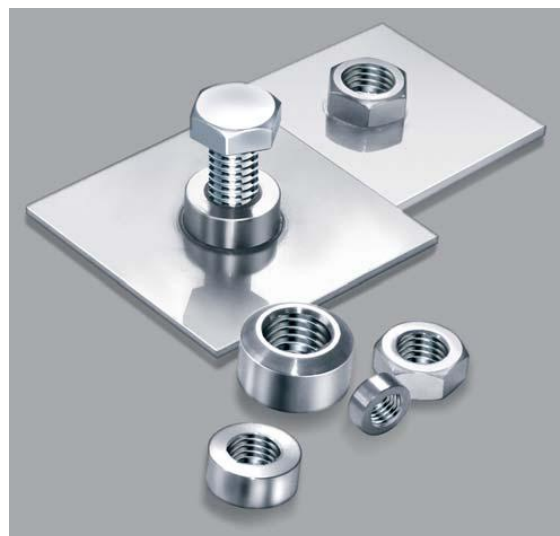


MARC-svetsning är speciellt lämplig för användning vid enkelsidig åtkomst. Metoden ger en gastät svetsfog med minimalt sprut (vid användning av anpassade muttrar och svetsnipplar). För enklare applikationer kan normala muttrar användas. Metoden fungerar både vid ohålade och hålade plåtar.



Utrustningar för MARC-svetsning.

Det finns tre standardutrustningar, två manuella och automatiserad. Specialutrustningar kan tas fram vid behov, kontakta oss!



MARC 1 A, Luftkyld



MARC 1 W, Vattenkyld

Modell	MARC 1A	MARC 1W
Svetskapacitet	M6- M10	M6- M12
Svetsar/minut (beroende på applikation och diam.)	4	10
Strömkälla	IT 1002	99 000
Pistol	AM 30A	2 400
Följande delar ingår	Strömkälla IT 1002 Jordkabel Pistol AM 30A Fältformerare FA 1 Skyddsgasmunstycke MARC 1A	Strömkälla IT 1002 Jordkabel Pistol AM 30W Fältformerare FW 1 Skyddsgasmunstycke MARC 1W Kylenhet CU



MARC 3, Automatiserad muttersvetsutrustning

Automatiserad utrustning för svetsning av muttrar och nipplar. Består av:

- Linjärmotordrivet svetshuvud
- Integrerad processkontroll
- PC-styrd kontrollenhet
- Strömkälla IT 1001

Fördelar:

- Jämn och låg tillförd värme
- Mycket kort svetsstid (≤ 1 sek.)
- Kort cykeltid i produktionen
- Inget tillsatsmaterial behövs
- Liten och jämn svetsfog
- Gastät till min. 250 bar (M10)
- Ensidig åtkomst
- Ingen efterbehandling av gängan nödvändig
- Gasanslutning ingår

Modell	MARC 3
Svetskapacitet	Min. diam 6 mm, max. 30 mm. Inv.gänga M4 till M18
Höjd på muttern/nippeln	Min. 4 mm, max. 30 mm
Svetsar/minut (beroende på applikation och diam.)	12 (Diam. 28 mm, ca 2- 4)
Strömkälla	IT 1001
Svetsström	300 till 1000 A, steglös
Svetstid	5 till 3000 msek, steglös
Tryckluftanslutning	6 bar, slangdiam. 6 mm
Arbetsområde för svetshuvud	120 mm
Höjjustering av svetshuvud	250 mm