



Technische Daten:	SUS-LCA	SUS-STC
Pressenaufbau:		
stabiler Aufbau gegen Durchbiegen	x	x
Pneumatischer Hub (0 - 100 mm)	0 bis 60 mm	0 bis 100 mm
variable Pressenkraft bei 6 bar Eingangsdruck (0 - 1000 N)	manuell	Proportionaltechnik
variable Tiggerkraft bei 6 bar Eingangsdruck (0 - 400 N)	manuell	Proportionaltechnik
variable Geschwindigkeit der pneumatischen Bewegungen	x	x
mit Dämpfern unterstützte Höhenverstellung mittels Kurbel (200 mm)	-	x
winkeleinstellbare Werkzeugaufspannplatte	x	x
variabler Tiefenanschlag	x	x
Schallschutzkabine	-	optional
Maschinensteuerung:		
Zweihand	x	x
Automatik-, Hand- und Einrichtbetrieb	x	x
Schweißstart über Tiggerdruck oder Zeit	Zeit	Zeit/Trigger/ optional: Wegmeßsystem
Schweißstopp	Zeit	Zeit/Trigger/ optional: Wegmeßsystem
Schweißstopp Leistung / Energie	-	optional
Schweiß- und Haltezeit digital einstellbar	x	x
Zähler und Zählervorwahl	x	x
Löseimpuls	-	x
Netzspannung 230V / 50 Hz	x	x
Sensorik 24 VDC	x	x
Ultraschallgeneratoren 20 oder 35 kHz:		
automatischer Frequenzabgleich vor jeder Schweißung	x	x
Amplitudenkonstanthaltung während der Schweißung	x	x
Amplitudeneinstellung von 50 - 100 %	x	Option Digital
Kurzschlussfest	x	x
Konverter 20 kHz oder 35 kHz:		
4 - Scheiben Konverter in verschiedenen Ausführungen	x	x
Booster:		
Titan – Booster	-	x
Transformation in festen Abstufungen	-	x
starre Ausführung	-	x
Auswertung und Protokollierung:		
digitale Auswertung der Schweißung und Schweißparameter	-	optional
Protokollparameter auf PC im Excel-Format	-	optional
Auswertungsanschluss an das Firmennetz über TCP/IP	-	optional