

Zubehör prüfen und messen



Prüfmeißel für Punktschweißverbindungen mit Punktdurchmessern bis 13 mm

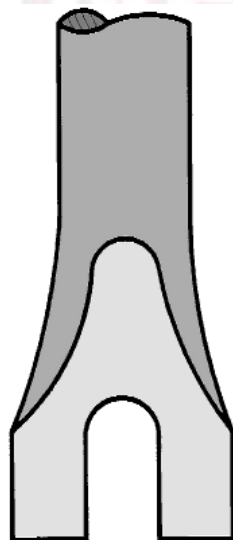
Im Gegensatz zu anderen Schweißverfahren sind beim Punkt-, Buckel- und Rollnahtschweißen keine eindeutigen Aussagen über die Qualität der geschweißten Verbindungen mit zerstörungsfreien Prüfverfahren zu erhalten.

Zur Berteilung der Schweißverbindungen hat sich als einfaches Werkstattverfahren u.a. der Prüfmeißelversuch bewährt. Dabei werden meistens Einzel- oder Serienpunktschweißungen in einer einfachen Prüfvorrichtung oder direkt am Objekt ohne Erfassung eines bestimmten Messwertes bis zum Bruch beansprucht.

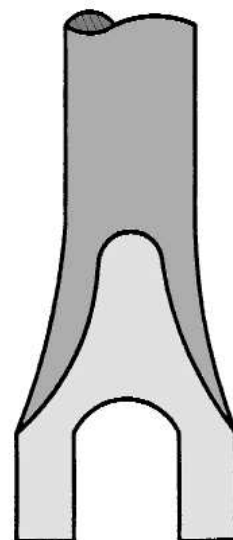
Die Art des Bruches (Ausknöpfen oder Abscheren) und die Größe des ausgerissenen Schweißbutzens bzw. der abgescherten Fläche sind Beurteilungsmaßstäbe für die Tragfähigkeit der Verbindung.



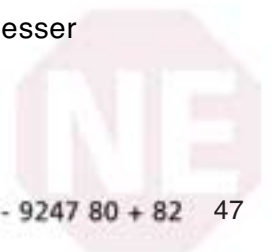
Prüfen von Punktschweißungen
nach Merkblatt DSV 2916



PWO1 Prüfmeißel
für Punktdurchmesser
kleiner, gleich 8 mm



PWO2 Prüfmeißel
für Punktdurchmesser
bis 13 mm



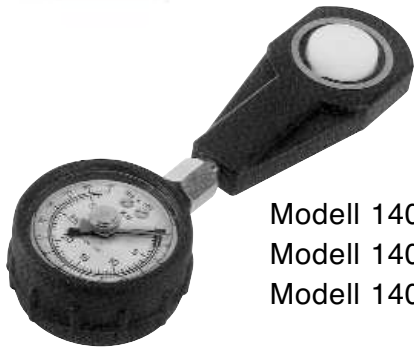
Zubehör prüfen und messen



Kraftmessgeräte

zum Messen des Elektrodendrucks unter Betriebsbedingungen

- mit isolierter Elektrodenauflage (kein Abschalten des Schweißstroms erforderlich)
- Elektrodendruck unter Betriebsbedingungen ablesbar
- Manometer mit gedämpftem Zeiger und Schleppzeiger
- hohe Genauigkeit von ± 100 N ab 1 000 N Nenndruck
- keine Beeinflussung der Meßgenauigkeit durch Gegendruck von Kabeln und Kühlleitungen



Modell 1401
Modell 1402
Modell 1403



Modell 1404

| Modell | | 1401 | 1402 | 1403 | 1404 |
|---|----------|----------|------------|------------|------------|
| Messbereich | max. daN | 600 | 1600 | 3150 | 5000 |
| Empfohlener Einsatzbereich | daN | 80 - 500 | 200 - 1400 | 400 - 2800 | 500 - 4500 |
| Erforderlicher Elektrodenhub | min. mm | 20 | 20 | 20 | 24 |
| Maße komplett mit Tasche und Verpackung | | | | | |
| | L mm | 230 | 230 | 230 | 340 |
| | B mm | 160 | 160 | 160 | 250 |
| | H mm | 120 | 120 | 120 | 200 |
| Gewicht | kg | 1 | 1 | 1 | 2,2 |

Auf Wunsch mit geschütztem Manometer lieferbar.
Auslieferung auch mit Holzkasten, gegen Aufpreis, möglich.
Bei Beschädigung kostengünstige Reparatur.



Zubehör prüfen und messen



Strom-, Zeit- und Kraftmessgerät „WELD TESTER“ TE 1600

- tragbares Messgerät
- bei RMS-Messung ist der maximale Wert / Mittelwert sofort ablesbar
- bei PEAK-Messung ist der positive und negative Maximalwert sofort ablesbar
- DC-Messung, positiver oder negativer Maximalwert
- Unterdrückung der Schweißanfangszyklen (BLK) (auf Schweißmaschinen mit Schütz)
- Speicherung der gemessenen Werte der letzten 10 Schweißvorgänge (es können 10 Schweißungen oder die Impulse einer Impuls-Schweißung sein)
- automatische Abschaltung 4 Minuten nach der letzten Anzeige
- bei erneutem Einschalten (ON) nach automatischer Abschaltung erscheint die letzte Messung
- Ausgang BNC für Anzeige der Wellenform des Stroms während der Schweißung auf einem Oszilloskop

Folgende Geräte können angeschlossen werden:



Kraft-Messfühler

Elektrodenkraft-Messung
1661 bis 200 daN / 440 lb
mit 2 m Anschlusskabel.
1662 bis 2.000 daN / 4.400 lb
mit 2 m Anschlusskabel.



Druck-Messfühler

Anpressdruck-Messung
1664 bis 10 bar / 145 Psi



Kraft-Messfühler

Elektrodenkraft-Messung mit verkleinerten Abmessungen
1673 bis 200 daN / 440 lb mit 2 m Anschlusskabel.
1675 bis 1.200 daN / 2.640 lb mit 2 m Anschlusskabel.



Schweißstrom-Messring

Schweißstrom-Messung
1635 mit Durchmesser 160 mm
und 2 m Anschlusskabel.
1636 mit Durchmesser 270 mm
und 2 m Anschlusskabel.