

## Компания "Рута" представляет Аппараты точечной сварки PUK3



**LAMPERT**  
GERMANY

Аппараты точечной сварки **PUK** отлично зарекомендовали себя в ювелирной промышленности более чем в 50-ти странах мира. В 2004 году в США PUK2 был выбран «Продуктом года» в номинации «Аппараты микросварки».

И вот теперь, спустя 3 года, компания Lampert представляет 3-ю серию аппаратов точечной сварки PUK. Новая серия включает в себя 3 модификации: **PUK3 basic**, **PUK3 Proffesional** и **PUK3 Professional Plus**.

### Принцип работы аппаратов серии PUK

При касании кончиком электрода места сварки происходит замыкание электрической цепи (при этом важно, чтобы изделие имело хороший электрический контакт с аппаратом), втягивание электрода в держатель и образование электрической дуги, которая и расплавляет металл в точке сварки. При этом очень важно аккуратно касаться кончиком электрода изделия, не применяя излишних усилий.

Возможность регулировки мощности и длительности импульса позволяет управлять размером точки и глубиной сварки, идеально подбирая их для каждого конкретного случая.

Аппарат оснащён оптическим устройством, которое позволяет точно размещать изделия и подводить кончик электрода к месту сварки. Защищает глаза в момент импульса за счёт срабатывания защитной шторки. Также возможно применение микроскопа Mezzo-10x с «рукой» для закрепления держателя.

### Область применения

При использовании **PUK** возможно выполнение обширного круга работ:

- Сварка крапанов;
- Сварка звеньев цепи;
- Прихват частей изделия перед пайкой;
- Заварка пор и непроливов;
- Сварка практически любых металлов и сплавов, в том числе сварка разнородных металлов между собой.

И это лишь малый перечень возможностей PUK3.

### Особенности:

- Точность контакта изделий (возможно применение микроскопа Mezzo-10x);
- Малый размер сварочной точки (0,3–3,0 мм);
- Возможность сварки в труднодоступных местах;
- Малая степень нагрева металла;
- Возможность точной настройки параметров сварки (мощности, длительности импульса, формы импульса);
- Сварка вблизи камней;
- Сварка с присадочной проволокой;
- Применение инертного газа (аргона) для защиты металла от окисления.



### Микроскоп "Mezzo"

С микроскопом **Mezzo** Вы сможете выполнять сварку высшего класса с гарантированными великолепными результатами.

Под микроскопом видны мельчайшие детали сварки. Режим "Микро", возможный в PUK 3 Professional и PUK 3 Professional Plus, может быть использован гораздо эффективнее с Mezzo.

Подставка для держателя с фиксатором очень удобна и позволяет освободить руки. Микроскоп оснащён закрывающейся "шторкой", срабатывающей во время импульса, для защиты глаз от излучения.

## Основные новшества аппаратов PUK третьего поколения:

1. Вероятно, самым важным новшеством аппаратов серии **PUK** третьего поколения является возможность моделирования импульса. Теперь Вы можете выбрать форму импульса для получения оптимального результата.
  - **Soft Spot** – режим сварки, рекомендуемый для большинства операций;
  - **Micro** – этот режим делает возможным получение качественного шва на изделиях с толщиной до 0,1 мм;
  - **Gap** – режим, применяемый при сварке под углом или глубоких мест. Также этот режим оптимален для сварки серебра.
2. Использование разных режимов позволяет делать сварку более ровной и стабильной, что значительно продлевает ресурс электродов.
3. Увеличение мощности конденсаторов позволило сократить время на перезарядку аппарата, что увеличивает скорость работы оператора в 2 раза.
4. Несмотря на все новые возможности аппаратов **PUK3**, **PUK3 Professional Plus** обладает приставкой «Plus» за счёт возможности сохранения параметров сварки в любой из 5 ячеек памяти, которые потом, при необходимости, могут быть легко загружены.

**basic**  
**PUK 3**



**PUK 3**  
**professional**



**PUK 3**  
**professional plus**



## Технические характеристики

| Параметры                                    | PUK3 basic | PUK3 Professional | PUK3 Professional Plus |
|----------------------------------------------|------------|-------------------|------------------------|
| Регулировка мощности / длительности импульса | + / –      | + / +             | + / +                  |
| Рабочий ток                                  | 50–180 А   | 10–240 А          | 9–320 А                |
| Шаг выбора мощности                          | 6          | 10                | 12                     |
| Продолжительность импульса                   | 7 мс       | 5–24 мс           | 4–30 мс                |
| Шаг выбора длительности импульса             | 1          | 5                 | 9                      |
| Интервал импульсов                           | 1,4 с      | 0,8 с             | 0,8 с                  |
| Расход защитного газа                        | 2–4 л/мин  | 2–4 л/мин         | 2–4 л/мин              |
| Сигнализация о неисправности подачи газа     | –          | +                 | +                      |
| Сохранение последних параметров сварки       | –          | +                 | +                      |
| Количество ячеек памяти                      | –          | –                 | 5                      |