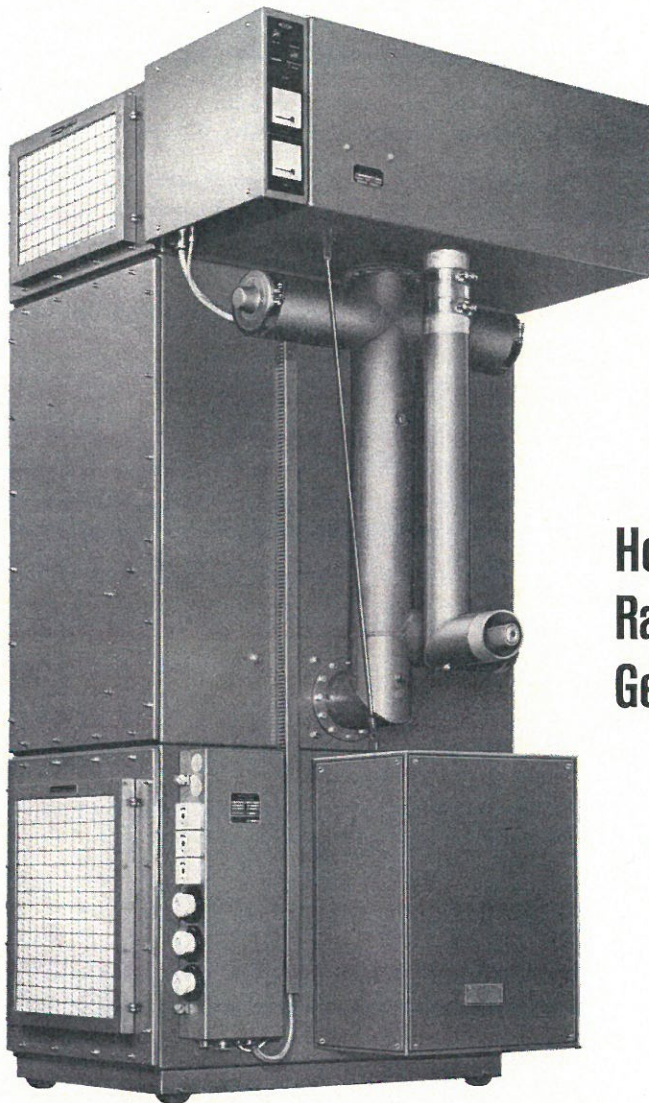
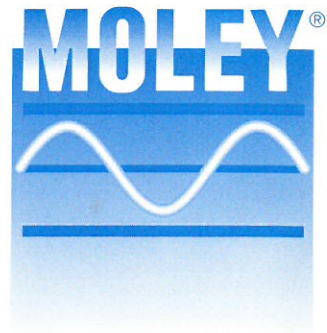

Dipl. Ing. Dr. Hillesheimer GmbH

Spezialmaschinenbau · Hochfrequenz- und Verfahrenstechnik



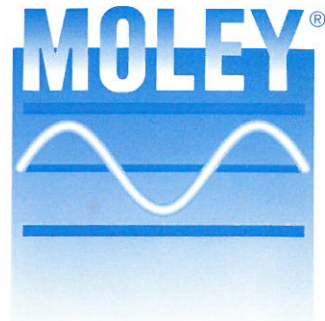
HG 10000 S

**Hochfrequenz-Generator
Radio Frequency Generator
Generador de alta frecuencia**

**für dielektrische
Erwärmungsaufgaben,
zur Versorgung von
HF-Schweißpressen,
frequenzstabil und
störstrahlungsfrei,
entsprechend VDE 0871**

**for dielectric heating
applications,
for power-supply of
RF-welding presses,
frequency-stabilised and
interference-free,
according to VDE 0871**

**para tareas de calentamiento
dielectrico,
para abastecer las prensas
de alta frecuencia,
frecuencia estable y
libre de armónicos,
correspondiente VDE 0871**



Technische Daten HG 10 000 S

HF-Leistung	10 kW, 100 % ED
Schweißleistung mit Testelektrode 2 mm breit, bei 2×0,4 mm PVC in 4 s *	11,5 m
Leistungsbereich	10–100 %
Anpaßgerät	separat, elektrohydraulischer Regler mit Vorwahl der Leistung und des Leistungsanstiegs
Betriebsfrequenz	27.12 MHz
Sicherheits-einrichtungen	elektromagn. Überstromrelais, elektronische Funktionsüberwachung, Elektroden-schutz 40 µs Schaltzeit, Luftströmungsschalter, Sicherungen in den Hilfs- und Leistungs-kreisen
Elektronische Schweißzeit-begrenzung	extern
Kühlung	Luftkühlung mit Gebläse und Staubfilter
Netzanschluß	3×380 V
Netzaufnahme bei Vollast	21 kVA
Stromaufnahme bei Vollast	32 A pro Phase
Röhrenbestückung: Oszillator Gleichrichter	2×YD 1160 Siliziumdioden
Maße (mm): Höhe	2000
Breite	975
Tiefe	1070
Gewicht (kg):	600

* Anmerkung: Die maximale Nahtlänge ist abhängig von der Elektrodenbreite, den zu verschweißenden Materialien und der Schweißzeit.

Abmessungen und Gewichte in ca.-Angaben.

– Technische Änderungen vorbehalten –

Technical Data HG 10 000 S

RF power output	10 kW 100 % duty cycle
Effective welding length with test electrode 2 mm wide, at 2×0.4 mm PVC in 4 sec.*	11.5 m
Power range	10–100 %
Matching unit	separately, electrohydraulic regulator with preselection of the power and the rise time of power
Operating frequency	27.12 MHz
Control equipments	electromagnetic overload relay, electronic function control, electrode protection with 40 µsec reaction time, air flow switch, fuses in the control and power circuits
Electronic welding time control	external
Cooling	air cooling by fan and dust filters
Mains supply	3×380 V
Power consumption	21 kVA
Current consumption	32 A each phase
Valves: Oszillator Rectifier	2×YD 1160 silicon diodes
Dimensions (mm): Height	2000
Width	975
Depth	1070
Weight (kg)	600

* Note: The max. welding length depends on the electrode dimensions, the material to be welded and the welding time.

Dimensions and weights approximate.

Subject to changes without notice.

Datos técnicos HG 10 000 S

Potencia AF	10 kW, 100 % duración de conexión
Potencia de soldadura con electrodo de ensayo, 2 mm de ancho, para 2×0,4 mm de PVC en 4 s *	11,5 m
Gama de potencia	10–100 %
Adaptador	separado, regulador electrohidráulico con preselección de la potencia y de su elevación
Frecuencia de servicio	27.12 MHz
Dispositivos de seguridad	relé electromagnético de sobrecarga, control electrónico del funcionamiento, protección de electrodos, tiempo de conexión 40 µs, interruptor de la corriente de aire, fusibles en los circuitos auxiliares y de potencia
Limitación electrónica del tiempo de soldadura	externa
Refrigeración	refrigeración por aire mediante ventilador y filtro de polvos
Conexión a la red	3×380 V
Potencia absorbida de la red con plena carga	21 kVA
Potencia absorbida con plena carga	32 A por fase
Válvulas: oscilador rectificador	2×YD 1160 diodos de silicio
Dimensions (mm): Alto	2000
Ancho	975
Profundo	1070
Peso (kg)	600

* Nota: El largo máx. de soldadura depende de la anchura del electrodo, de los materiales y del tiempo de soldadura.

Dimensiones y pesos son valores aproximados.

Modificaciones técnicas reservadas.