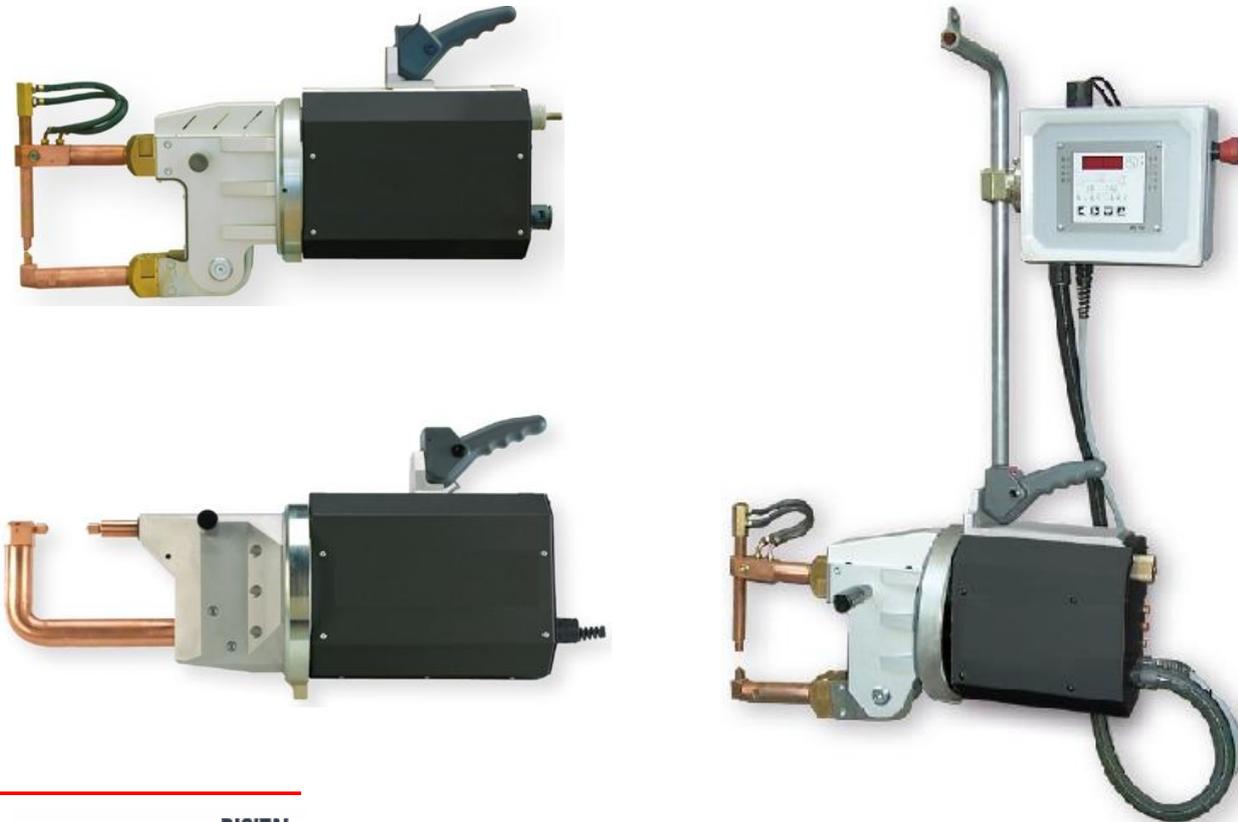




PNEUMATISCHE HÄNGEPUNKTSCHWEISSZANGEN

für die individuelle Serienfertigung

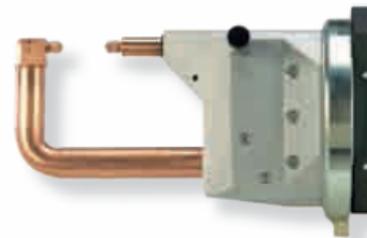
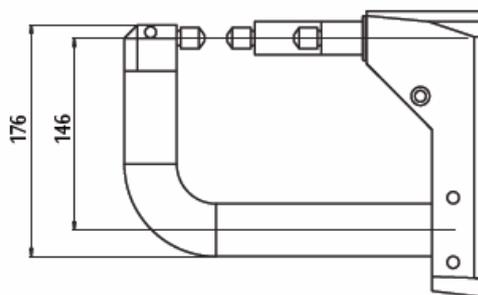


Die Serie X-Gun und C-Gun sind pneumatische Hängepunktschweißzangen,

Die Schweißsteuerung ist in einem separaten Gehäuse, mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter und NOT-AUS-Taster, bedienerfreundlich am Haltebügel der Schweißzange montiert.

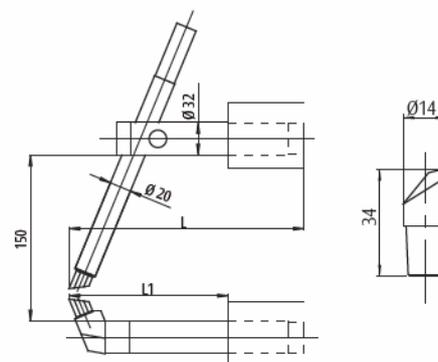
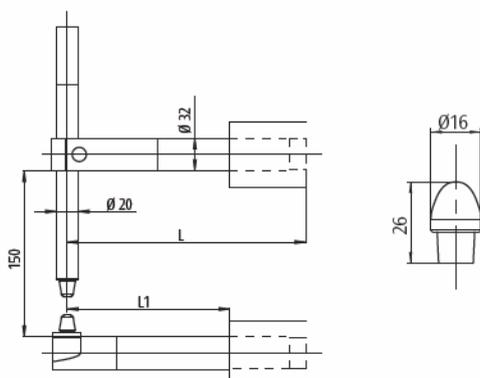
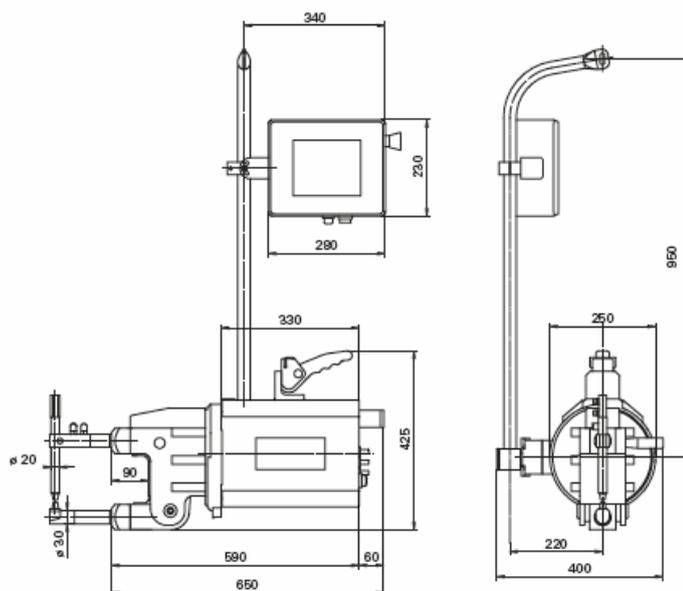
- Synchroner SCR Thyristormodulgruppe mit Schweißleistungsreglung über Phasenanschnitt
- Geringer Energieverbrauch
- Wassergekühlter Transformator
- Wassergekühlte Elektroden und Elektrodenhalter
- Der geschlossene kugellagergeführte Kardanring mit Aufhängebügel ermöglicht eine leichte Handhabung und Bedienung der Schweißzange in allen Positionen
- einstellbarer Hub
- mit Schweiß- und Zustellhub
- Hohe Flexibilität durch die universelle Einsetzmöglichkeit der Schweißarmaturen
- Selbstschmierende Pneumatik-Bauteile ermöglichen ein ölfreies Arbeiten in der Zu- und Abluft

C-GUN



X-GUN

Beide geraden (Version 1) und schrägen (Version 2) Arme, sind in verschiedenen Ausführungen und Längen von 200 mm - 600 mm lieferbar.

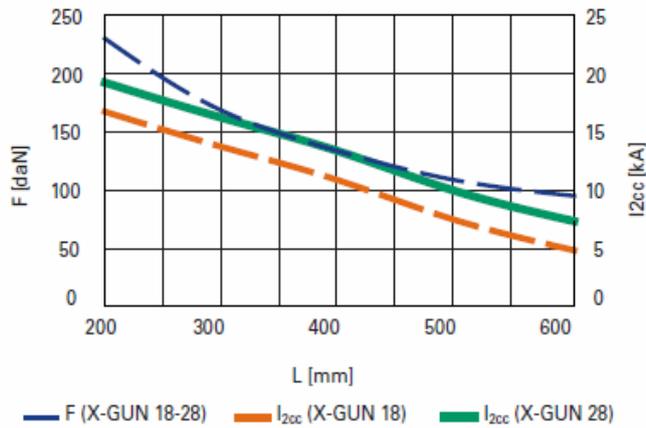


X-GUN VERSION 1					
L (mm)	220	300	400	500	600
L1 (mm)	155	235	335	435	535
(1) F (daN)	230	170	135	110	95
(2) P (kg)	2,7	3,5	4,6	5,7	6,7
(3) Cs (mm)	0-24	0-30	0-38	0-46	0-55
(4) Cl (mm)	57	73	93	112	131

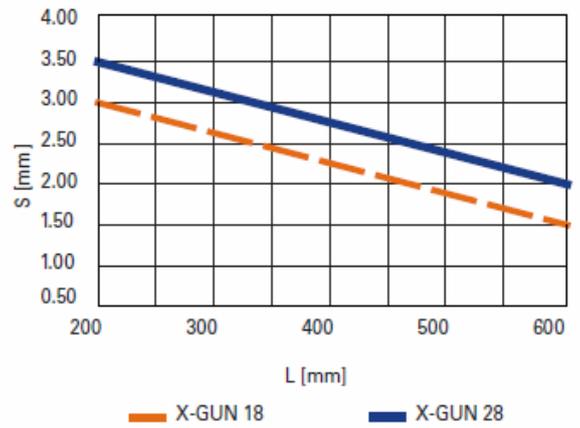
1. Elektrodenkraft bei 600 kPa (6 bar)
2. Armset-Gewicht
3. Schweißhub
4. Zusätzlicher vorübergehender Hub der Elektroden

X-GUN VERSION 2					
L (mm)	220	300	400	500	600
L1 (mm)	155	235	335	435	535
(1) F (daN)	230	170	135	110	95
(2) P (kg)	2,7	3,5	4,6	5,7	6,7
(3) Cs (mm)	0-24	0-30	0-38	0-46	0-55
(4) Cl (mm)	57	73	93	112	131

DRUCK - KURZSCHLUSSTRÖME

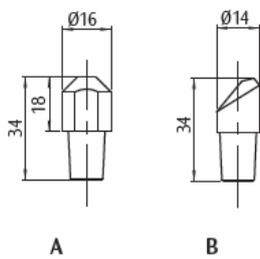


STAHLBLECH (EDELSTAHL)

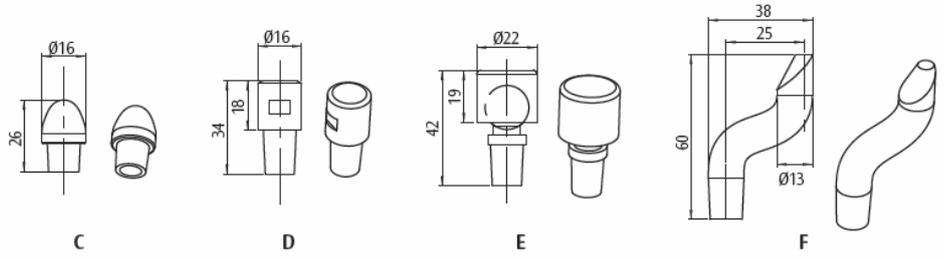


ELEKTRODEN X - GUN

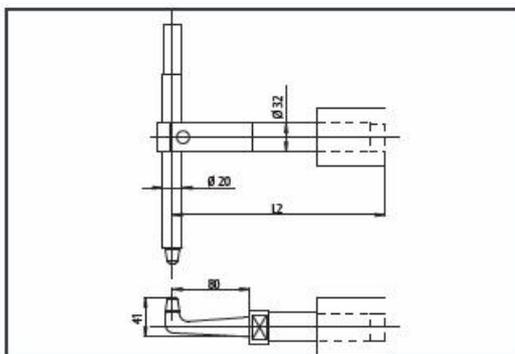
Standard



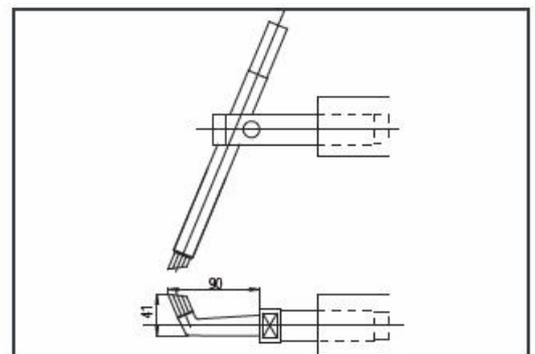
Sonderausführung



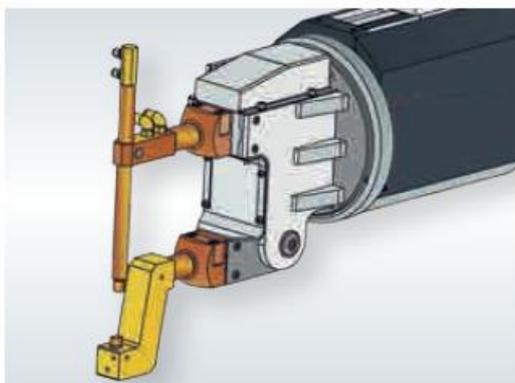
X - GUN SONDERAUSFÜHRUNGEN



Ausführung 3

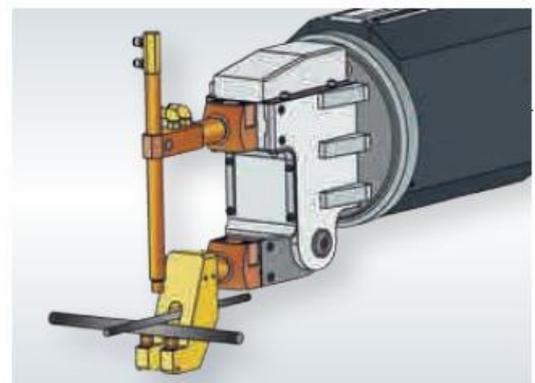


Ausführung 4



Ausführung 5

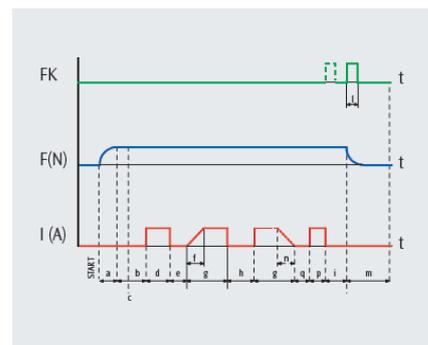
Geeignet zum
Schweißen von
Betonstahl
(\varnothing max. 8mm)



Ausführung 6

WS 708

- Schweißzeit Halbperioden
- Einzel oder Serienpunkt
- Netzspannungskompensation
- 2 Schweißprogramme wählbar am Griffschalter
- 8 Schweißprogramme wählbar am Bedienfeld
- Fehlermeldung
- Wahlschalter mit Strom/ohne Strom
- 24 DC Magnetventile
- 50/60 Hz Frequenz
- Steuerung-Stromversorgung 24 V AC



FUNKTIONEN		WS 708
a	Vorpresszeit	•
b	Vorhaltezeit	•
c	Druckkontakt	•
d	Vorwärmzeit	•
e	Kühlzeit	•
f	Stromanstieg	•
g	Schweißzeit	•
	Schweißstrom	•
h	Pausenzeit	•
i	Nachhaltezeit	•
l	Ende Zykluskontakt	•
m	Offenhaltezeit	•

TECHNISCHE DATEN		X - GUN		C - GUN
		18	28	28
Anschlußspannung 1-ph 50/60 Hz	V	400	400	400
Nennleistung 50%	kVA	18	28	28
Schweißleistung max.	kVA	58	88	98
Installationsleistung	kVA	15	25	25
Absicherung (träge)	A	32	40	40
Sekundärleerlaufspannung	V	4,8	5,8	5,8
Kurzschlußstrom	kA	15	19	21
Max. Schweißstrom	kA	12	15,2	16,8
Arbeitshub	mm	50	50	50 + 20
Max. Elektrodenkraft (6 bar)	daN	230	230	300
Wasserverbrauch 300 kPa (3 bar)	l/mm	4	4	4
Abmessungen	↗ mm	650	650	650
	→ mm	250	250	250
	↑ mm	425	425	425
Gewicht	kg	47	53	58



ZUBEHÖR

- Federzug
- Filter und Druckminderergruppe mit Druckmesser

Sonderspannungen auf Anfrage