

**Mini-Handschweißkopf  
MHSK**



**Schmeck Verbindungstechnik GmbH**

Geräte, Zubehör und Schweißelemente

Durch den Einsatz des Mini-Schweißkopfes ist es möglich, in engen Bereichen und Winkeln Schweißbolzen aufzubringen. Der MHSK wird mit der Kontaktpistole HP-TSK310 verbunden und über den Auslöseknopf der Pistole gezündet.

### Technische Daten

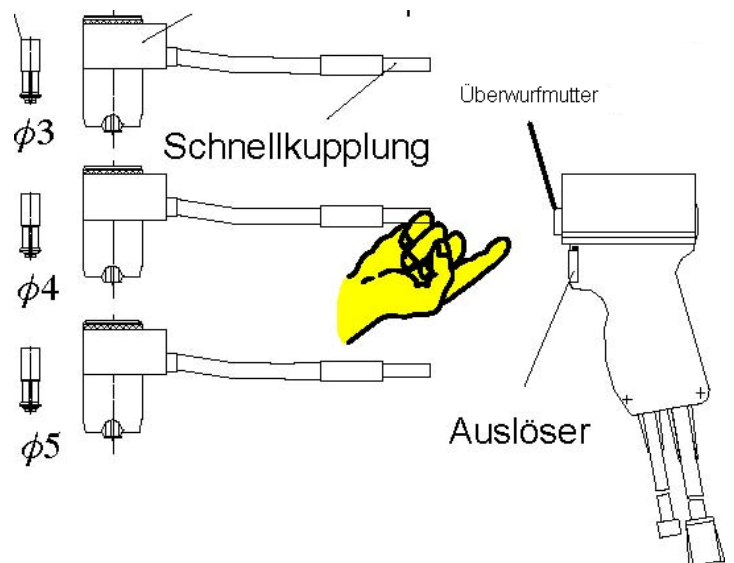
Anschluss	An alle BS / TS Bolzenschweißgeräte der Firma Schneck Verbindungstechnik GmbH
Bolzendurchmesser	M3-M8 -30mm lang
Schweißkabellänge Griff	3m 25qmm
Schweißkabellänge MHSK	1m 16qmm

### **Schweißkopf: MHSK**

Müssen Sie häufig den Bolzendurchmesser wechseln, ist es sinnvoll, mehrere Köpfe mit unterschiedlichem Bolzenhaltern bereit zu halten.

Zum Wechseln des Kopfes lösen Sie die Überwurfmutter von der Pistole HP-TSK310 und verbinden den neuen Kopf mit der Pistole.

Jetzt stellen Sie nur noch am Schweißgerät die entsprechende Schweißenergie für den neuen Bolzendurchmesser ein.



## Einsatzbereich Bolzen

Schweißbolzen nach DIN EN ISO 13918 für Kondensator-Entladungsschweißen mit Spitzenzündung.

Schweißverfahren: Kontaktverfahren

Schweißprozess Nr. 786 nach ISO 4063

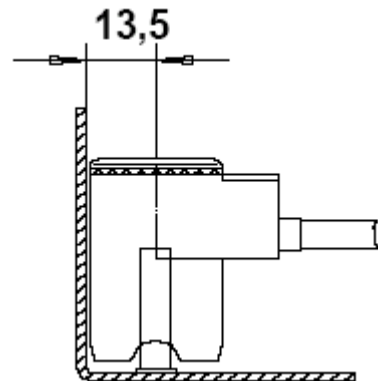
Schweißprüfungen sind nach DIN EN ISO 14555 durchzuführen

Bolzen-Ø in mm	Bolzenlänge in mm	Bolzenwerkstoff	Grundwerkstoff
3	6 - 25	St.37-3, 1.4301/03	St.37-3, 1.4301/03
4	6 - 25	St.37-3, 1.4301/03	St.37-3, 1.4301/03
5	8 - 30	St.37-3, 1.4301/03	St.37-3, 1.4301/03
6	8 - 30	St.37-3, 1.4301/03	St.37-3, 1.4301/03
7,1	10 - 30	St.37-3, 1.4301/03	St.37-3, 1.4301/03
8	10 - 30	St.37-3, 1.4301/03	St.37-3, 1.4301/03

**Hinweis:** Die Tabelle gilt nur zur Orientierung. Führen Sie auf jeden Fall Probeschweißungen durch, um die Schweißbarkeit sicherzustellen!

## Werkstück

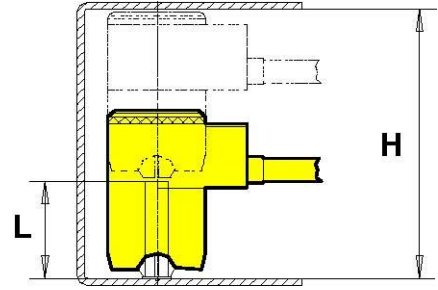
Minimaler Bolzenabstand zur Wand



## Minimaler Zwischenraum des Werkstückes

$$H = 53 + L$$

L= Bolzenlänge  
H= Zwischenraum



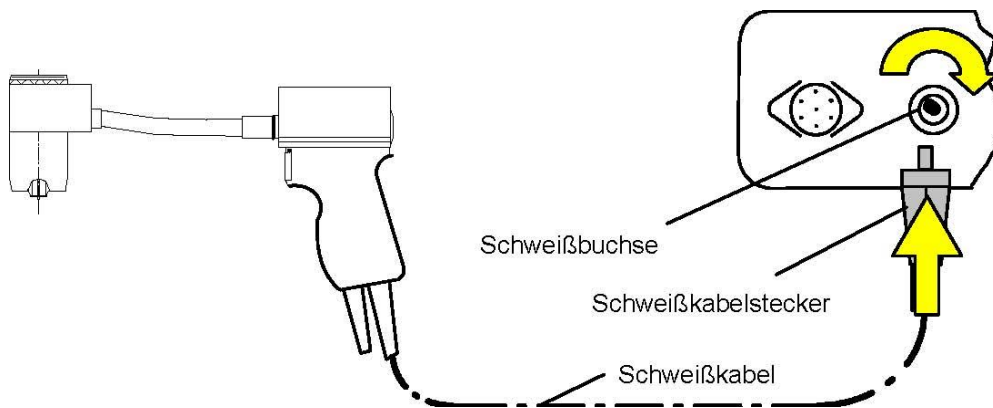
## Anschluss

### Schweißkopf an die Pistole HP-TSK310

Stecken Sie das Kabelende von dem MHSK in die Bolzenhalteraufnahme der Pistole HP-TSK310.

### Pistole HP-TSK 310 Schweißkabel-Schweißgerät

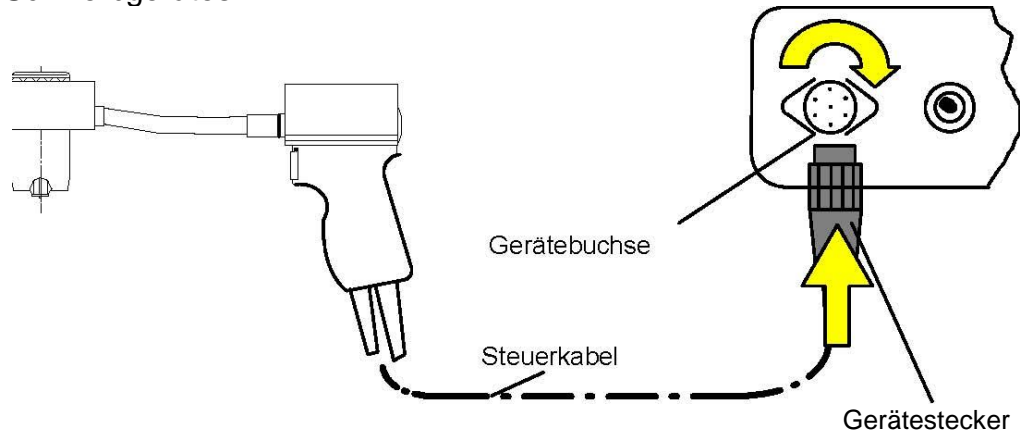
Verbinden Sie den Schweißstecker der Schweißpistole mit der Schweißbuchse des Schweißgerätes.



Sichern Sie die Steckverbindung durch kräftiges Drehen des Steckers nach rechts bis zum Anschlag.

## Pistole HP-TSK310 Steuerkabel-Schweißgerät

Verbinden Sie den Gerätestecker der Schweißpistole mit der Steuerbuchse des Schweißgerätes.

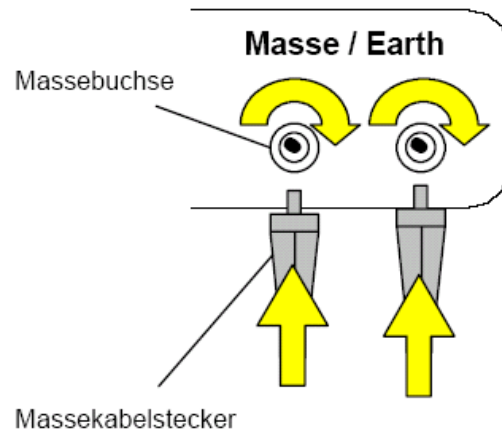


Sichern Sie die Steckverbindung durch Drehen des Steckers nach rechts bis zum Anschlag.

## Massekabel Schweißgerät

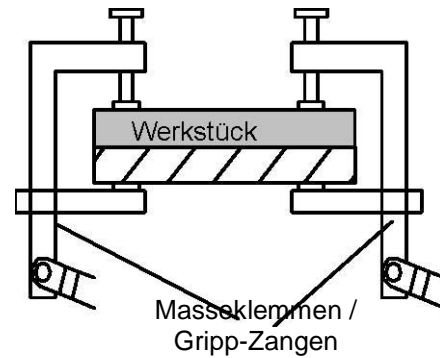
Verbinden Sie den Massekabelstecker der Schweißpistole mit der Massebuchse des Schweißgerätes

Sichern Sie die Steckverbindung durch kräftiges Drehen des Steckers nach rechts bis zum Anschlag.



## Masseklemmen-Werkstück

Verbinden Sie die Masseklemmen mit dem Werkstück.  
Fixieren Sie das Werkstück nach Möglichkeit in einer Vorrichtung.  
Bringen Sie die Masseklemmen symmetrisch am Werkstück an.  
Ziehen Sie nun die Masseklemmen oder Gripp-Zangen fest.



**Hinweis:** Lose Masseverbindungen können an der Übergangsstelle Nebenlichtbögen erzeugen.

Die Folge ist:

- >Einbrandstellen auf der Werkstückoberfläche
- >ungleichmäßige Schweißergebnisse

Technische Änderungen vorbehalten