



DRAHTSCHWEISSMASCHINEN

LEISTUNGSSTARK UND DAUERHAFT



Zieh feste Schweißungen in Ziehereien,
Kabelwerken und in der Drahtverarbeitung



PROBLEMLOS EINFACHE BETEDIENUNG

- Schweißungen in allen marktgängigen Drahtqualitäten in einem weiten Arbeitsbereich
- Robuste und dauerhafte Konstruktion für raue Betriebsbedingungen
- Einfache Bedienung durch Zentralverstellung von Backenabstand, Stauchweg und Stauchkraft.



DSH 035



DSH 025/EGV mit angebauter Schere und Glühvorrichtung EGV



DSH 015 mit Fahrgestell, Schere und Entgratungsschleifmotor

EIN BESONDERES THEMA: DAS GLÜHEN VON C-STAHL



DSH 070



DSH 090 mit Glühvorrichtung SGV für C-Stahl

- Glühvorrichtung – als Standard in jeder Maschine – betätigt durch Taster zum kurzzeitigen Glühen nach Sicht für niedrig gekohlte Stahlqualitäten
- Glühvorrichtung **Typ SGV** zum Glühen von Stahl mit mittlerem C-Gehalt in separaten, längenveränderlichen Spannvorrichtungen, Wahl der Glühspannung über Stufenschalter
- Glühvorrichtung **Typ EGV** zum Glühen von Stahl mit mittlerem bis hohem C-Gehalt mit längenveränderlichen Spannvorrichtungen sowie Potentiometer für stufenlose Spannungseinstellung und Zeitschalter zur Begrenzung der Glühdauer
- Glühautomatik **Typ GSS** zur präzisen Wärmebehandlung der Schweißstellen, unabhängig vom Bediener zur Kontrolle des Wärmeverlaufs bei der Gefügeumwandlung – Vorrichtung mit längenveränderlichen Glühbacken für weichen Wärmeverlauf, ausgelegt zur Speicherung von 99 Programmen von Glühstrom und Glühzeit in verschiedenen Temperatur-/Zeitzone



DSH 090 mit Glühautomatik GSS, mit Bediener

ZUVERLÄSSIG ZIEHFESTE SCHWEISSUNGEN

- Wartungsarme Maschinen mit bester Zugänglichkeit aller Komponenten
- Spannvorrichtung frei zugänglich und leicht einsehbar für präzises Spannen der Drahtenden
- Dauerhafte, wartungsfreie Parallelführung der Schweißbacken in Kugelbuchsen auf gehärteten, geschliffenen Rundstangen
- Auf Wunsch (Option) Möglichkeit zur separaten Einstellung von Backenabstand, Stauchweg und Stauchdruck für die individuelle Wahl der optimalen Parameter bei schwierig zu schweißenden Legierungen



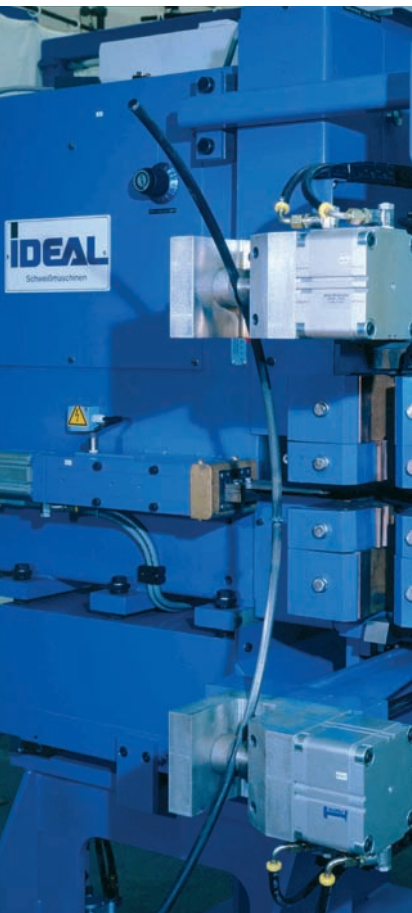
DSH 130 mit Glüvorrichtung SGV,
Trennschleifer, Entgratungsschleifmotor



DSH 180

STUMPFSCHWEISSMASCHINE

Typ DCE 018 für Stahlcord-Litzen



Abbrennschweißmaschine
Typ AS 15 V-D

Vertikales Schweißen von Coil-Enden

- leichte Verbindung von Drahtbunden in vertikaler Position hängend auf einem Dorn
- erleichterte Verarbeitung des Walzdrahtes durch vertikale Abwicklung der Bunde
- Schweißmaschinen in vertikaler Bauart verfügbar als Press-Stumpfschweißmaschinen (Verfahren wie DSH) oder alternativ als Abbrenn-Stumpfschweißmaschinen – Arbeitsbereich 5 bis 12 mm., alternativ 8 bis 16 mm Ø
- Maschinen ausgerüstet mit Fahrwerk zum Anfahren an die vorbereiteten Drahtenden, mit Einlegeanschlag und separater Spannvorrichtung zum Freifahren der Schweißstelle für die manuelle Entgratung durch den Bediener

Stumpfschweißung von Stahlcord von 0,5 bis 1,8 mm Durchmesser – auch von Litzen mit Wendeldraht

Maschine ausgestattet mit:

- Spannvorrichtung in Sonderausführung für gut einsehbares, präzises Spannen der Enden sowie mit oberer und unterer Stromzuführung
- Trennvorrichtung zum Trennen durch elektrische Erwärmung und Verschmelzung der Einzeldrähte
- Prüfvorrichtung zur Festigkeitsprüfung durch Anstellrollen – Option: Vorrichtung zur Prüfung der Zugfestigkeit
- Schleifmotor mit zwei Scheiben zum Anschleifen der Enden als Vorbereitung für eine präzise Schweißung

Stumpfschweißmaschinen für größere Litzendurchmesser auf Anfrage.



DCE 018

Weitere Sonderausführungen
auf Anfrage.



TECHNISCHE DATEN

Typ	Stahl mm ø	Kupfer mm ø Modell NE	Aluminium mm ø Modell NE	kVA	Gewicht netto/brutto kg	Verpackung B x H x T mm
DSH 015	0,15 - 1,5	0,4 - 0,8	0,5 - 1,0	0,6	30 / 50	720 x 590 x 660
DSH 025	0,4 - 2,5	0,5 - 1,8	0,8 - 2,0	0,8	15 / 21	570 x 400 x 380
DSH 035	0,5 - 3,5	0,6 - 2,5	0,8 - 3,0	1,2	16 / 22	570 x 400 x 380
DSH 070	0,8 - 7,0	1,0 - 4,0	1,0 - 6,0	3,0	69 / 107	720 x 590 x 660
DSF 070					100 / 175	980 x 860 x 1350
DSH 090	1,5 - 9,0	1,5 - 5,0	2,0 - 8,0	4,5	76 / 114	720 x 590 x 660
DSF 090					105 / 180	980 x 860 x 1350
DSH 130	4,0 - 13,0	3,0 - 9,0	4,0 - 12,0	16,0	290 / 360	860 x 1000 x 1350
DSH 160	5,0 - 16,0	5,0 - 11,0	6,0 - 14,0	25,0	310 / 390	860 x 1000 x 1350
DSH 180	7,0 - 18,0	6,0 - 14,0	8,0 - 18,0	45,0	650 / 720	1350 x 1000 x 1600

- Wegen der unterschiedlichen Leitfähigkeit von Stahl und NE-Metallen werden die Maschinen mit jeweils dem Metall **angepassten Schweißtransformatoren** ausgestattet. Für NE-Metalle wird daher die Ausführung „NE“ eingesetzt.
- Option für Typen DSH 015 bis DSH 160: **Separate Einstellung** von Backenabstand, Stauchdruck und Stromweg zur optimalen Schweißung insbesondere von NE-Metallen.
- Typen DSF 070 und DSF 090 **mit fußbetätigter Spannvorrichtung** und Fahrgestell = beide Hände frei zur Handhabung der Drahtenden.

DAS ZUBEHÖR

■ **Typen DSH 015 – DSH 035**
(Spannen über Handhebel, Stauchen durch Federkraft)

- Fahrgestell mit zwei Rädern
- angebaute Endenschere
- Schleifmotor vertikal angebaut
- Doppelfeile zum manuellen Entgraten
- Leuchtlupe

■ **Typen DSH/DSF 070, DSH/DSF 090**
(Spannen über Handhebel, Stauchen durch Federkraft)

- Fahrgestell mit zwei Rädern (bei DSF inkl.)
- Werk Tisch-Fahrgestell mit vier Umlenkrollen
- angebauter Vertikal-Schleifmotor
- fußbetätigte Drahtschere

■ **Typen DSH 130, DSH 160**
(Spannen über Handhebel, Stauchen durch Federkraft)

- Fahrgestell mit vier Rädern
- Vertikalschleifmotor zum Entgraten
- Trennschleifer für Stahl oder Kreissäge für NE-Metalle mit Spannstock

■ **Typ DSH 180**
(Spannen über Pneumatikzylinder, Stauchen pneumatisch, Maschine auf Rädern fahrbar)

- Arbeitstische / Schraubstock
- Trennschleifer für Fe-Draht oder Trennkreissäge für Cu-/Al-Draht
- Handschleifer / Vertikal-Schleifmotor
- Leuchtlupe