

## Bolzenschweißgeräte für Spitzenzündung



Tel.: (+49) 8254-748  
 Fax: (+49) 8254-8170  
 E-Mail: [info@bolzen.net](mailto:info@bolzen.net)

# HRUSCHKA

Bolzenschweißen  
 Stud Welding  
 HRUSCHKA GmbH  
 Münchener Str. 2  
 D-85253 Kleinberghofen  
[www.bolzen.net](http://www.bolzen.net)

Die Bolzenschweißgeräte **c44** und **c66** sind die kleinsten und leichtesten Geräte ihrer Leistungsklasse auf dem Markt und auch gut für den mobilen Einsatz geeignet.

Das sonnenlichttaugliche Grafikdisplay zeigt Einstellwerte und Zustandsinformationen in übersichtlicher Form an.

Aussagekräftige Symbole und logisch aufgebaute Menüs bieten eine klar strukturierte Bedienerführung mit nur drei Tasten – unabhängig von der Landessprache.

Exakt reproduzierbare Ladespannungen, eine präzise Ablaufsteuerung und die permanente Selbstüberwachung aller Funktionsabläufe sorgen für eine hervorragende Gleichmäßigkeit der Schweißungen. Möglich macht dies die Verwendung zukunftsweisender Schaltungstechnik in Verbindung mit neuesten Mikrocontrollern.

Das primärgetaktete Hochleistungs-Ladegerät ermöglicht bis zu 50 Schweißungen pro Minute (bei 90V Ladespannung).

Bei Bolzen M8/Ø8 (**c66**) werden 20 Schweißungen pro Minute erreicht.

Als Schweißstromquelle stehen Kapazitäten von 44.000 µF beim Typ **c44** und 66.000 µF in der Ausführung **c66** zur Verfügung. Ladespannungen sind zwischen 50 und 200 Volt stufenlos einstellbar. Beide Ausführungen unterstützen das Kontakt- und Spaltschweißverfahren.

Durch automatische Netzspannungsumschaltung können die Geräte an allen Stromnetzen von 95 bis 120 Volt oder 190 bis 240 Volt bei 50 / 60 Hz betrieben werden.

Für die gängigsten Materialien und alle schweißbaren Bolzendurchmesser sind Einstelltabellen abrufbar. Zusätzlich stehen Speicherplätze für fünf anwenderspezifische Geräteeinstellungen im permanenten Gerätespeicher zur Verfügung.

Zähler für die Anzahl der Schweißungen und die Betriebsstunden gehören zur Standardausstattung. Die integrierte Gerätetestfunktion liefert Informationen zur Sicherheitsüberwachung und zum Kondensatorzustand.

- Technische Daten ohne Gewähr -

Typ	c44	c66
Schweißstromquelle	Aluminium-Elektrolyt-Kondensatoren	
Kapazität	44.000 µF	66.000µF
Ladespannung	50 bis 200 Volt, stufenlos einstellbar, Genauigkeit ± 1 Volt	
Max. Ladeenergie	880 WS bei 200 V	1320 WS bei 200 V
Ladezeiten	Ø3 – Ø4: 0,8 Sek. / Ø4 -Ø5: 1,8 Sek. / Ø6: 2,0 Sek. / Ø8: 3,5 Sek.	
Ladeschaltung	Elektronisch: primärgetaktet, kurzschlussfest, temperaturüberwacht	
Steuerung	Mikrokontroller: 16 Bit, 20MHz, Flash	
Display	LCD: DSTN, 128 x 64 Pixel, sonnenlichttauglich	
Schweißverfahren	Kontakt- und Spaltverfahren	
Schweißmaterial	Stahl (legiert und unlegiert), Edelstahl, Aluminium, Messing	
Schweißbereich	Ø2 bis Ø6/M6	Ø2 bis Ø8/M8
Schweißkabelanschluss	Einbaubuchsen: 35/50 mm <sup>2</sup> mit Schnellverriegelung	
Netzanschluss	Kaltgerätestecker	
Netzspannung	Umschaltung automatisch (90...120 Volt, 50...60Hz /190...240 Volt, 50...60Hz)	
Leistungsaufnahme	500 VA (maximal) / <5 VA (Leerlauf)	
Gehäuse / Schutzart	Stahl / IP21	
Umgebungsbedingungen	Temp.: -10...45°C (Betrieb), -10...70°C (Lagerung) / Luftfeuchte: 80% RF, nicht betauend	
Gewicht	6,2 kg	6,5 kg
Abmessungen	155x185x285 mm (B x H x T)	

Einfache Bedienung

Geringes Gewicht

Robustes  
Edelstahlgehäuse

Sonnenlicht-  
taugliches  
Grafikdisplay

Hohe Taktzahl

Kontakt- und  
Spaltverfahren

Automatische  
Netzspannungs-  
umschaltung

Mikrokontroller-  
steuerung

Hochleistungs-  
Ladestromquelle

Zähler: Anzahl der  
Schweißungen und  
Betriebsstunden

Exakt einstellbare  
Ladespannungen

Autom. Erkennung  
des Pistolentyps

Selbstüberwachung  
Diagnosefunktion