

# INSTRUKTION'S MANUAL FOR DT710 og DT910



**DABOTEK**

DABOTEK Trading ApS  
Birkedam 10 A / 12  
DK-6000 Kolding;

TEL +45 75 505 666  
FAX +45 75 504 795  
E-mail: salg@dabotek.dk  
Internet: www.dabotek.dk





Indeks	
Info	4
Brugergruppe	4
Info om kvalifikationer og love	5
Betjenings symboler	6
Arbejdsområdet for boltesvejsedstyr	7
<b>Sikkerhedsrådgivning</b>	<b>8</b>
<b>Installation og tilslutning</b>	<b>9-11</b>
Kontrol af leveringen	12
Valg af udstyrets placering	13
<b>Tilslutning</b>	<b>14</b>
Indretning af pistol og apparatet	15-20
<b>At svejse</b>	<b>21</b>
<b>Tips for boltesvejsning</b>	<b>22</b>
Svejetabel DT 700	23
Svejetabel DT 900	23a
Magnet blæst	24
Lodrette svejsninger	25
Kontrol af svejsesamlinger	26
Bøjeprøve og Short Cycle proceduren	27
<b>Svejse med beskyttelsesgas</b>	<b>28-29</b>
Særlige egenskaber for gassvejsning	30
<b>Rengøring og vedligeholdelse af udstyr</b>	<b>31-33</b>
Fejlfinding	34
Tekniske data DT 700	35
Tekniske data DT 900	35a
Garanti	36
Skrotning af udtjent udstyr	37
PHM 12 pistol	39
Detail tegning af udstyret	39
Reservedelliste	40
Pistoltegning	41
Apparatets detailtegning	41b
Printkort	42
PHM 5 pistol	43
Reservedelliste PHM 5 pistol	44

## **Målgruppe for denne brugsanvisning**

Læs brugsanvisning før boltesvejsesapparatet tages i brug. De opnår optimale svejse resultater og vil arbejdet betryggede.

Denne brugsanvisning henvender til Operatøren og brugeren af boltesvejsesapparatet.

### **For montøren**

Kendskab og erfaring med svejsning er nødvendig for:

- Valg af boltetype.
- Igangsætning af apparatet.

Kendskab i omgang med boltesvejsesapparater er en forudsætning. Denne viden skal formidles af fabrikanten eller af en erfaren montør.

### **Som Bruger**

Svejsarbejde må kun udføres af personer over 18 år. Kendskab til svejsning er en forudsætning.

### **Som arbejdsgiver**

Personalet skal regelmæssig, mindst en gang om året informeres om diverse sikkerheds krav.

Uskolet eller uautoriserede personer må ikke brug boltesvejsesudstyr

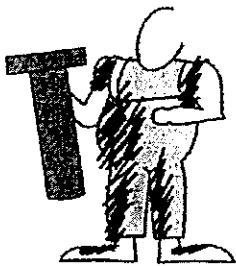
<b>Særlige kvalifikationer og regler</b>	Der kræves normalt ingen særlige svejsecertifikater. For sektoren Byggetilsyn ifølge DIN 18 800 eller Eurokode 4 (lovmæssig regler) stiller særlige krav for den udførende virksomhed.
<b>Eksamen</b>	<p>For boltesvejsning i byggetilsyns område er en egnethedstest ifølge DIN 8563, Del 10 - garanti for god kvalitets svejsning - påkrævet.</p> <p>Ifølge DIN EN ISO 14 555 - garanti af kvalitets svejsearbejde, boltesvejsning af metalliske materiale - skal operatøren testes efter EN 1418.</p> <p>Tilsyn opsyn kontrol</p> <p>Svejsetilsynet er ansvarlig for produktionen og kvalitetssikring.</p>
<b>Kvalitetssikring.</b>	For gennemførelse af kvalitetssikring kommer DIN EN 729 - principiel svejse tekniske krav, i brug.

## Betjeningsymboler

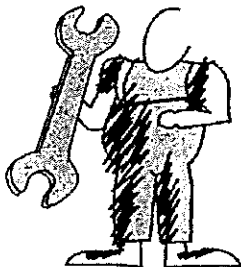
For at tydeliggøre teksten, har vi anvendt forskellige symboler.

- Særlige afsnit
- En streg for at markere opgave som skal udføres
- Henvisning til andre tekstafsnit

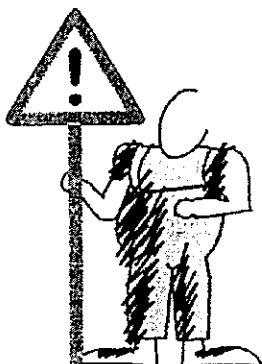
Den lille svejsefigur har tre forskellige funktioner, alt efter det han har i hånden



Figuren henviser til tips og brugsanvisning



Skruenøgle henviser til indretning af værktøj



Advarselskiilt henviser til vigtige sikkerhedsregler

## **Arbejdsområde for boltesvejsedstyret**

Boltesvejseseapparatet er konstrueret til brug i lysbue svejse metode. Apparatet fungerer kun i forbindelse med en dertil hørende boltesvejsespistol.

Med apparatet kan for eksempel elementer iflg EN 13 918 - bolte for lysbuesvejsning - på egnede grundmaterialer svejses. Andet anvendelse efter samråd med Deres leverandør.

## **Kendetegn af boltesvejseseapparatet.**

### **• Enkelt betjening**

Boltesvejseseapparatet er nemt at betjene og det er med undtagelse af byggesektoren - ikke nødvendigt at have svejsecertifikat. Efter kort instruktion, kan der opnås kvalitativ førsteklases svejsning.

### **• Sikkerhed**

For at De så sikker som muligt kan arbejde med apparatet, er denne bygget efter EU regler. Arbejde under forhøjet elektricitets fare er tilladt . Apparatet opfylder kravet af beskyttelses kategori i, i P23 og har "S"- og "CE" mærket.

### **• Lang levetid**

Transformatoren, ensrettere og elektroniske dele har lang levetid sammen med det moderne kabinet.

I denne kapitel finder De almindelige sikkerheds rådgivning. Enkelte kapitler i brugsanvisninger indeholder yderligere information som ikke er beskrevet her.

I Deres egen interesse og for garantien af udstyret, bemærk venligst følgende sikkerheds rådgivning.

I svejsning med strøm kan der ved forkert brug opstå en række farer. Derfor skal der arbejdes med omsorg og aldrig under tidspres. Ulykker kan ikke gøres uønsket.

Ved boltesvejsning skal man iagttage lysbue svejsning sikkerhedsnormer

### **Som arbejdsgiver**

Gør personalet der arbejder med udstyret, regelmæssig opmærksom på de lovpligtige regler.

### **Som bruger**

Brugerne har erfaring med boltesvejsudstyret og er i stand til at se faren ved elektrosvejsning. Operatøren må kun arbejde med udstyret efter instruktioner og oplæring af apparatet ved en installatør.

Man skal mindst være 18 år.

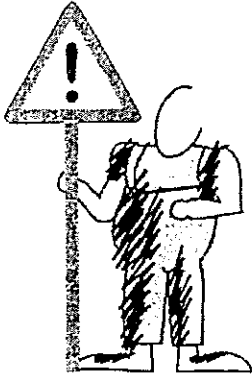
### **Ingen uautoriserede brugere**

Pas på at ingen uskoledede personer, specielt børn, bruger apparatet.

Arbejd ikke ubemærket



## Nettilslutning



Nettilslutning skal være godkendt af en elektriker. Det gælder for samtlige tilslutninger, f. eks. byggepladser.

Tilslutning og godkendelse skal være i overensstemmelse med de tekniske data.

## Brand og eksplosionsfare

Gnister kan utilsigtet forårsage brand. Fjern derfor alle let antændelige genstande i nærheden. Forhøjet brandfare i og i nærheden af beholdere, som der har været rester af brandfarlige væsker i. I disse områder skal man have skriftligt tilladelse af afdelingslederen.

## Vedrørende mindre arbejdsrum.

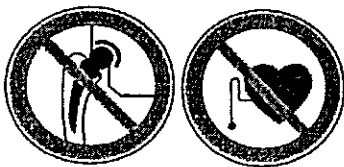
I små rum med ledende væge må der ikke opstilles svejapparater.

## Udluftning eller ventilation.

På faste svejsearbejdspladser, når man svejser på genstande der er galvaniseret, eller overfladebehandlet med maling der indeholder bly, er udluftning nødvendig

På grund af fordampningen kan der opstå usunde eller giftige røg eller dampe.

Magnetiske felter



## Pacemaker eller implantater

Alt efter arbejdets karakter, kan der opstå magnetiske felter. Personer med magnetisk påvirkelige pacemaker eller implantater må ikke opholde sig i nærheden af apparatet. I givet fald skal der placeres advarselsskilte.

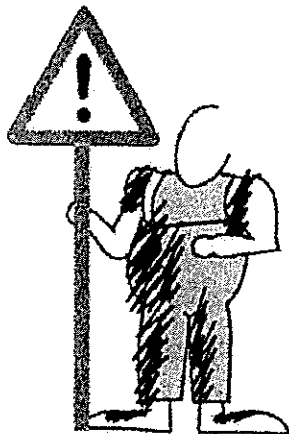
## Afstand til elektriske apparater

Til elektriske eller elektroniske apparater, som kan ødelægges eller forstyrres af magnetfelter, må man overholde en passende sikkerhedsafstand.

## Magnetiske datalagre.

Samtlige magnetiske datalagre kan i nærheden af apparater eller kabler bliver ødelagt. Det kan være disketter, magnetbånd eller magnetkort (telefon-, og andre kontokort).

## Personligt beskyttelsesudstyr



Ved forskriftsmæssig boltesvejsning opstår der mindre påvirkning gennem svejseprøjt, røg eller stråling som ved lysbuesvejsning.

Alligevel skal følgende punkter iagttages.

### **Beskyttelsesbrille.**

Brug beskyttelsesbrille med en nedklapbart svejseglass for: varmestråler, lysglimt, flyede spåner. Ekstra fare opstår der når keramikringe bliver slået af.

### **Beklædning.**

Arbejdstøjet skal være af ikke letantændelige materiale og skal passe præcist og desuden være tør, må ikke være tilsmudset af let brandbare væsker. Læder handsker, læderforklæde og isolerende sko skal fuldstændiggøre påklædningen.

### **Beskyttelses beklædning.**

Alt efter arbejdsopgaven kan det være nødvendigt at gøre brug af sikkerhedsudstyr. Det gælder for:

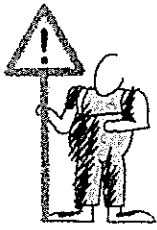
- Sikkerhedsko til nedfaldende varme- eller tunge dele, læder gamasche ved gennemsvajseteknik.
- Læder forklæde og handsker til beskyttelse af varme arbejdsdele.
- Svejseshjelm ved over hovedet placeret svejsearbejde.
- Hørevern ved larm over 90 dBA.

### **Vejrtrækningsmaske**

Brug af dette bliver nødvendigt når der udvikles skadelige gasser, dampe eller røg og som ikke suges væk.

Isoleringstæppe.

Svejseren skal være elektrisk isoleret, f. Eks. Ved de rigtige sko eller ved brug af en gummimåtte



## Før arbejdets begyndelse

### **Kontroller apparatet og kabler**

Inden tilslutning af apparatet skal De kontrollere kabler og apparatet. Der må ikke være synlige skader og De skal også kontrollere kabelforbindelser.

### **Iagttag temperaturen i omgivelsen.**

Der kan ikke boltesvejses ved en temperatur under 5° C. Der kan ikke garanteres for en god og fejlfri forbindelse mellem bolten og grundmaterialet.

### **Svejsen må ikke have jordforbindelse.**

Pas på at svejsen ikke har jordforbindelse. Der kan opstå forkert strøm. Undtagelse her er svejsemner som er uundgåelig forbundet med jord, f. eks. I skibsbygning.

### **Afstand mellem jordklemmer**

Jordklemmer skal anbringes lige langt fra svejsestedet. Det er nødvendig, for at opnå en ensartet svejse søm. Mer information i kapitlet "Tips for boltesvejsning"

### **Tykkelse af materialet**

Materialet af svejsemner må ikke være tyndere som 1/4 af boltens diameter ellers er der fare for at brænde igennem.

### **Forbrændings og brandfare.**

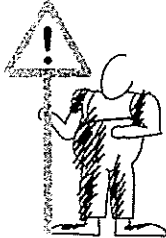
På grund af varme ledning opstår der fare for forbrænding også på svejsemnet som ser "kold" ud eller er længere væk fra svejsestedet. Kontroller før man forlader arbejdspladsen at en eventuel tredje person rører ved arbejdssemnet. Det er altid godt at have en ildslukningsapparat i nærheden. (aldrig vand).

### **Beskyttelse af andre personer.**

Underret andre medarbejder i nærheden om mulige farer og eventuelt giv dem den nødvendige beskyttelsesudstyr.

### **Ingen ledende genstande**

Stop ingen ledende genstande i ventilationskanalen så som tråd.

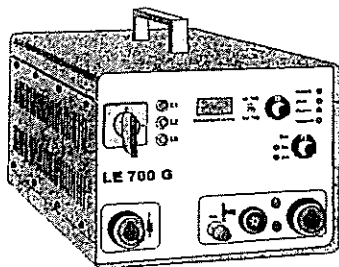


### Kontroller leveringen.

Kun hvis udstyret leveres indpakket:  
Advarsel! Spændebånd er under stort stræk tryk.  
Skær dem igennem med en bidetang.

Mens man klipper:

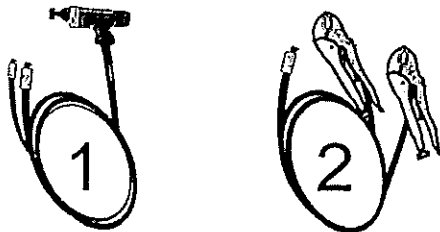
- Stå ikke i flugtlinien af spændebåndet.
- Man må ikke holde fast i spændebåndet mens man klipper, snitsår kan blive resultatet.



Kontroller leveringen. Følgende dele skal være i pakken:

- 1 En svejsepistol PHM 4 eller PHM 5 med kabel, hvis bestilt, også beskyttelsesgasudstyr.
- 2 Et jordkabel med 2 tænger

Transportskader eller manglende dele rapporteres straks til leverandøren.



## Valg af placering

kontroller at:

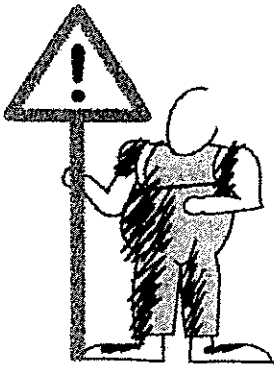
- De har en stabil arbejds overflade med egnet bæreevne
- at der er tilstrækkeligt beskyttelse for regn og fugt.
- at der er tilstrækkeligt ventilation
- at der er en godkendt stikdåse

## Flytning af udstyret

Apparatet er udstyret med et håndtag. Pas på netkabel ved eventuel flytning af apparatet.

**At sikre apparater.**

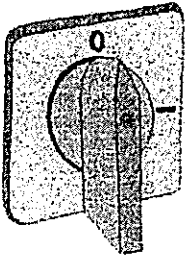
Sørg for at udstyret står fast efter flytning.



## Opstilling og tilslutning



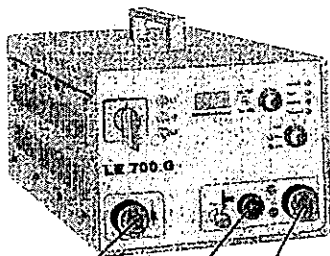
- Svejse- og stelkabler skal være rettet ud, må ikke helt eller delvis ligge i ruller, kablerne kunne bliver stærk ophedet.
- Apparatet må kun tilsluttes med en dertil godkendt CEE stikdåse - se afsnit "Tekniske data".
- EIN/AUS kontakt stilles på "0"
- Kontroller at kabel, stikdåse og stikker er i orden.
- Tilslut apparatet til nettet. Pistolsvejssekabel og jordkabler tilsluttes.



Vi anbefaler, at kun godkendte boltesvejsespistoler bliver tilsluttet apparatet. Svejsespistoler af fremmed fabrikat kan have en anden fordeling eller polaritet, og derved ødelægge maskinen. Garantien bortfalder ved brug af andre fabrikater pistoler.

Følgende dele skal tilsluttes apparatet.

- Jordkabel med to jordklemmer
- Svejssekabel med styreledning.



Tilslutning for  
jordkabel

Styreledning

svejsespistol  
kabel

Svejsespistolen erforbundet med en styreledning og svejssekabel. Begge kabler skal tilsluttes apparatet. Svejssekabler er forsynet med dinsestikker (bajonet). Stikket sættes ind i maskinen og drejes til højre indtil fastspænding. Forbind pistolkabel med styreledning og jordkabel.

### **Pistolforlængerkabel!**

- Tilslut forlængerkabel med styreledning til apparatet.
- Tilslut pistolsvejssekabel med styreledning til forlængerkabel

Følgende skal gøres før svejsning:

- Stelkabler forbindes med emnet
- svejsepistolen udrustes med bolteholder og keramikholder og justeres
- Tænd apparatet.

### Tilslutning af jordkabler til svejsemner

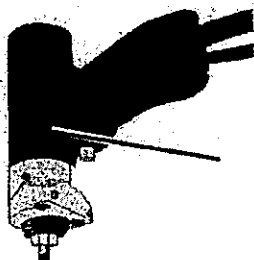


For at opnå de bedste svejseresultater, er det vigtigt at forbinde jordkabler korrekt.

Tommelfingerregel:

Begge jordkabler skal være lige langt fra svejsestedet.

Uheldigvis findes der også undtagelser fra denne regel: Opstår der forkerte svejsestrømme, læs da afsnittet "tips for boltesvejsning" for yderligere information.



### Bemærk tykkelse af svejseemnet.

Svejseemnet skal have en minimum tykkelse af 1/4 af boltediameteret.

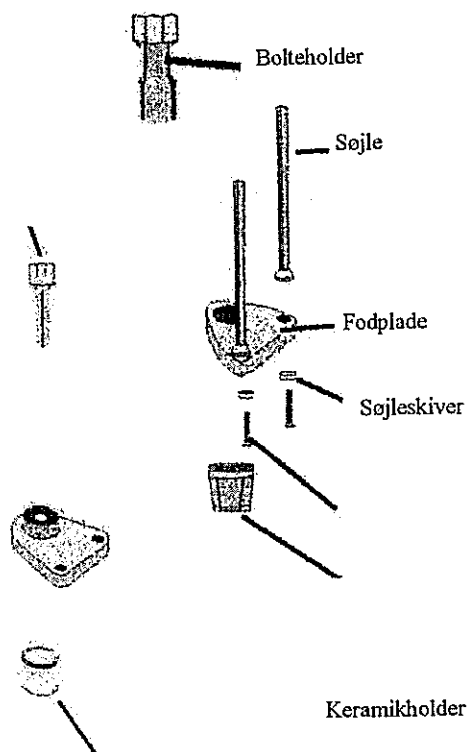
Der kan komme farlige eksplosioner når man brænder gennem smeltebadet.

En beskrivelse af indretningen af svejsepistolen. Indretningen af svejsepistolen til isolering, er næsten ens, det særlige udstyr er mærket.

De skal instrueres af en erfaren operatør. Efter kort tid, vil indretningen af pistolen være rutine.

Følgende skridt skal tages:

- vælge
- montere
- indrette
- indstille

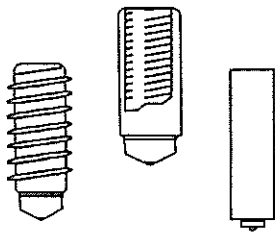


## Indrette pistolen og apparatet

### Svejeelementer

Man kan svejse befæstigelselementer fra 3-8mm (MR10)

- Ifølge DIN ISO 13918
- Specielle bolte af forskellige dimensioner.



Forskellige boltetyper

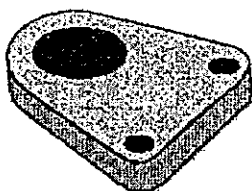
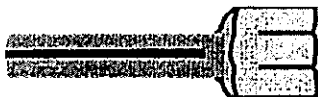
Alt efter boltens dimension skal følgende dele vælges:

- søjler
- bolteholdere
- fodplader
- keramikringe (kun ved anvendelse af keramik ringe)
- keramikholdere (kun ved anvendelse af keramikholdere)

### Søjler

Søjlelængde skal indstilles præcist, søjlerne skal være mindst 10 cm længere end befæstigelselementer.

Bolten skal sidde fast i bolteholderen da der fremkommer høj svejsestrøm ved svejsning. Dårlig tilpassede bolteholdere resulterer i dårlig svejsning.



### Fodplade

Fodpladens udseende skal tilpasses til brug af de valgte elementer.

Kun ved brug af keramikringe.

### Keramikholder

Hver keramikring type har en passende keramikholder.

### Keramikringe

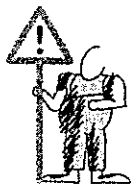
En keramiring centrerer lysbuen, giver svejsevulsten en ensartet form og beskytter for svejseprøjt.

Keramiringens diameter skal passe til bolten.

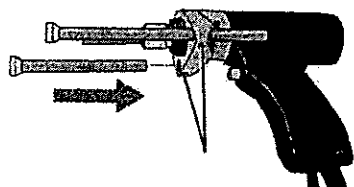
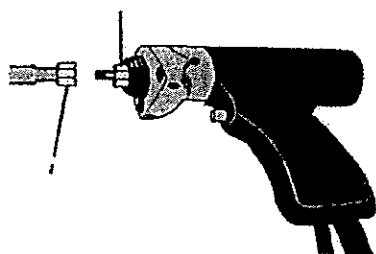


## INDRETNING AF APPARATET OG PISTOLEN

## 2. Montage



Advarsel!. Afbryd strømmen, kontroller om afbryderen står på 0.



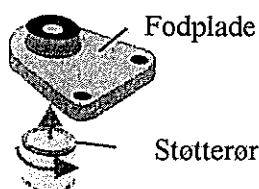
Klemmeskruer  
for søjle

### Montage af bolteholderen

- Skru bolteholderen i pistolen, Fastholdt svejsepistolens møtrik med skruenøgle og skru bolteholderen fast. Bolteholderen skal sidde fast, ellers opstår der dårlig forbindelse med eventuel forbrænding.

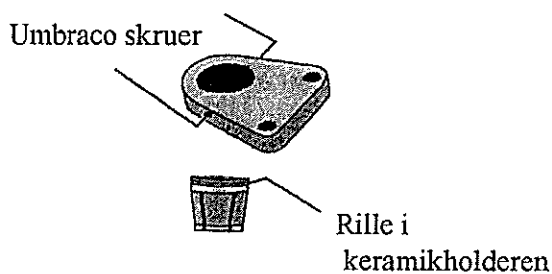
### Montage af søjler

- Indsæt begge søjler i pistolens åbninger. Skru klemmeskruer fast med nøgle nr 5. Søjlernes længde bliver senere justeret.



### Støtterør

Skru støtterør på fodpladen.

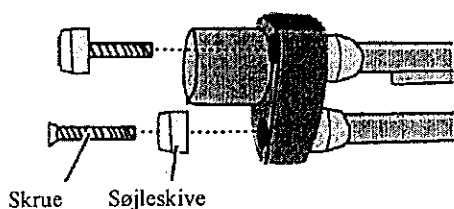


Kun ved brug af keramikringe

### Keramikholder sættes i fodpladen

- Keramikholderen skrues fast i fodpladen nedenfra. Fastspændt begge skruer med nøgle nr 2,5. Skruerne skal tage fat i rillerne på keramikholdere.

## Fodpladen monteres på søjlerne



Monter speciel skiven på skruen. Skruen stikkes gennem fodpladen og sættes lettere fast. Fodpladen justeres og fastspændes.

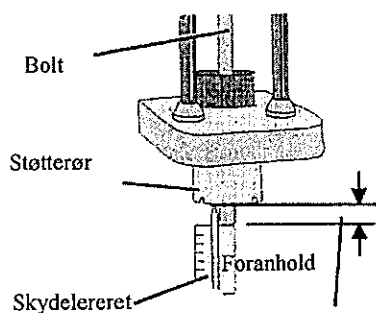
Indsæt bolten i bolteholderen, sørg for at bolten sidder præcist og fast. Sæt keramikring over bolten og i keramikringholderen.

## Indretning.

Foranhold bestemmer hvor dybt bolten dykker i svejsebadet



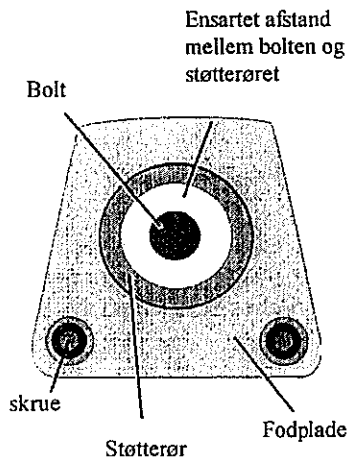
Hvis De ikke kender boltens indstikningsdybde, læs da kapitlet "Tips for boltesvejsning". Her beskrives bestemmelsen af indstikningsdybde.



Løsn søjlernes klemmerskruer.  
- Søjlerne indstilles sådan at bolten stikker gennem den derste kant af keramikringen.



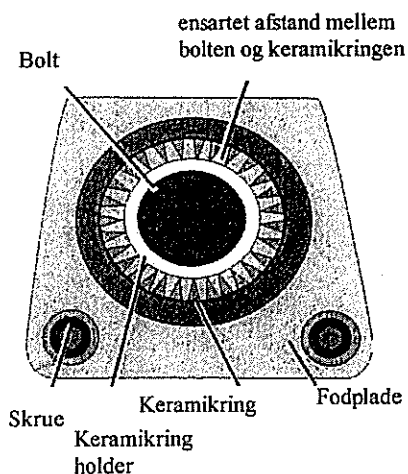
Indstikningsdybde kan måles med en skydelære.



### Fodpladens montering.

Fodpladen skal monteres sådan at afstanden mellem keramikringen og bolten overalt er lige langt (centreret), ellers bliver boltens forhindret i arbejdsgangen.

- Løs skruerne som holder fodpladen fast i søjlerne.
- Flyt fodpladen indtil afstanden mellem boltens og keramikringen overalt er ens.
- Drej skruerne fast og kontroller endnu en gang afstanden. Kontroller også at indstikningsdybde er i orden, eventuel justér påny.

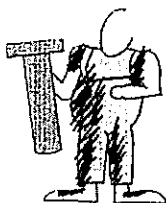


Kun ved svejsning med isoleringsudstyr.

### Fodpladen indstilles.

Fodpladen indstilles sådan at afstanden mellem keramikring og boltens overalt er ensartet (centreret). Ellers bliver boltens ved inddyking i smeltebadet forhindret.

- løsn skruerne som holder fodpladen fast i søjlerne.
- flyt fodpladen indtil afstanden mellem boltens og keramikringen overalt er ens.
- Drej skruerne fast og kontroller endnu en gang afstanden.
- Kontroller også at indstikningsdybde er i orden, justér eventuel på ny.



## Justering af udstyret

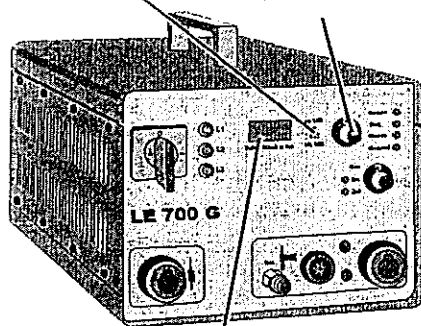
Følgende justeres på displayet:

\* ms svejsetid i millisekunder.

Hvis De ikke kender værdien for boltetypen, læs da kapitlet "tips for boltesvejsning". Her beskrives fastsættelse af værdier.

Knap for indstilling af svejsetid

Indstillingsknap for ms



Display for svejsetid

Juster knappen for svejsetiden ifølge tabellen → afsnit "tips for boltesvejsning"

For svejsetiden over 100 ms på "fra 100 +"

For svejsetiden under 100 ms på "under 100"

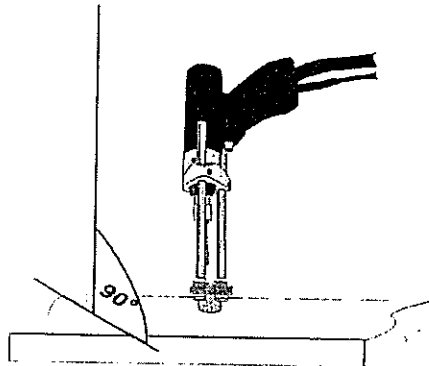
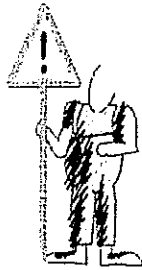
Juster knappen ms (millisekunden)

Drej knappen for ms. På displayet kan De læse værdien.

Tænd apparatet. Drej EIN/AUS kontakten. Drej kontakten på 1.

Med denne indstilling er alle forberedelser afsluttet, og svejsningen kan begynde.

## AT SVEJSE



Placér svejsepistolen lodret på svejseemnet

- Rør ikke ved svejsepistolen i nærheden af bolten. Ved svejsningen opstår der høje temperaturer som kan føre til svære forbrændinger. Tag fat i svejsepistolen **kun** i håndtaget.

- Lav altid prøvesvejsninger og korriger eventuel svejsestillingen.

- Tykkelsen af svejseemnet skal altid være 1/4 del af boltediameter.

- Placer pistolen lodret på svejseemnet, kontaktlampen lyser.

- Tryk udløserknappen, hold pistolen i position. På displayet lyser kontrol- kontakt- og udløserlampen.

Apparatet svejser automatisk. Bolten løftes og lysbuen smelter materialet. Efter den indstillede tid, og foranhold, dykker bolten i smeltebadet. I dette øjeblik må svejsepistolen og svejseemnet ikke bevæges.

Når svejsningen er afkølet, kan pistolen løftes lodret.



**Pas på!** Efter svejsningen er keramikringen meget varmt. Husk beskyttelsesbrille.

Ved fjernelsen af keramikringen kan dele flyve nogle meter væk.

- Keramikringen fjernes med en hammer

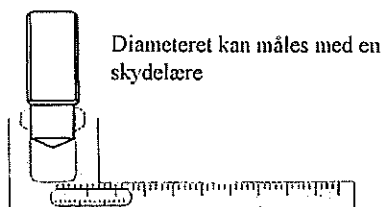
- Svejsesømmen kontrolleres. Foretag synsprøver hver gang. → Kapitel "tips for boltesvejsning"

## Tips for boltesvejsning

I dette afsnit har vi gennemgået de vigtigste tips for boltesvejsning. Dette afsnit erstatter ikke fabrikantens- eller den øvede brugers instruktioner . Det er kun beregnet som “huskeseddel”

### Bolte, bolteholdere og keramikringholdere

Ovennævnte dele skal passe sammen. Til hver boltetype hører en keramikring og bolteholdere samt keramikringholder.

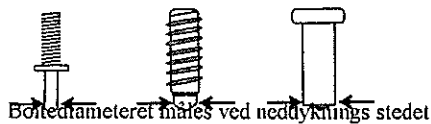


### Indstilling

Værdier for:

- forudhold ( se instruktioner for pistolindstilling)
- løft, ( se instruktioner for pistolindstilling)
- millisekunder (ms)

Værdier angivet i tabellen er vejledende. De nøjagtige indstilling kan kun kontrolleres ved svejseprøver.

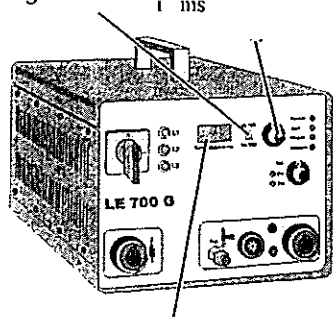


Værdier indstilles alt efter boltetype (MD eller MR)

## SVEJSETABEL DT700

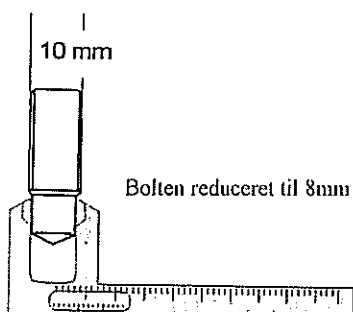
(svejsetabel DT 900, næste side)

Omskifter for kort og lang tid Kontakt for svejsetid i ms



bolte type	diamter i mm	svejsetid i milli sekunder	bolte foranhold
stift	3	20-30	3,0-4,0
	4	35-45	3,0-4,0
	5	50-60	3,0-4,0
MR bolt	M6	45-50	>3,0
	M8	90-110	>3,5
	M10	200-250	>4,0
	M12	300-350	>4,0
MD bolt	M6	65-70	>2,5
	M8	120-140	>2,5
	M10	260-300	>2,5
	M12	380-430	>2,5

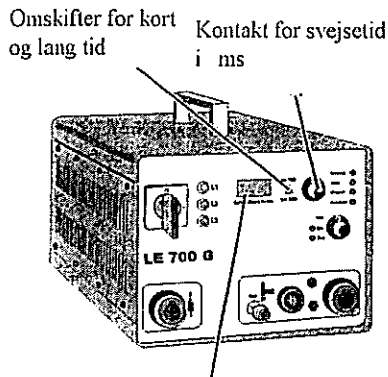
Eksempel på forskellen mellem nominal diameter og diameteren ved smeltebadet. Dette er en MR bolt med nominal diameter



Har 8mm flange

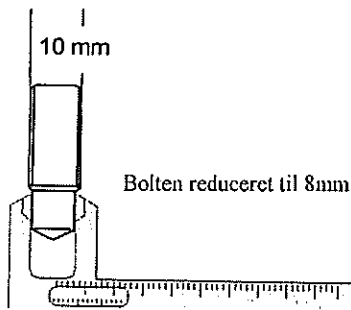
Som De kan se, er der for hver værdi et spillerum tilstede. For eksempel kan værdien for MR 10 bolte være mellem 200 eller 250 millisekunder. Jo større bolten er, jo større bliver spillerummet for værdien. Den rigtige kombination og finindstilling kan kun konstateres ved prøvesvejsningen på arbejdsstedet.

## SVEJSETABEL DT 900 (svejsetabel DT700 forrige side)



bolte type	diamter i mm	svejsetid i milli sekunder	bolte foranhold
stift	3	14-21	3,0-4,0
	4	24-31	3,0-4,0
	5	35-42	3,0-4,0
MR bolt	M6	31-35	>3,0
	M8	63-77	>3,5
	M10	140-175	>4,0
	M12	210-245	>4,0
MD bolt	M6	45-49	>2,5
	M8	84-98	>2,5
	M10	182-210	>2,5
	M12	266-300	>2,5

Eksempel på forskellen mellem nominal diameter og diameteren ved smeltebadet. Dette er en MR bolt med nominal diameter

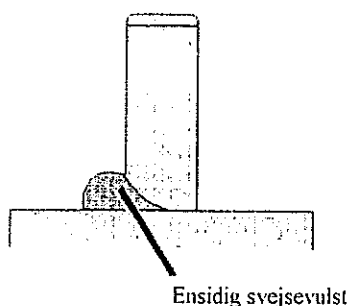


Har 8mm flange

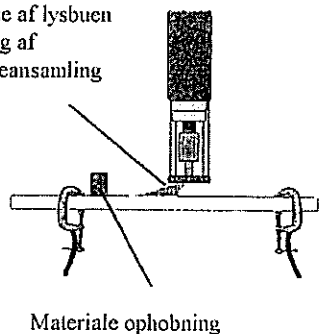
Som De kan se, er der for hver værdi et spillerum tilstede. For eksempel kan værdien for MR 10 bolte være mellem 200 eller 250 millisekunder. Jo større bolten er, jo større bliver spillerummet for værdien. Den rigtige kombination og finindstilling kan kun konstateres ved prøvesvejsningen på arbejdsstedet.



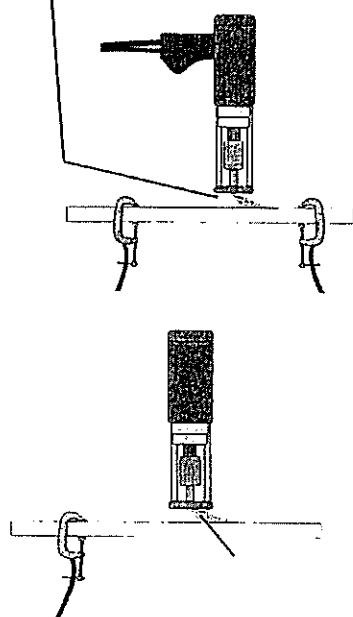
## Undgå magnetisk blæst



Afvigelse af lysbuen i retning af materialeansamling



Afledning af lysbuen gennem svejsepistol



## Undgå magnetisk blæst

Magnetisk blæst opstår, når strømfordelingen i emnet ikke er regelmæssig. De kan genkende magnetisk blæst, når svejsevulsten er uensartet. Ved større boltediametre optræder effekten mere tydelig, derfor iagttag bemærkninger i det tyske DVS instruktioner 902 , DIN 8563 T.10 og DIN EN ISO 14555.

Hvis der er problemer med magnetblæst og, De ikke kan løse dette, henvend Dem da til forhandleren.

En tommelfingerregel er at anbringe jordkabler lige langt fra svejsestedet. Men:

- \* Materialeansamling i den ene side af jordkabeltilslutning.
- \* forkert opstilling af svejsekablet.
- \* ensidig strømforsyning kan forårsage magnetisk blæst.

## Fejlfinding ved materialeansamling

Fjern jordkabler modsat materialeansamling eller anbring kablerne længere væk fra svejsestedet.

## Afhjælpende foranstaltninger ved svejsepistolens indstilling

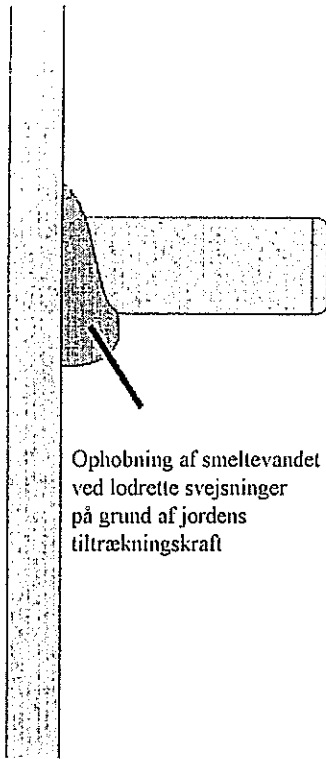
Hold svejsepistolkablet parallel til jordkabelforbindelsen. Er dette umuligt, anbring jordkabler på den anden side af svejsepistol kabel, længere væk fra svejsestedet.

## Afhjælpende foranstaltninger ved ensidig strømforsyning

Anbring et ekstra jordkabel.

### Lodrette svejsninger

Ved svejsninger på lodrette arbejdsstykker kan der på grund af jordens tiltrækningskraft forekomme en ansamling af smeltevandet under bolten.



### Afhjælpende foranstaltninger ved ophobning af smeltevandet

\* Anbring jordkabler under svejsestedet.

På grund af - i dette tilfælde ønsket - magnet blæst holdes smeltet masse øverst (på toppen)

\* Nedsæt foranhold, en kortere foranhold forårsager mindre afsmeltet materiale.

## Kontrol af svejsesamlinger

Kontrollen er baseret på svejseprøver. Svejseprøver skal udføres med den brugte indstilling af svejseværdien. For at forenkle proceduren af kontrollen, er der to muligheder:

- \* visuelle eftersyn.
- \* Bøjeprøve

### Visuelle eftersyn

En ren visuel kontrol er kun tilladt, hvis du har svejsesamlinger, som ikke udsættes for forhøjet tryk. Kontrol skal foretages ved alle svejsninger.

### En god svejsning.

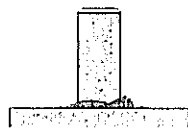
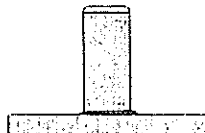
Vulsten er ren, ensartet og lukket.

Med St 37 (mild steel) er overfladen glat og blålig.

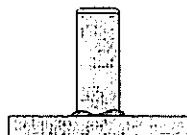
En god svejsning



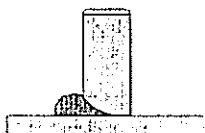
svejsetid korrigerer



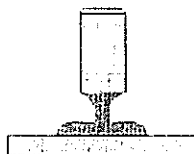
Korrekt foranhold, svejsetiden forhøjes



Afsnit "Undgå magnetisk blæst"



Juster fodpladen og keramikringen. Mindsk svejsestrømmen, forhøj foranhold



### Indstikningsdybde eller svejsetiden for kort

Svejsevulsten er flad og mangelfuld, boltespidsen er kun lige smeltet.

### Svejsetiden for lang

Vulsten er flad og unøjagtig, der er sprøjt om svejsevulsten og på bolt.

### Svejsetiden for kort eller svejsestrømmen for høj.

Svejsevulsten er flad, ujævnt, dårlig synlig, med synlige porer og mat.

### Blæsevirkning

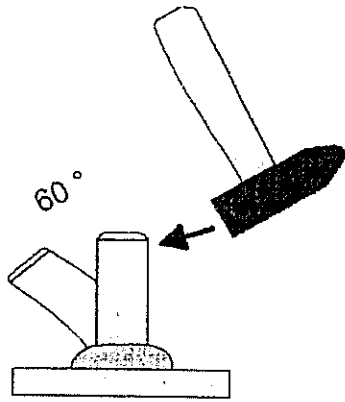
Svejsevulsten er ensidig og ikke lukket.

### Hindring ved arbejdsgangen.

Bolt centrerer ikke!

## Bøjeprøve

De bolte, der skal prøves, skal bøjes 60°, eller til der sker et brud.



Bolten:

- Bolten skal brække i skaftet og ikke i svejsezonen.
- På tynde plader rives bolten ud, hvorved et stykke af grundmaterialer følger med. I svejsesømmen må der ikke forekomme revner.

Ved andre legeringer eller specielle bolteforme, gælder andre regler.

Mere information finder De i DIN ISO 14 555 eller i DVS Merkblatt 903.

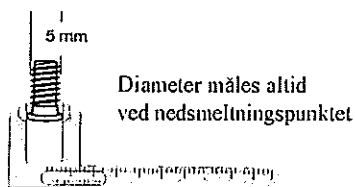
## Short cycle proceduren

Apparater kan anvendes til short-cycle proceduren med bolte indtil 5mm med kort svejsetid med højere strøm, og uden keramikringe.

Svejepistolen skal udrustes specielt til denne procedure. Kontakt evt. forhandleren ved indstilling af udstyret.

Skemaet angiver kun retningsgivende værdier. De korrekte værdier kan kun fastsættes ved svejseprøve på stedet.

Ved short-cycle proceduren måler man udhænget fra kanten af slotteroret til boltespidsen



Har 6mm diameter

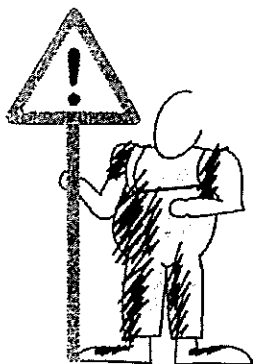
Det fremspringende del ved short cycle procedure måles fra kanten af slotterore til boltespidsen

diameter af svejseflange	ms	foranhold	overlapping (mm)
3	5-10	1,0-1,5	~ 3,0
4	10-20	1,0-1,5	~ 3,0
5	15-30	1,0-1,5	~ 3,0
6	30-40	1,0-1,5	~ 3,0
8	50-70	1,0-1,5	~ 3,0

- Med kontrolknappen for svejsetid, indstilles apparater på "under 100".

- Indstil den ønskede værdi.

Værdien kan aflæses på displayet.

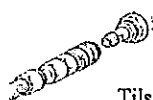


## Svejsning med beskyttelsesgas (kun LE 700 GG)

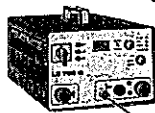
Beskyttelsesgas forhindrer, at ilten kommer i kontakt med svejsestedet og udløser en uønsket iltning/forbrændingsproces.

- Sluk apparatet før tilslutning.  
EIN/AUS knap drejs på "0"
- Isæt speciel bolteholder  
Ved svejsning med beskyttelsesgas skal der bruges lange bolteholder.
- Brug kun beskyttelsesgas.  
Pas på indholdet af gasflasken. Man må kun bruge grå gasflasker med beskyttelsesgas.  
Tilslutning af andre typer gasflasker kan føre til livsfarlige kvæstelser.
- Brug kun beskyttelsesgasflasker med reduktionsventil og gas flow meter.  
Reduktionsventilen skal have et overtryksmanometer og en gasmængde reguleringsventil (flow meter)
- Placer gasflasken på en sådan måde, at den ikke kan vælte eller blive ophedet.  
Tilslutningsslangen skal placeres uden strækbelastning.

Tilslutning af beskyttelsesgasflaske



Tilslutning af beskyttelsesgas cylinder



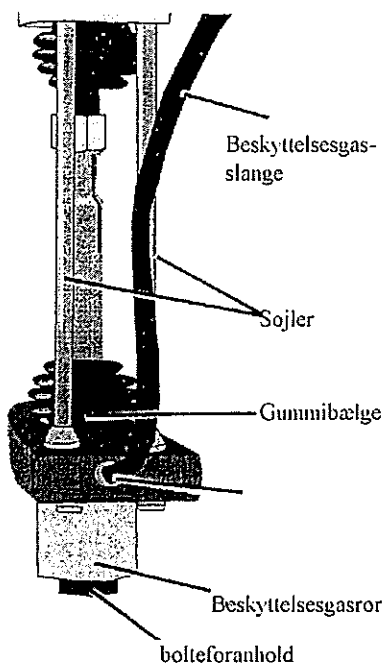
Tilslutningsstyk for beskyttelsesgasslange til pistolen

Læs også kapitlet "specielle egenskaber ved svejsning med beskyttelsesgas".

- På bagsiden af apparatet er der et tilslutningsstykke for beskyttelsesgas".
- Forbind tilslutningsledning til trykmanometeret af beskyttelsesgasflasken og til boltesvejsseapparat. Sæt proppen i stikkontakten indtil den er låst fast.

Tilslutningsstykket fra beskyttelsesgasslange til pistolen sidder på forsiden af boltesvejsseapparatet.

- forbind tilslutningsledning til apparatet. Sæt stikker i stikkontakten og lås fast.



## Udrustning af svejsepistolen for brug med beskyttelsesgas

Til svejsning med beskyttelsesgas må man kun bruge en dertil egnet pistol. Værdien for "løft", ms og A kan læses i kapitel "tips for boltesvejsning" i afsnittet "særlige regler for svejsning med beskyttelsesgas".

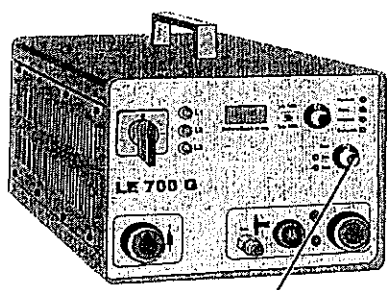
- Monter bolteholder og søjler
  - Støtterør for gas monteres i fodpladen og skrues fast.
  - Skub gummibælgen på gasstøtterør.
  - Monter søjler på fodpladen.
  - Sæt bolt i bolteholderen.
  - Justér fodpladen og søjler som beskrevet i kapitel "Klargørelse af pistol og boltesvejsseapparat".
- Bolten skal stikke 1,5 til 2,5 mm ud over kanten af beskyttelsesgasstøtterøret.

Værdier for millisekunder (ms) til de forskellige boltetyper kan de De læse i afsnittet "særlige regler ved svejsning med beskyttelsesgas".



### Beskyttelsesgas: Sammensætningen, gennemstrømning og forbrug

Vi anbefaler en blanding af 82% argon og 18% CO<sub>2</sub>. Gode resultater er også opnået med blandingen: 97,5% argon og 2,5 % CO<sub>2</sub>. Juster flowmeter for gas mellem 4 og 6l/min.



Indstillingsknap

Ved for højt gennemstrømning kan der forekomme



fejlsvejsninger og lysbuen kan blive "oppustet" Nu er svejsepistolen klar til svejsning med gas. -Indstil "før strøms tid" på apparatet.

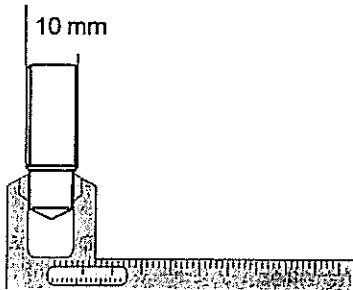
Vi anbefaler en værdi mellem 3 og 5. Den nøjagtige værdi kan kun findes ved prøvesvejsninger. Der må ikke være porer.

## Særlige egenskaber for gassvejsning



Svejsning med beskyttelsesgas er svejsning af høj kvalitet, pistolen skal dertil indrettes. Her gælder andre værdier end ved svejsning uden beskyttelsesgas.

- **Aluminiumloddemidler må ikke anvendes**  
Bolte med aluminium belægning kan ikke bruges til gassvejsning. Det kan forårsage fejlsvejsninger med formindsket trækstyrke. Aluminium kan under beskyttelsesgasatmosfære ikke opfylde deoxiderende virkning. I strukturen kan der fremkomme aluminiumgasstriber der reducerer stabiliteten.
- **Udfør kun vandrette svejsninger**  
Svejsning med gas må kun udføres i vandrette stillinger.
- **Svejs kun på rene overflader**  
Overfladen af svejseemnet skal være ren.



Måler kun 8mm diameter ved svejsestedet

Retningsværdier for svejsning med beskyttelsesgas			
Bolt	diameter ved svejsestedet (mm)	ms	foranhold
Stift	3	10-15	3,0-4,0
	4	20-25	3,0-4,0
	5	30-35	3,0-4,0
MR bolt	M6	25-30	>3,0
	M8	45-55	>3,5
	M10	120-150	>4,0
	M12	180-230	>4,0
MD bolt	M6	35-40	>2,5
	M8	70-95	>2,5
	M10	180-230	>2,5
	M12	250-280	>2,5

Ved gassvejsning skal overlappning måles fra randen af beskyttelsesrøret til boltespidsen



## **Udstyret er nemt at holde rent og at pleje**

- Apparatet må kun gøres rent, når strømmen er taget fra.
- Må ikke gøres rent med højtryksrenser eller vand.
- Anvend ikke skarpe rengørings- eller skuremidler  
Overfladen kan tage skade.
- **Ikke strømførende genstande**  
Brug ikke strømførende dele i ventiltionskanalen f.eks  
tråd.

### **Rengøringsmidler til rengøring af apparatet.**

Til normal rengøring er det nok, når apparatets overflade tørres af med en våd og godt opvreden klud.

Vandet kan tilsættes håndopvaskemiddel.

### **Rensning af kabel**

Kabel kan tørres af med en fugtig klud.



Med regelmæssige vedligeholdelse forlænger De svejseudstyrets levetid.

Der er kun lidt vedligeholdelsesarbejde, da apparatet er konstrueret til let vedligeholdelsesarbejde.



- **Arbejde med boltesvejseudstyr**

Udfør arbejdet omhyggeligt og med koncentration.

Kvæstelser og ulykker kan ikke gøres usket

- **Pas på!** Tag altid stikproppen ud af stikkontakten ved alle former for vedligeholdelsesarbejder. Afbryd el-forbindelser. Når beskyttelsesdæksler er åben, kan kontakt med strømførende dele være fatal. Vær opmærksom på, at ingen andre ved fejltagelse rører ved det åbnede udstyr.

- **Ingen strømførende genstande**

Brug ingen strømførende genstande i

### Udpustning af udstyrets indre

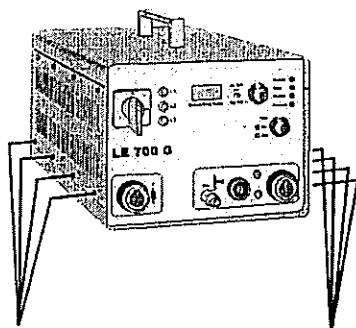
Med tiden samler der sig en del støv på vigtige komponenter inden i maskinen. Alt efter udstyrets placering og mængden af støv i omgivelserne kan det være nødvendig med en ekstra rengøring. Normalt er én gang om året nok.

- Afbryd hovedkontakten.
- Løsn skruer på kabinettet. Skru ikke håndtaget af det.
- Fjern kabinettet med håndtaget og sæt det tilside.

### Brug beskyttelsesbrille



Udluftning kan give en høj støvkoncentration. Sørg for god ventilation og brug en støvmaske samt beskyttelsesbrille. Hvis der har samlet sig farlig støv. Brug da en beskyttelsesmaske med filter.



Skruer

Skruer

- Rens udstyret med trykluft.
- Monter kabinettet igen.



Udstyret er nemt at holde rent og at pleje

- Apparatet må kun gøres rent når strømmen er taget fra.
- Må ikke gøres rent med højtryksrensere eller vand.
- Anvend ikke skarpe rengørings- eller skuremidler  
Overflade kan tage skade.
- **Ikke strømførende genstande**  
Brug ikke strømførende dele i ventilationsskanalen f.eks  
tråd.

#### **Rengøringsmidler Rengøring af apparatet.**

Til normal rengøring er det nok, når apparatets overflade tørres af med en våd og godt opvreden klud.

Vandet kan tilsættes håndopvaskemiddel.

#### **Rensning af kabel**

Kabler kan tørres af med en fugtig klud.

## PROBLEMLØSNING

Fejl	Mulig årsag	teknisk råd
Apparatet fungerer ikke	Ingen strømforsyning Fase mangler.	Netsikringen kontrolleres Undersøg ledningsnettet
Af L1, L2, L3 lyser kun 2 lamper	Der mangler en fase	Netsikringen undersøges Nettilslutningen kontrolleres
Tidsdisplay viser "000" Eller er mørkt, EIN/AUS kontakt springer på 0.	Der mangler en fase. Sikring F4 defekt. Styreprint defekt.	Nettilslutning undersøges. Skift sikring. Kontakt forhandleren.
EIN/AUS kontakt springer på 0.	Netsikringen for svag Netspændingen er ikke tilstrækkelig.	Netsikringen og tilslutningsværdi sammenlignes med de angivne værdier i kapitlet "Tekniske data".
EIN/AUS kontakt springer på "0" mens der svejses	Forlængerkablet har et for lille tværsnit	Vælg den korrekte kabelstørrelse.
Lampe "magnet" eller lampe "start" lyser ikke	Styreledningen defekt. Pistolen er ikke korrekt tilsluttet. Sikring F5 i apparater defekt	Undersøg styreledning. Kontroller tilslutningen. Kontakt forhandleren.
Pistolen løfter ikke		
Lamper "magnet", "start" og "kontakt" lyser korrekt, men der kommer ingen svejsning og lampen "spærring" lyser	"Løft er indstillet for lavt eller for højt	"Løft" korrigeres som beskrevet i i kapitlet "Apparatets indstilles".
Pistolen løfter ikke og Lampen "magnet" lyser ikke.	Beskyttelseskontakten er aktiveret. Defekt i styre- eller forlængelses-kabel eller defekt i svejse-pistolen.	Sluk og tændt apparatet. Lyser LED videre, ligger fejlen i styre- eller forlængelseskablet eller pistolen er defekt. Kontroller sikring F5.

Tekniske data DT700 (teknisk data DT900, næste side)

Egenskab	DT 700 G
Svejseområde	2-10mm (MR12)
Svejestrøm	680 A
Trinløs svejseindstilling	5-100 ms / 100-980 ms
Bolte pr minut	10 MR 10 bolte
Tilslutningsværdi	25 A
Spænding	400 V
Netfrekvens	50/60 Hz
Netkontakt	CEE 32 A
Sikring	25A
Beskyttelsessystem	IP23
Køle system	AF
Bredde	275mm
Højde	220mm
Længde	430mm
Vægt	37 kg

## Tekniske data DT900

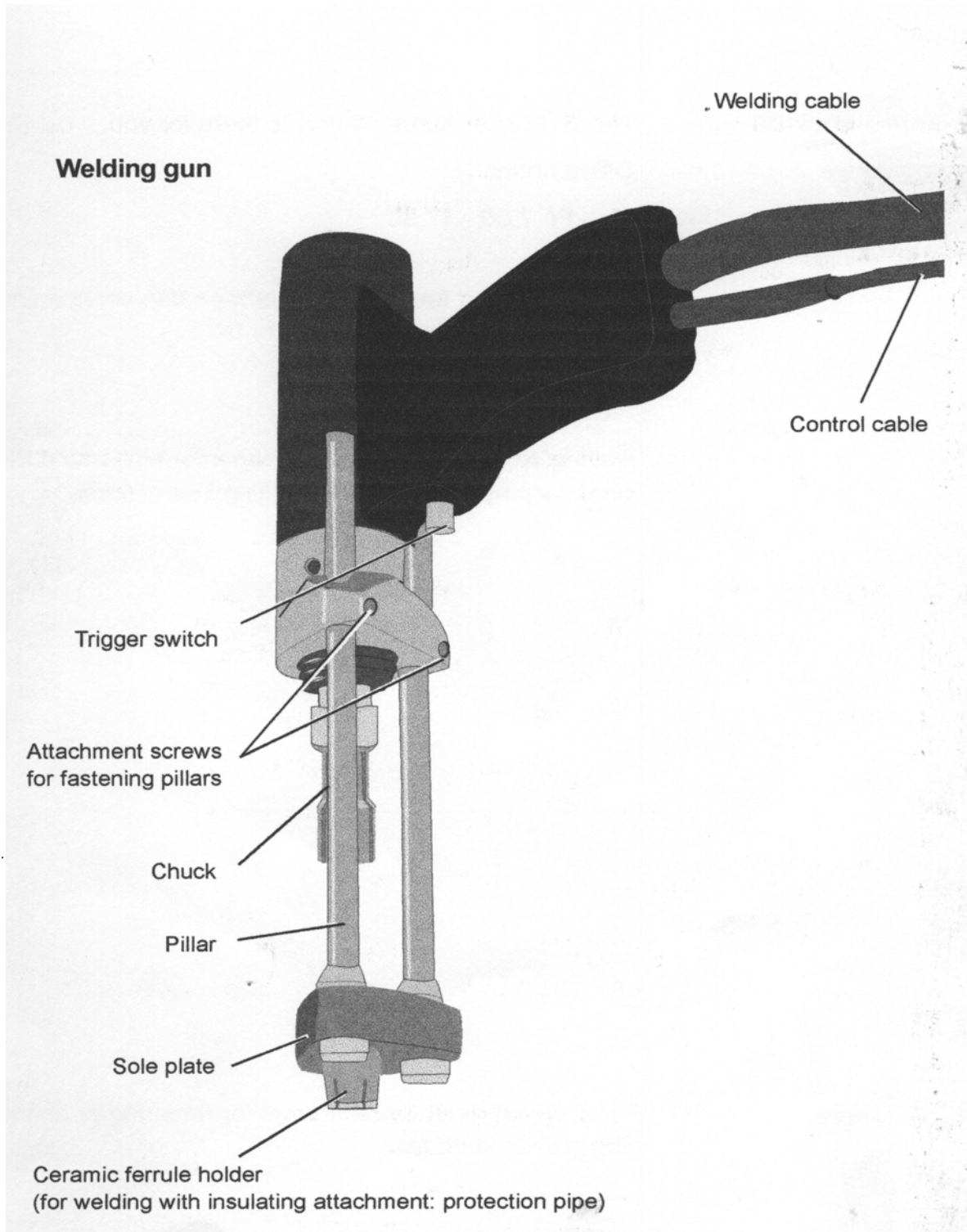
Egenskab	DT 900
Svejseområde	2-14mm (MR12)
Svejsestrøm	680 A
Trinløs svejseindstilling	5-100 ms / 100-980 ms
Bolte pr minut	10 MR 10 bolte
Tilslutningsværdi	25 A
Spænding	400 V
Netfrekvens	50/60 Hz
Netkontakt	CEE 32 A
Sikring	25A
Beskyttelsessystem	IP23
Køle system	AF
Bredde	275mm
Højde	220mm
Længde	430mm
Vægt	39kg

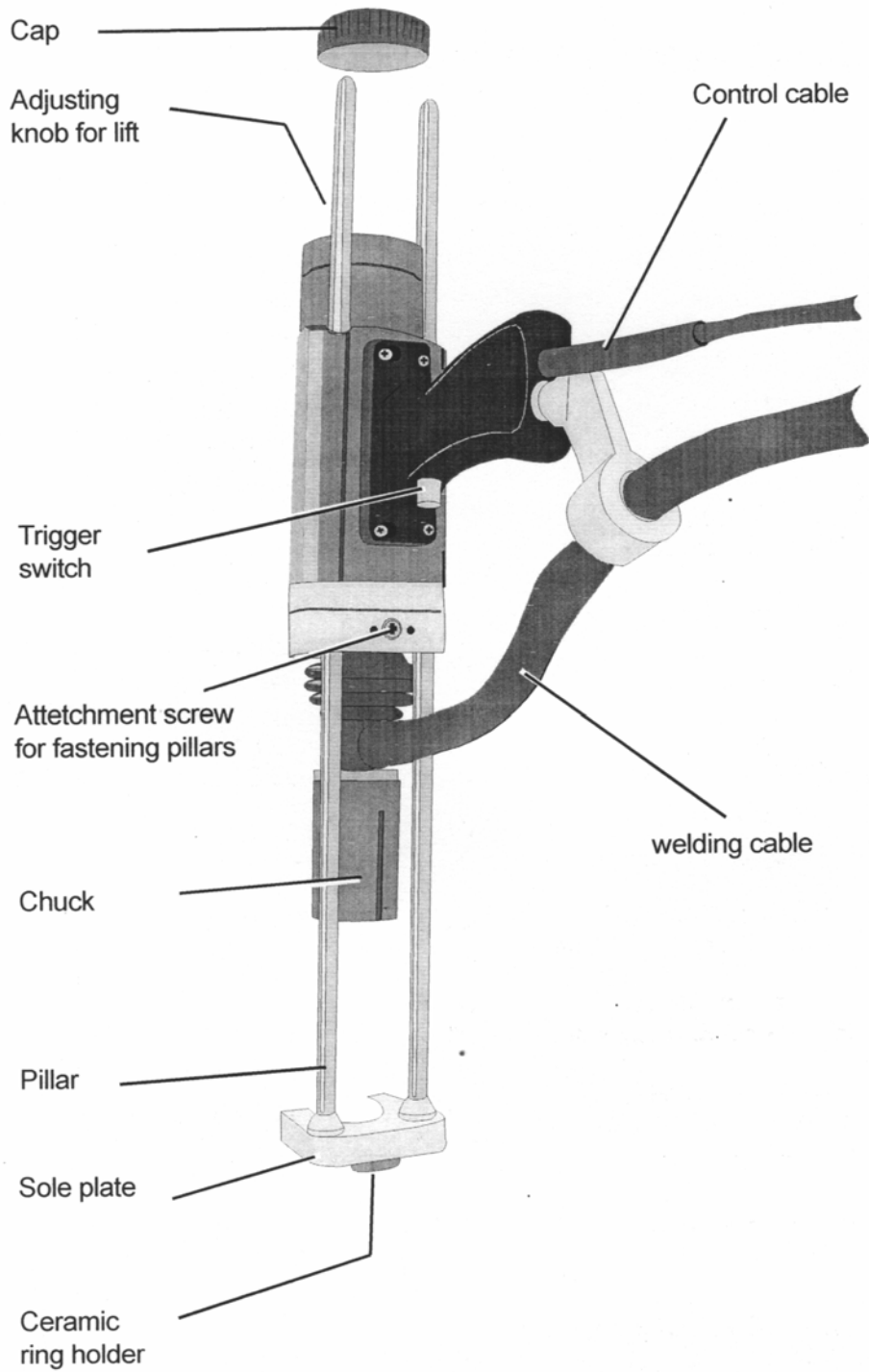
Med garantien bekræftes den høje kvalitet af produktet. Reparationer i garantiperioden sker uden beregning, dog med undtagelse af service bestilt af brugeren.

Reservedele, med undtagelse af sliddele, erstattes i garantiperioden, når defekte dele sendes retur.

Undtagelser af garantien:

- \* Fejl forårsaget af vand, støv eller forkerte forbindelser eller betjening.
- \* Skader forårsaget af andre årsager, såsom blandt andet lynnedslag.
- \* Sliddele, såsom bolteholdere, keramikholder m.m.
- \* Skader forårsaget af ufagmæssige reparationsarbejde.
- \* Skader forårsaget af fjernelse af sikkerhedsanordninger eller andre manipulationer og følger heraf.
- \* Skader forårsaget af forkert rengøring af udstyret.



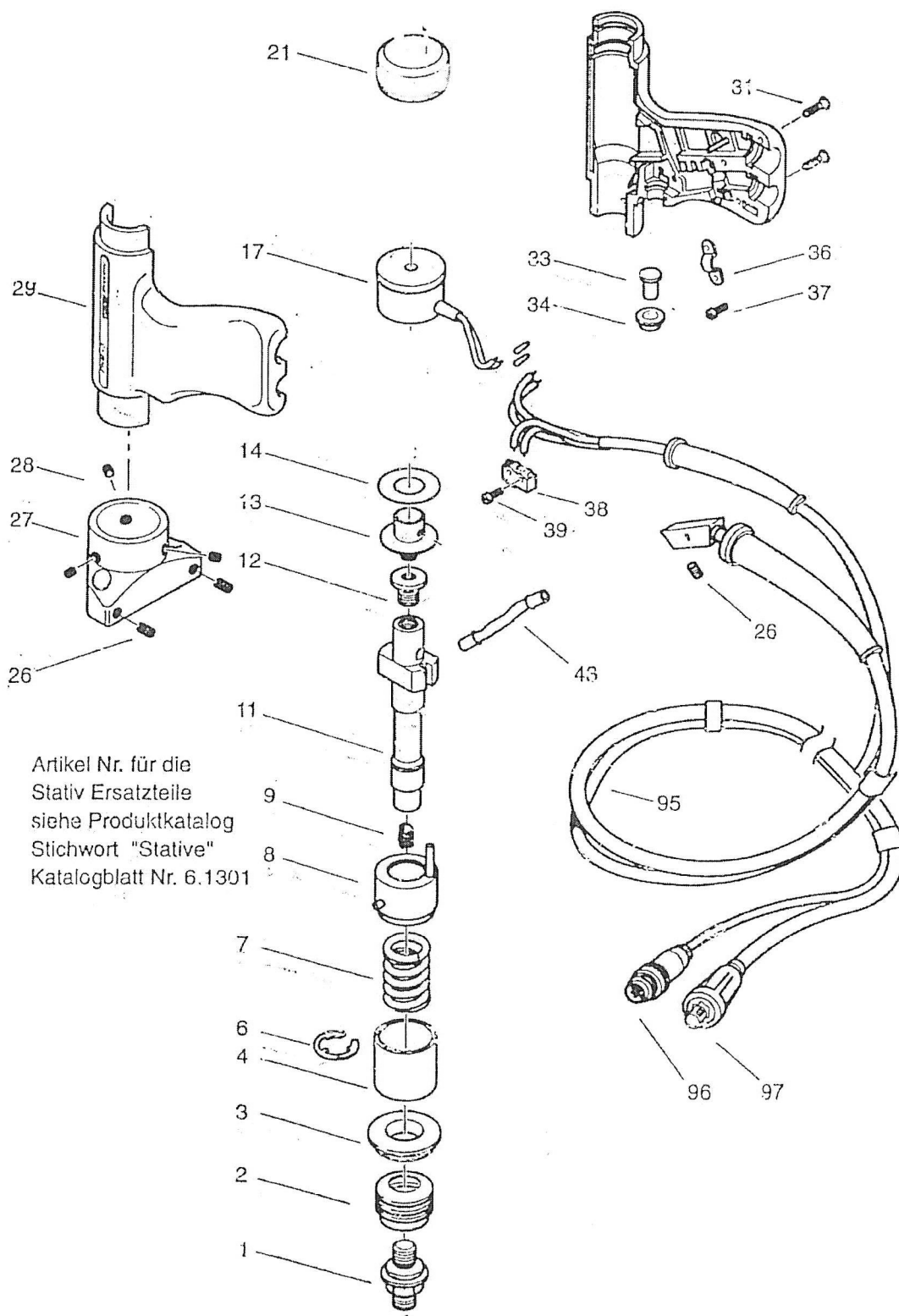




# Ersatzteilliste

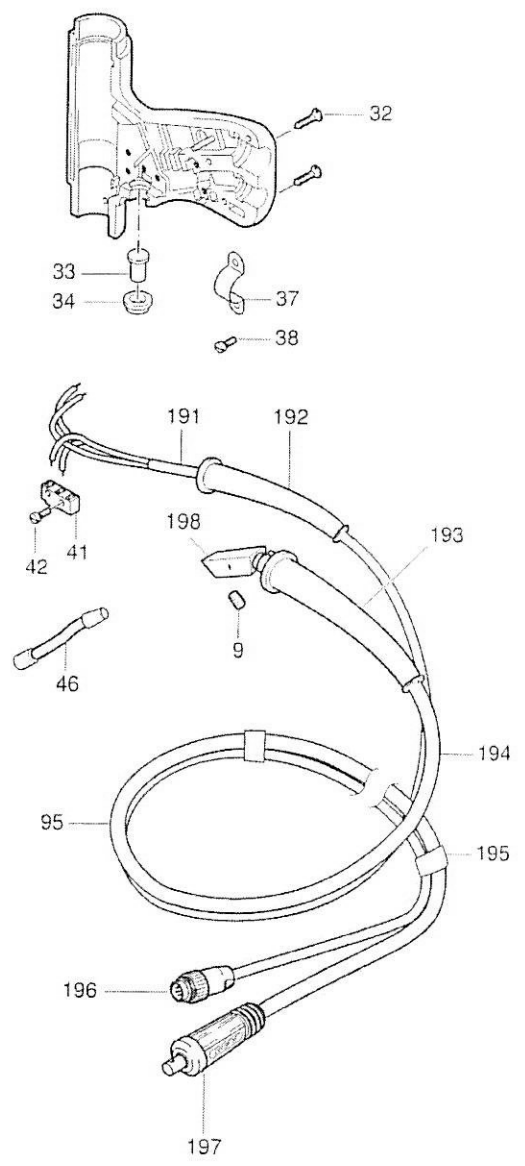
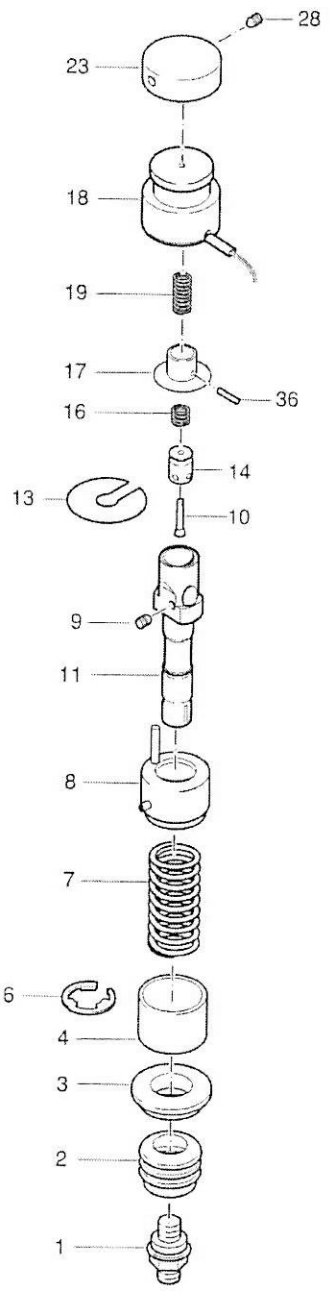
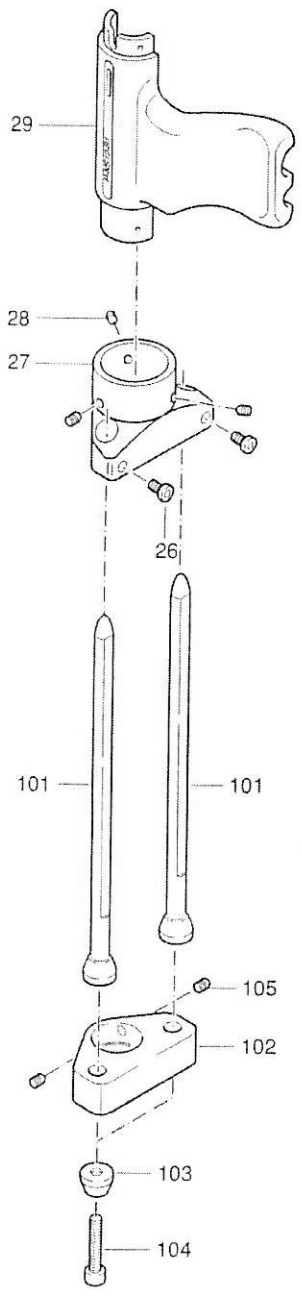
Typ: PHM-5

Artikel Nr. 80-35-1027



Artikel Nr. für die  
Stativ Ersatzteile  
siehe Produktkatalog  
Stichwort "Stative"  
Katalogblatt Nr. 6.1301

Artikelnummer	Artikelbezeichnung	Pos.	Bemerkung	Anzahl	ME
80-35-1027	Schweißpistole PHM-5			1,000	Stk
+ 80-40-1112	Doppelnippel M10FA	1		1,000	Stk
+ 80-40-1097	Faltenbalg PHM1/3/4 PKM1/2 PHM	2		1,000	Stk
+ 80-40-1023	Isolierring	3		1,000	Stk
+ 80-40-1021	Führung ■	4		1,000	Stk
+ 80-15-1023	Sicherungsscheibe RA12	6		1,000	Stk
+ 80-40-1038	Druckfeder d=1,5 Da=20,6 Lo=29,5	7		1,000	Stk
+ 80-40-1022	Verdrehschutz ■	8		1,000	Stk
+ 80-40-1103	Kolben PHM3	11		1,000	Stk
+ 80-40-1104	Adapter I2	12		1,000	Stk
+ 80-40-1034	Magnetanker PHM1	13		1,000	Stk
+ 80-40-1035	MS-Scheibe	14		1,000	Stk
+ 80-40-1010	Distanzring PHM-5	16		1,000	Stk
+ 80-30-1010	Hubmagnet PHM	17		1,000	Stk
+ 80-40-1189	Abschlußkappe 0	21		1,000	Stk
+ 80-40-1113	Fußring Stativ	27		1,000	Stk
+ 80-40-1602	Griffschale ■ neutral PKM, PHM	29		1,000	Stk
+ 80-40-1016	Stößel	33		1,000	Stk
+ 80-40-1017	Hülse	34		1,000	Stk
+ 80-10-1016	Kabelschelle 6mm	36		1,000	Stk
+ 80-50-1013	Mikroschalter	38		1,000	Stk
+ 80-72-1019	Verbindungskabel 25/83	43		1,000	Stk
+ 80-72-1075	Anschlußleitung 5M35Q35SK4SK	95		1,000	Stk
+ 80-15-9014	Schraubenset PHM3	100		1,000	Stk
	** Gesamtsumme Teile **			23,000	



Artikelnummer	Artikelbezeichnung	Pos.	Bemerkung	Anzahl	ME
90102X12L1	Schweißpistole PHM-12 Stückliste Kompl.			1.000	Stk
+ 80-40-1112	Doppelnippel M10FA	1		1.000	Stk
+ 80-40-1097	Faltenbalg PHM1/3/4 PKM1/2 PIM	2		1.000	Stk
+ 80-40-1023	Isolierring	3		1.000	Stk
+ 80-40-1021	Führung ■	4		1.000	Stk
+ 80-15-1023	Sicherungsscheibe RA12	6		1.000	Stk
+ 80-40-1115	Druckfeder d=1,4 Da=21,4 Lo=31	7		1.000	Stk
+ 80-40-1022	Verdrehschutz ■	8		1.000	Stk
+ 80-40-1568	Klemmkonus PHM-10,12	10		1.000	Stk
+ 80-40-1455	Kolben PHM-12	11		1.000	Stk
+ 80-40-1159	Schlitzscheibe 15	13		1.000	Stk
+ 80-40-1489	Kugelträger PHM-10,12	14		1.000	Stk
+ 80-10-1240	Druckfeder d=0,4 Da=5,4 Lo=16,4	16		1.000	Stk
+ 80-40-1491	Magnetanker PHM-10,12	17		1.000	Stk
+ 80-30-1040	Hubmagnet PHM-10,12	18		1.000	Stk
+ 80-40-1416	Druckfeder d=0,8 Da=5,8 Lo=17,5	19		1.000	Stk
+ 80-40-1189	Abschlußkappe 0	23		1.000	Stk
+ 80-15-1011	Gewindestift M5x8 DIN 913	26		3.000	Stk
+ 80-40-1113	Fu8ring Stativ	27		1.000	Stk
+ 80-15-1010	Gewindestift M5x4 DIN 916	28		5.000	Stk
+ 80-40-1602	Griffschale ■ neutral PKM, PHM	29		1.000	Stk
+ 80-15-1013	Linsensenk-Blechschrabe B 3,5X16 DIN 7983	32		3.000	Stk
+ 80-40-1016	Stößel	33		1.000	Stk
+ 80-40-1017	Hülse	34		1.000	Stk
+ 80-15-1078	Spannhülse 2,0x14	36		1.000	Stk
+ 80-10-1015	Kabelschelle 4,5mm	37		1.000	Stk
+ 80-15-1076	Zylinderschraubem M2,5X6 /84	38		2.000	Stk
+ 80-50-1013	Mikroschalter	41		1.000	Stk
+ 80-15-1015	Schraube M2x10 DIN84	42		2.000	Stk
+ 80-72-1135	Verbindungskabel 25/82 PHM-10 / PHM-12	46		1.000	Stk
+ 80-72-1075	Anschlußleitung 5M35Q35SK4SK	95	4-Polig	1.000	Stk
+ 80-72-1018	Anschlußleitung 5M35Q35SK7SK	95	7-Polig	1.000	Stk
+ 80-42-0047	Label PHM-12	100		1.000	Stk
+ 80-40-1122	Säule 8/170	101		2.000	Stk
+ 80-40-1239	Fu8platte K22 /HGW Standart PHM-4,12	102		1.000	Stk
+ 80-40-1108	Abdeckscheibe Stativ D8	103		2.000	Stk
+ 80-15-1032	Schraube M5x25 DIN 912	104		2.000	Stk
+ 80-15-1024	Gewindestift M5X5 DIN 914	105		2.000	Stk
+ 80-72-1029	Steuerkabel	191		5.200	Stk

	MA 9/025		
+ 80-10-1011	Knickschutztülle ST	192	1,000 Stk
+ 80-30-1019	Knickschutztülle 35qmm	193	1,000 Stk
+ 80-50-1350	Schweißstromkabel 35qmm hochflexibel	194	5,000 Mtr
+ 80-10-1012	Kabelbinder	195	8,000 Stk
+ 80-50-1084	Stecker Kabel 4GS	196 4-Polig	1,000 Stk
+ 80-50-1010	Stecker Kabel 7GL	196 7-Polig	1,000 Stk
+ 80-50-1080	Stecker Kabel SK35	197	1,000 Stk
+ 80-35-1135	Kontaktlotz SL35 Set	198	1,000 Stk



# DT 710

## Kompakt boltesvejseanlæg til boltesvejsning med løftetænding efter DVS 0902

### ANVENDELSESOMRÅDE

Handigt, produktionsstærkt boltesvejseanlæg til universelt anvendelsesområde. Robust og kompakt, ideelt til montage opgaver. Boltesvejseelementer efter DIN 32500 og DIN 32501 og metalliske specielle formdele i legeret og ikke legeret stål. DT900 kan udbygges med gas styring.

### SVEJSEPISTOLEN

Store udrustnings muligheder til svejepistolen. Afhængig af opgaven anvendes dæmpet eller udæmpet pistol monteret med søjler, fodplade og keramikholder eller udrustes til gassvejsning eller udrustes til korttidssvejsning. Pistoler med eller uden længde kompensation kan anvendes.

### AT BEMÆRKE:

Enkel, betjenings sikker og servicevenlig - optimal sikkerhed under svejsningen gennem "straks skift" til strømløst kredsløb på maskinen ved betjeningsfejl, Alle vigtige funktioner vises med LED. Digital display der viser den forudstillede svejsetid - termisk styret blæser.

### TEKNISKE DATA:

Svejseanvendelse	: løftetænding
Strømkilde	: transformer med ensretter
Svejestrøm	: 690 A
Svejsetid	: 6-960 mS. trinløs
svejseområde	: Drm. 2-12 mm, M 3-MR 14
Materiale	: Stål, rustfritstål. varmebestandigt stål
Svejsehastighed	: afhængig af anvendelse op til 25 bolte/min
Nettilslutning	: 380 V, 50/60 Hz, 25 A
Mål	: 275 x 220 x 430 (B x H x L)
Vægt	: 37 Kg.

# DABOTEK

DABOTEK Trading ApS  
Birkedam 10 C  
DK-6000 Kolding;

TEL +45 75 505 666  
FAX +45 75 504 795  
sales@dabotek.dk  
www.dabotek.dk





# DT 910

## Kompakt boltesvejseanlæg til boltesvejsning med løftetænding efter DVS 0902

### ANVENDELSESOMRÅDE

Handigt, produktionsstærkt boltesvejseanlæg til universelt anvendelsesområde. Robust og kompakt, ideelt til montage opgaver. Boltesvejseelementer efter DIN 32500 og DIN 32501 og metalliske specielle formdele i legeret og ikke legeret stål. DT900 kan udbygges med gas styring.

### SVEJSEPISTOLEN

Store udrustnings muligheder til svejsepistolen. Afhængig af opgaven anvendes dæmpet eller udæmpet pistol monteret med søjler, fodplade og keramikholder eller udrustes til gassvejsning eller udrustes til korttidssvejsning. Pistoler med eller uden længde kompensation kan anvendes.

### AT BEMÆRKE:

Enkel, betjeningssikker og servicevenlig - optimal sikkerhed under svejsningen gennem "straks skift" til strømløst kredsløb på maskinen ved betjeningsfejl, Alle vigtige funktioner vises med LED. Digital display der viser den forudstillede svejsetid - termisk styret blæser.

### TEKNISKE DATA:

Svejseanvendelse	: løftetænding
Strømkilde	: transformer med ensretter
Svejestrøm	: 900 A
Svejsetid	: 6-960 mS. trinløs
svejseområde	: Drm. 2-14 mm, M 3-MR 16
Materiale	: Stål, rustfritstål. varmebestandigt stål
Svejsehastighed	: afhængig af anvendelse op til 25 bolte/min
Nettilslutning	: 380 V, 50/60 Hz, 25 A
Mål	: 275 x 220 x 430 (B x H x L)
Vægt	: 39 Kg.

# DABOTEK

DABOTEK Trading ApS  
Birkedam 10 C  
DK-6000 Kolding;

TEL +45 75 505 666  
FAX +45 75 504 795  
sales@dabotek.dk  
www.dabotek.dk

