

STRECKER

Kaltschweissgeräte Serie KSCZ, KSC, KS



Anwendungsbereich

Kaltschweissgeräte verbinden Drähte aus NE Metallen ohne Strom und Zusatzstoffe. Es können auch unterschiedliche Metalle miteinander verschweisst werden.

Maschinenbeschreibung

Beim Kaltpress-Stumpfschweissverfahren werden die zu verbindenden Drähte mit sehr hoher Kraft zusammengestaucht. Die Stauchkraft wird von Hand (Serie KSCZ / KSC) oder hydraulisch (Typ KS 20) aufgebracht.

Spannbacken

Die Spannbacken müssen genau dem zu verschweisenden Drahtdurchmesser entsprechen. Serie KSCZ / KSC, hier handelt es sich um handelsübliche Industriebacken und sind somit kompatibel mit Produkten anderer Hersteller.

STRECKER



KSCZ 100



KSC 050



KSCZ 051

Arbeitsweise

Die Drahtenden können ohne weitere Vorbereitung in die Rillen der Spannbacken eingelegt werden und werden anschließend 4 bis 6 mal gestaucht. Die so entstehende Schweissverbindung hat eine sehr hohe Festigkeit. Beim Typ KS 20 wird durch einen nachfolgenden Entgrathub der Gratring abgesichert.

Lieferumfang

Die Typen KSCZ 051 / 100 / 160 bzw. KSC 050 werden mit einem Transportkoffer geliefert.

Die Typen KSC 150 / 400 / 500 / 600 werden mit einem Fahrgestell, bzw. Typ KS 20 auf Rollen geliefert.

Technische Daten

Maschinentyp	KSCZ 051	KSCZ 100	KSCZ 160	KSC 050	KSC 150	KSC 400	KSC 500	KSC 600	KS 20
Schweissbereich									
Cu - Ø [mm]	0,1-0,5	0,25-1,2	0,3-1,8	0,1-0,5	0,25-1,5	0,8-4,0	1,0-5,0	2,0-6,0	4,0-8,0
Al - Ø [mm]	0,1-0,5	0,25-1,2	0,3-1,8	0,1-0,5	0,25-1,8	0,8-5,0	1,0-6,5	2,0-10,0	4,0-13,0
Anzahl Rille / Satz	1	2	2	1	2	2 (1)*	1	1	1
Ausführung	Z	Z	Z	T	M	M	M	M	M
Gewicht [kg]	0,75	1,3	2,7	2	22	45	105	320	470

Ausführung: Z (Zange) / T (Tischgerät) / M (mobil)
Andere NE-Metalle auf Anfrage.

* Draht- Ø > 3mm

STRECKER

AUGUST STRECKER GmbH & Co.KG

Postfach 1337 – D-65533 Limburg/Lahn
Germany

Telefon: +49 64 31 96 10 - 0

Telefax: +49 64 31 4 42 21

e-mail: sales@strecker-limburg.de

Internet: www.strecker-limburg.de



KSCZ 160