

## Kundeninfo

### Leihgeräte für Bolzenschweißverfahren nach DIN EN ISO 14555 Verfahren : Hubzündung

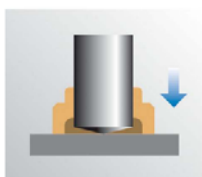
wir erlauben uns Ihnen mitzuteilen, dass Kopfbolzen und auch Gewindebolzen nach DIN 13918 ..... Durchmesser 6 – 25 mm bauaufsichtlich zugelassen, normgerecht mit dem Bolzenschweißverfahren nach DIN 14555 Hubzündung schnell und rationell ( 4-10 Bolzen /min je nach Bolzendurchmesser) aufgeschweißt werden können !

sollten Sie dafür keine geeignete Bolzenschweiß-Stromquelle haben, können wir dieses leihweise zur Verfügung stellen ! Termin nach Absprache

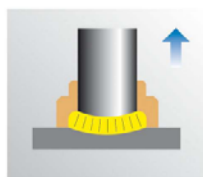
Gerätetype/ max Bolzendurchmesser	Preis per Kalenderwoche	erforderl. Stromanschluß
BMK 10 I bis M10/ DM 10mm	180,--	400 V 5 polig / 16A
BMK 16i / bis M16 / DM 16mm	200,--	400 V 5 polig / 32A
BMH 22i / bis DM 25mm	280,--	400 V 5 polig / 63A

nähere Infos erhalten Sie gerne mit unserem allg. Leihvertrag !

### Verfahren Hubzündung



Die Bolzenspitze berührt das Werkstück.



Der Bolzen hebt vom Werkstück ab. Der Lichtbogen wird gezündet.



Der Bolzen taucht in das Schweißbad ein. Das Material erstarrt und der Bolzen ist fest aufgeschweißt.



## Kundeninfo

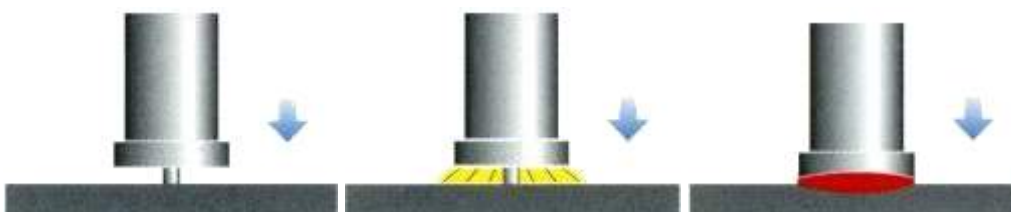
### Leihgeräte für Bolzenschweißverfahren nach DIN EN ISO 14555 Verfahren : Spitzenzündung

wir erlauben uns Ihnen mitzuteilen, dass Gewindebolzen, Stifte Innengewindebuchsen, sowie div. Sonderelemente nach DIN 13918 ..... Durchmesser 2 – 8 mm( 10mm) , normgerecht mit dem Bolzenschweißverfahren nach DIN 14555 Spitzenzündung, schnell und rationell ( bis 17 Bolzen /min ) aufgeschweißt werden können !

sollten Sie dafür keine geeignete Bolzenschweiß-Stromquelle haben, können wir dieses leihweise zur Verfügung stellen ! Termin nach Absprache ( € ...150.- / per Kalenderwoche )  
 erf. Stromanschluß 230V 10A,  
 nähere Infos erhalten Sie gerne mit unserem allg. Leihvertrag !

#### Wie funktioniert das Bolzenschweißen mit Spitzenzündung ?

Bei diesem Schweißverfahren wird die gespeicherte Energie einer Kondensatorbatterie in der extrem kurzen Zeit von 1 - 3 ms (0,001 - 0,003 Sek.) über die Zündspitze der Schweißelemente entladen. Hilfsmittel wie Schutzgase oder Keramikringe werden nicht benötigt.



Die Bolzenspitze berührt das Werkstück. Der Lichtbogen wird eingeleitet.

Der Lichtbogen erzeugt eine dünne Schmelzzone am Bolzen und Werkstück.

Bolzen taucht in das Schweißbad, Material erstarrt und der Bolzen ist aufgeschweißt.