

WS

空气冷却微焊接

- 高速点焊 -

强大-精确-快速-安全

WS 焊接站正在革新工具的空气冷却修复焊接。得益于其独特的中频技术，它们将令人惊讶的易用性与卓越的焊接质量和生产效率相结合。

以每秒 50 次脉冲的频率，极高的最大功率，毫秒级的焊接时间以及极其精确的电流调节，它们使您能够获得最佳的焊接质量，几乎接近激光焊接的质量，无论是在外观还是在抗拉强度方面，甚至能够承受极端的应力（冲击、剪切、压力、热冲击、侵蚀等）。

WS 微焊接设备是快速、简单且持久的高质量修复焊接的完美解决方案，适用于以下工具的焊接：

- 橡胶注射
- 塑料注射
- 压缩
- 铝铸造
- Zamak 铸造
- 挤出
- 切割
- 压花
- 吹塑



WS MODELS

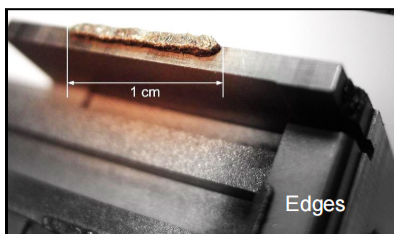
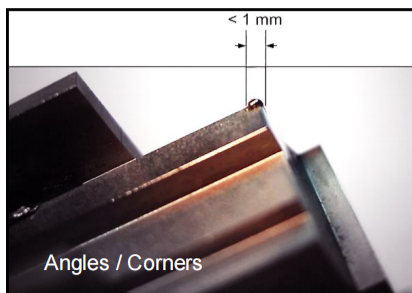
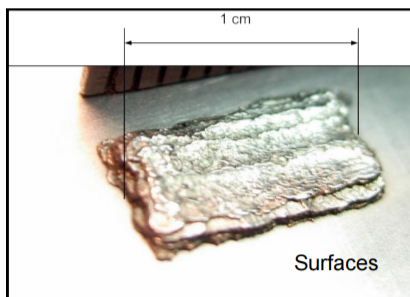
5100S

7000S

10000

10000S

TYPICAL APPLICATIONS



MACRO-ETCH TEST OF A WELD

Identification : material 3144

- 3144 part
- Repair weld on a 3144 ribbon
- Etch type: Nital
- Magnification : x 18

Carried out by the ECCL laboratory - Landmark trial 99.0117/2

RESULTS

- 在粘接区域的结构细节:
- 熔融金属的满意渗透
- 抛光金属上的装配焊接视图:
- 表面上可以检测到一些折痕

TECHNICAL CHARACTERISTICS

MODEL	WS 5100S	WS 7000S	WS 10000	WS 10000S
电源	1~220 V / 50 Hz / 60 Hz			
转换器类型	5kHz 中频			
最大焊接功率 (1)	7.3 kW	10 kW	14.4 kW	
最大焊接电流 (2)	2000 A	2800 A	4000 A	
开路电压 U20	3.6 V			
控制类型	电流调节			
最大焊接时间	250 ms			
最小焊接时间	1 ms			
电流精度	8 A			
发电机冷却	强制空气			
电流冷却	通过快速电连接的强制空气 / 通过锥形的压缩空气			
尺寸	L 420 mm x W 240 mm / H 280 mm			
重量	18 Kg		19 Kg	
编程	9个可调程序			
设置可调	▪ 焊接电流（%） ▪ 焊接时间（毫秒） ▪ 焊接周期/射击模式（单点或多点） ▪ 脉冲形式（粉末/线材-带材）			
最大脉冲频率	16		25	50
最大焊接能力 (3)	0.8 / 0.2	1 / 0.3	1.2 / 0.4	
配件	▪ 旋转焊接喷嘴 / 冷却 Ø 70 mm² ▪ 旋转焊接喷嘴 / 冷却 Ø 35 mm² ▪ 冷却接地电缆 Ø 70 mm² ▪ 微型焊接喷嘴 Ø 16 mm² / 电极夹 Ø 2 and 5 mm			

(1) 在标准电缆端测量
(2) 在机器输出端短路时测量
(3) 使用更大配件进行测试

特点

- 简单的设置
- 无过热现象
- 无变形、毛刺、收缩等问题
- 即使在可见区域也能实现隐蔽焊接
- 适用于所有铁质材料
- 非常适合难以接触的区域
- 焊接接头均匀且耐用
- 极高的精度
- 焊接硬度: 36至62 HRC
- 安全易用 - 无投影
- 无需保护
- 无电弧或烟雾
- 适合现场操作 (无高频电流)

ACCESSORIES



Stereo microscopes



Welding torch Ø70mm



Control pedal



Mini Welding torch Ø35mm



Micro welding torch Ø16mm



Filler materials and electrodes

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