持续时间和上升/下降斜率）。
- 设置过程非常简单，使得复杂焊接的执行变得容易且安全。
- 焊接池非常局部化且热影响区非常小。
- 对工件施加的热量非常少，羽毛状焊缝和收缩几乎可以忽略不计，这意味着在进行复杂焊接或在非常小的部件（如销钉、边缘、薄表面、靠近抛光或纹理可见区域等）上焊接时，没有变形风险。
- 焊缝在可见区域内也很隐蔽。
- 焊缝在纹理或抛光的可见区域上完全均匀且具有良好的抗性（在承受机械应力的区域、边缘、负载和剪切区域、切削工具等）。
- 在难以接触的区域，焊接更加安全。
- 小直径激光焊接丝（直径0.2至0.6毫米）适用于所有等级的钛、钢、不锈钢、铜、青铜、铝等材料。

ACCESSORIES & OPTIONS



Binocular microscope



TIG 9 Welding torch



Auto-darkening helmet



Trolley



Control pedal



Additional cold light (LED)



Positioner table (3 axis)

The full range of SPOT TIG accessories is available online at: www.sstmicrowelding.com