



Inverter-Kondensatorladetechnik

Maximale Schweißfolge
 Minimaler Stromverbrauch
 Minimales Gewicht
 Maximaler Wirkungsgrad

CDi 502

Bolzenschweißgerät

für das Bolzenschweißen mit Spitzenzündung
 (Kondensatorentladungsschweißen)
 nach geltender Normung

Technische Daten

| | |
|-----------------------|--|
| Schweißbereich | Bolzen (Stahl legiert und unlegiert): M3 bis M6, Ø 3 bis Ø 6 mm Bolzen (Aluminium): M3 bis M4, Ø 3 bis Ø 4 mm |
| Schweißmaterial | Stahl (unlegiert und legiert), Aluminium |
| Schweißfolge | M6 = 10 Bolzen/min (Ladespannung 95 V) |
| Kapazität | 100 000 µF |
| Schweißzeit | 1 - 3 ms |
| Ladeenergie | 500 Ws |
| Ladespannung | 50 – 100 V (Regelung stufenlos) |
| Anschluss | 100 V bis 240 V, 50/60 Hz, 10 AT |
| Stromquelle | Kondensator |
| Kühlart | F (thermisch gesteuerter Lüfter) |
| Schutzart | IP 23 |
| Maße L x B x H | 363 x 163 x 257 mm (mit Griff) |
| Gewicht | 9,9 kg |
| Bestell-Nummer | 92-10-0502 (CDi 502) |
| | 92-40-154 (Massekabel) |
| | 92-20-275 (C 06-3 – Bolzenschweißpistole) |
| | 92-40-050 (Gerätezubehör bis 6 mm – Bolzenhalter M3 bis M6, Steckschlüssel) |