



DSH 015



DSP 250



DRAHTSTUMPF- SCHWEISSMASCHINEN TYP DS

Präzise und zugfeste Drahtverbindungen
für Handwerk, Serie & Industrie

DSH
DSF
DSP
DST

Hochfeste, reproduzierbare Schweißverbindungen ohne Zuschlagsstoffe für Stahl, Kupfer, Aluminium und Messing – vom mobilen Arbeitsplatz bis zur automatisierten Serienfertigung. (weitere Werkstoffe auf Anfrage)

- Hochfeste Stumpf- und T- Verbindungen / - Reproduzierbare Qualität / - von manuell bis vollautomatisch skalierbar / - Made in Germany – über 100 Jahre Erfahrung

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Rund-, Rechteckdraht, Profile, Rohre
- Stumpf- und T- Stoßverbindungen
- Drahtziehereien (FE + NE)
- Coil-zu-Coil Verbindungen
- Gitter, Roste, Rahmen
- Kupfer-, Aluminium-, Messingleiter
- Werkzeuge, Schrauben, Bohrer, Gewindewerkzeuge
- Baustahl- und Schwarz-Weiß-Verbindungen
- Drahtprodukte: Bügel, Ösen, Ringe, Haken, Ketten-glieder

TECHNOLOGIE & AUSSTATTUNG

- hochfeste Verbindungen
- Manuelle, teilautomatische oder automatische Spannsysteme
- Nachglühvorrichtung serienmäßig für niedrig legierte Stähle
- Erweiterbar mit automatischer Glühtemperaturregelung (IR-Pyrometer)
- Flexible Parametervstellung je nach Anwendung
- Präzise Führung für exakte Ausrichtung

VOM EINZELARBEITSPLATZ BIS ZUR SERIENFERTIGUNG

- Mobile und stationäre Systeme
- Tischmaschinen für Feindrähte, Kleinserien und Reparaturen
- Produktionsmaschinen für hohe Stückzahlen
- Ab DSP 080 automatisierbar (IoT readiness)
- Integration in Produktionslinien und automatisierte Fertigungskonzepte möglich

WARUM DS?

- Über 100 Jahre Erfahrung
- Über 20.000 Maschinen im Markt
- Weltweites Service- und Händlernetz
- Ersatzteile schnell verfügbar
- 2 Jahre Gewährleistung
- Einfachste Bedienung
- Reproduzierbare Qualität

IHRE VORTEILE MIT DSP DRAHTSTUMPFSCHEISSMASCHINEN

- Sichere Verbindungen:** Hochfeste Schweißverbindungen
- Reproduzierbare Qualität:** Speicherung der Schweißparameter für gleichbleibende Ergebnisse
- Einfache Bedienung:** auch für Einzel- und Kleinserien geeignet
- Hohe Produktivität:** Serienfertigung mit automatisierbaren Systemen ab DSP 080
- Flexibel einsetzbar:** Rund-, Rechteckdraht, Profile und Rohre (abweichende Geometrie auf Anfrage)
- Zukunftssicher:** schnell verfügbare Ersatzteile, Service, Retrofit und weltweites Händlernetz

DAS DS PORTFOLIO - DREI LINIEN FÜR JEDE ANWENDUNG

		
DSH / DSF 015 - 160 Manuelles Drahtstumpfschweißen - kompakt und flexibel	DST 100 - 120 Präzise T- Schweißlösungen für Drahtverbindungen	DSP 080 - 250 High Performance für die Serienfertigung
Tisch- und mobile Maschinen	Speziell für T- Stoßverbindungen	Für hohe Produktionsmengen oder hochfeste Einzelverbindungen
Ziehlinien Coil-zu-Coil Verbindungen Kleinserien Einzelfertigungen	Hohe Positionierungsgenauigkeit Kleinserien	Teil- bis vollautomatisierbar Höchste Anforderungen IoT readiness
Einfache Bedienung	Für Drahtprodukte, Gitter, Roste und Rahmen	Mehrpulsschweißung für einen geringen Gradaufbau und bessere Schweißung bei großen Querschnitten
Ideal für Ziehlinien, Drahtverarbeitung und Prototypen	Reproduzierbare T- und Linien Schweißnähte	Ideal für industrielle Anwendungen

DIE MASCHINEN IM ÜBERBLICK:

DSH/ DSF 015-160 – MANUELLES DRAHTSTUMPFSCHEISSEN

Kompakte Maschinen für Einzelteile, Reparaturen und flexible Kleinserienfertigung

DIE FE VARIANTE FÜR STAHLWERKSTOFFE:

Maschinentyp			DSH 015 FE	DSH 025 FE ¹ DSF 025 FE ²	DSH 035 FE ¹ DSF 035 FE ²	DSH 070 FE ¹ DSF 070 FE ²	DSH 090 FE ¹ DSF 090 FE ²	DSH 130 FE	DSH 160 FE	
Schweissbereich			min. - max.	min. - max.	min. - max.	min. - max.	min. - max.	min. - max.	min. - max.	
DRAHT FE RUNDMATERIAL										
Stahl		mm	0,15 - 1,5	0,4 - 2,5	0,5 - 3,5	0,8 - 7	1,5 - 9	4 - 13	5 - 16	
Edelstahl		mm	0,15 - 1	0,4 - 2	0,5 - 3	0,8 - 6	1,5 - 8	4 - 12	5 - 14	
DRAHT FE FLACHMATERIAL										
Stahl	min. Materialstärke	mm	auf Anfrage				0,8	0,8	1	1
	max. Materialstärke	mm					37	37	55	55
	Verhältnis Breite-Stärke max.	mm ²					40	40	40	40
	Querschnitt min. - max.						1 - 39	1,8 - 64	13 - 133	20 - 201
Edelstahl	min. Materialstärke	mm	auf Anfrage				0,8	0,8	1	1
	max. Materialstärke	mm					37	37	55	55
	Verhältnis Breite-Stärke max.						40	40	40	40
	Querschnitt min. - max.	mm ²					1 - 28	1,8 - 50	13 - 113	20 - 154
Spannvorrichtung			Hand	¹ Hand ² Fuß	¹ Hand ² Fuß	¹ Hand ² Fuß	¹ Hand ² Fuß	Hand	Hand	

DIE NE VARIANTE FÜR NICHT-EISENWERKSTOFFE UND INOX: KUPFER, ALUMINIUM UND MESSING

Maschinentyp			DSH 015 NE	DSH 025 NE ¹ DSF 025 NE ²	DSH 035 NE ¹ DSF 035 NE ²	DSH 070 NE ¹ DSF 070 NE ²	DSH 090 NE ¹ DSF 090 NE ²	DSH 130 NE	DSH 160 NE	
Schweissbereich			min. - max.	min. - max.	min. - max.	min. - max.	min. - max.	min. - max.	min. - max.	
DRAHT NE RUNDMATERIAL										
Kupfer		mm	0,4 - 0,8	0,5 - 1,8	0,6 - 2,5	1 - 4	1,5 - 5	3 - 9	5 - 11	
Aluminium und Messing		mm	0,5 - 1	0,8 - 2	0,8 - 3	1 - 6	2 - 8	4 - 12	6 - 14	
DRAHT NE FLACHMATERIAL										
Stahl	min. Materialstärke	mm	auf Anfrage				1	1	1	1
	max. Materialstärke	mm					10	13	18	22
	Verhältnis Breite-Stärke max.	mm ²					8	8,0	5	5
	Querschnitt min. - max.						1 - 13	1,8 - 20	7,1 - 64	20 - 95
Edelstahl	min. Materialstärke	mm	auf Anfrage				1	1	1	1
	max. Materialstärke	mm					17	22	34	40
	Verhältnis Breite-Stärke max.						10	10	10	10
	Querschnitt min. bis max.	mm ²					1 - 28	3,1 - 50	13 - 113	28 - 154
Spannvorrichtung			Hand	¹ Hand ² Fuß	¹ Hand ² Fuß	¹ Hand ² Fuß	¹ Hand ² Fuß	Hand	Hand	



DST 100-120 – T-SCHWEISSLÖSUNGEN

Präzise Maschinen für T-Stoßverbindungen bei Drahtprodukten und Rahmen (auch Linien Schweißen möglich)

DST 120

DRAHT

Maschinentyp		DST 100	DST 120
Schweissbereich		min. - max.	min. - max.
Draht Schweißbereich			
Stahldraht	mm	2 - 10	3 - 12
im Dauerbetrieb	mm	2 - 8	3 - 10

DSP 080-250 – SERIENFERTIGUNG UND EINZELVERBINDUNGEN IN HÖCHSTER GÜTE

High-Performance Systeme für automatisierte Drahtstumpfschweißprozesse.

DRAHT STAHL

Maschinentyp		DSP 080	DSP 100	DSP 120	DSP 180	DSP 250
Schweissbereich		min. - max.	min. - max.	min. - max.	min. - max.	min. - max.
Schweißbereich Ø						
Stahldraht	mm	1,5 - 8	2 - 10	3 - 12	6 - 18	7 - 25
Inoxdraht	mm	1,5 - 8	2 - 10	3 - 12	6 - 16	7 - 20
Kupferdraht	mm	1,5 - 5	3 - 9	5 - 11	6 - 13	7 - 16
Aluminium- und Messingdraht	mm	2,0 - 8	4 - 12	6 - 14	6 - 16	7 - 20
Schweißbereich Rechteckige Querschnitte						
min. / max. Materialstärke	mm	Stahl 1 - 7 Kupfer 1 - 5 Mess. / Alum. 1	Stahl 1 - 9 Kupfer 1 - 8,5 Mess. / Alum. 1	Stahl 1 - 10 Kupfer 1 - 10 Mess. / Alum. 1	Stahl 1,5 - 22 Kupfer 1,5 - 11,6 Mess. / Alum. 1,5 - 14,5	Stahl 2 - 22 Kupfer 2 - 14 Mess. / Alum. 2 - 18
min. / max. Materialbreite	mm	Stahl 1,8 - 37 Kupfer 1,2 - 37 Mess. / Alum. 1,7 - 37	Stahl 55 Kupfer 2,6 - 55 Mess. / Alum. 3,6 - 55	Stahl 55 Kupfer 22 - 55 Mess. / Alum. 5,3	Stahl 68 Kupfer 5,3 - 70 Mess. / Alum. 5,3 - 70	Stahl 68 Kupfer 6 - 70 Mess. / Alum. 6 - 70
Verhältnis Breite-Stärke max.		Stahl 1:4 Kupfer 1:8 Mess. / Alum. 1:10	Stahl 1:4 Kupfer 1:5 Mess. / Alum. 1:10	Stahl 1:4 Kupfer 1:5 Mess. / Alum. 1:10	Stahl 1:4 Kupfer 1:5 Mess. / Alum. 1:5	Stahl 1:4 Kupfer 1:5 Mess. / Alum. 1:10
min. Querschnitt	mm ²	Stahl 1,8 Kupfer 1,8 Mess. / Alum. 3,1	Stahl 4 Kupfer 7,1 Mess. / Alum. 13	Stahl 8 Kupfer 20 Mess. / Alum. 28	Stahl 13 Kupfer 28 Mess. / Alum. 28	Stahl 38 Kupfer 38 Mess. / Alum. 38
max. Querschnitt		Stahl 50 Kupfer 20 Mess. / Alum. 50	Stahl 80 Kupfer 64 Mess. / Alum. 113	Stahl 110 Kupfer 95 Mess. / Alum. 154	Stahl 254 Kupfer 135 Mess. / Alum. 200	Stahl 490 Kupfer 200 Mess. / Alum. 315
max. Querschnitt im Dauerbetrieb	mm	Stahl 28 Kupfer 12 Mess. / Alum. 28	Stahl 50 Kupfer 40 Mess. / Alum. 70	Stahl 80 Kupfer 64 Mess. / Alum. 110	Stahl 200 Kupfer 93 Mess. / Alum. 144	Stahl 254 Kupfer 130 Mess. / Alum. 220