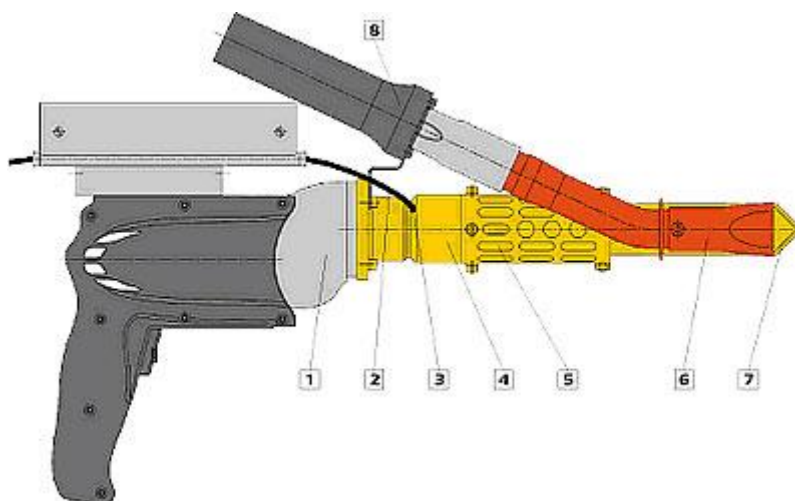


Принцип действия ручного сварочного экструдера

Под действием приводного электромотора (1) сварочный (присадочный) пруток (2) через отверстие питателя (3) затягивается в экструзионную камеру (4). По мере продвижения по экструзионной камере в направлении камеры плавления (5) пруток дробится вращающимся шнеком и превращается в гранулят. В камере плавления гранулят плавится и перемешивается шнеком, превращаясь в однородную массу присадочного материала.

Одновременно с этим свариваемые поверхности нагреваются горячим воздухом, который подается в зону сварки через сопло предварительного нагрева (6). Пластифицированный присадочный материал подается в зону сварки через сварочный башмак (7); рабочие поверхности сварочного башмака прижимают присадочный материал к предварительно нагретым свариваемым поверхностям и формируют сварной шов.



Ручные сварочные экструдеры оснащаются либо нагревателем воздуха со встроенным нагнетателем (комплектный термофен) (8), либо нагревателем, рассчитанным на подачу воздуха от внешнего компрессора.

Нагрев присадочного материала в камере плавления (5) осуществляется кольцевыми электронагревателями или (упрощенная система) горячим воздухом, проходящим через полость вокруг камеры плавления.

