

CDP-133 AT

Das CDP-133 AT mit integriertem Automatikmodul für das halbautomatische Bolzenschweißen mit sehr hohen Taktfolgen gehört zu den leistungsstärksten Kondensator-entladungsgeräten und repräsentiert mit seiner modernen Mikroprozessorsteuerung den Stand der Technik.

Zwei getaktete Inverterladeteile garantieren schnellst mögliche Ladezeiten und damit sehr hohe Schweißfolgen. Optional ist ein drittes Ladeteil lieferbar womit das CDP-133 AT zum Schnellsten am Markt wird.

Die serienmäßige elektronische Kapazitätsumschaltung in drei Stufen ermöglicht eine optimale Anpassung an alle Schweißaufgaben.

Ein großes Grafikdisplay stellt alle wichtigen Funktionen deutlich dar und ermöglicht zusammen mit der Einknopfbetätigung eine einfache Dialogbedienführung. Alle Funktionen des Schweißvorgangs werden elektronisch überwacht und eventuelle Fehlermeldungen angezeigt. In einem Untermenü befinden sich weitere Funktionen wie z.B. Bibliotheksfunktion für die Abspeicherung von Schweißparametern, CNC-Interface zur Kommunikation mit Automatanlagen, etc.

Diese Produktreihe ist speziell für den extremen Einsatz an CNC-Bolzenschweißanlagen konzipiert. Durch den Anschluss der Automatikschweißpistolen ATP-8 oder ATP-10 und/oder eines optionalen Bolzenzuführsystems BZ-V01 können Schweißelemente in hoher Taktfolge prozesssicher halb- oder vollautomatisch zugeführt und verschweißt werden. Für das teilmechanisierte Bolzenschweißen ist ein Anschluss der Schweißpistolen KP-8 oder HPL-8 ebenfalls möglich (siehe auch separate Datenblätter „Schweißpistolen Spitzenzündung“).



Bolzenschweißgerät

TYP	CDP-133 AT
Schweißverfahren	Kondensatorentladung / Spitzenzündung Nr. 786 n. ISO 4063
Schweißbereich	M3 - M8
Schweißfolge	45 Bolzen/Min (M8) im Dauerbetrieb*
Kapazität	44' / 88' / 132'
Schweißzeit	1 - 3 ms
Ladespannung	50 - 200 V
Netzanschluß	Kaltgeräteeinbaustecker 230/115V 50/60 Hz, 10 A
Schweißbuchsen	DIX 50 mm ²
Kühlart	F, thermostatisch gesteuert
Maße L x B x H	460 x 300 x 260 mm (ohne Griff)
Gewicht	16-18 kg

* nach DVS-Richtlinie Merkblatt 0968

Bolzenschweißpistole

TYP	ATP-8
Schweißverfahren	Spitzenzündung / Hubzündung / Kurzzeithubzündung
Einsatzbereich	Stahl, Edelstahl, Aluminium, Messing
Schweißbereich	Bolzen u. Stifte M3-M8 (Durchmesser), 6-30mm Länge*
Bolzenzuführung	Halbautomatisch (Handeinwurf), Automatisch (BZ-V01)
Führung	Präzise Gleitlagerführung
Hubverstellung	1-6mm, stufenlos
Zubehör (optional)	Zentriervorrichtung, Schutzgasvorsatz
Abmessung L x H x Ø	70 x 180 x 300 mm, Gewicht mit Kabel: 1,8kg
Schweißkabel	3mm, 25mm ²

* andere Längen auf Anfrage

Technische Änderungen vorbehalten, Stand 11/2010