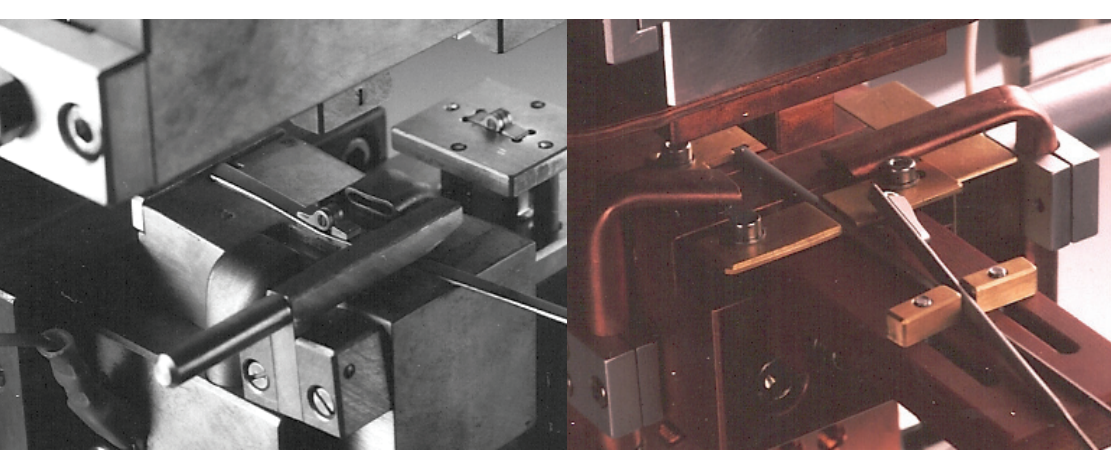




Haug

Schweißen

Welding



CREDÉ GLEICHSTROM SCHWEISSMASCHINE TYPE11

CREDÉ DC CURRENT SPOT WELDING MACHINE TYPE11

CREDE TYPE 11

Gleichstrom Schweißmaschine – DC Welding machine



Beschreibung:

Der Einsatz von Gleichstrom, sowie eine perfektionierte Regelung der Stromkonstanz bieten neue Möglichkeiten in der Verbindungstechnik.

Auch Brillenteile und Materialien, welche bisher schweißtechnisch nur bedingt oder überhaupt nicht geeignet waren, können jetzt bei erheblich kürzeren Schweißzeiten problemlos realisiert werden.

Die reine Schweißzeit beträgt für die in der optischen Industrie üblicherweise zu bearbeitenden Teile ca. 0,6 Sekunden.

Selbstverständlich kann auch Titan geschweißt werden.

Description:

The use of DC direct current along with perfect regulation of current consistency offers many new welding possibilities.

Spectacle frame components and materials, some of which were not at all suitable or with very limited applications only, can now be used for spot welding with considerably reduced welding time.

The actual welding time for components normally used in the spectacle frame manufacture is approx. 0.6 seconds.

The machine is also suitable for new alloys such as Titanium.



Steuerteil / Control unit



Leistungsteil / Power unit

Operation Cycle:

Immediately after the start signal, a sensor recognizes the lower end of the press stroke, subsequently the main pressure is released and the actual welding process with preset cooling time follows automatically.

All the required welding parameters are entered into the control unit by screen dialogue, memorized and displayed on the screen. After the welding process the machine control automatically the reference-current with the actual welding current. The limits for the welding depth and the welding voltage are specified as absolute values.

Optional Extras:

- Shaped electrodes suitable for customers samples
- Automatic feeder bowls for different types of hinges
- Automatic feeder bowls for tubes (bushes) and pins
- Complete production systems (such as rotating tables and NC-tables)

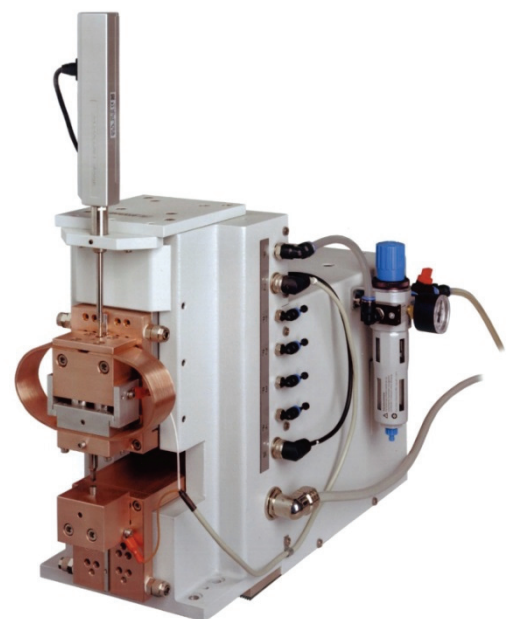
Arbeitsablauf:

Bereits kurz nach dem Startimpuls wird das Ende des Elektrodenhubs über einen Wegsensor erkannt und gemeldet. Somit wird der Hauptdruck ohne Verzögerung ausgelöst und der eigentliche Schweißvorgang mit vorgegebener Abkühlzeit schließt sich automatisch an.

Die erforderlichen Schweißparameter werden der Maschine über Bildschirmdialog mitgeteilt, abgespeichert und angezeigt. Nach dem Schweißvorgang erfolgt automatisch ein IST-SOLL Vergleich des Schweißstroms. Die Grenzen für die Schweißtiefe und die Schweißspannung werden als Absolutwerte angegeben.

Sonderzubehör:

- Form-Elektroden nach Kundenmuster
- Automatische Zuführungen für Scharniere aller Art
- Automatische Zuführungen für Gewindehülsen, Stifte usw.
- Komplettlösungen (z.B. Rundschaltteller, NC-Tisch)



Schweißpresse / Welding press

TECHNISCHE DATEN / TECHNICAL DATA	CREDÉ TYPE 11
LEISTUNGSTEIL / POWER UNIT LT-20 <i>Spannung / Voltage:</i> <i>Anschlusswert / Connected load:</i> <i>Leistungsaufnahme / Power input:</i> <i>Netz Sicherungen / Fuses:</i> <i>Sekundärstrom / Secondary current:</i> <i>Sekundärspannung / Secondary voltage:</i> <i>Wasserbedarf / Water consumption</i>	230V / 115V, Phase ;N;PE 50/60 Hz 7,4 kVA 14,7A 32 A CEE max. 20.000 A <i>Leerlauf / idle mode:</i> 16V <i>ca. / approx.</i> 1 l/min
STEUERTEIL / CONTROL UNIT ST-T11 <i>Einstellbare Schweißstromzeiten:</i> Adjustable welding current items: <i>Leistungsaufnahme / power input:</i> <i>Druckwerte / Pressure adjustments:</i> <i>Kontrollfunktion / Verification</i> <i>Datenübertragung / Data transfer:</i> <i>Druckerausgang / Connection to printer:</i>	Ansteuerung von 2 bis 4 Schweißpressen möglich Possibility to control 2 to 4 welding presses <i>max. 4 Impulse mit zugehöriger Anstiegszeit, Stromzeit, Abfallzeit, Pausenzeit – jeweils 0 – 999 ms.</i> max. 4 impulses with corresponding times for rising, welding, dropping and pause, 0 - 999 ms. 50 Watt (<i>Ruhe / standby</i>) <i>Schließdruck / locking pressure</i> 0,40 – 1,95 bar <i>Schweißdruck / welding pressure</i> 0,60 – 8,00 bar <i>Strom: untere / obere Grenze sowie Strommittelwert</i> Current: upper / lower limit as well as current idle value <i>Schweißtiefe: untere / obere Grenze</i> Welding depth: upper limit / lower limit <i>Schweißspannung: untere / obere Grenze</i> Welding voltage: upper limit / lower limit <i>Über USB-Stick / via USB-stick</i> 25 pol. D-Sub Stecker, parallele Schnittstelle (ESC/P o. PCL3) D-sub plug, 25 pins, parallel interface (ESC/P or PCL3)
SCHWEISSPRESSE / WELDING PRESS <i>Elektroden-Anpressdruck / Electrode pressure</i> <i>Max. Elektrodenhub / Max. electrode stroke</i>	80 N – 1700 N 40 mm
MAßE UND GEWICHTE / MEASUREMENTS AND WEIGHTS <i>Kistenmaße / Packing dimensions:</i> <i>Gewichte / weights:</i>	140 x 80 x 85 cm <i>Netto / net</i> 250 kg <i>Brutto / gross</i> 380kg

Technische Änderungen vorbehalten
All data subject to change without prior notice

**F.W. Haug
GmbH & Co. KG**

Hanauer Straße 18
75181 Pforzheim

GERMANY

Phone ++49 7231-9617-0

Fax ++ 49 7231-9617-77

www.fw-haug.com

info@fw-haug.com

02/2014