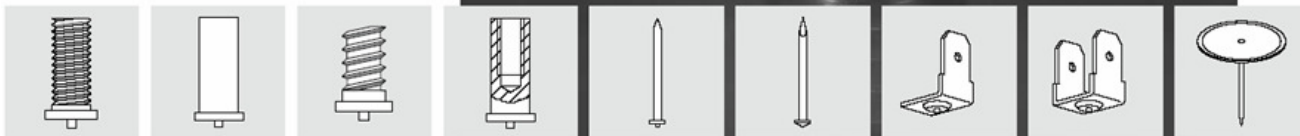




Kondenzátor hegesztőelemek csúcsgyűjtásos csaphegesztéshez





SOYER Bolzenschweißtechnik – bizonyosan a jobbik kapcsolat



Cégprofil

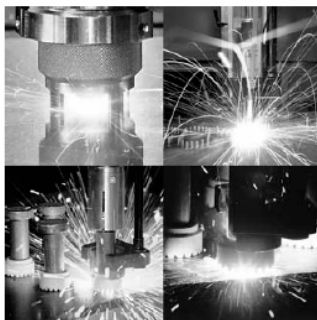
40 éves szakmai tapasztalattal mi vagyunk világ egyik vezető vállalata a csaphegesztési technológia terén. Tevékenységünk magában foglalja a csaphegesztési termékek tervezését, gyártását, árusítását, szállítását és szervizelését.

A SOYER termékek megfelelnek a legkülönbözőbb elvárásoknak, többször bizonyítottak már, és világszerte alkalmazzák őket.

Komplett csaphegesztési szolgáltatást nyújtunk – mindezt saját cégünkön keresztül. Ha SOYER terméket vásárol, kizárólag ellenőrzött minőségű csúcsterméket vásárol. A megvásárolt hegesztőelemek megfelelő használatához szükséges tanácsadás bérmentve jár a termék megvásárlásához!

Qualifikáció

Vállalatunkat többszörösen tüntették ki a technológiáért, a design-ért, a biztonságért és az innovációért. Vállalatunk DIN EN ISO 9001:2000 és DIN EN ISO 14001:2005 szabvány oklevéllel rendelkezik.



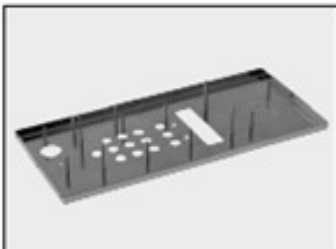


SOYER hegesztő elemek

	Oldal
Tartalomjegyzék	1
Ívhúzásos csaphegesztés	2
Fontos információ a vásárláshoz és a technikáról	3
Minőségi hegesztőcsap egyenesen a gyártótól	4
Hegesztőelemek gyártása	5-7
Funkció leírás	8
Alkalmazási példák	9
Tanúsított minőség a termelésben, a biztonságban és a managementben	10-11
Csaphegesztés radiál szimmetrikus mágneses mezőben (SRM)	12
Technikai mutatók	13-16
Technikai adatok	17-20

Wir liefern ausschließlich geprüfte Spitzenqualität aus eigener Produktion mit den bestmöglichen chemischen und mechanischen Werten für optimale Schweißergebnisse und den störungsfreien Betrieb Ihrer Bolzenschweißgeräte.

We exclusively manufacture and deliver tested premium quality products with optimal chemical and mechanical properties to guarantee perfect welding results and the trouble-free operation of your stud welding equipment.



Csúcsgyújtásos csaphegesztés

Ez az eljárás 2-12mm átmérőjű hegesztőelemek fémes felülethez való illesztésére szolgál. Az eljáráshoz az energiát egy kondenzátor szolgálja, mely a benne tárolt feszültséget nagyon rövid, 1-3 ms időtartam alatt adja le.

Ez az eljárás a következő előnyöket nyújtja:

- bemenési mélység kb. 0,1mm
- hegesztőfelület minimális vastagsága 0,5mm
- a hegesztés a minimálisan vékony, és a munkaanyagok felületkezelt vagy műanyaggal borított hátoldalán sem hagy nyomot
- alkalmas minden olyan hegesztési munkálathoz, ahol a design a megmunkált munkafelület hátoldalán fontos
- a hegesztőfelület vastagságának és a hegesztőcsap átmérőjének aránya 1:10



SOYER csaphegesztési technológia – bizonyosan a jobbik kötés

Fontos információk vásárláshoz és a technológiáról

Mélyen tisztelt Vásárló!

Megtisztel minket, hogy ezzel a katalógussal információt nyújthatunk Önnek vállalatunkról, különösképpen termékeinkről és kedvező árainkról. A biztos és jó minőségű illesztés soha nem egy tényezőtől múlik, hanem több tényező együttes eredménye. A mi teljesítmény és siker faktoraink a következők:

Magas kompetencia

40 éves múlttal rendelkező és a világ egyik vezető csaphegesztés technológia vállalataként kiváló minőségű terméket kínálunk a csaphegesztés területén, mindent egy kézről.

Saját hegesztőcsap gyártás

Magas minőségű hegesztőcsapokat gyártunk, amelyek a legmagasabb elvárásoknak is megfelelnek – 100% made in Germany. A legújabb fejlesztésünk a csökkentett méretű peremmel rendelkező hegesztőcsapok, amelyek felhegesztés után lehetővé teszik a csapmenet teljes hosszában való használatát.

Oklevéllel kitüntetett minőség és biztonság

Az építőiparban használt hegesztések a BRL A, Teil 1, Bauprodukt 4.8.17, illetve a Z30.3-6 Zulassungsbescheid szerinti Ü-jelzést követelik meg. Vállalatunk rendelkezik ezzel a jelzéssel!

Ezért az összes SOYER szállítmány Ü jellel van megjelölve!

Kedvező áron juthat hozzá bevizsgált minőségű termékekhez, amelyek jogi viszonylatban is magas biztonságot nyújtanak, ha káreset lép fel.

Innováció

Az új hegesztési variánsok és hegesztőcsapok kifejlesztésével új távlatokat nyitunk meg a csaphegesztési technológiában.

Kedvező árú és gyors szállítás

Cégünk világszerte kedvező áron és gyorsan szállít. Győződjön meg róla! Keressen fel minket a www.soyer.info.hu oldalon.





Minőségi hegesztőcsap egyenesen a gyártótól

A csaphegesztési technológia jogi alapjai

A hegesztőcsapok gyártásához a legalkalmasabb, ha vizsgált minőségű alapanyagokat használunk a legjobb mechanikai és kémiai jellemzőkkel, és ezeket az optimális készítési eljárással gyártunk, és megfelelő módon ellenőrizzük. Ha ezt tesszük, jelentősen csökkenthetjük a hibás hegesztésekből adódó esetleges jogi következményekkel és költségekkel járó káresetek lehetőségét. Ez a céltudatosság cégkultúránk része. Ismerjük a piac igényeit, és azoknak megfelelően cselekszünk!

Kiváló minőségű hegesztőcsapokat kínálunk Önnek – egyenesen a gyártótól.

A legjobb nem mindig a legolcsóbb. Célunk, hogy a legjobbként is kedvező árat biztosítsunk!

Direkt nem hasonlítjuk össze magunkat tapasztalatlan gyártókkal, akik részben az olcsó munkaerőt biztosító és laza minőségi kritériumokat támaztó országokban gyártják termékeiket, alacsony minőségű alapanyagokból, és olcsó termékekkel árasztják el a piacot.

Célunk, hogy a Wörthsee-Etterschlag székhelyű üzemünkben a legkiválóbb technológiai feltételek mellett, a legmodernebb eljárások használatával gyártsuk termékeinket, kiváló alapanyagokból, kiváló minőségben, mindezt majdnem azonos áron az alacsony minőségű, olcsó termékkel.

Tisztában vagyunk szociális és szakmai felelősségünkkel!

Termékeink minőségét számtalan oklevél bizonyítja, és kedvező árak mellett biztosítanak kiváló minőséget, az anyagminőségből eredő rizikó nélkül. Amennyiben Ön kizárólag cégünk termékeit használja fel az illesztések létrehozásához, úgy teljes felelősséget vállalunk az illesztés minőségéért.

Mi megbízunk termékeinkben és teljesítményünkben
Bízzon meg Ön is bennünk!





Hegesztőelemek gyártása

Előkészítés és gyártás



Alapanyagként kizárólag DIN EN 10204 3.1. szabvány szerint bevizsgált nyersanyagokat használunk fel.



A 4.8, A2-50 (hegesztésre alkalmas), CuZn37 és EN AW-ALMg3 alapanyagú huzalokat egy berendezés automatikusan továbbítja a présbe.



Vállalatunk az új DIN EN ISO 9001:2000 és DIN EN ISO 14001:2005 szabványok szerinti hegesztőcsapokat gyárt, kiváló minőségben a legmagasabb elvárásoknak is eleget téve.



Modern dupla nyomással és hidegpréssel gyártjuk a DIN EN ISO 13918 szabvány szerinti hegesztőelemeket.

A gyártási procedúrák optimálisan egymáshoz vannak hangolva, és eleget tesznek az érvényben lévő biztonsági, környezetvédelmi és minőségi előírásoknak.



SOYER hegesztőelem gyártó centrum

Gyártás és tisztítás



A magas teljesítményű gyártási technológiák lehetővé teszik nagy mennyiségű hegesztőelem előállítását rövid idő alatt.



A legújabb sorjázó berendezések és egyéb hidegnyomó kiegészítők lehetővé teszik a precíziós hegesztőelemek gyártását bármilyen hegesztési eljáráshoz.



A gyártás befejeztével az olajat nagy teljesítményű centrifugák távolítják el.



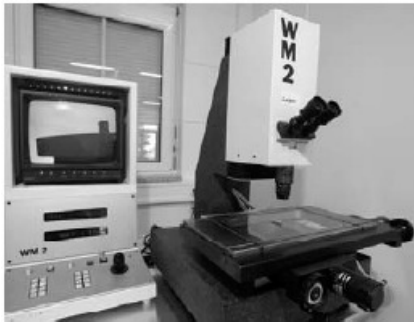
A végső mosás amely a hegesztő elemeket abszolút olaj mentessé teszi, különlegesen hatékony médium „perklóretilénnel” és forró levegő használatával történik.

A hegesztőelemek gyártásában, értékesítésében és szervizelésében világszínvonalban vezető szerepet töltünk be!



SOYER hegesztőelem gyártó centrum

Minőségbiztosítás, csomagolás, tárolás és szállítás



A minőség folyamatos biztosításának érdekében a gyártást egy vizsgáló laborban mikroszkópok, profil projektorok, keménységvizsgáló és törés vizsgáló segítségével ellenőrzik.



Az ellenőrzött hegesztőelemeket egy berendezés automatikusan számolja, és a kereskedelmi forgalomban használatos csomagokra osztja.



Nagy raktárkészletekkel rendelkezünk, és hibátlan hegesztési minőséget garanzálunk. A hibás, magas utókötségeket generáló hegesztések lehetősége ki van zárva.



A szállítás világszerte gyors, és kedvező áron történik. A csomagolás környezetbarát fóliákban történik, amelye egyben védik a hegesztőelemeket a szennyeződésektől és az oxidálódástól.

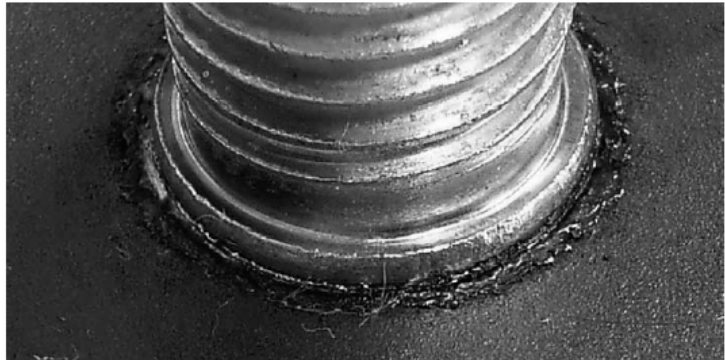
A nemzetközi kereskedelemben is számtalan kitüntetés bizonyítja kompetenciánkat. Szavatolt minőséget szállítunk kedvező áron!



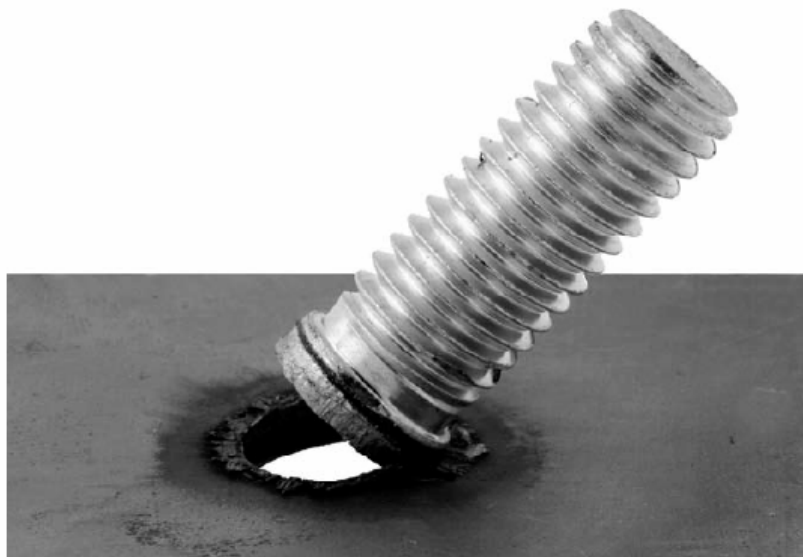
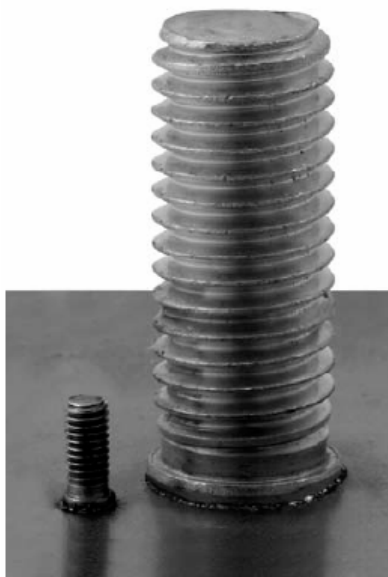
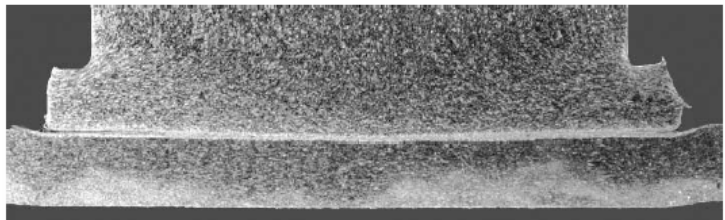
Csúcsgyújtásos csaphegesztés M12 méretig

Teszthegesztés M12 méretű hegesztőcsappal, S235 (St37-3) alapanyagra, 2mm vastagságú munkafelületre

Egyenletes olvadékképződés



Tökéletes bemenülés
vékony olvadékréteggel



széles alkalmazási spektrum
- teljesen automata hegesztőcsap
utántöltés M3 méretben redukált
peremmel, M12 méretben szok-
ványos peremmel

maximális terhelhetőség



Tanúsított minőség a termelésben, a biztonságban és a managementben



- Minőségbiztosítási oklevél DIN EN ISO 9001:2000 szerint, DVS-Düsseldorf, Első kiadás 1996 / megújítás 2006
- környezet management DIN EN ISO 14001:2006 szerint, Allianz Cert - München
- Első kiadás 1999 / megújítás 2005
- „TOP 100” 2007 termék oklevél
- A kitünő innovációs fejlesztések elismeréséért kapott állami díj
- Döntős „a közép vállalkozói szféra nagydíja 2007”

- alkalmassági bizonyítván DIN 18800 szerint a SOYER hegesztési munkákra, SLV-München
- SOYER fejes csapok engedélyezése, Deutsches Institut für Bautechnik-Berlin
- TÜV Rheinland/Berlin-Brandenburg a SOYER csúcsgyártásos berendezésekhez
- TÜV Rheinland/Berlin-Brandenburg a SOYER ívhúzásos és rövidciklusú ívhúzásos berendezésekhez
- TÜV Rheinland/Berlin-Brandenburg a SOYER univerzális adagoló berendezésekhez
- UL engedélyezés USA-ra és Kánaára, UL international Germany – Frankfurt

- ellenőrzött elektromágneses alkalmasság az EG-komfort előírásoknak megfelelően Bayern-München
- kompetens tanácsadás SLV-Halle diplomával rendelkező szakemberektől
- TÜV Rheinland/Berlin-Brandenburg a SOYER gyártásért
- a teljes SOYER termékcsalád Ü jelzése Bauregelliste A, Teil 1, Bauprodukt 4.8.17 szerint, SLV-München
- a teljes SOYER termékcsalád Ü jelzése allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Z-30.3-6 szerint, SLV-München



Technikai adatok

Csúcsgyújtásos csaphegesztés

S 235	a	b	a	b	-
1.4301/X5CrNi18-10	a	b	a	b	-
1.4301/X5CrNi18-12	a	b	a	b	-
CuZn37(CW 508L)	b	b	b	a	-
EN AW-Al99,5 (1050A)	-	-	-	-	b
EN AW-AlMg3 (5754)	-	-	-	-	a

Betűjelzések magyarázata a hegesztési alkalmassághoz:

-: nem hegeszthető

a: jól alkalmazható

b: korlátozottan alkalmazható

Csoport magyarázat:

- Csoport: Acélok, szavatoltan a legkisebb nyújtási határtól $R_{eH} < 460 \text{ N/mm}^2$, és a következő analízisértékekkel %:
 $C \leq 0,25$; $Si \leq 0,60$; $Mn \leq 1,70$; $Mo \leq 0,70^b$; $S \leq 0,045$; $P \leq 0,045$; $Cu \leq 0,40^b$; $Ni \leq 0,5^b$; $Cr \leq 0,3$ (0,4 ötvény esetén)^b,
 $Nb \leq 0,06$, $V \leq 0,1^b$, $Ti \leq 0,05$
 - Csoport: hőszerezetileg kezelt finomszemcsés szerkezetű acél, meghatározott tűréshatárral $ReH > 360 \text{ N/mm}^2$
 - Csoport: Nemesített finomszemcsés szerkezetű acél, rozsdálló acélok nélkül, meghatározott tűréshatárral
 $ReH > 360 \text{ N/mm}^2$
 - Csoport: Vanádium ötvözött CR-Mo-(Ni) acélok $Mo \leq 0,7\%$ és $V \leq 0,1\%$
 - Csoport: Vanádium mentes CR-Mo acélok $C \leq 0,35\%$
 - Csoport: Gazdagon vanádium ötvözött CR-Mo-(Ni) acélok
 - Csoport: Ausztenites rozsdamentes acélok
 - Csoport: Az 1^b csoport acéljai, de $0,25\% < C \leq 0,35\% = 0,85$
 - Csoport: Tiszta alumínium max. 1,5% szennyeződéssel vagy ötvözettel
 - Csoport: Nem nemesíthető alumínium ötvözetek
- Index a: magasabb érték megengedett, feltéve $Cr + Mo + Ni + Cu + V \leq 0,75\%$
- Index b: magasabb érték megengedett, feltéve $Cr + Mo + Ni + Cu + V \leq 1\%$

Nyomaték és illesztés nyomaték

Csap	4.8 $\mu = 0,18$ $R_{P0,2} = 340 \text{ N/mm}^2$		A2-50 $\mu = 0,18$ $R_{P0,2} = 210 \text{ N/mm}^2$		AlMg3 $\mu = 0,18$ $R_{P0,2} = 170 \text{ N/mm}^2$		CuZn37 $\mu = 0,18$ $R_{P0,2} = 250 \text{ N/mm}^2$	
	illesztés nyomaték kN	nyomaték Nm	illesztés nyomaték kN	nyomaték Nm	illesztés nyomaték kN	nyomaték Nm	illesztés nyomaték kN	nyomaték Nm
M3	1,1	0,8	0,7	0,5	0,5	0,4	0,8	0,6
M4	1,8	1,8	1,1	1,1	1,0	0,9	1,4	1,3
M5	3,0	3,6	1,9	2,3	1,6	1,9	2,3	2,7
M6	4,3	6,1	2,7	3,8	2,2	3,1	3,2	4,5
M8	8,0	15,0	4,9	9,5	4,0	7,5	6,0	11,0

Minimális törési és tesztelési erők

menet	Csap A_{SP} mm ²	* 4.8		A2-50		
		min. törési erő kN	tesztelési erő kN	min. törési erő kN	tesztelési erő $R_{P0,2} 210 \text{ N/mm}^2$ kN	tesztelési erő $R_{P0,2} 375 \text{ N/mm}^2$ kN
M3	5,03	2,11	1,56	2,52	0,96	1,72
M4	8,78	3,69	2,72	4,39	1,68	3,00
M5	14,20	5,96	4,40	7,10	2,71	4,84
M6	20,10	8,44	6,23	10,05	3,84	6,85
M8	36,60	15,40	11,40	18,30	7,00	12,50
M10	58,00	24,40	18,00	29,00	11,10	19,80



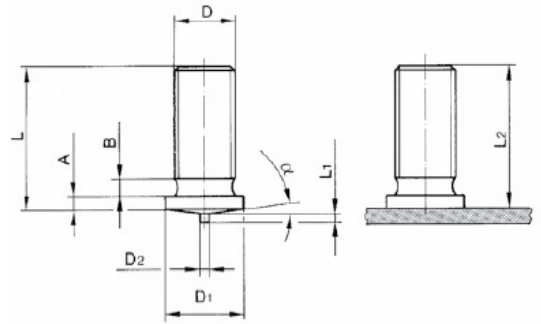
Standard méretek

Menetes csapok, hengerek, belső menetes csapok

Menetes csap PT – 1998

DIN EN ISO 13918

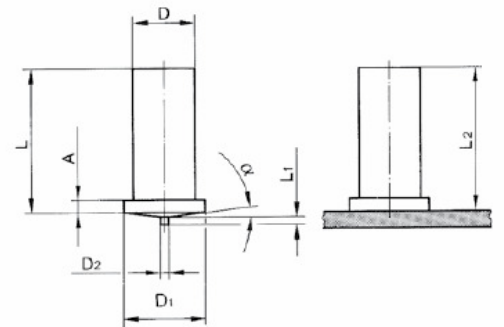
D	L +0,06	D ₁ +/-0,2	D ₂ +/-0,08	L ₁ +/-0,05	A	B max.	L ₂	α +/-1%
M3	lásd méretezés	4,5	0,6	0,55	0,7-1,4	1,5	~L -0,3	3°
M4		5,5	0,65					
M5		6,5	0,75	0,8	0,8-1,4	2		
M6		7,5						
M8		9						
*M10		11	0,85	1,2-1,8	3	+0,6		
*M12		12,6						



Henger UT

DIN EN ISO 13918

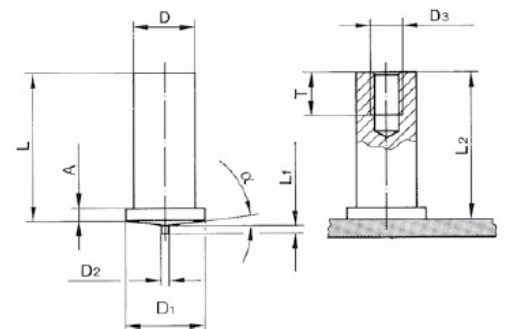
D +/-0,1	L +0,06	D ₁ +/-0,2	D ₂ +/-0,08	L ₁ +/-0,05	A	L ₂	α +/-1%
Ø3	lásd méretezés	4,5	0,60	0,55	0,7-1,4	~L -0,3	3°
Ø4		5,5	0,65				
Ø5		6,5	0,75	0,80	0,8-1,4		
Ø6		7,5					
Ø7,1		9,0					
Ø8		11,0	0,85	1,2-1,8	+0,3		
Ø9		12,6					
Ø10,8							



Belső menetes csap IT

DIN EN ISO 13918

D +/-0,1	L +0,06	D ₁ +/-0,2	D ₂ +/-0,08	L ₁ +/-0,05	A	D ₃ max.	T	L ₂	α +/-1%
Ø5	lásd méretezés	6,5	0,75	0,80	0,7-1,4	M3	5	~L -0,3	3°
Ø6		7,5				M4	6		
Ø7,1		9,0	0,85	0,8-1,4	M5	7,5			
Ø8		12,6			M6				
Ø10,8			1,2-1,8	M8	10				



* SOYER norma



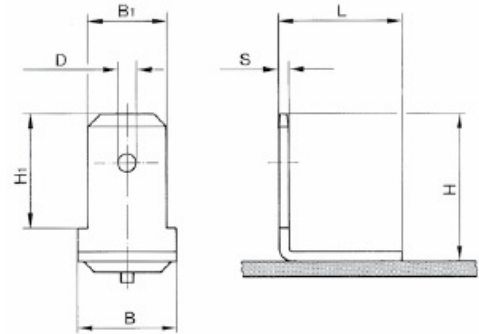
Standard méretek

Lapok és szigetelő tűskék

Lapos csap F1 típus

S	H	H ₁	D	B	B ₁	L
0,8	12,0	8,0	1,5	8,0	6,3	10,0

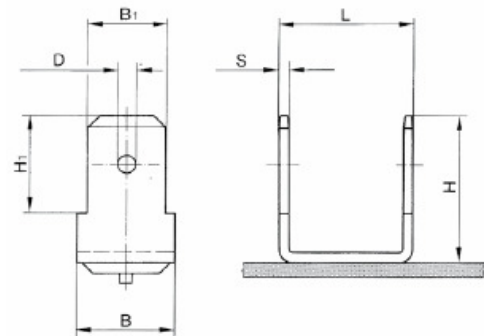
Toleranciák: S +/- 0,05mm, H és L +/- 0,3mm,
D és B₁ +/-0,1mm, B és H₁ +/- 0,2mm



Dupla lapos csap F2 típus

S	H	H ₁	D	B	B ₁	L
0,8	12,0	8,0	1,5	8,0	6,3	10,0

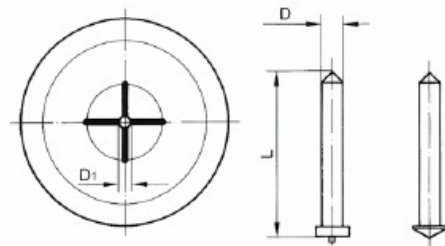
Toleranciák: S +/- 0,05mm, H és L +/- 0,3mm,
D és B₁ +/-0,1mm, B és H₁ +/- 0,2mm



Szigetelő tűske IN típus és IN-k klipp

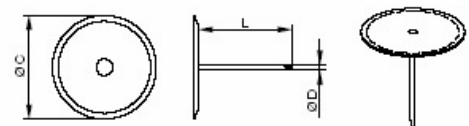
D	D ₁	L
Ø2	1.8	20-150
Ø2,6	2.4	30-150
Ø3	2.8	20-150

Toleranciák: D és D₁ +/- 0,1mm, L +/- 0,5mm



Tányéros tűske szigeteléssel

Méretezés		
L (mm)	Ø C (mm)	Ø D (mm)
19,1	30	2
25,4	30	2
28,6	30	2
38,1	30	2
47,6	30	2
54,0	30	2



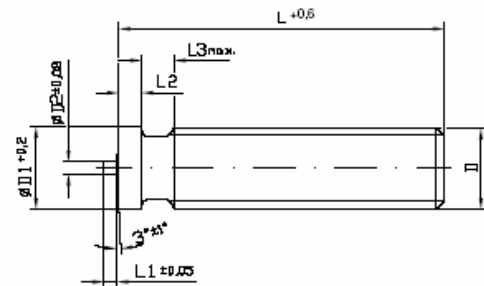


Standard méretek

Menetes csapok, hengerek és belső menetes csapok redukált perem átmérővel

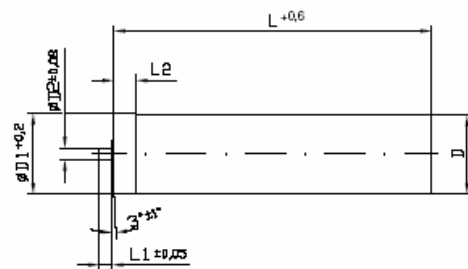
Menetes csapok redukált perem átmérővel

D	L	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	L ₃	α
	+0,06	+0,2	+/-0,08	+/-0,05		max.	+/-1°
M3	lásd méretezés	3.3	0.6	0.55	1,4-0,7	1,5	3°
M4		4.3	0.65				
M5		5.3	0.75	0.8	1,4-0,6	2.0	
M6		6.3					
M8		8.3					
M10		10.3					
M12		12.3					



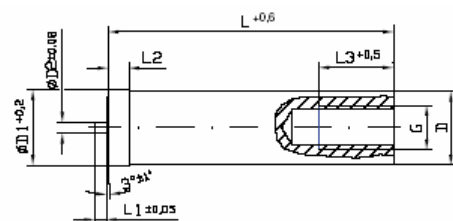
Hengerek redukált perem átmérővel

D	L	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	α
	+0,06	+0,2	+/-0,08	+/-0,05		+/-1°
Ø3	lásd méretezés	3.3	0.6	0.55	1,4-0,7	3°
Ø4		4.3	0.65			
Ø5		5.3	0.75	0.8	1,4-0,6	
Ø6		6.3				
Ø7,1		7.4				
Ø8		8.3				
Ø9		9.3				
Ø10		11.2	0.85	1,8-0,6		



Belső menetes csapok redukált perem átmérővel

D	L	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	L ₃	G	α
	+0,06	+0,2	+/-0,08	+/-0,06				+/-1°
Ø5	lásd méretezés	5.3	0.75	0.80	1,4-0,6	5.0	M3	3°
Ø6		6.3				6.0	M4	
Ø7,1		7.4		0.85	1,4-0,6	7.5	M5	
Ø8		8.3					M6	
Ø10,8		11.2					1,8-0,6	



A SOYER mentes csapokat, hengereket és belső menetes csapokat probléma nélkül lehet teljesen automata módon utántölteni az UVR-300 típusú adagoló berendezéssel. A minimális rendelési mennyiség 10.000 db.

Árak és a táblázatokban nem szereplő méretezés előzetes egyeztetés szerint.



Technikai adatok a SOYER hegesztőcsapokhoz csúcsgyújtásos csaphegesztéshez DIN EN ISO 13918-1998

Méret

A SOYER hegesztőcsapok, tüskék és hengerek megfelelnek a DIN EN ISO 13918-1998 szabványnak. Általános tolerancia DIN ISO 2768-m szerint. Megváltoztatott méretekkel és határértékekkel bíró hegesztőcsapokat előzetes megbeszélés szerint szállítunk.

Hegesztőcsap alapanyagok és készségi fokozatok

A SOYER hegesztőcsapok a következő alapanyagokból készülnek:

- standard 4.8 keménységi fokozatú acél, DIN EN ISO 898 Teil 1 szerint, hegeszthető
- rozsdamentes acél A2-50 (típus a mi választásunk szerint)
- réz CuZn37 zh (Ms 63) ISO 426-1, ISO 1638 szerint
- alumínium AlMg3, F 23 EN 1301-2 szerint

Más alapanyagok vagy készségi fokozatok megegyezés szerint. Kérésre minden szállítmány mellé egy DIN EN 10204 szabvány szerinti 3.1B termékbizonyítványt csatolunk.

Kivitelezés

A SOYER hegesztőcsapokat m (mittel-közép) méretezés szerint, DIN 2678 szabvány szerint szállítjuk. A gyártás folyamán hidegnyomással formáljuk a hegesztőcsapokat. Az acél hegesztőcsapok DIN ISO 4042 szabvány szerint egy 4-8 µm vastagságú galvanikus rézbevonatot kapnak a korrózió ellen. Más felületbevonat, mint például nikkel, kadmium, cink vagy egyéb, előzetes egyeztetés szerint.

Technikai szállítási feltételek

A SOYER hegesztőcsapokat 1,5 minőségi állapotban (AQL) DIN ISO 3269 szabvány szerint szállítjuk. A hegesztőelemek szállítási állapotukban olajtól és idegen agyagtól mentesek. A mennyiség tolerancia határ a rendelt mennyiséghez képest +/- 5% lehet

Kereskedelmi szállítási feltételek

A SOYER hegesztőcsapokat a mellékelt szállítási feltételekben leírtak szerint szállítjuk. A termékek ára nem tartalmazza a szállítási és a csomagolási költségeket, valamint az általános forgalmi adót. A szállítási feltételek az AGBG hatásköre alá tartoznak, és különösen szigorúan érvényesek az AGBG §10, 11. bekezdésben leírtak. Ezen árlista kibocsátásával a korábban kibocsátott árlisták érvényüket veszítik.

Rendelési útmutató

A bonyodalommentes lebonyolítás érdekében kérjük adja meg a rendelni kívánt hegesztőcsap típusát, átmérőjét, hosszát, belső menetét és alapanyagát. A legkisebb csomag hegesztőcsapoknál, tüskéknél, belső menetes csapoknál és lapoknál 500 db, hegesztő tüskéknél 1000 db.

Gyújtócsúcs

A SOYER hegesztőcsapok egy hidegen formált és kalibrált gyújtócsúccsal rendelkeznek, amelyek átmérője és hossza nagyon szigorúan van szabályozva. A gyújtócsúcs nagy szerepet játszik a fényív bevezetésénél és a hegesztési időtartam kontrollálásánál. Az optimális illesztés nagyban függ a hegesztőcsúcs pontosságától.

Hegesztőcsap perem

A SOYER hegesztőcsapok alapvetően egy hidegen formált peremmel vannak ellátva. A perem megakadályozza a fényív átugrását a csap henger alakú szárára, és növeli a varrat felületét. Ez biztosítja a

hegesztések magas minőségét. A szabványtól eltérő méretű perem előzetes egyeztetés szerint szállítható. A perem nélküli hegesztőcsapok használata csak kivételes esetekben javasolt.

Menet

A SOYER hegesztőcsapok egy hidegen mart menettel rendelkeznek DIN ISO 724 szabvány szerint, tolerancia határ 6g. Ettől eltérő menet és tolerancia határ előzetes egyeztetés szerint. A menet folyamatos, ez 1,5-2-szeresére növeli a hegesztőcsap terhelési határát. A menet így jobban ellenáll az oxidációnak is. A felületkezeléstől függően a tolerancia határ 6h-ra növekszik. Tapasztalatok szerint a fényív áramlásakor a tolerancia érték kis mértékben változhat.

Minőségbiztosítás

A SOYER hegesztőcsapokat a felhasználásukig tartsa az eredeti csomagolásban, így megakadályozhatja, hogy azok elszennyeződjenek, nedvesedjenek vagy oxidálódjanak. A SOYER hegesztőcsapok használata garantált minőséget eredményez!

Termékminőség

Kérjük tartsa figyelembe, hogy kizárólag csúcsmínőségű termékeket szállítunk. Kifogástalan hegesztési minőséget garantálunk. Ezzel kizárjuk a hibás hegesztések lehetőségét, amelyek magas utólagos költségeket okozhatnak.

Ellenőrzések

A „hegesztési munkálatok minőségének biztosítása” ellenőrzési eljárás csúcsgyűjtásos csaphegesztéshez a DIN EN ISO 14555 szabványban részletesen le van írva.

Minimális rendelési mennyiség

A minimális rendelési mennyiség EUR 23,- csomagolási díj, szállítási díj és általános forgalmi adó nélkül. A minimális rendelési mennyiség alatti rendelés esetén a minimális rendelésnek megfelelő árat számoljuk fel.

A technikai változtatások jogát fenntartjuk.