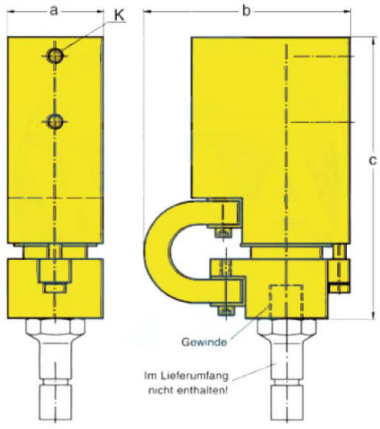
E04AUSGL - Ausgleicheinheiten

Ausgleichseinheiten werden zum Schweißen von verzinkten Blechen, für Satz- und Schweißwerkzeuge und zur Vielpunktschweißung (Buckelschweißung) verwendet. Die Ausgleichseinheit gibt Satzwerkzeugen, die auf Schweißpressen Anwendung finden, zur unterschiedlichen Abnutzung des Elektrodenwerkstoffes oder der unterschiedlichen Höhe der Bauteile den gewünschten Ausgleich. Der mögliche Ausgleichsweg wird um so kleiner, je größer der gewünschte Schweißdruck wird. Der Ausgleichsweg liegt zwischen 6,6 und 1,8 mm.

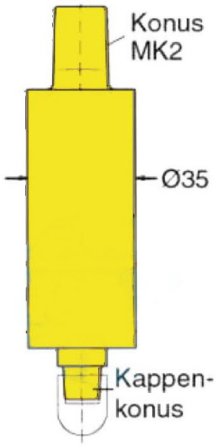
Stirnseitig zwei Kühlwasseranschlüsse K.

Befestigung von oben vier mal M10, von unten vier M8-Senkungen.



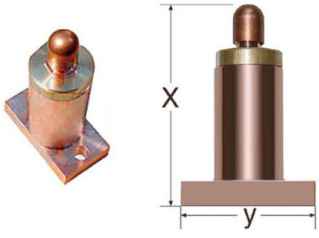
Kraft	a	b	c	Gewinde	ca. Richtwerte Schweißstrom	Bestellnummer
14 daN	25	95	100	M18 x 1,5	8 kA	XQ8.10B0014-B00
20 daN	25	95	100	M18 x 1,5	8 kA	XQ8.10B0020-B00
39 daN	25	95	100	M18 x 1,5	10 kA	XQ8.10B0039-B00
60 daN	25	95	100	M18 x 1,5	12 kA	XQ8.10B0060-B00
90 daN	25	95	100	M18 x 1,5	14 kA	XQ8.10B0090-B00
120 daN	25	95	100	M18 x 1,5	18 kA	XQ8.10B0120-B00
150 daN	25	95	100	M18 x 1,5	18 kA	XQ8.10B0150-B00
180 daN	25	95	100	M18 x 1,5	18 kA	XQ8.10B0180-B00
300 daN	35	100	100	M18 x 1,5	22 kA	XQ8.10B0300-B00
600 daN	50	125	150	M24 x 1,5	26 kA	XQ8.10D0600-B00
1200 daN	60	130	180	M24 x 1,5	30 kA	XQ8.10D1200-B00

Andere Maße und Gewindeaufnahmen auf Nachfrage! (1 daN = 1 kg)



Spanndruck	Kappenkonus	Bestellnummer
200 daN	1:10=10	XQ8.2100200-B00
200 daN	1:10=12	XQ8.2100200-B01
200 daN	1:10=15	XQ8.2100200-B02
400 daN	1:10=10	XQ8.2100400-B00
400 daN	1:10=12	XQ8.2100400-B01
400 daN	1:10=15	XQ8.2100400-B02
600 daN	1:10=10	XQ8.2100600-B00
600 daN	1:10=12	XQ8.2100600-B01
600 daN	1:10=15	XQ8.2100600-B02

Sonderform



Bestellnummer	X	Y	Spanndruck
XQ80.100.026	100	65	600 daN