

DA-1500 AT



Das Bolzenschweißgerät DA-1500 AT mit integriertem Automatikmodul für das halbautomatische Hubzündungs-bolzenschweißen setzt mit seiner modernen Mittelfrequenztechnik neue Maßstäbe im Hubzündungsschweißen.

Durch die erstmals realisierte voll digitale Stromregelung über einen Mikroprozessor wird eine Stromglättung und Regelgeschwindigkeit erreicht, die bisher nur mit teurer und anfälliger Invertertechnologie erzielt werden konnte. Durch die präzise Einstellung auch kurzer Schweißzeiten und der äußerst schnellen Konstantstromregelung eignet sich dieses Gerät besonders für das Kurzzeit-Bolzenschweißverfahren (mit oder ohne Schutzgas). Die Einknopfbedienung mittels digitalem Drehimpulsgeber erlaubt eine sehr einfache Dialogbedienereführung, die selbsterklärend ist. Die Schweißzeit und der Strom können - genauso wie die Schutzgasfunktion - stufenlos eingestellt und über die große 4-stellige Segmentanzeige dargestellt werden. Zusätzlich ist das Abspeichern von 10 Schweißprogrammen garantiert. Alle Gerätefunktionen werden über den Mikroprozessor überwacht und evtl. Fehlermeldungen angezeigt.

Die Steuerelektronik und die Thyristoren sind hermetisch über einen großen Kühlkörper vom Transformator getrennt, der über einen Mikroprozessor gesteuerten Lüfter gekühlt wird. Dadurch wird eine hohe Einschaltdauer bei gleichzeitig geringer Geräuscentwicklung erzielt.

Durch den Anschluss der Automatikschweißpistolen ATP-8 oder ATP-10 sowie einer optionalen Bolzenzuführung BZ-V01 können prozesssicher Schweißstifte vom Typ US und IS oder Gewindebolzen vom Typ PS halb- oder vollautomatisch zugeführt und verschweißt werden. Das DA-1500 AT kann zusätzlich mit unseren kleinen handlichen Pistolen HPL-8, DA-10 und DA-12, als auch mit den größeren und hydraulisch gedämpften Schweißpistolen DA-19 und DA-25 sowie dem Automatikschweißkopf KAH-100D/KKA-100 kombiniert werden (siehe auch separates Datenblatt „Schweißpistolen Hubzündung“).

Bolzenschweißgerät

TYP	DA-1500 AT
Schweißverfahren	Hubzündungsschweißen Nr. 783 u. 784 n. ISO 4063
Schweißbereich	M 3 – M 22 (RD) 3 – 19 mm Ø u. Schweißelemente US, IS, PS (EN 13918)
Max. Strom	1750 A
Stromeinstellbereich	50 – 1500 A stufenlos
Schweißfolge	4 Bolzen/Min (M20)
Schweißzeit	20 – 1000 ms stufenlos
Netzspannung	400 V , 50 Hz (Sonderspannungen optional), Toleranz -15/+ 10 %
Schutzart	IP23
Kühlart	F thermostatisch geregelter Lüfter
Maße L x B x H	460 x 590 x 400 mm
Gewicht	115kg

* nach DVS-Richtlinie Merkblatt 0968

Bolzenschweißpistole

TYP	ATP-8	ATP-10
Schweißverfahren	Spitzen- / Hub- / Kurzzeithubzündung	Hubzündung / Kurzzeithubzündung
Einsatzbereich	Stahl, Edelstahl, Aluminium, Messing	
Schweißbereich	Bolzen u. Stifte Ø M3-M8, 6-30mm Länge*	M3-M10, 6-50mm, Sonderbolzen auf Anfrage
Bolzenzuführung	Halbautomatisch (Handeinwurf), Automatisch (BZ-V01)	
Führung	Präzise Gleitlagerführung	
Hubverstellung	1-6mm, stufenlos	
Zubehör (optional)	Zentriervorrichtung, Schutzgasvorsatz	
Abmessung L x H x Ø	70x180x300mm, Gewicht mit Kabel: 1,8kg	70x180x365mm, Gewicht mit Kabel: 2,8kg
Schweißkabel	3mm, 25mm ²	

* andere Längen auf Anfrage

Technische Änderungen vorbehalten, Stand 11/2010