



GLHD

MANUELLE LÖTVOR- RICHTUNG FÜR HM UND PKD WERKZEUGE



Besondere Merkmale

- Schnelle Umrüstung auf verschiedene Bohrerabmessungen
- Das PKD wird unter Schutzgas in den Hartmetallgrundkörper eingelötet
- Die Hochfrequenzerwärmung ermöglicht Lötverbindungen mit reproduzierbarer Qualität
- Eine temperaturgeregelte Erwärmung ermöglicht Lötverbindungen mit optimaler Qualität
- Kurze Einarbeitungszeit und einfachste Bedienung
- Ideal für Kleinstserien und Einzelteile
- Industrie PC mit Touchscreen und Maschinenbedienung auf WINDOWS-Oberfläche

Technische Beschreibung

- Der Grundkörper wird manuell in das Backenfutter eingespannt
- Das Aktivlot und das PKD werden in den Grundkörper eingelegt
- Die vorbereiteten Teile werden pneumatisch in ein Glasrohr gefahren
- Der Lötbereich wird mit Schutzgas befüllt
- Das PKD und die Grundkörperspitze werden mittels induktiver Erwärmung verlötet
- Temperaturregelung erfolgt über einen Pyrometer

Technische Daten

- Bohrerlänge: bis 150 mm
- Bohrerdurchmesser: 4 – 16 mm
- HF-Leistung: 6 kW
- Maschinenabmessung (L x B x H): 1.000 x 1.000 x 1.500 mm
- Gewicht: ca. 250 kg

Optionen

- HF-Leistung: 12 kW
- Wasserkühler

Sonderwünsche auf Anfrage