

ALUMINUM STUD WELDER

알루미늄 판금 스테드 용접기



**SY-SW
402AL**
ALUMINUM STUD WELDER

알루미늄 판금
필수 장비

ALUMINUM STUD WELDER SY-SW402AL

“

알루미늄 패널

무조건 교체 시대는 끝났습니다

구멍 뚫는 알루미늄 판금은
이제 진화해야 합니다

”



용접 시간과 전류 설정 후 즉시 용접 실시

용접된 스테드의 당김 작업에도
그떡없는 넉넉한 용접력을
보유하고 있다.



접지 일체형 특수 스테드건 도입으로 별도 접지 불필요

접지 공간 확보를 위해 멀정한 차체를
갈아내고 재도장하는 공정자체가 없어서
작업 시간이 대폭 단축된다.



Short Cycle 스테드 용접 기술이 접목되어 편안하고 간결하게 용접

용접 시 스파크가 크지 않고 부드럽게 용접되며
가스를 사용하지 않고 220V 전원만 사용한다.



미세 목표 위치를 정확히 타겟용접하여 당겨낼 수 있도록 디자인된 특수 스테드 사용

구멍 뚫지 않고 스테드를 용접한 후
콤비풀러로 당겨 고정하거나, 전용함마로
톡톡 쳐내면서 마무리 평판 작업을 실시한다.



고리 일체형 와샤 적용으로 풀러를 바로 끼워 당겨낼 수 있어 판금공정 간소화

일반 평와샤와 곡선 라인이나 코너 위치에
사용하기 편한 꼬임형 와샤까지 동시 공급된다.



스테드와 와샤는 재활용할 수 있어 소모품 비용 절감 가능

니퍼로 자르거나 그라인더로 갈아
손쉽게 재가공하여 사용할 수 있다.

면적과 위치에 따라 다양한 공구 제공



중형 풀러



레버 풀러



미니 풀러

ALUMINUM STUD WELDER

제품 규격 & 주요 액세서리



특수 용접건



중형 풀러



레버 풀러



미니 풀러



콤비 풀러



평와샤



꼬임와샤



스터드



스터드 척



리벳걸이



스터드 함마



수동 함마



후크 헤드(6발)



알루미늄 해머



열풍기

품 명	알루미늄 판금 스톨드 용접기
모델명	SY-SW402AL
입력전원	단상 230V, 50/60Hz
입력전류	16A
입력전력	5.1KVA
방폭등급	IP21S
중량	10Kg
크기	본체 220 x 220 x 400mm 세트 600 x 700 x 1550mm
액세서리	용접건, 중형 풀러, 레버 풀러, 미니 풀러, 콤비 풀러, 알루미늄 평와샤, 알루미늄 꼬임와샤, 알루미늄 스톨드, 스톨드걸이(대,소), L자걸이(대,소), 스톨드 함마, 수동 함마, 스톨드 척, 후크헤드(6발), 알루미늄 해머, 열풍기

알루미늄 패널 간단 이해

알루미늄의 특성을 이해해야 판금이 쉽습니다

1. 합금 알루미늄은 일단 변형되면 그 상태를 유지하려는 성질이 강하므로, 이를 가공하려면 히팅건이나 토치로 일정 온도의 열을 가해 소재를 부드럽게 한 후 작업하는 것이 좋다.
2. 합금 알루미늄 가공에 적당한 추천 온도는 150~250도 정도이다. (알루미늄 패널 재질에 따라 편차 있음)
보통 250도 이상으로 가열할 경우 알루미늄 고유의 성질이 변할 수 있으므로 지나치게 고온으로 가열하지 않도록 주의한다. (열감지 테이프, 열감지 크레용, 온도계 등 활용)
3. 합금 알루미늄은 저온에서 가공 시 쉽게 균열되는 성질이 있다.
4. 변형된 알루미늄 패널을 억지로 당기거나 두드리면 쉽게 크랙이 생기거나 부러질 수 있다.
5. 패널을 과도하게 당겨내지 않고 원위치에 가까울 정도까지만 당겨낸 후 퍼티로 마무리하는 것이 작업에 효율적이다.
6. 늘어난 알루미늄은 가열한 후 찬물이나 쿨링 스프레이 등을 뿌려 어느 정도 수축시킬 수 있다. (철재보다 수축효과 적음)
7. 찢어지거나 구멍난 알루미늄 패널은 미그 알곤 용접기(석영 복합용접기)로 용접한다.