

Bolzenschweißgeräte für Spitzenzündung



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

HRUSCHKA

Bolzenschweißen
Stud Welding
HRUSCHKA GmbH
Münchener Str. 2
D-85253 Kleinberghofen
www.bolzen.net

Als Schweißstromquellen stehen 99.000 µF zur Verfügung. Ladespannungen sind zwischen 50 und 200 Volt stufenlos einstellbar.

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

Bei Bolzen M8/ø8 werden 20 Schweißungen pro Minute erreicht.

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 -

Geringes Gewicht

Robustes
Gehäuse

Sonnenlicht-
taugliches
Grafikdisplay

Hohe Taktzahl

Kontakt- und
Spaltverfahren

Mikrocontroller-
steuerung

Hochleistungs-
Ladestromquelle

Zähler: Anzahl d.
Schweißungen u.
Betriebsstunden

Exakt einstellbare
Ladespannungen

Autom. Erkennung
des Pistolentyps

Selbstüberwachung
Diagnosefunktion

Typ	c99
Schweißstromquelle	Aluminium-Elektrolyt-Kondensatoren
Kapazität	99.000 µF
Ladespannung	50 bis 200 Volt, stufenlos einstellbar, Genauigkeit ± 1 Volt
Max. Ladeenergie	1980 Ws
Ladezeiten	ø3 – ø4: 0,8 Sek. / ø4 - ø5: 1,8 Sek. / ø6: 2,0 Sek. / ø8: 3,5 Sek.
Ladeschaltung	Elektronisch: primäretaktet, kurzschlussfest, temperaturüberwacht
Steuerung	Mikrocontroller: 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	ø3 bis ø10/M12
Schweißkabelanschluss	Einbaubuchsen: 35/50 mm ² 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	8,1 kg
Abmessungen	235x185x285 mm (B x H x T)