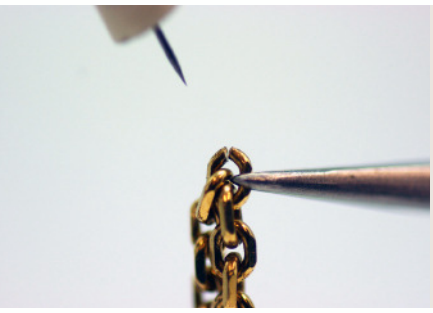
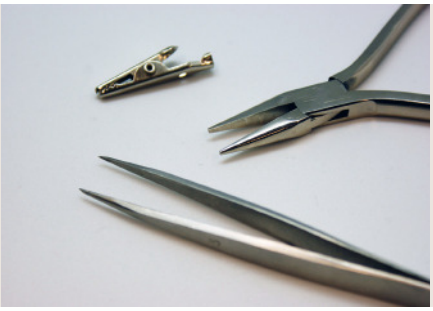
Individuelle Kontaktierungswerkzeuge

Beim Arbeiten mit der PUK-Feinschweißtechnik ist ein komfortables und sicheres Anbringen einer Kontaktklemme wichtig für eine gute Schweißperfomance.



1. Ausgangssituation

Die Kontaktierung von Werkstücken stellt sich in der Praxis gelegentlich als problematisch heraus. Das Verwenden und individuelle Zurichten von eigenen Werkzeugen ist daher eine einfache Möglichkeit, sein Arbeitsspektrum zu erweitern und ein besseres Handling während des Schweißvorgangs zu erhalten.

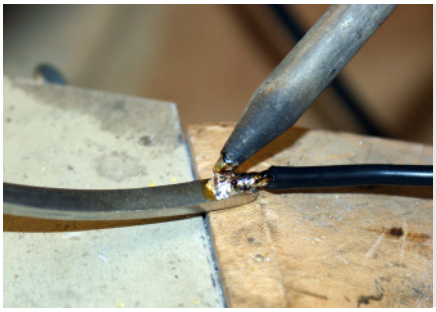


2. Auswahl des Werkzeugs

In der Schweißtechnik ist eine gute elektrische Leitfähigkeit sehr wichtig. Somit müssen zum Einen die Verbindungen möglichst flächig sein und zum Anderen das Kontaktierungswerkzeug aus einem Material mit einer möglichst hohen elektrischen Leitfähigkeit bestehen.

3. Vorbereiten der Verbindung

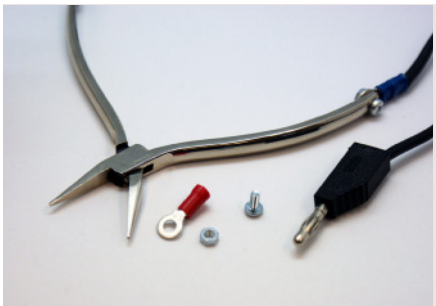
Die Verbindung Kabel/Werkzeug muss flächig erfolgen, daher eine geeignete Stelle auswählen, wo diese auch problemlos verbunden werden können. Oberflächenbeschichtungen bzw. Isolierungen können die Verbindung mit dem Kabel stören und sollten in diesem Fall z.B. mit einem Korundschleifer vorsichtig entfernt werden.



4.1 Löten

Das Anlöten eines Rohkabels (100 696) an ein individuelles Werkzeug kann sowohl mit einem Lötkolben als auch mit der offenen Flamme durchgeführt werden. Hierbei ist zu beachten, dass auf Grund der Kunststoffisolierung das Kabelende möglichst wenig erhitzt werden darf. In Ausnahmefällen lässt sich die verzinnte Litze auch mit dem PUK anschweißen.

© Lampert Werktechnik GmbH 2012

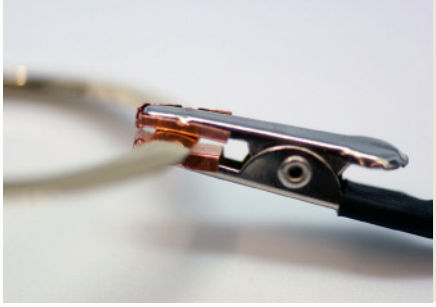


4.2 Verschrauben

An das Rohkabel wird ein handelsüblicher Kabelschuh angelötet und in das Werkzeug ein Loch gebohrt. Mit einer passenden Schraube wird das Rohkabel fest angebracht und kann so für mehrere Werkzeuge verwendet werden.

5. Halt prüfen

Schlechte oder gar lose Verbindungen können Schweißungen an der Übergangsstelle hervorrufen oder einen Kontakt mit dem Werkstück verhindern, daher vor dem Gebrauch die Verbindung überprüfen und falls nötig korrigieren.



6. Kontaktstellen

Durch das Anbringen eines Schrumpfschlauches wird speziell bei der Lötverbindung die Übergangsstelle zusätzlich entlastet und der optische Gesamteindruck verbessert.
Kupfer-Schutzbacken an den Klemmen können Kratzer an empfindlichen Werkstücken verhindern- und zusätzlich an die Oberflächengeometrie angepasst werden.

Art.-Nr.: 100 695

Art.-Nr.: 100 696

Das Rohkabel für individuelle Werkzeuge
sowie das flexible Kontaktband
sorgen für ein breiteres Arbeitsspektrum.

© Lampert Werktechnik GmbH 2012