

TEHNOLOGIA DE IMPLANTARE A UNOR ELEMENTE DE FIXARE SI CONECTARE

Furnizor pentru elemente de implantare si echipamente este compania DOCA Muenchen SRL Zweigniederlassung Deutschland , distribuitor unic Soyer .

<http://www.docamuenchen.de>

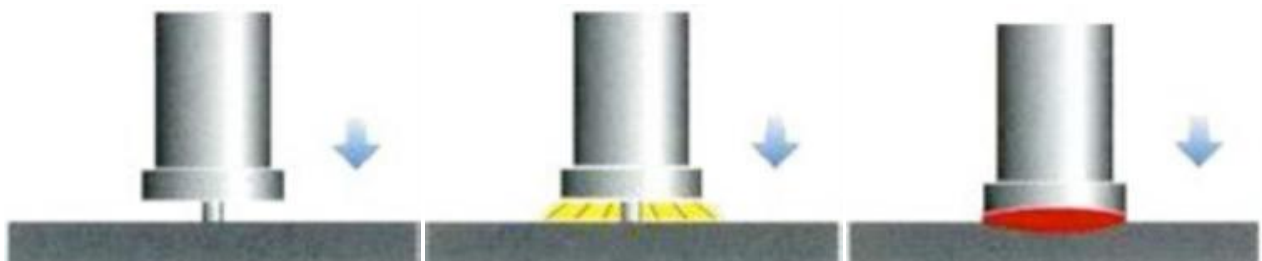
Descrierea procedului de sudare bolțuri cu energie înmagazinată

La acest procedeu de sudare energia acumulată într-o baterie de condensatoare se descarcă într-un timp foarte scurt de 1 – 3 ms (0,001 – 0,003 s) prîn vârful fuzibil de amorsare al elementului care se sudează. Nu este necesară protejarea băii de sudare cu gaz de protecție sau inel ceramic.

Vârful bolțului atinge piesa metalică. Arcul electric este inițializat.

Arcul electric realizat produce o zona de topire îngusta la bolt si tabla.

Bolțul se scufunda în baia de sudare. Materialul se întăreste si boltul este sudat.



Bolțuri filetate SOYER conform DIN EN ISO 13918 tip PT

Materiale: otel 4.8 (otel cuprat), otel inoxidabil A2-50 (1.4301), otel inoxidabil A4-50 (1.4571), aliaj aluminiu-magneziu AlMg3, alamt CuZn 37 (Ms63).

Domeniu dimensiuni: de la M 3 la M 12.



Bucșe cu filet interior SOYER după DIN EN ISO 13918 tip IT

Materiale : otel 4.8 (otel cuprat), otel inoxidabil A2-50 (1.4301), aliaj aluminiu-magneziu AlMg3, alamt CuZn 37 (Ms63).

Domeniu dimensiuni: de la Ø 5 x 7/M3 la Ø 10 x 40/M8



Elemente de prindere SOYER tip F1 si F2

Materiale : 4.8 (otel cuprat), otel inoxidabil A2-50 (1.4301), aliaj aluminiu-magneziu AlMg3, alama CuZn 37 (Ms63).



Stifturi fara filete SOYER conform DIN EN ISO 13918 tip UT

Materiale : 4.8 (otel cuprat), otel inoxidabil A2-50 (1.4301), aliaj aluminiu-magneziu AlMg3, alama CuZn 37 (Ms63).

Domeniu dimensiuni: de la $\varnothing 3$ la $\varnothing 8$.



Bolturi filetate SOYER cu filet grosolan

Materiale : 4.8 (otel cuprat).

Domeniu dimensiuni: de la $\varnothing 5 \times 9$ la $\varnothing 5 \times 25$



Sursa cu energie inmagazinata pentru plantarea elementelor si pistolul PS-1K

Aplicarea acestei tehnologii

Datorita adancimii de ardere foarte mica de circa 0,1 mm se utilizeaza in principal pentru sudarea bolturilor pe table subtiri cu grosimea de la 0,5 mm. La aceasta tehnica sudura nu lasa nici o urma pe majoritatea tablelor. Chiar si la tablele cu grosimea cea mai mica nu apar dupa sudare pe suprafata opusa urme, colorari sau deformari chiar si la suprafetele protejate prin vopsire, cu diverse materiale plastice sau galvanizate. Sudura este extrem de rezistenta, elementul nu mai poate fi indepartat decat prin distrugerea suportului.



Tehnologie de tragere a piulitelor nit folosite ca elemente de fixare.

Piulitele sunt fixate prin tabla cu ajutorul unor pistoale de tragere speciale. Exista un numar mare de tipuri de piulite nit din otel zincat sau otel inox. Aceste elemente sunt folosite mai ales ca distantiere pentru fixarea placilor cu circuite imprimate.

Furnizor pentru elemente de fixare si pistoale de tragere este compania Rotech Total Systems , www.rotechts.ro

	<p>Piulita-nit OL-zincat cap normal FTC-ZS</p>	<p>35795 27505 21941 28068 21942 33299 21944 33536 30091 34000 35027</p>	<p>M3/02 M4/025 M5/03 M5/05 M6/03 M6/06 M8/035 M8/06 M10/035 M10/06 M12/04></p>	
--	--	--	--	--

Exemplu de piulita nit

Aceste elemente sunt folosite ca distantiere pentru fixarea placilor cu circuite imprimate, a diferitelor module electro-mecanice si ca modalitate de imbinare demontabila a structurilor constructive.