

## аппарат контактной сварки для ювелиров

**новинка 2022 года**

В ПУК 6 используется передовая технология сварки неплавящимся вольфрамовым электродом в защитной газовой среде – так называемая “WIG-сварка” (Wolfram-Inert-Gas welding). С точки зрения условий применения и получаемых результатов, она близка к сварке лазером.

Великолепный дисплей – четкая видимость отражаемой информации с любого ракурса

Одна ручка управления для выполнения всех операций: “turn – push – tilt” (поворот **нажатие** наклон)

Может всё, что может лазер, и даже больше!

Варит всё. Любой металл, с учетом специфики каждого!  
**11 сварочных программ**



Здесь видеопрезентация аппарата (февраль 2022 года):  
[1 мин. 10 сек](#) , [4 мин. 2 сек](#)

Аппарат ПУК 6 работает совместно со стереомикроскопом SM 6 (микроскоп входит в комплект):



Программа выбора металла:	Индикация:
» Медь	Cu
» Бронза	CuSn
» Олово	Sn
» Титан	Ti
» Нержавеющая сталь	V2A
» Латунь	CuZn
» Палладий	Pd
» Платина	Pt
» Серебро	Ag
» Золото	Au
» Универсальный режим	Uni



**LAMPERT.**  
PRECISION WELDING

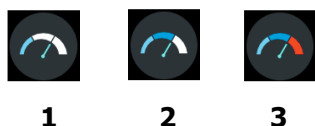
Аппараты прецизионной контактной сварки компании Lampert, Германия. Непрерывное развитие:  
2002 (ПУК 111), 2004 (ПУК 2), 2007 (ПУК 3), 2010 (ПУК 3S), 2014 (ПУК 4.1), 2017 (ПУК 5), 2019 (ПУК 5.1), 2022 (ПУК 6)

### Аппарат ПУК 6 – разработка 2022 года. Реально новый уровень возможностей

- Очень высокий выход тепловой энергии в момент импульса. В результате – отличная сварка даже самых “проблемных” металлов и сплавов. Прекрасный сварной шов – чистый гладкий, с практически однородной структурой металла в шве.
- Очень высокая “скорострельность”. За три секунды вы сможете сделать целых десять точек сварки.
- Точка расплава имеет диаметр от 0,2 до 3,0 мм, в зависимости от металла и режима работы – совсем как у лазерных систем. Но если потребуется, вы сможете уменьшить размер точки сварки до двух раз (для этого нужно лишь снизить мощность импульса).
- Беспрецедентный диапазон регулирования длительности импульса. Минимальная длительность составляет всего 0,1 миллисекунды (у предыдущего аппарата ПУК 5.1 она была в 5 раз больше: 0,5 мс). Общие пределы: 0,1-34 мс. Сравните: у лазера OPTIC 200 (Китай) 0,1-5 мс, у Spark (Италия) 0,1-20 мс.
- Контактная сварка в ПУК 6, как и в предыдущих версиях аппарата, осуществляется с помощью удобного наконечника, в который вставляется вольфрамовый электрод и через который к месту сварки подается

защитный газ. Как и при лазерной сварке, используется Аргон 99.9 %. Электроды подлежат периодическому заточиванию и являются расходным материалом.

- В аппарате PUK 6 появилась возможность использования более толстых электродов (0,8 и 1,0 мм в диаметре), в предыдущих версиях их диаметр составлял 0,5 и 0,6 мм. В некоторых случаях это полезно.
- Оптимизированные режимы сварки обеспечили продление срока службы электродов до 1,5 раз.
- Режим фиксации "Fixation mode" (режим фиксации) позволяет прочно соединять изделия или части изделий без использования сварного наконечника и без защитного газа. Изделия плотно прижимаются друг к другу с помощью контактного зажима, затем нажимается ножная педаль. Уровень мощности определяется требуемой прочностью соединения, а также геометрией изделия. Этот режим особенно хорошо подходит для металлов с низкой электропроводностью, таких как титан или сталь.
- Все операции – выбор металла, управление режимами и параметрами, перемещение в пределах всего меню осуществляется с помощью одной ручки управления на передней панели прибора. Для этого ручку можно вращать (turn), нажимать (push) или отклонять (tilt). Вся информация о состоянии прибора представлена на большом дисплее и отлично читается с любого ракурса. А непосредственное приведение аппарата в работу и подача защитного газа к месту сварки производится с помощью ножной педали.



1 2 3

### Три скорости сварки:

- (1) "замедленная" сварка, при которой исключается перегрев изделий
- (2) "стандартная" скорость сварки
- (3) "скоростная" сварка: переход к очередной точке происходит быстро, пока предыдущая точка сварки еще не успела остыть



1 2 3 4 5

### Пять основных схем сварки:

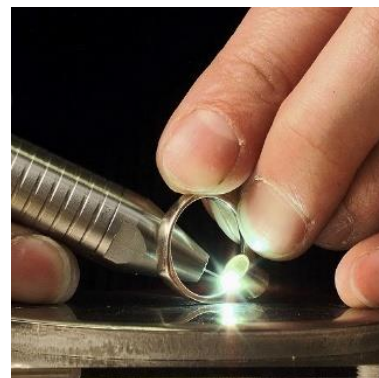
- (1) сварка материалов толщиной от 0,3 мм
- (2) сварка листового металла или проволоки толщиной меньше 0,3 мм
- (3) сварка деталей под острым углом и в стесненных условиях, углах
- (4) сварка с присадочной проволокой толщиной от 0,4 мм
- (5) сварка вблизи драг. камней, сварка крапанов и штифтов, в том числе с использованием присадочной проволоки от 0,2 мм

## PUK 6 от компании Lampert (Германия). Потрясающе совершенный аппарат!

Сварочный наконечник. В него вставляется сварочная вольфрамовая игла. Через него также подается защитный газ аргон 99,9 % к точке сварки



Ножная педаль для активации сварки и подачи защитного газа, а также для обеспечения режима фиксации (приобретается за отдельную плату)



**Простота выбора режимов и параметров. Легкая навигация, всё четко, просто, интуитивно понятно:**

