

Bolzenschweißpistolen - Bolzenschweißen mit Hubzündung

Serie PHM

PHM-10



PHM-12



PHM-160



PHM-161



Serie GD

GD 16



GD 19



GD 22



GD 25



Bolzenschweißpistolen für das Bolzenschweißen mit Hubzündung

- Technische Daten und Merkmale -

	PHM-10	PHM-12	PHM-160	PHM-161	GD 16	GD 19	GD 22	GD 25
Schweißverfahren								
Hubzündung (Keramikring)		x	x	x	x	x	x	x
Kurzzeithubzündung	x							
Hubzündung (Schutzgas)		o	o	o	o	o	o	o
Schweißbereich (Ø mm)								
Hubzündung (Keramikring)		3-12	3-16	3-16	3-16	3-19	3-22	3-25
Kurzzeithubzündung	2-10							
Hubzündung (Schutzgas)		3-12	3-12	3-12	3-12	3-12	3-12	3-12
Schweißmaterial								
Stahl	x	x	x	x	x	x	x	x
Edelstahl	x	x	x	x	x	x	x	x
Abhub (mm)								
konstant	1,5	2	2	2				
einstellbar					0-4	0-4	0-6	0-6
Kolbendämpfung (stufenlos hydraulisch)				x	x	x	x	x
Integriertes Wegemeßsystem*					o	o	o	o
Kolbenführung								
Gleitlagerführung	x	x						
Linear-Kugelführung	o	o	x	x	x	x	x	x
Automatischer Längenausgleich	x	x	x	x	x	x	x	x
Schweißkabel								
-querschnitt (mm²)	35	35	50	50	50	95	95	120
-länge (m)	5	5	5	5	5	2	2	2
Schweißkabel								
innenliegend	x	x	x	x	x			
außenliegend						x	x	x
Steuerkabelstecker	7-polig	7-polig	7-polig	7-polig	12-polig	12-polig	12-polig	12-polig
Gehäuse aus schlagfestem Kunststoff	x	x	x	x	x	x	x	x
Schutz der Präzisionsführung vor Schweißspritzern	x	x	x	x	x	x	x	x
Maße								
Breite (mm)	40	55	67	67	68	68	68	68
Höhe (mm)	130	130	172	172	180	180	180	180
Länge (mm)	183	173	255	255	260	260	295	295
Gewicht ohne Kabel (kg)	0,8	0,95	1,7	1,7	1,86	1,86	2,45	2,45

x - Standard

o - Option

*Integriertes Wegemeßsystem

- erleichtert die Abhubeinstellung
- ermöglicht eine Qualitätsüberwachung durch Messung des Bolzenwegs (Abhub, Kolbenlaufzeit und Eintauchtiefe) bei jeder Schweißung

(Für weitere Informationen siehe Produkt-Datenblatt integriertes Wegemeßsystem.)