

Pneumatische Stumpfschweiß-Automaten

- Pneumatische Stumpfschweißmaschinen für **schnelle Schweißfolge** - hohe Stundenleistung bei der Herstellung von Ringen, Rahmen, Formteilen und sonstigen Artikeln aus Rund- und Profildraht
- Maschinen ausgelegt für den Dauerbetrieb mit wassergekühlten Elektroden - **ermüdungsfreie Arbeit** durch Spannen und Stauchen mittels Preßluftzylindern - Betätigung eines Fußtasters zur Auslösung der Schweißung mit Spannen, Schweißen, Abkühlzeit, Entspannen - Einbau in automatische Beschickungsvorrichtungen möglich



Pneumatische
Stumpfschweiß-Maschine
Typ DSP 100



Pneumatische Stumpfschweiß-Maschine
Typ DSP 080

- **Geringe Nacharbeit der gratarmen Schweißungen:** Alle Schweißparameter stufenlos und feinfühlig einstellbar - weg- oder zeitabhängige Stromabschaltung nach Wahl - dadurch Reduzierung des Schweißgrates

Typen DSP 080 - DSP 140,
DST 100/DST 120

IDEAL

Typ	Drahtdurchmesser Stahl		Nenn- leistung kVA	Elektrisch max. zulässige Schweißhäufigkeit ϕ / Stück / h	Gewicht netto/brutto	Verpackung mm (B x H x T)
	maximal	im Dauer- betrieb				
DSP 080	1,5 - 8,0	1,5 - 6,0	2,6	4,0/1200	123/193	980 x 860 x 1350
DSP 100	2,0 - 10,0	2,0 - 8,0	16	6,0/1200	195/285	1000 x 850 x 1300
DSP 120	3,0 - 12,0	2,0 - 10,0	25	6,0/1200	200/290	1000 x 850 x 1300
DSP 140	4,0 - 14,0	4,0 - 12,0	45	8,0/2000	620/690	1200 x 1040 x 1550
DST 100	2,0 - 10,0	2,0 - 8,0	16	6,0/1200	350/420	1200 x 1000 x 1350
DST 120	3,0 - 12,0	2,0 - 10,0	25	6,0/1200	355/425	1200 x 1000 x 1350

- Modelle DST 100 / DST 120 mit universeller **Spannvorrichtung** zur Herstellung von Stumpfschweißungen in Linie und T-Schweißungen - leichte Umrüstung der Elektroden für die jeweilige Schweißart - Spannvorrichtung für schnelles Einlegen von oben frei zugänglich - Arbeitsplatte mit verstellbaren Anschlägen und T-Elektroden zur Schweißung von Streben in Rahmen usw.



Stumpfschweiß-Maschine Typ DST 100 für Stumpf- oder T-Schweißungen



Vergleich einer normalen Schweißung

...und einer Mehrimpuls-Schweißung (MIS-Verfahren)

- **Gratfreie Schweißungen durch Mehrimpuls-Steuerung MIS** an unlegiertem Stahldraht mit präzise gerade abgeschnittenen Enden (nicht möglich bei C-Stahl oder rostfreiem Stahl) - Schweißstellen mit minimaler Verdickung, ohne scharfe Kanten durch Schweißung unter mehreren Stromimpulsen und mit reduziertem Stauchweg

Änderungen vorbehalten DSPd 12/97