

MANUAL BS310



DABOTEK

DABOTEK Trading ApS
Birkedam 10 C
DK-6000 Kolding;

TEL +45 75 505 666
FAX +45 75 504 795



DABOTEK

Index

Sikkerhed	6
Svejsprocedure	7
Anvendelsesmuligheder	8
Kontrolpanel	9
Forbindelsespanel	10
Bagpanel	11
Symboler i display	12
Betjeningsvejledning	13
Hoved menu	14
Installation	15
Tilslutning	16
Idriftsættelse	17
Vedligeholdelse	18
Fejlfinding	19
Transport	20
Bestilling af reservedele	21
BS 304	22
BS306	23
BS 308	24
BS 310	25
EU Info	26
Pistol HP-TSK310	27
Pistoldele	28-29
Bolteholdere	30

Sikkerhed

- * Boltesvejsning er et standard teknisk produkt og driftssikker i brug. Fejl kan dog forekomme når ufaglært personale forbinder eller bruger udstyret forkert.
- * Alle som bruger udstyret skal have læst og forstået instruktionerne og specielt afsnittet "Sikkerhed"
- * Udstyret må kun forbindes og bruges af personale som er kendt med arbejdet og opmærksom på farene.
- * Alle relevante regler **overholdes**.
- * Er man i tvivl over en detalje, så spørg leverandøren eller fabrikanten.
- * Brug aldrig udstyret på en sådan måde at sikkerhed tilsidesættes.
- * Sikkerhedsanordninger må aldrig afmonteres. Sikkerhedsanordninger er der for at forhindre alvorlige skader.
- * Udstyrets komponenter som hos forbrugeren bliver klargjort til komplette anlæg, skal overholder de gældende tekniske regler vedrørende sikkerhedsanordninger
- * For eventuelle fejl og mangler svækker sikkerheden og i tilfælde af støj eller lugt, afbryd udstyret og informer ledelsen.
- * Sorg for at udstyrets kabler med stikprop er kontrolleret af eksperter, det skal gøres ca hvert halve år eller oftere.
- * Forbindelseskabler må ikke ligge på befærdede ruter eller i nærheden af varmekilder.
- * Alle forbindelser, arbejdsoperationer og vedligeholdelse af udstyrets komponenter skal foretages i overensstemmelse med den lokale sikkerhedsbestemmelser.

Advarsel til uautoriserede ændringer eller modifikationer.

Alle tilsigtede ændringer eller modifikationer skal ske i overensstemmelse med fabrikanten. Uautoriserede ændringer eller modifikationer for sikkerhedens skyld **ikke tilladt**. Alle uautoriserede og modifikationer medfører tab af garantien.

Forholdsregler til brug af udstyret.

Bemærk: Alt vedligeholdelse og service skal udføres af faglærte personer. Beskyttelsesanordninger må ikke fjernes.

Vær sikker på at der er lukket for strømmen før man udskifter reservedele.

!! Tag altid stikkeren ud af stikkontakten.

Vent 10 sekunder efter at have lukket for strømmen indtil batteriet er afladet. Der vil altid være resterende strømrester.



Brug aldrig flydende midler/væsker til rensning af udstyret! Væsker kan trænge ind i det elektriske system.

NB! Undgå at kikke på lysbuen mens De svejser.

NB! Beskyt øjnene, huden, og tøjet imod svejsegnistre.

NB! Alle magnetiske genstande skal holdes fjern fra svejseudstyret.

Svejsning frigør elektromagnetiske felter, det kan ødelægge armbåndsure, kort med magnetiske felter, etc.



Folk med "pacemakers" skal være opmærksom på elektromagnetiske felter. Forstyrrelser kan ikke udelukkes.

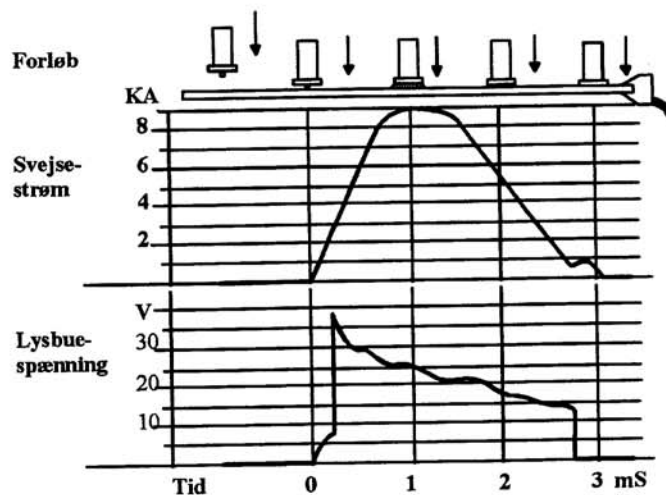


NB! Rør ikke ved bevægelige- eller strømførende dele.

Beskrivelse

Svejsemetode.

Svejsemetode er kondensator udladning med spidstænding. Der bruges ikke beskyttelsesgas, heller ikke ved svejsning af aluminium.



* Svejsbolte bliver aktiveret ved at svejsehoved bevæges med en hastighed af 0.5 -1m/sec. i retning af grundmaterialet. Samtidig bliver kondensator batteriet aktiveret.

* Spidsen af bolten rører grundmaterialet og svejseprocessen begynder. Boltespidsen bliver varmet op ved den høje udladningsstrøm og fordamper pludselig.

* Lysbuen tændes. Det brænder 1-2 millisekunder og smelter grundmaterialet.

Anvendelsesmuligheder

Boltesvejsapparaterne er beregnet til at svejse bolte eller specielt fremstillede emner af OBO Bettermann efter DIN32501 på det dertil egnede materiale.

Svejsprocessen: Kondensatorudladning med spidstænding.

Man kan tilslutte alle svejsehoveder fra OBO Bettermann til apparaterne..

Alle ikke nævnte anvendelser gælder som ikke standard, fabrikanten hæfter i så fald ikke for skader, det er brugerens risiko.

Udtrykket anvendelsesmuligheder inkluderer overensstemmelse med brugsanvisningen og specielt vedligeholdelses instruktioner.

Svejsudstyret er primært for brug i industri områder, i andre områder kan man ikke altid være sikker på elektromagnetiske forlidelighed.

Generel

BS304/306/308/310 er samme type af boltesvejsudstyr blot med forskellige energi styrke.

* Alle nævnte typer er forsynet med en proces kontrol.

* Batteriets ladestrøm angives i volt eller indirekte ved indtastning af bolte diameter.

Ved indtastning af boltediameter regulerer apparatet automatisk den ønskede strøm.

Justeringer er muligt.

* Et upåagtet fordrejning af svejseparameteret er umuligt da parameteret skal godkendes før en ændring kan ske.

* Forskellige anvendelsesmuligheder vises i displayet.

Anvendelsesmuligheder for svejsapparaterne BS-304A/306A/308A/310A

Hvilke typer svejsepistoler og svejsehoveder kan tilsluttes?

Samtlige OBO Bettermann svejsehoveder kan tilsluttes.

Alle svejsehoveder fremstillet efter 1.1.96 bliver leveret med en 12-pol stikker. Ønsker De at tilslutte ældre svejsehoveder, kan apparatets stikker udskiftes eller man kan bruge en adapter.

Tilhørende adapter hører til vor leveringsprogram.

Standard boltestørrelser

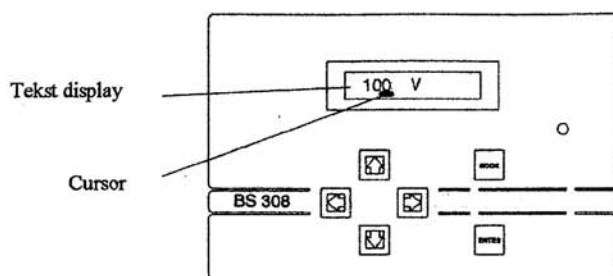
De i tabellen nævnte standardbolte efter DIN 32501 kan svejses med BS apparaterne

Vores komplette bolteprogram findes i boltekataloget

Anlæg type:	Bolte ø	Materiale			
BS 304A	1-4	St.37-3	1.4303	Almg3	CuZn37
BS 306A	2,5-6	St.37-3	1.4303	Almg3	CuZn37
BS 308A	3-6				
	3-8	St.37-3	1.4303		
BS 310A	3-6			Almg3	CuZn37
	3-8	St.37-3	1.4303		
	10	St.37-3	1.4303		

Henvisning: Tabellen angiver kun retningsgivende værdier. Svejsbarheden er afhængig af svejsehovedet og grundmaterialets overflade. I enkelte tilfælde kan afvigelser fra nævnte værdier forekomme. Fra 6mm diameter aftager svejsbarheden i flere material typer. Foretag altid prøvesvejsninger før man starter en ny serie.

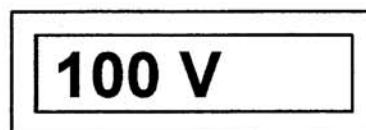
Kontrolpanelet



Tekst display.

Tekstdisplayet viser opladning af batteriets strøm i volt, eller speciale driftstilstand.

En forklaring af de forskellige tegn gives på side 12.



Mode taster

Med "mode" taster kan du vælge forskellige programmer.



Enter taster

Med "enter" kan du bekræfte værdien af parameteret vist på apparatet (display) og vende tilbage til hovedprogrammet.



Højre pil taster.

Med højre piletaster kan du ændre standard menu til menuvalg eller bevæge cursoren i displayet til højre.



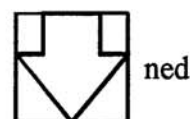
Venstre pil taster.

Med venstre pil taster kan du vende tilbage til menuvalg eller bevæge cursoren i displayet til venstre.

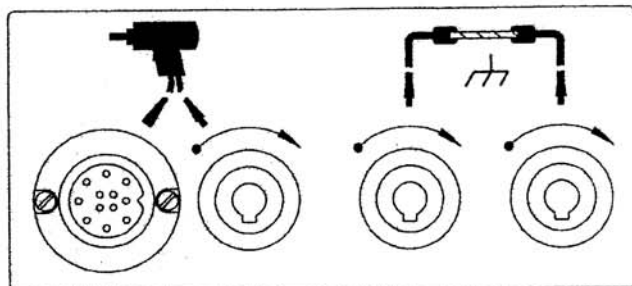


Pil op -Pil ned taster

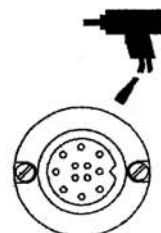
Med pil-op og pil-ned taster kan du ændre i menuvalg til sub-menu eller forhøje eller nedsætte den ladende strømenergi/spænding af batteriet.



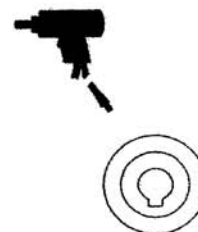
Forbindelsespanelet



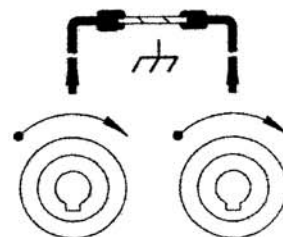
12-bens fatning for kontrolkabel af svejsepistolen.
Fra 1.6.96 har samtlige OBO Bettermann svejsepistoler
og svejsehoveder 12-ben stikker. Ældre pistoler og
svejsehoveder kan forbindes ved hjælp af en adapter.



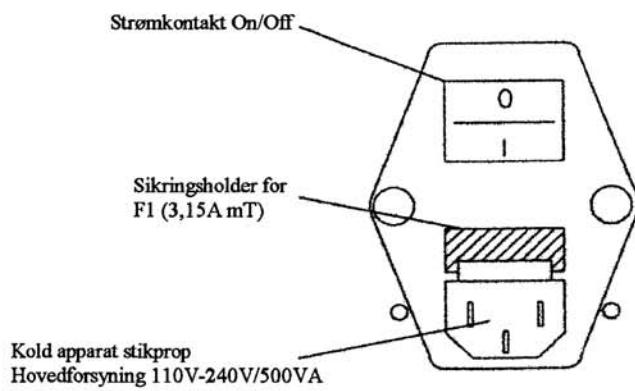
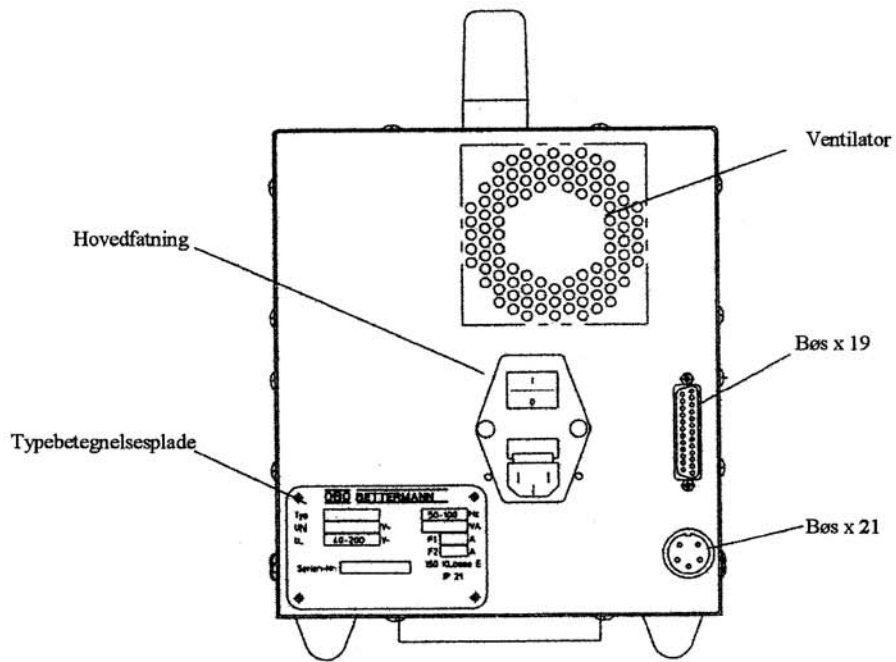
Fatning for svejsekabel af pistolen (svejsehovedet)



Fatning for svejsekabel for jordforbindelser.



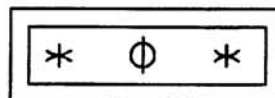
BAGPANEL



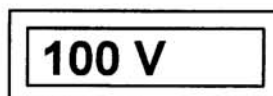
Symbolerne i displayet

Hoved menu emner.

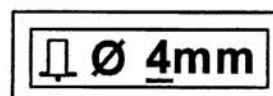
Under dette menu kan du med AB tasten tænde apparatet.



Under denne menu kan du indstille ladespændingen.



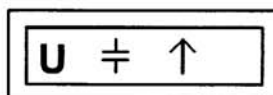
Under denne menu kan du indstille boltediameteren.



Meddelelse

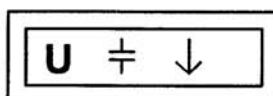
Svejekondensatoren lades.

Under dette proces, kan man ikke svejse denne.

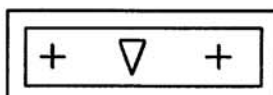


Svejekondensatoren aflades.

Under dette proces, kan der ikke svejses.

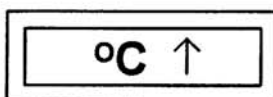


Luk signalet.

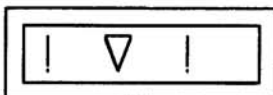


Fejlmeldinger.

Temperaturen i apparatet er for høj.
Mens denne meddelelse vises, kan der ikke svejses.



Apparatet er defekt!
Sluk apparatet øjeblikkelig og kontakt serviceafdelingen.



Betjeningsmetoder. Apparatet kan betjenes på to måder:

* Ved at indtaste ladespænding med "Blitz Menu"

* Ved indtastning af boltediameterens "Hauptmenu"

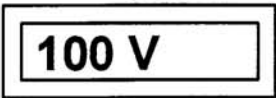
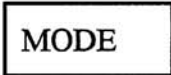
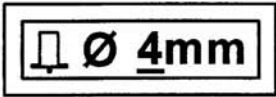
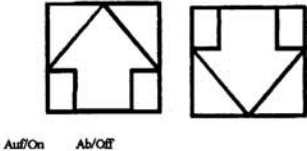
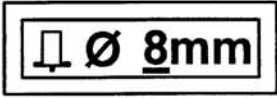
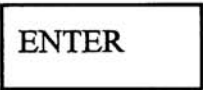
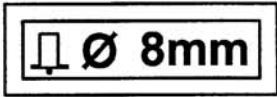
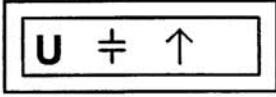
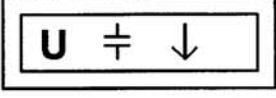
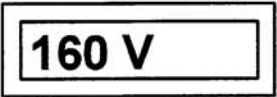
BlitzMenu

Hvis du ønsker en hurtig ændring af kondensatorspændingen, så gør følgende:

	Funktionstaster	Display
Tændt apparatet. I displayet vises den sidst valgte ladespænding, f.e. 100 V		
Tryk "MODE" tasten ganske kort (mindre end 2 sekunder). Cursoreren starter med at blinke.		 Cursoreren blinker
Placer cursorens højre eller venstre pil på den passende "Einer"-"Zehner"- eller "Hunderter"	Tilbage Frem	 Hunderter Zehner Einer
Tast den nye værdi i den forevalgte position med "Auf" eller "Ab" pilen. Eksempel: Skift fra 100V til 150V	Auf/On AB/Off	
Har du tastet værdien? Bekræft nu med "Enter" tasten Når du har hørt et biplyd, har apparatet godkendt den nye værdi.		
Svejseskondensatoren indstilles på den valgte værdi.		 eller
På displayet vises nu den ny værdi, apparatet er startklar		

Hoved-menu

Ønsker De at regulere kondensatorens ladespænding ved indtastning af boltediameteren, skal De bruge følgende fremgangsmåde:

Udførelse	Funktionstaster	Display
Tændt apparatet. I displayet vises den sidst valgte ladespænding, f.e. 100 V		
Tryk "MODE" længer end 2 sekunder. I displayet vises diameteren og cursoren blinker		
Indstil værdien af den ønskede diameter med "AUF2" eller "AB" tasten	 <small>Auf/On Ab/Off</small>	 Cursorer blinker
Har du tastet værdien? Bekræft nu med "Enter" tasten Når du har hørt et biplyd, har apparatet godkendt den nye værdi.		
Processoren indstiller ladespændingen til den valgte diameter. Under indstillingen, viser displayet symbolerne, alt efter om ladespændingen forhøjes eller formindskes		 
På displayet vises nu den ny værdi, apparatet er startklar		

Installation

I dette kapitel beskrives hvordan apparatet opstilles.

Hensvisning: Apparatet må kun installeres og forbindes af personer som er fortroligt med disse opgaver og som kender de ricici/farer det indeholder.

Udpakning.

Fjern løse dele og tilbehør fra pakken. Gem emballagen.

Brug altid den originale emballage til transport eller forsendelse af udstyret.

Hvis De ikke ønsker at gemme emballagen, skaf dig af med det på miljørigtig vis.

Anbringelse

Vælg den egnede plads. Omgivelse skal opfylde følgende krav:

- * tilstrækkelig afstand fra køle- og varmelegemer
- * ingen extreme temperaturændringer.
- * ingen direkte stråle systemer
- * ingen overdreven samlinger af støv, stærke kemikalier eller dampe
- * Temperatur mellem 10* OG 40*
- * fugtighed mellem 20% og 80%

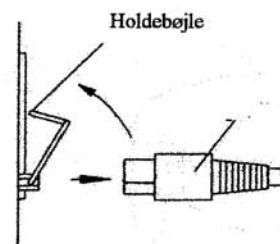
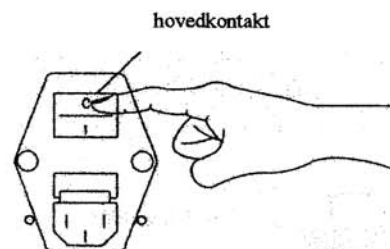
Forbindelse

Forbind svejsekabel med svejseapparatet.

Bemærk: apparatet skal være slukket.

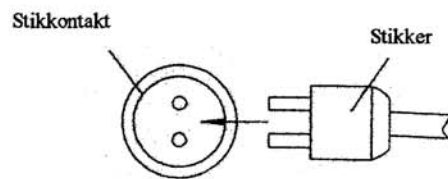
På bagpanelet af udstyret tilsluttes det trebenede stik til udstyrets stikkontakt.

Vær sikker at netspændingen er korrekt: 110V-240V. *Brug spændeklip til sikring af kabel med stikker.



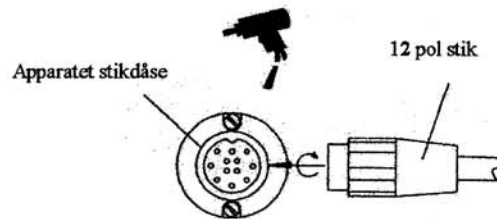
Forbindelse til hovedforsyning.

Vær sikker at forsynings spændingen er korrekt 110V-240V 50-100 Hz. Udstyret tilpasser automatisk til den valgte spænding. Sæt stikkontakten i stikkontaktdåsen.

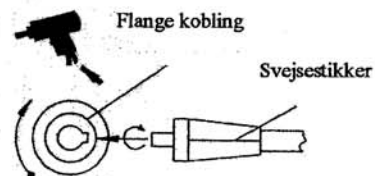


Forbindelse af svejsepistol.

Sæt 12-pol stikkontakten i udstyrets kontaktdåse. Der kan ikke tages fejl af stikkontakttdosen fordi stikkontakten er beskyttet imod drejning. For at befæstige stikkontakten i bøsset, drej i uret retning indtil den stopper.



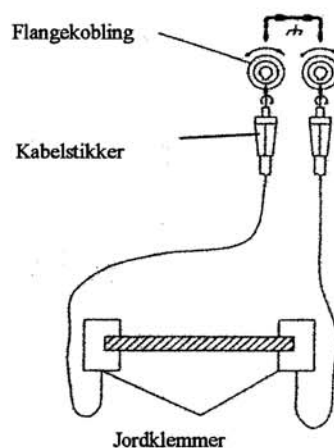
Sæt svejsestikket i flangekoblingen, drej i urets retning indtil den stopper. Bemærk: Løse strømforbindelser forårsager svidning af stikkontakten og fatningen. Sker dette, vil svejseresultatet ikke være ensartede.



Forbindelse af jordkabler

Sæt svejsestik i flangekobling. Drej stikket i urets retning indtil den stopper. Forbind jordkabler til emnet.

Svejseskabler lægges ud, må ikke være rullet sammen.

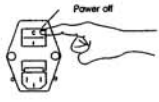
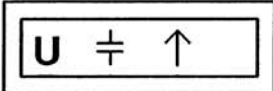
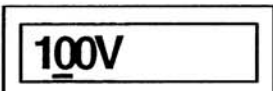


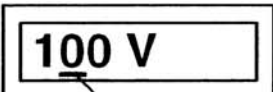
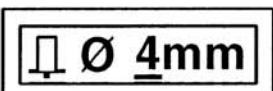

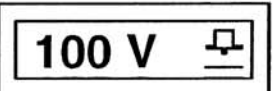
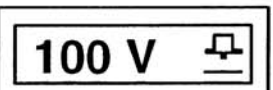



Igangsættelse.

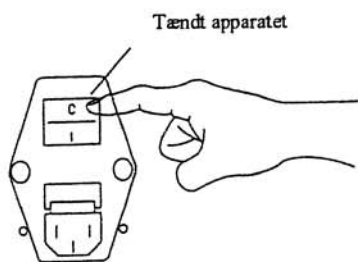
* Er apparater tilsluttet ifølge forskrifter?

* Er svejsepistolen korrekt tilsluttet?

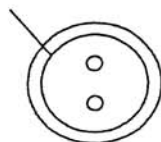
* Er stelkabler korrekt monteret?

Procedure	Funktion	Display
Tænd maskinen		
Batteriet oplades automatisk til den indtastede værdi. Mens opladning foregår, viser displayet ladesymboler. Efter end opladning, viser displayet spændingsværdien.		 
Vælg nu de ønskede parametre- a. Indtast svejse sp ænding, se "Blitz menu". b. Indtast bolt ed iameter, se "Hauptmenu".	 	 Curser blinker  Curser blinker
Anbring pistolen lodret på emnet. Tryk indtil 3 ben har kontakt med svejseemnet. Tryk pistolkontakten konstant og uden rysten. Svejseprocessen starter først, når startsymbol vises på displayet.		 Eller 
Kontroller at svejsningen er i orden, er svejsestyrken utilstrækkeligt, kontroller da apparatets indstillinger og undersøg om basismaterialet og svejsebolten er egnet for svejsning.		
Benyt brugsanvisning for information om hvordan man indtaster og bruger bolt ep istolen.		

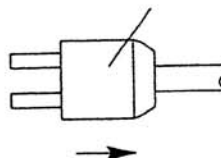
VEDLIGEHOLDELSE



Stikdåse

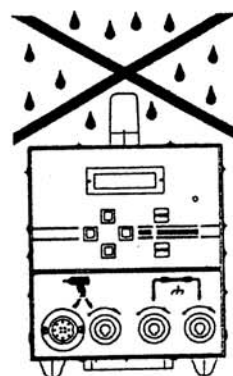


Stikprop



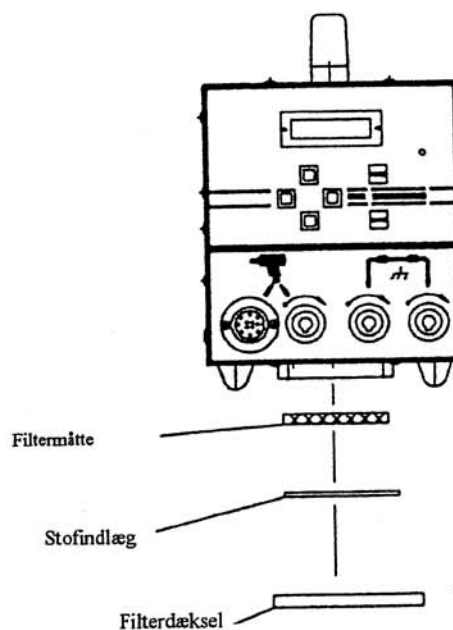
Rengøring:

Brug ikke flydende midler
Må ikke gøres rent med højtryks-
renser eller vand.
Anvend ikke skarpe rengørings-
eller skuremidler.
Overflade kan tage skade.


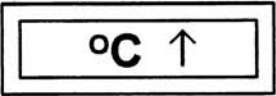
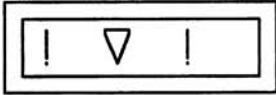


Udskiftning af filter

Kontroller støvfilteret regelmæssig.
Skift filteret når det er stærkt
forurenet.
Filteret er tilgængelig i bunden
af apparatet.

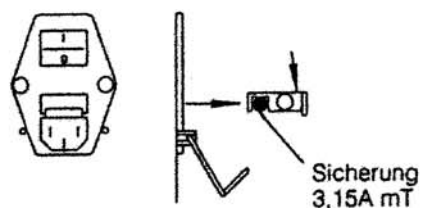
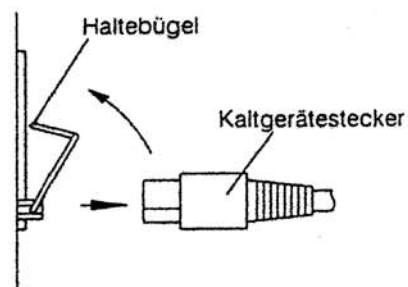


FEJLFINDING

Boltesvejsesapparatet	mulige fejl	Løsning
I displayet vises: 	Ingen strømkontakt	Undersøg ledningsnet
	Kontakt ikke tændt	Kontakten på bagsiden tændes
	Sikring defekt	Strømforsynings sikring undersøges. Strømforbindelse til apparatet afbrydes. Skift sikring
Displayet viser: 	Temperaturen er for høj	Lad apparatet blive tændt og vent nogle minutter
	Filter er forstoppet	Udskift filteret
	Ventilator defekt	Udskift ventilatoren
Displayet viser: 	Hovedtyristor eller styring defekt	Sluk apparatet, tændt igen efter nogle sekunder. Virker apparatet stadig ikke, tilkald da en serviceman.
Hjælper ingen af ovennævnte punkter, tilkald leverandørens service afdeling		

Udskiftning af sikringen.

- * Sluk apparatet
- Tag stikkeren ud af kontakten
- Løsne holdebøjle og tag stikkeren ud af stikdåsen
- Tag sikringsholder ud og udskift den defekte sikring (3,15 mT)
- Isæt den "Kaltgerätestecker"
- Fastklem holdebøjle
- Sæt stikproppen i stikkontakten
- Tænd apparatet.



Levering og udpakning:

I tilfælde af at der konstateres transportskader, kontakt straks Dabotek, tel: 75 50 56 66 eller fax: 75 50 47 95 inden 4 dage.

RESERVEDELE

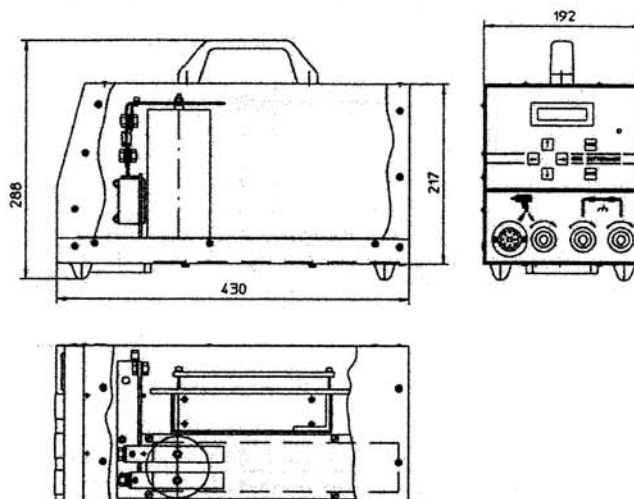
Betegnelse	Materiale nr.
Filterindsats for BS boltesvejseapparater	
Nettilslitningsledning	37036475
Glas sikring 3,15AmT 5x20mm	37095358

Reserve dele bestilles hos:

DABOTEK TRADING ApS
BIRKEDAM 10C
6000 KOLDING

TEL: 75 50 56 66
FAX: 75 50 47 95

BS304



Svejsedyret er forsynet med en mikroprocessor styring. Den omstiller automatisk til 110V-240V og til en netfrekvens af 50 Hz-100Hz. Opladningstid af kondensatoren er afhængig af forsyning af spænding og den aktuelle kondensator.

Specifikationer:

Svejseseområde. Stål M3-M6 (M8) St 37
M3-M6 (1.4303)
NE metal M3-M6

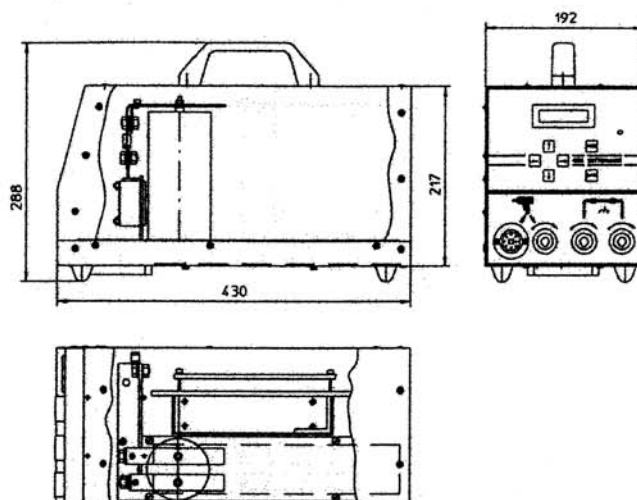
	Hovedstrøm (spænding) U=115V	Hovedstrøm (spænding) U=230v	Bolt Ø	Ladestrøm			
				Boltemateriale			
ladestrøm	ladetid	lade tid		St 37/3	1.4303	Almg3	CuZn37
115V	1,8 sek.	1,0 sek.	1 mm				70V
125V	2,5 sek.	1,5 sek.	2,5 mm	100V	90V	75V	
150V	3,6 sek.	2,1 sek.	3 mm	120V	110V	90V	
175V	5,0 sek.	3,0 sek.	4 mm	160V	150V	150V	
200V	7,0 sek.	4,0 sek.					

Kapacitet 22mF Ladestrøm 40-200V DC
 Max ladetid til 200 V 4 sek.
 Mål LxBxH 430x192x217
 Vægt 9 kg
 Tilslutning 110V-240V/50-100Hz/500VA
 Beskyttelse IP 21

Processor styring
 Ladespændingsdisplay - Digital

EMV test ifølge EN 50081-2 Teknisk rapport EK96/0320
 EN 50082-2 EK96/0320

BS306



Svejsedyret er forsynet med en mikroprocessor styring. Den omstiller automatisk til 110V-240V og til en netfrekvens af 50 Hz-100Hz. Opladningstid af kondensatoren er afhængig af forsyning af spænding og den aktuelle kondensator.

Specifikationer:

Svejsgeområde. Stål M3-M6 (M8) St 37
M3-M6 (1.4303)
NE metal M3-M6

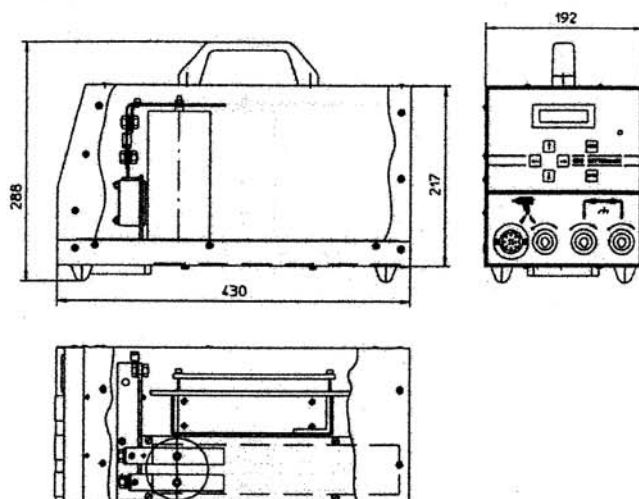
	Hovedstrøm (spænding) U=115V	Hovedstrøm (spænding) U=230v	Bolt Ø	Ladestrøm		
ladestrøm	ladetid	lade tid		Boltemateriale		
				St. 37/3	1.4303	Almg3
115V	1,8 sek.	1,0 sek.	3mm	80V	70V	75V
125V	2,5 sek.	1,5 sek.	4mm	110V	100V	100V
150V	3,6 sek.	2,1 sek.	5mm	130V	130V	125V
175V	5,0 sek.	3,0 sek.	6mm	160V	150V	150V
200V	7,0 sek.	4,0 sek.				

Kapacitet 44mF Ladestrøm 40-200V DC
Max ladetid til 200 V 4 sek.
Mål LxBxH 430x192x217
Vægt 9,5 kg
Tilslutning 110V-240V/50-100Hz/500VA
Beskyttelse IP 21

Processor styring
Ladepændingsdisplay - Digital

EMV test ifølge EN 50081-2 Technisk rapport EK96/0320
EN 50082-2 EK96/0320

BS308



Svejsedstyret er forsynet med en mikroprocessor styring. Den omstiller automatisk til 110V-240V og til en netfrekvens af 50 Hz-100Hz. Opladningstid af kondensatoren er afhængig af forsyning af spænding og den aktuelle kondensator.

Specifikationer:

Svejsgeområde. Stål M3-M6 (M8) St 37
M3-M6 (1.4303)
NE metal M3-M6

	Hovedstrøm (spænding) U=115V	Hovedstrøm (spænding) U=230v	Bolt Ø	Ladestrøm		
ladestrøm	ladetid	lade tid		Boltemateriale		
				St. 37/3	1.4303	Almg3
115V	1,8 sek.	1,0 sek.	3mm	60V	55V	50V
125V	2,5 sek.	1,5 sek.	4mm	80V	80V	80V
150V	3,6 sek.	2,1 sek.	5mm	100V	100V	100V
175V	5,0 sek.	3,0 sek.	6mm	125V	125V	125V
200V	7,0 sek.	4,0 sek.	7,1mm	160V		
			8mm	160V		

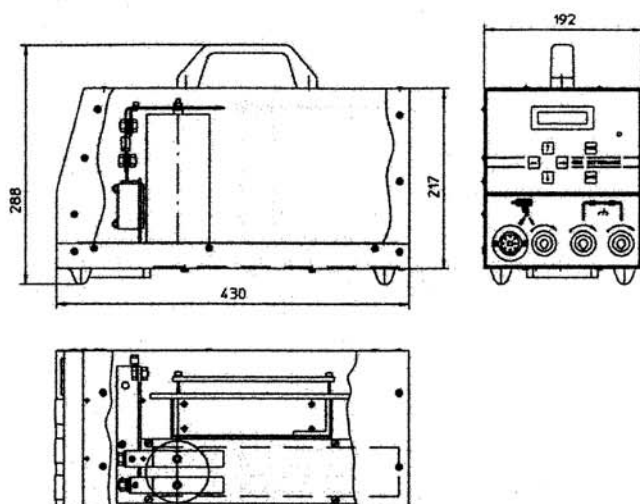
Kapacitet 66mF Ladestrøm 40-200V DC
 Max ladetid til 200 V 4 sek.
 Mål LxBxH 430x192x217
 Vægt 10,5 kg
 Tilslutning 110V-240V/50-100Hz/500VA
 Beskyttelse IP 21

Processor styring

Ladepændingsdisplay - Digital

EMV test ifølge EN 50081-2 Teknisk rapport EK96/0320
 EN 50082-2 EK96/0320

BS310



Svejsedyret er forsynet med en mikroprocessor styring. Den omstiller automatisk til 110V-240V og til en netfrekvens af 50 Hz-100Hz. Opladningstid af kondensatoren er afhængig af forsyning af spænding og den aktuelle kondensator.

Specifikationer:

Svejseseområde. Stål M3-M6 (M8) St 37
M3-M6 (1.4303)
NE metal M3-M6

	Hovedstrøm (spænding) U=115V	Hovedstrøm (spænding) U=230v	Ladestrøm		
ladestrøm	ladetid	lade tid	Boltmateriale		
			St. 37/3	1.4303	Almg3
115V	2,4 sek.	1,3 sek.	3mm	50V	45V
125V	3,3 sek.	2,0 sek.	4mm	70V	70V
150V	4,7 sek.	2,7 sek.	5mm	85V	90V
175V	6,6 sek.	4,9 sek.	6mm	100V	110V
200V	9,0 sek.	5,2 sek.	7,1mm	145V	
			8mm	145V	

Kapacitet 44mF Ladestrøm 40V-200V DC
 Max ladetid til 200 V 4 sek.
 Mål LxBxH 430x192x217
 Vægt 10,5 kg
 Tilslutning 110V-240V/50Hz-100Hz/500VA
 Beskyttelse IP 21

Processor styring
 Ladespændingsdisplay - Digital

EMV test ifølge EN 50081-2 Technisk rapport EK96/0320
 EN 50082-2 EK96/0320

PRODUKTREFERENCE

EU ERKLÆRING

Produkt: Boltesvejsesapparat

BS 304 Vare nr: 4003470

BS 306 Vare nr: 4003608

BS 308 Vare nr: 4003500

BS 310 Vare nr: 4003624

Nævnte produkter er fremstillet efter de gældende regler af EMV-Richtlinie 89/336/EWG og lavspændingsregler 73/23/EWG

EMV-Richtlinie 89/336/EWG: EN 50081-2 Støj udsendelse
EN 50082-2 Støjstyrke

Niederspannungsrichtlinie 73/23/EWG: EN 60674-1 Sikkerhedskrav.

BS310



Kompakt boltesvejseanlæg til boltesvejsning med kondensatorsvejsning efter DIN EN ISO 13918

ANVENDELSESOMRÅDE

Handigt produktionstærk boltesvejser til universielt anvendelses område.
Mikroprocessorstyret inverterladesystem sikrer hurtig og præcisladning. Vægt kun 10 kg.
Svejses bolte på bl.a. stål, rustfritstål, aluminium, kobber, messing.

SVEJSEPISTOLEN

Pistolen er lille og robust og leveres som kontaktpistol udrustet med støtterør.
Ekstra: Spaltpistol, 3 støtteben og vinkeludlægger. Anlægget skifter selv mellem kontakt/spalt.

AT BEMÆRKE

Enkel i betjening med display i klar text. Tåler store variationer i forsyningspænding, hurtig ladetid, digitalvoltmeter, filter på ind sugning, inverterladeteknik, mikroprocessorstyring skifter automatisk mellem spalt og kontakt, styring for automathoved er standard.

TEKNISKE DATA :

Svejseanvendelse : Kontaktsvejsning, (spalt pistol kan lev.)
Strømkilde : Kondensatorer 88.000uF.
Svejsetid : Ca. 3 mS.
Svejsesområde : M3 til M10.
Materiale : stål, rustfritstål, aluminium, messing.
Svejseshastighed : afhængig af anvendelse min. 13 bolte/min.
Nettilslutning : 110-240 V AC, 50-100 Hz, 600VA.
Mål : H220, B 190, D430
Vægt : Ca.10 kg.

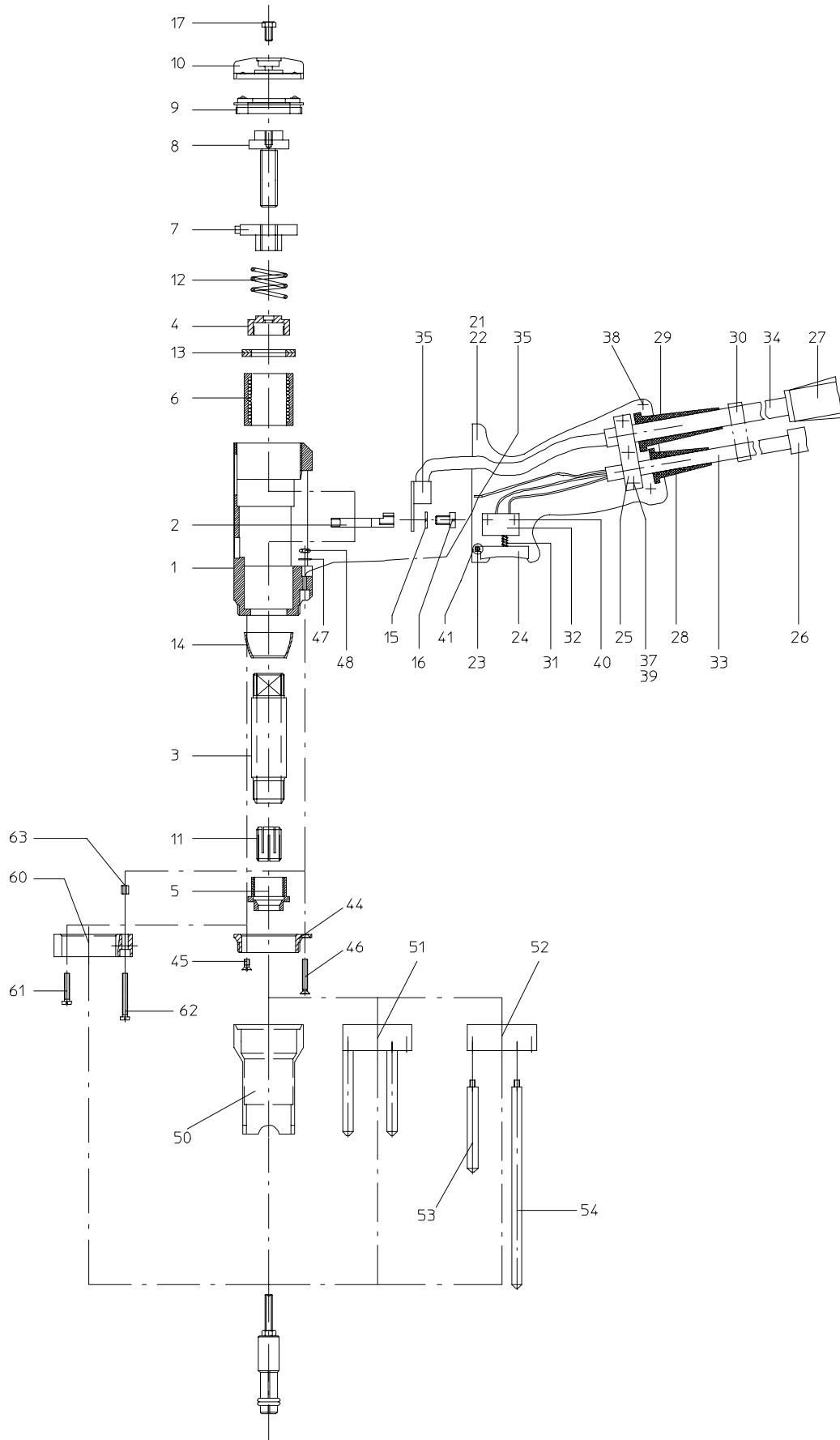
DABOTEK

DABOTEK Trading ApS
Birkedam 10 C
DK-6000 Kolding;

TEL +45 75 505 666
FAX +45 75 504 795



Einzelteile HP-TSK310

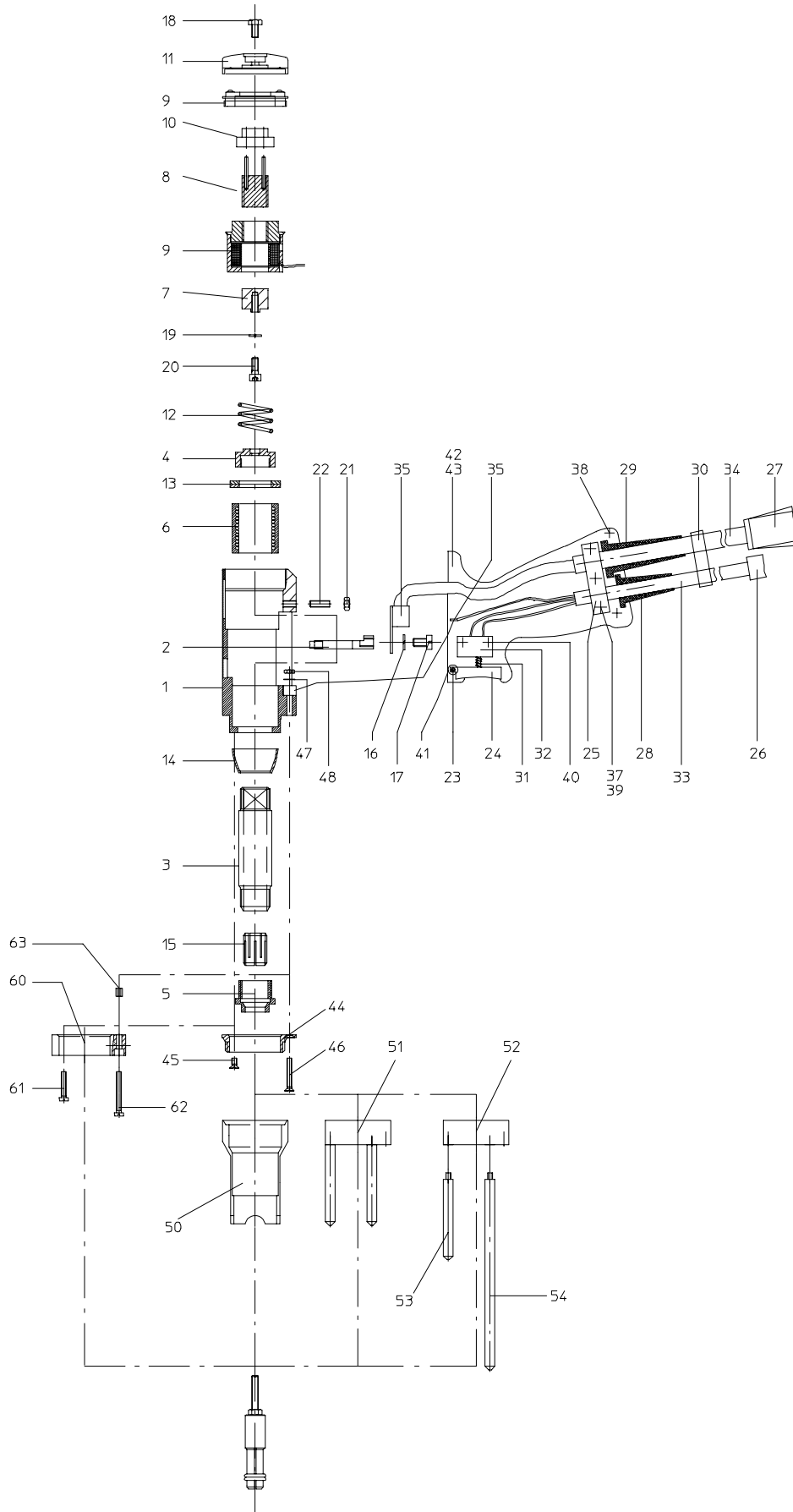


Teile Nummern

Pos.	Benennung	Z.-Nr:	Mat.-Nr:	Best.-Nr:
	Grundkörper			
1	Gehäuse	4000706-1001	37050672	F4112008
2	Kontaktstück	4000706-1002	07000022	F4002709
3	Welle mit Anschlag	4000706-1003 + 4001478-122-4	08811024 (37050737)	F4000676
4	Kontaktmutter	4000706-1004	07000049	F4002717
5	Spannmutter	4000706-1005	37047434	F4112016
6	Lager		37048155	F4112024
7	Stellstück mit Anzeigestift	4000706-1007 4000706-1011	37009559	F4112059
8	Stellschraube	4000706-1008	37009540	F4112067
9	Verschlußmutter mit 2 Druckstücken	4000706-1009	37028340	F4112083
10	Verstellknopf	4000706-1010	37023667	F4112091
11	Spannhülse	4001478-113-4	37050745	F4112113
12	Druckfeder D-245 Fa.Gutekunst		37047655	F4112245
13	Nordlockscheibe D18		37028308	F4112253
14	Schutzkappe	HP 308-01-14/4	37046004	F4112180
15	Federring M5 DIN 128-B5		F3405052	F3405052
16	Zylinderschraube DIN 84-M5x8		35011114	F
17	SK-Schraube DIN 933-M4x10			F
18				
19				
	Griff			
21	Griffhälfte Rechts	HP 308-01-01/2	37006355	F4019504
22	Griffhälfte Links	HP 308-01-02/2	37006347	F4019512
23	Bolzen	HP 308-01-04/4	37013009	F
24	Auslöser	HP 308-01-03/4	37006428	F4021649
25	Zugentlastungsschelle	HP 308-02-03/4	37013017	F4021703
26	Kabelstecker 12polig		37052640	F4112202
27	Schweißkabelstecker		37005669	F4112210
28	Steuerkabeltülle		37006568	F4021495
29	Kabeltülle	HP 308-02-04/4	37006614	F
30	OBO Bandschelle		F2330202	F2330202
31	Druckfeder		37006274	F4021622
32	Mikroschalter		37006576	F4019555
33	Datenleitung Länge 3,1m		37017373	F4112121

Pos.	Benennung	Z.-Nr:	Mat.-Nr:	Best.-Nr:
34	Schweißkabel Länge 3,13m		37007300	F4021460
35	Kabelschuh M3		37044990	F
36	Kabelschuh M5		37044982	F
37	Federring DIN 128-B4		F3405044	F
38	Zylinderschraube DIN 912-M3x10		35000961	F
39	Zylinderschraube DIN 84-M4x6		35000279	F
40	Blechschraube DIN 7971-B2,2x9,5		35050217	F
41	Sicherungsring DIN 6799-2,3		35002603	F4022149
42				
43				
	Anschluß			
44	Gewindeanschluß	4000706-0009	37028332	F4112156
45	Senkschraube DIN 963-M3x6		35000015	F
46	Senkschraube DIN 963-M3x20		35000325	F
47	Federring M3 DIN 128-A3		F3405036	F
48	Mutter M3 DIN 934-M3		35010002	F
49				
	Aufsätze			
50	Stützrohr	4000706-0004	37028618	F4019792
51	Aufsatz mit Stützfüßen	4019938-0000		F4019938
52	Aufsatz	4000714-0004	37028243	F4019369
53	Stützfuß		37028251	F4019946
54	Stützfuß lang 116mm	4000714-0007	37028278	F4019954
55				
56				
	USA			
60	Kopfplatte USA	4000692-0009	37028316	F4020537
61	Zylinderschraube DIN 84-M3x16		35000236	F
62	Zylinderschraube DIN 84-M3*25		35000252	F
63	Gewindeeinsatz M3		37049488	F
64				
	Zubehör			
70	Steckschlüssel SW 17		37007297	F4112172

Parts of HP-TSG 310



Pos.	Benennung	Z.-Nr:	Mat.-Nr:	Best.-Nr:
	Grundkörper			
1	Boddy	4000706-1001	37050672	F4112008
2	Contact piece	4000706-1002	07000022	F4002709
3	Guide shaft with stop	4000706-1003 + 4001478-122-4	08811024 (37050737)	F4000676
4	Lock nut	4000706-1004	07000049	F4002717
5	Clamping nut	4000706-1005		F4112016
6	Ball bushing		37048155	F4112024
7	Anker	4002806-1007		
8	Adjusting screw	4002806-1008		
9	Ring nut	4000706-1009	37028340	F4112083
10	Solonid complete Coil	4002806-1009 4002806-1010	37034901	
11	Adjusting knob	4000706-1010	37023667	F4112091
12	Spring D-207K-01 Fa.Gutekunst		37047671	F
13	Nordlock wsaher D18		37028308	F4112253
14	Protection cape	HP 308-01-14/4	37046004	F4112180
15	Spannhülse	4001478-113-4	37050745	F4112113
16	Lock washer M5 DIN 128-B5		F3405052	
17	Screw DIN 84-M5x8		35011114	
18	Screw DIN 933-M4x10			
19	Lock washer M4 DIN 127-A4			
20	Srew DIN 912-M4x10			
21	Nut DIN 934-M4			
22	Wormgear DIN 913-M4x12			
	Handgrip			
23	Pin	HP 308-01-04/4	37013009	
24	Trigger	HP 308-01-03/4	37006428	F4021649
25	Clamping part	HP 308-02-03/4	37013017	F4021703
26	Plug 12 pin		37052640	F4112202
27	Welding plug		37005669	F4112210
28	Cable protector		37006568	F4021495
29	Cable protector	HP 308-02-04/4	37006614	
30	OBO Bandschelle		F2330202	F2330202
31	Spring		37006274	F4021622
32	Micro switch		37006576	F4019555
33	Control cable Länge 3,1m		37017373	F4112121

Pos.	Benennung	Z.-Nr:	Mat.-Nr:	Best.-Nr:
34	Welding cable Länge 3,13m		37007300	F4021460
35	Cable connector M3		37044990	F
36	Cable connector M5		37044982	F
37	Lock washer DIN 128-B4		F3405044	F
38	Screw DIN 912-M3x10		35000961	F
39	Screw DIN 84-M4x6		35000279	F
40	Screw DIN 7971-B2,2x9,5		35050217	F
41	Lock washer DIN 6799-2,3		35002603	F4022149
42	Griffhälfte Rechts	HP 308-01-01/2	37006355	F4019504
43	Griffhälfte Links	HP 308-01-02/2	37006347	F4019512
	Anschluß			
44	Gewindeanschluß	4000706-0009	37028332	F4112156
45	Screw DIN 963-M3x6		35000015	F
46	Screw DIN 963-M3x20		35000325	F
47	Loch washer M3 DIN 128-A3		F3405036	F
48	Nut M3 DIN 934-M3		35010002	F
49				
50	Tube	4000706-0004	37028618	F4019792
51	Ring with foot	4019938-0000		F4019938
52	Ring	4000714-0004	37028243	F4019369
53	Foot		37028251	F4019946
54	Foot long 116mm	4000714-0007	37028278	F4019954
55				
56				
57				
58				
59				
	USA-type			
60	Head plate USA	4000692-0009	37028316	F4020537
61	Screw DIN 84-M3*25		35000236	F
62	Screw DIN 84-M3*25		35000252	F
63			37049488	F
64				
	Equipment			
70	Steckschlüssel SW 17		37007297	F4112172