

TR-N-SQ
SRT-SQ/A-SQ/AS



N 3
TR 9
N 12
SQ 120
SRT 10 - SQ/A 120 - 120P
SQ/AS 120 - 62



N 3

TR 9

N 12

SOUDEUSES BOUT A BOUT POUR TREFILERIE

Les soudeuses bout à bout N3, TR9, N12 et SQ120 sont spécialement conçues pour les tréfileries, pour la jonction des fils en aciers, en laiton, en aluminium et en cuivre et sont recommandées pour les applications ayant peu de cycle de soudage. Les modèles N3, TR9 et N12 standard sont fournies avec le système de recuit et un chariot à 4 roues, tandis que le modèle SQ 120 est équipé d'un contrôle de soudage et il peut-être fourni en option avec le système de recuit et un chariot.

Sur le modèle TR9, l'ouverture et la fermeture des mors se font via une pédale, tandis que sur les modèles N3, N12 et SQ120, ceux-ci se font via des leviers.

Sur demande tous les modèles de ces séries peuvent être fournis avec une meule émeri (A); pour le modèle N3 il y a l'option d'une lampe avec lentille grossissante. (C)



A)

STUMPFSCHEISSMASCHINEN FÜR DRAHTZIEHEREIEN

Die Stumpfschweißmaschinen N3, TR9, N12 und SQ120 sind speziell entwickelt worden für Drahtziehereien zum zehnfachen Stumpfschweißen von Stahl, Messing, Aluminium und Kupferdrähte wo keine Serienfertigung gefordert ist. Die Serien N3, TR9 und N12 sind mit einer Nachglüheinrichtung und Fahrwagen serienmäßig ausgerüstet. Die Type SQ120 besitzt eine elektronische Schweißsteuerung und kann als Sonderausführung auch mit einer Nachglüheinrichtung und Fahrwagen ausgeliefert werden. Das Öffnen und Schließen der Klembacken erfolgt bei der Type TR9 durch Fußpedale, bei den Typen



N 3

C)

N3, N12 und SQ 120 durch Handhebel. Auf Sonderwunsch können alle Modelle mit einer Schleifmaschine ausgerüstet werden und bei der Type N3 gibt es auch die Option einer Lampe mit Vergrößerungsglas.(C)



SQ 120

		N 3		TR 9		N 12		SQ 120	
		MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX
Acier doux	● Ø mm	0,5	2,5	0,8	8	2	14	3	18
Stahl	■ mm ²		4,9		50		150		250
Acier inoxydable	● Ø mm	0,5	1,2	0,8	6	2	9	3	16
Rostfreie Stahl	■ mm ²		1,1		28		65		200
Aluminium	● Ø mm	0,8	2	2	5	2	8	4	12
Aluminium	■ mm ²		3,1		20		50		110
Cuivre	● Ø mm	0,5	1,8	1,5	3,5	2	6	4	8
Kupfer	■ mm ²		2,5		10		28		50
Laiton	● Ø mm	0,5	1,8	1,5	3,5	2	6	4	10
Messing	■ mm ²		2,5		10		28		75

CARACTERISTIQUES

- Opérations manuelles
- Réglage de la force de soudage
- Réglage de la puissance de soudage
- Mors à roulement réglable
- Echelle graduée afin de faciliter le réglage de l'ouverture des mors (N3, TR9 et N12)
- Contrôle électronique pour le réglage des paramètres de soudage (SQ 120)

OPTIONS

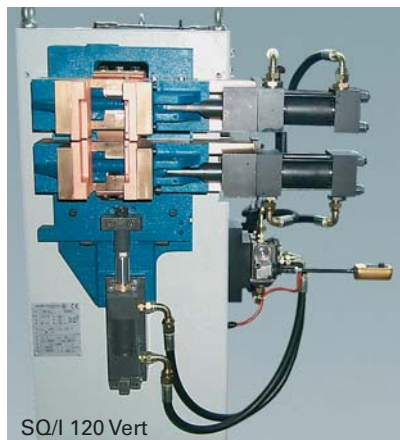
- Meule émeri avec interrupteur magnéto-thermique et dispositif de sécurité (A et B)
- Chariot à 4 roues (SQ 120) (B)
- Version avec mors et cycle recuit (SQ 120) (B)
- Lampe avec lentille grossissante (N3) (C)

VERSIONS SPECIALES

- Soudeuse avec orientation verticale (SQ/I 120 Vert)



B)



SQ/I 120 Vert

BESCHREIBUNG

- Manuelle Bedienung
- Schweißdruck einstellbar
- Schweißleistung einstellbar
- Die beweglichen Backen mit dem Stauchschlitten sind in einer präzisen und leichtgängigen Rollenlagerführung geführt
- Eine Skala mit dem Drahtdurchmesser ermöglicht ein genaues Öffnen des Backenabstandes. (N3, TR9 und N12)
- Schweißsteuerung zum Einstellen der Schweißparameter (SQ120)

OPTIONEN

- Schleifmaschine mit Anlaufschutz und Schutzschalter (A und B)
- 4 Rollen - Fahrwagen (SQ120) (B)
- Ausführung zum Nachglühen mit den geeigneten Backen (SQ120) (B)
- Lampe mit Vergrößerungsglas (N3) (C)

SONDERAUSFÜHRUNGEN

- Schweißmaschine zum Vertikal-Schweißen (SQ/I 120 Vert)



SRT 10



SQ/A 120

SRT - SQ/A

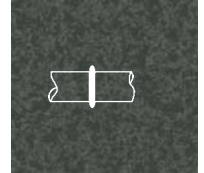
Soudages: En bout / Schweißverfahren: Stumpfschweißen

SOUDEUSES BOUT A BOUT POUR LA PRODUCTION DE MASSE

Les soudeuses bout à bout SRT et SQ/A, pneumatiques avec cycle automatique, permettent une haute productivité et sont conçues pour le soudage de produits manufacturés en fils. Grâce à sa grande vitesse de soudage, la SRT10 est particulièrement destinée à la production de masse. Sur demande, les machines SRT et SQ/A peuvent être fournies avec le contrôle à pulsation (version Pulse) qui permet de diminuer la bavure, d'obtenir un meilleur aspect et de réduire la taille du joint.

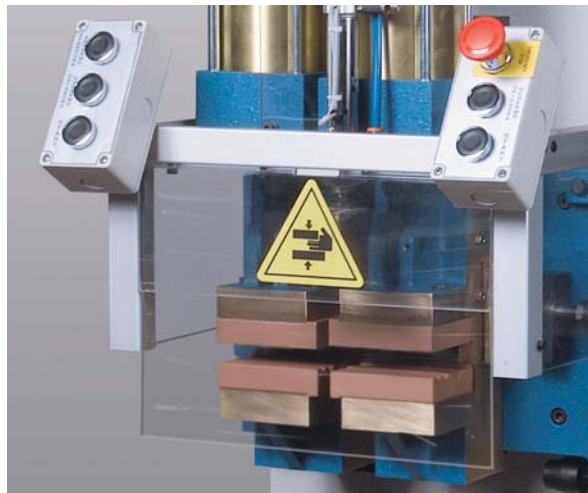
STUMPFSCHEISSMASCHINEN FÜR DIE SERIENFERTIGUNG

Die Stumpfschweißmaschinen SRT und SQ/A sind komplett vollautomatisch und pneumatisch betätigt und erlauben eine hohe Produktivität zum Schweißen von Drähten in der Drahtindustrie. Die Type SRT10 besitzt eine hohe Schweißgeschwindigkeit und ist für die Serienproduktion zu empfehlen. Beide Typen, SRT und SQ/A können mit einer Impulsschweißsteuerung ausgerüstet werden (Pulse Ausführung), welche eine gratfreie Verbindung mit minimaler aber glatter Verdickung ermöglicht.



CARACTERISTIQUES

- Actionnement pneumatique
- Réglage des paramètres de soudage par contrôle électronique
- Mors à roulement réglable



BESCHREIBUNG

- Pneumatisch betätigt.
- Elektronische Steuerung zum Einstellen der Schweißparameter.
- Die beweglichen Backen mit dem Stauchschlitten sind in einer präzisen und leichtgängigen Rollenlagerführung geführt.

welding together





SQ/AS 120



SQ/AS 62

SOUDEUSES EN BOUT PAR ETINCELAGE

Les modèles SQ/AS sont conçues pour le soudage en bout par étincelage de matériaux solides, tuyaux, profilés et sections creuses afin d'obtenir un joint soudé de haute qualité. Elles sont particulièrement conçues pour la production de masse avec un contrôle automatique totale permettant une grande efficacité et vitesse.

ABBRENNSTUMPFSCHWEISSMASCHINE

Die SQ/AS Modelle sind zum Abbrennstumpfschweißen von Vollmaterial, Rohren und Profilen geeignet und ermöglichen hohe Qualitätsverschweißungen. Sie sind gebaut für die Serienproduktion mit einer vollautomatischen Arbeitsablaufsteuerung.

SOUDEGE EN BOUT PAR ETINCELAGE

Les machines SQ/AS débutent le soudage par une approche douce, sans pression, lorsque les deux parties qui doivent être soudées rentre en contact, un arc d'amorçage se produit entres celles-ci et durant un très court-temps elles se trouvent dans les conditions de pré-fonde, à ce moment les deux extrémités, dans un état semi-solide, sont pressées fortement une contre l'autre par augmentation de la pression, ce qui résulte en un joint soudé de haute qualité avec la zone soudée totalement libre d'impuretés.

ABBRENNSTUMPFSCHWEISSEN

Bei den SQ/AS Maschinen startet das Schweißen beim drucklosen Berühren beider Werkstücke. In dieser Position springt der Schweißlichtbogen zwischen den beiden Metallen über und bringt in sehr kurzer Zeit die beiden Enden zum Glühen. Ab diesen Zeitpunkt erfolgt automatisch unter sehr hohen Druck die Press- und Stauchbewegung. Dieser Schweißablauf ergibt höchste Qualitätsschweißung mit einem hohen Reinheitsgrad in der Schweißzone.

CARACTERISTIQUES

- Facile à utiliser
- Actionnement pneumatique
- Réglage des paramètres de soudage via un contrôle électronique
- Mors à roulement réglables



ESCREIBUNG

- Einfach zu bedienen
- Pneumatisch betätigt
- Elektronische Steuerung zum Einstellen der Schweißparameter
- Die beweglichen Backen mit dem Stauchsclitten sind in einer präzisen und leichtgängigen Rollenlagerführung geführt



DONNEES TECHNIQUES		TECHNISCHE DATEN						N 3	TR 9	N 12	SQ 120	
	Alimentation monophasée 50/60 Hz	<i>Anschlußspannung 1-phasig 50/60 Hz</i>	U ₁	V				400	400	400	400	
	Puissance nominale au 50%	<i>Nennleistung bei 50%</i>	S _n	kVA				0,8	3	4	20	
	Puissance max de soudage	<i>Schweißleistung max</i>	S _{max}	kVA				2	9,6	18	93	
	Puissance d'installation	<i>Installationsleistung</i>	P ₁	kVA				1	3	4	15	
	Section des câbles de connexion	<i>Anschlußkabel-Querschnitt</i>		mm ²				2,5	2,5	2,5	16	
	Fusible (fusion lente)	<i>Absicherung (träge)</i>		A				10	10	10	40	
	Tension secondaire	<i>Sekundärspannung</i>	U ₂₀	V				2	2,6	2,4	4,2	
	Courant secondaire c.c.	<i>Sekundärkurzschlußstrom</i>	I _{2cc}	kA				1,2	4,4	10	28	
	Force de serrage	<i>Spannkraft</i>		daN				10	80	200	1000	
	Force de refoulement	<i>Stauchkraft</i>		daN				1,3	20	80	300	
	Capacité max. acier doux	<i>Max. unlegierter Stahl</i>		mm ²				4,9	50	150	250	
	Diamètre fils	<i>Drahtdurchmesser</i>	min.	mm				0,5	0,8	2	3	
			max.	mm					2,5	8	14	18
				mm					518	565	770	800
				mm					515	565	660	600
	Dimensions	<i>Abmessungen</i>		mm				1145	1100	1120	1550	
				mm								
				mm								
	Poids	<i>Gewicht</i>	m	kg				52	80	80	280	
	Fermeture des mors	<i>Spannsystem</i>						A	A	A	A	

DONNEES TECHNIQUES		TECHNISCHE DATEN				SRT 10	SQ/A 120	SQ/A 120 P	SQ/A 62	SQ/AS 120	SQ/AS 62
	Alimentation monophasée 50/60 Hz	<i>Anschlußspannung 1-phasig 50/60 Hz</i>	U ₁	V		400	400	400	400	400	400
	Puissance nominale au 50%	<i>Nennleistung bei 50%</i>	S _n	kVA		4	20	20	60	20	60
	Puissance max de soudage	<i>Schweißleistung max</i>	S _{max}	kVA		18	93	93	160	93	160
	Puissance d'installation	<i>Installationsleistung</i>	P ₁	kVA		4	15	15	45	15	45
	Section des câbles de connexion	<i>Anschlußkabel-Querschnitt</i>		mm ²		2,5	16	16	50	16	50
	Fusible (fusion lente)	<i>Absicherung (träge)</i>		A		10	40	40	100	40	100
	Tension secondaire	<i>Sekundärspannung</i>	U ₂₀	V		2,2	4,2	4,2	6	4,2	6
	Courant secondaire c.c.	<i>Sekundärkurzschlußstrom</i>	I _{2cc}	kA		10	28	28	30	28	30
	Force de serrage	<i>Spannkraft</i>		daN		150	900	900	3000	900	1400
	Force de refoulement	<i>Stauchkraft</i>		daN		58	300	300	1800	300	900
	Capacité max. acier doux	<i>Max. unlegierter Stahl</i>		mm ²		50	250	150	700	250	350
	Diamètre fils	<i>Drahtdurchmesser</i>	min.	mm		1,5	3	3	6	5	8
			max.	mm		8	14	14	30	14	18
				mm		620	830	830	620	830	620
				mm		600	640	640	1450	920	1450
	Dimensions	<i>Abmessungen</i>		mm		1100	1460	1460	2000	1600	1800
				mm							
				mm							
	Poids	<i>Gewicht</i>	m	kg		84	280	280	970	300	930
	Fermeture des mors	<i>Spannsystem</i>				C	B	C	B	B	B

* Voltages differents disponibles à la demande

* Sonderspannungen auf Anfrage

Fermeture des mors

- A = fermeture mécanique
- B = fermeture pneumatique indépendante ou simultanée
- C = fermeture pneumatique simultanée

Spannsystem

- A = Manuelle mechanisch Spannbackenbetätigung
- B = Manuelle oder autom. Wiederholung pneumatische Spannzyklus
- C = Autom. Wiederholung pneumatische Spannzyklus



LES CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PEUVENT ETRE CHANGES SANS AUCUN PREAVIS.

TEXT UND ABBILDUNG ENTSPRECHEN DEM TECHNISCHEM STAND BEI DRUCKLEGUNG. ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN

