

CONTROL KE 26



Highlights CONTROL KE 26

- + Schweißbereich 10 – 25 mm
- + Elektronisch geregelter Hub
- + Elektronische Dämpfung
- + Robustes Gehäuse
- + Baustellengeeignet

Vollständige Prozesskontrolle mit ELOTOP⁺



Technische Daten^a

Schweißbereich (Ø) bei Bolzenschweißen mit Keramikring	10 – 25 mm
Schweißbereich (Ø) bei Kurzzeitbolzenschweißen	-
Schweißbereich (Ø) bei Schutzgasbolzenschweißen	-
Elektronische Dämpfung	an Schweißgerät einstellbar
Hubbegrenzung	1 – 6 mm
maximaler Hub	14 mm
Säulen (Abstützung)	2 oder 3
Benötigte minimale Säulenlänge	Länge Bolzen + Länge Bolzenhalter ^a +120 mm
Schweißkabel Standardlänge ^b	2 m
Schweißkabel Querschnitt	120 mm ²
Schweißkabelstecker	120 mm ²
Steuerkabel Standardlänge	2 m
Steuerkabelstecker	7-polig
Temperaturbereich Lagerung	-20 °C bis +70 °C
Relative Luftfeuchte	bis 50 % bei 40 °C bis 90 % bei 20 °C
Temperaturbereich beim Schweißen	-10 °C bis +40 °C
Gesamtlänge	340 mm
Gesamtbreite	67 mm
Gesamthöhe (ohne Kabel, mit Kabelbogen und Knickschutz)	300 mm
Gewicht ohne Anschlusskabel	4,2 kg
Gewicht mit Anschlusskabel (2m)	6,3 kg

Besonderheiten

- Die CONTROL KE 26 ist eine robuste Bolzenschweißpistole, insbesondere geeignet für Bolzen mit Ø 22–25 mm
- Ermöglicht die vollständige Prozesskontrolle durch Übertragung des Hubs
- Ideal für das Verschweißen von Kopfbolzen SD 25mm
- Ideal für Durchschweißtechnik TD
- Bestens für lange Kopfbolzen geeignet
- Deckt eine weite Bandbreite von mittleren bis großen Bolzendurchmessern ab
- Einstellung des Hubs in der Maschine und Speicherung der Einstellung
- Hohe Wiederholgenauigkeit durch präzise, elektronische Hubregelung
- Gehäuse aus glasfaserverstärktem Polyamid

a: Stand 01.10.2025. Technische Änderungen vorbehalten.

b: Standard Bolzenhalter l=55mm. Bei Wahl der Säulen, immer die nächstgrößere Verfügbare wählen.

c: Achten Sie bei der Verlängerung von Schweißkabeln immer auf die Angaben im Datenblatt und der Betriebsanleitung des mit der Schweißpistole verwendeten Schweißgerätes. Die Netzleistung kann zu Änderungen in der möglichen Schweißkabellänge führen.