

BOLZENSCHWEIßANLAGEN

Hubzündung von 3 bis 45 mm

Spitzenzündung von 1 bis 10 mm



DABOTEK

DABOTEK Trading ApS
Birkedam 10 C
DK-6000 Kolding;

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





TSK 310



TSG 310

TS306

Geschweißt wird nach dem Kondensatorentladungsverfahren mit Spitzenzündung. Auch beim Schweißen von Aluminium wird kein Schutzgas verwendet.

Alle Geräte der TS3xxA-Serie sind mit modernster Microprozessorsteuerung ausgestattet. Es bietet höchste Funktionalität mit einfachster Bedienung.

Voreingestellte Schweißparameter sind im Gerät bereits hinterlegt und garantieren eine schnelle Einsatzbereitschaft. Mögliche Fehlerursachen werden im LED angezeigt.

Die Geräte können mit einer Netzspannung von 110V bis 240V ohne Umschaltung betrieben werden.

Alle Geräte entsprechen den CE-Richtlinien und sind darüber hinaus EMV geprüft.

Die Schweißspannungen sind über ein Potentiometer einstellbar. Das Gerät zeichnet sich durch seine hohe Zuverlässigkeit aus. Dies wird nicht zuletzt durch den robusten Aufbau in einem kompakten Metallgehäuse und durch Einsatz hochwertiger Bauteile erzielt.

Es können verschiedene Automatikprogramme individuell abgerufen werden.

Bei Fragen wenden sie sich bitte vertrauensvoll an unser geschultes Personal.

Technische Daten

Schweißverfahren	:	
Stromquelle	:	Kondensatorladung 44.000 uF
Schweißzeit	:	bis 16.000 Amp
Schweißzeit	:	3 ms.
Schweißbereich	:	Drn. 2-10 mm.
Material	:	Stahl, rostfreier Stahl, Messing, Aluminium
Schweißfolge	:	Je nach Einsatz bis zu 20 Bolzen/ Min.
Netzanschluß	:	110 - 240 V, 50/60 Hz, 10 A
Abmessungen	:	220 x 190 x 430 (B x H x L)
Gewicht	:	9.5 kg.

DABOTEK

DABOTEK Trading ApS
Birkeham 10 C
DK-6000 Kolding;

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





TSK 310



TSG 310

BS310

Geschweißt wird nach dem Kondensatorentladungsverfahren mit Spitzenzündung. Auch beim Schweißen von Aluminium wird kein Schutzgas verwendet.

Alle Geräte der BS3xxA-Serie sind mit modernster Microprozessorsteuerung ausgestattet. Es bietet höchste Funktionalität mit einfachster Bedienung.

Voreingestellte Schweißparameter sind im Gerät bereits hinterlegt und garantieren eine schnelle Einsatzbereitschaft. Mögliche Fehlerursachen werden im Display angezeigt. Die Geräte können mit einer Netzspannung von 110V bis 240V ohne Umschaltung betrieben werden. Alle Geräte entsprechen den CE-Richtlinien und sind darüber hinaus EMV geprüft. Die Schweißspannungen sind über die Tastatur in 1V schritten einstellbar. Das Gerät zeichnet sich durch seine hohe Zuverlässigkeit aus. Dies wird nicht zuletzt durch den robusten Aufbau in einem kompakten Metallgehäuse und durch Einsatz hochwertiger Bauteile erzielt.

Es können verschiedene Automatikprogramme individuell abgerufen werden. Bei Fragen wenden sie sich bitte vertrauensvoll an unser geschultes Personal.

Technische Daten

Schweißverfahren	:	
Stromquelle	:	Kondensatorladung 88.000 uF
Schweißzeit	:	bis 16.000 Amp
Schweißzeit	:	3 ms.
Schweißbereich	:	Drm. 2-10 mm.
Material	:	Stahl, rostfreier Stahl, Messing, Aluminium
Schweißfolge	:	Je nach Einsatz bis zu 20 Bolzen/ Min.
Netzanschluß	:	110 - 240 V, 50/60 Hz, 10 A
Abmessungen	:	220 x 190 x 430 (B x H x L)
Gewicht	:	11 kg.

DABOTEK

DABOTEK Trading ApS
Birkeadam 10 C
DK-6000 Kolding;

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





DT410

Bolzenschweißkompaktanlage für das Bolzenschweißen mit hubzündung BH 100/BH 10 nach DVS0902

Einsatzbereich

Handliches, leistungsstarkes Bolzenschweißgerät für den universellen Einsatz kompakt und robust, ideal für den Montagebetrieb. Schweißelemente nach DIN 32500 und DIN 32501 und metallische Sonderformteile aus legiertem und unlegiertem Stahl.

Schweißpistolen

Anwendungsspezifische Schweißpistolen. Je nach Einsatzfall kommen gedämpfte oder ungedämpfte Pistolen mit dem jeweils einsetzbaren Keramikringstativ, Schutzgasstativ oder Stativ für Kurzzeit - schweißen zum Einsatz sowie Pistolen mit oder ohne automatischen Längenausgleich.

Merkmale

Zuverlässig, bediensicher und servicefreundlich - optimal Sicherheit beim Schweißen durch sofortige Stromlosschaltung des Gerätes bei Fehlfunktion - Überwachung und Anzeige aller wichtigen Funktionen durch LED-Anzeigen - digitale Anzeige der vorgewählten Schweißzeit - thermisch gesteuerter Lüfter.

Technische Daten

Schweißverfahren	:	Hubzündung
Stromquelle	:	Trafo/Gleichrichter
Schweißstrom	:	400 A
Schweißzeit	:	5-450 ms, stufenlos
Schweißbereich	:	Drn. 2-8 mm, M 3-MR 10
Material	:	Stahl, rostfreier Stahl, hitzebeständiger Stahl
Schweißfolge	:	Je nach Einsatz bis zu 25 Bolzen/ Min.
Netzanschluß	:	380 V, 50/60 Hz, 25 A
Abmessung	:	195 x 285 x 390 (B x H x L)
Gewicht	:	25 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 710

Bolzenschweißkompaktanlage für das Bolzenschweißen mit Hubzündung BH 100/BH 10 nach DVS 0902

Einsatzbereich

Handliches, leistungsstarkes Bolzenschweißgerät für den universellen Einsatz kompakt und robust, ideal für den Montagebetrieb. Schweißelemente nach DIN 32500 und DIN 32501 und metallische Sonderformteile aus legiertem und unlegiertem Stahl. Als Option kann das Gerät mit einer Schutzgassteuerung ausgerüstet werden, so daß der Keramikring zum Schweißen nicht notwendig ist.

Schweißpistolen

Anwendungsspezifische Schweißpistolen. Je nach Einsatzfall kommen gedämpfte oder ungedämpfte Pistolen mit dem jeweils einsetzbaren Keramikringstativ, Schutzgasstativ oder Stativ für Kurzzeitschweißen zum Einsatz sowie Pistolen mit oder ohne automatischen Längenausgleich.

Merkmale

Zuverlässig, bediensicher und servicefreundlich - optimal Sicherheit beim Schweißen durch sofortige Stromlosschaltung des Gerätes bei Fehlfunktion - Überwachung und Anzeige aller wichtigen Funktionen durch LED-Anzeigen - digitale Anzeige der vorgewählten Schweißzeit - thermisch gesteuerter Lüfter.

Technische Daten

Schweißverfahren	:	Hubzündung
Stromquelle	:	Trafo/Gleichrichter
Schweißstrom	:	690 A
Schweißzeit	:	5-950 ms, stufenlos
Schweißernich	:	Drn. 2-12 mm, M 3-MR I4
Material	:	Stahl, rostfreier Stahl, hitzebeständiger Stahl
Schweißfolge	:	Je nach Einsatz bis zu 25 Bolzen/ Min.
Netzanschluß	:	380 V, 50/60 Hz, 25 A
Abmessungen	:	275 x 220 x 430 (B x H x L)
Gewicht	:	37kg.

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

Bolzenschweißkompaktanlage für das Bolzenschweißen mit Hubzündung BH 100/BH 10 nach DVS 0902

Einsatzbereich

Handliches, leistungsstarkes Bolzenschweißgerät für den universellen Einsatz kompakt und robust, ideal für den Montagebetrieb. Schweißelemente nach DIN 32500 und DIN 32501 und metallische Sonderformteile aus legiertem und unlegiertem Stahl. Als Option kann das Gerät mit einer Schutzgassteuerung ausgerüstet werden, so daß der Keramikring zum Schweißen nicht notwendig ist.

Schweißpistolen

Anwendungsspezifische Schweißpistolen. Je nach Einsatzfall kommen gedämpfte oder ungedämpfte Pistolen mit dem jeweils einsetzbaren Keramikringstativ, Schutzgasstativ oder Stativ für Kurzzeitschweißen zum Einsatz sowie Pistolen mit oder ohne automatischen Längenausgleich.

Merkmale

Zuverlässig, bediensicher und servicefreundlich - optimal Sicherheit beim Schweißen durch sofortige Stromlosschaltung des Gerätes bei Fehlfunktion - Überwachung und Anzeige aller wichtigen Funktionen durch LED-Anzeigen - digitale Anzeige der vorgewählten Schweißzeit - thermisch gesteuerter Lüfter.

Technische Daten

Schweißverfahren	:	Hubzündung
Stromquelle	:	Trafo/Gleichrichter
Schweißstrom	:	900 A
Schweißzeit	:	5-950 ms, stufenlos
Schweißbereich	:	Drm. 2-14 mm, M 3-MR I6
Material	:	Stahl, rostfreier Stahl, hitzebeständiger Stahl
Schweißfolge	:	Je nach Einsatz bis zu 25 Bolzen/ Min.
Netzanschluß	:	380 V, 50/60 Hz, 25 A
Abmessungen	:	275 x 220 x 430 (B x H x L)
Gewicht	:	39kg.

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 1200i – Inverter Stromquelle

Jetzt mit Seahorse-Korrosionsschutz gegen Nässe, Feuchte und Staub.

Die DT1200i Produktserie ist für raue Umgebungen wie im Schiff-, Kessel- und Ausrüstungsbau konstruiert. Studhorse Stromquellen wiegen 40 kg, haben einen integrierten Schutzschalter und bieten einen 5-zonigen Überhitzungsschutz. Sie sind somit ideal für Unternehmen und Anwender, die 400, 480 oder 575 V Netzwechselfspannung benutzen. Ausgelegt für 1200 A mit 15 m 2/0-Kabel bzw. 25 m 4/0-Kabel.



Die Produktspezifikationen können ohne Vorankündigung geändert werden. Bitte informieren Sie sich auf unserer Website über Aktualisierungen und Änderungen. Weitere Informationen finden Sie auf www.dabotek.com

Vorteile

- Leicht, mobil
- Geregelter Ausgang
- Schweißt viele verschiedene Größen
- Zuverlässiger SCR-Inverter
- Robustes Glasfasergehäuse
- Pilotstrom
- Kickstart
- Nachbrennen
- Kurzschlusschutz
- Hoher Wirkungsgrad
- 5-zoniger Überhitzungsschutz

Merkmale

- 1200-A-Bolzenschweißen mit Hubzündung
- Schweißt durchgehende Gewindebolzen von 1/8" (3 mm) bis 3/4" (18 mm)
- Komplettsysteme mit Schweißpistole und Kabeln lieferbar
- Digitaler Start/Stop statt mechanischer Schalter
- Helle, gut ablesbare Digitalanzeige auf der Konsole (DM-Modell)
- Extra starke Schutzträger an der Gehäuseunterseite
- Stufenlose Einstellung von Dauer (0,05 - 1,00 s) und Leistung
- Dreiphasen-Eingangsspannung 400 V, 480 V oder 575 V, träge Sicherung 35/30/25 A
- THERMOSTAT CONTROLLED VENTILATION
- CIRCUIT BREAKER (POWER ON/OFF)



Product number: 93-60-1208

DABOTEK

DABOTEK Trading ApS
Birkedam 10 C
DK-6000 Kolding;

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



DT 1200E

Kompaktes, bewegliches Hubzündungsgerät für Schweißbolzen bis 16 mm Durchmesser. Mit seiner einfachen, robusten Konstruktion ist das DT1200E ein wirtschaftliches und zuverlässiges Gerät für die Verarbeitung von Schweißbolzen aus unlegiertem und aus Edelstahl. Mit schneller, präziser und einfacher Bedienung bietet Ihnen das DT1200E bessere Schweißergebnisse.

Das DT1200E wird nach strengen Qualitätsansprüchen konstruiert und hergestellt, erfüllt alle erforderlichen Normen und trägt das CE-Zeichen.

Artikelnummer: SDT1200E-DA2 (Mit DA2 Bolzenschweißpistole)
SDT1200E-DA3 (Mit DA3 Bolzenschweißpistole)



Stromquelle-Eigenschaften

- Robuste und kompakte Konstruktion mit allen Komponenten in einem Gehäuse.
- Vier Räder für einfache Beweglichkeit (beide schwenkbare Vorderräder mit Bremsen ausgestattet).
- Einsatz langzeitgetesteter Komponenten. Alle Systeme werden umfangreichen Haltbarkeitstests unterzogen.
- Mikrocomputersteuerung.
- Stufenlos einstellbarer Schweißstrom.
- Konstantstromregelung.
- Stufenlos einstellbare Schweißdauer.
- Hochleistungsschalter.
- Anzeige von Strom und Dauer.
- Strommeldeverfahren
- Thermostatgesteuerte Luftkühlung.
- Versenkte Anschlusskonsolen vorn und hinten zum Schutz von Reglern und Schweißbuchsen.
- Schweißstecker und -buchsen mit Dreharretierung.
- Handgerät für alle britischen und europäischen Spannsysteme geeignet.
- Schweißpistolen hub-Testvorrichtung
- Eingebauter Bolzenhalteschutz.
- Gasanschluss.
- Kurzzeithubzündung.

Technische Spezifikation	
Schweißverfahren	Hubzündung 3mm – 16mm
Input	3ph. 400v 50Hz (Andere Spannung möglich)
Netzanschluß	65A
Max. KVA Rating	65KVA
Schweißstrom	200 – 1200 (10% cycle)
Schweißzeit	50 – 1500 (m/sec)
Schweißgeschwindigkeit	20 – 3/min
Leerlauf Spannung	95 Volt
Klasse Schutz	IP23
Thermisch geregeltes Gebläse	
Transformer Insulierung	Class H
Abmessungen (B x H x L)	550 x 400 x 560
Gewicht:	108 kg

Bolzenschweißpistole:	DA2	DA3
Material	Verton	Verton
Schweißbereich Länge von Bolzen -	3mm – 16mm	3mm – 20mm
Standard Säulen	100mm	100mm
Verlängerung von Säulen	Alle Länge	Alle Länge
Kabeln Länge	5 metres	5 metres
Kabelquerschnitt	50mm	70mm ² - DA3
Gewicht (Ohne Kabeln)	1.9kg	1,9kg
Abmessung (L x W x H) (mm)	250 x 60 x 160	250 x 70 x 260

DA2/DA3 SCHWEISSPISTOLEN-MERKMALE

- Leichte, gut ausbalancierte Konstruktion.
- Komfortable, ermüdungsarme Benutzung.
- Hergestellt aus schlagbeständigem, hochfesten Verton.
- Zubehör – Diverse Zubehör-/Anbauteile für besondere Einsatzgebiete lieferbar.
- Verlängerungen für Schweißpistole und Erdkabel lieferbar.
- Öldämpfung.



DABOTEK Bolzenschweißsysteme ist Ihr Spezialist für die Konstruktion, Produktion und Lieferung von Schweißbolzenausrüstungen und Schweißbolzen. Unser Ausrüstungsangebot aus europäischer Produktion bietet auch das für Ihre Anforderungen geeignete System.

DABOTEK

DABOTEK Trading ApS
 Birkedam 10 C
 DK-6000 Kolding;

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



DT 1600E

Kompaktes, bewegliches Hubzündungsgerät für Schweißbolzen bis 20 mm Durchmesser. Mit seiner einfachen, robusten Konstruktion ist das DT1600E ein wirtschaftliches und zuverlässiges Gerät für die Verarbeitung von Schweißbolzen aus unlegiertem und aus Edelstahl. Mit schneller, präziser und einfacher Bedienung bietet Ihnen das DT1600E bessere Schweißergebnisse.

Das DT1600E wird nach strengen Qualitätsansprüchen konstruiert und hergestellt, erfüllt alle erforderlichen Normen und trägt das CE-Zeichen.

Artikelnummer: SDT1600E-DA2 (Mit DA2 Bolzenschweißpistole)
SDT1600E-DA3 (Mit DA3 Bolzenschweißpistole)



Stromquelle-Eigenschaften

- Robuste und kompakte Konstruktion mit allen Komponenten in einem Gehäuse.
- Vier Räder für einfache Beweglichkeit (beide schwenkbare Vorderräder mit Bremsen ausgestattet).
- Einsatz langzeitgetesteter Komponenten. Alle Systeme werden umfangreichen Haltbarkeitstests unterzogen.
- Mikrocomputersteuerung.
- Stufenlos einstellbarer Schweißstrom.
- Konstantstromregelung.
- Stufenlos einstellbare Schweißdauer.
- Hochleistungsschalter.
- Anzeige von Strom und Dauer.
- Strommeldeverfahren
- Thermostatgesteuerte Luftkühlung.
- Versenkte Anschlusskonsolen vorn und hinten zum Schutz von Reglern und Schweißbuchsen.
- Schweißstecker und -buchsen mit Dreharretierung.
- Handgerät für alle britischen und europäischen Spannsysteme geeignet.
- Schweißpistolen hub-Testvorrichtung
- Eingebauter Bolzenhalteschutz.
- Gasanschluss.
- Kurzzeithubzündung.

Technische Spezifikation	
Schweißverfahren	Hubzündung 3mm – 20mm
Input	3ph. 400v 50Hz (Andere Spannung möglich)
Netzanschluß	65A
Max. KVA Rating	65KVA
Schweißstrom	200 – 1600 (10% cycle)
Schweißzeit	50 – 1500 (m/sec)
Schweißgeschwindigkeit	20 – 4/min
Leerlauf Spannung	95 Volt
Klasse Schutz	IP23
Thermisch geregeltes Gebläse	
Transformer Insulierung	Class H
Abmessungen (B x H x L)	810 x 470 x 620
Gewicht:	151 kg

Bolzenschweißpistole:	DA2	DA3
Material	Verton	Verton
Schweißbereich Länge von Bolzen -	3mm – 16mm	3mm – 20mm
Standard Säulen	100mm	100mm
Verlängerung von Säulen	Alle Länge	Alle Länge
Kabeln Länge	5 metres	5 metres
Kabelquerschnitt	50mm	70mm ² - DA3
Gewicht (Ohne Kabeln)	1.9kg	1,9kg
Abmessung (L x W x H) (mm)	250 x 60 x 160	250 x 70 x 260

DA2/DA3 SCHWEISSPISTOLEN-MERKMALE

- Leichte, gut ausbalancierte Konstruktion.
- Komfortable, ermüdungsarme Benutzung.
- Hergestellt aus schlagbeständigem, hochfesten Verton.
- Zubehör – Diverse Zubehör-/Anbauteile für besondere Einsatzgebiete lieferbar.
- Verlängerungen für Schweißpistole und Erdkabel lieferbar.
- Öldämpfung.



DABOTEK Bolzenschweißsysteme ist Ihr Spezialist für die Konstruktion, Produktion und Lieferung von Schweißbolzenausrüstungen und Schweißbolzen. Unser Ausrüstungsangebot aus europäischer Produktion bietet auch das für Ihre Anforderungen geeignete System.

DABOTEK

DABOTEK Trading ApS
 Birkedam 10 C
 DK-6000 Kolding;

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



DT 2000E

Kompaktes, bewegliches Hubzündungsgerät für Schweißbolzen bis 22 mm Durchmesser. Mit seiner einfachen, robusten Konstruktion ist das DT2000E ein wirtschaftliches und zuverlässiges Gerät für die Verarbeitung von Schweißbolzen aus unlegiertem und aus Edelstahl. Mit schneller, präziser und einfacher Bedienung bietet Ihnen das DT2000E bessere Schweißergebnisse.

Das DT2000E wird nach strengen Qualitätsansprüchen konstruiert und hergestellt, erfüllt alle erforderlichen Normen und trägt das CE-Zeichen.



Product number: SDT2000E-DA3 (with DA3 welding gun)
SDT2000E-DA4 (with DA4 welding gun)
SDT2000E-DA5 (with DA5 welding gun)

Stromquelle-Eigenschaften

- Robuste und kompakte Konstruktion mit allen Komponenten in einem Gehäuse.
- Vier Räder für einfache Beweglichkeit (beide schwenkbare Vorderräder mit Bremsen ausgestattet).
- Einsatz langzeitgetesteter Komponenten. Alle Systeme werden umfangreichen Haltbarkeitstests unterzogen.
- Mikrocomputersteuerung.
- Stufenlos einstellbarer Schweißstrom.
- Konstantstromregelung.
- Stufenlos einstellbare Schweißdauer.
- Hochleistungsschalter.
- Anzeige von Strom und Dauer.
- Strommeldeverfahren
- Thermostatgesteuerte Luftkühlung.
- Versenkte Anschlusskonsolen vorn und hinten zum Schutz von Reglern und Schweißbuchsen.
- Schweißstecker und -buchsen mit Dreharretierung.
- Handgerät für alle britischen und europäischen Spannsysteme geeignet.
- Schweißpistolen hub-Testvorrichtung
- Eingebauter Bolzenhalteschutz.
- Gasanschluss.
- Kurzeithubzündung.

DA2->DA6 SCHWEISSPISTOLEN-MERKMALE

- Leichte, gut ausbalancierte Konstruktion.
- Komfortable, ermüdungsarme Benutzung.
- Hergestellt aus schlagbeständigem, hochfesten Verton.
- Zubehör – Diverse Zubehör-/Anbauteile für besondere Einsatzgebiete lieferbar.
- Verlängerungen für Schweißpistole und Erdkabel lieferbar.
- Öldämpfung.

Technische Spezifikation	
Schweißverfahren	Hubzündung 3mm – 22mm
Input	3ph. 400v 50Hz (Andere Spannung möglich)
Netzanschluß	100A
Max. KVA Rating	85KVA
Schweißstrom	200 – 2000 (10% cycle)
Schweißzeit	50 – 1500 (m/sec)
Schweißgeschwindigkeit	30 – 4/min
Leerlauf Spannung	95 Volt
Klasse Schutz	IP23
Thermisch geregeltes Gebläse	
Transformer Isolierung	Class H
Abmessungen (B x H x L)	1000 x 610 x 840
Gewicht:	313 kg

Bolzenschweißpistole:	DA3	DA4 , DA5, DA6
Material	Verton	Verton
Schweißbereich Länge von Bolzen -	3mm – 20mm	3mm – 25mm
Standard Säulen	100mm	100mm
Verlängerung von Säulen	Alle Länge	Alle Länge
Kabeln Länge	5 metres	5 metres
Kabelquerschnitt	70mm	70mm ² - DA4 95mm ² - DA5 120mm ² - DA6
Gewicht (Ohne Kabeln)	1.9kg	2,0kg
Abmessung (L x W x H) (mm)	250 x 60 x 160	250 x 70 x 260



DA2 & DA3



DA4 & DA5 & DA6

DABOTEK Bolzenschweißsysteme ist Ihr Spezialist für die Konstruktion, Produktion und Lieferung von Schweißbolzenausrüstungen und Schweißbolzen. Unser Ausrüstungsangebot aus europäischer Produktion bietet auch das für Ihre Anforderungen geeignete System.

DABOTEK

DABOTEK Trading ApS
 Birkedam 10 C
 DK-6000 Kolding;

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



DT 2400E

Kompaktes, bewegliches Hubzündungsgerät für Schweißbolzen bis 22 mm Durchmesser. Mit seiner einfachen, robusten Konstruktion ist das DT2000E ein wirtschaftliches und zuverlässiges Gerät für die Verarbeitung von Schweißbolzen aus unlegiertem und aus Edelstahl. Mit schneller, präziser und einfacher Bedienung bietet Ihnen das DT2000E bessere Schweißergebnisse.

Das DT2000E wird nach strengen Qualitätsansprüchen konstruiert und hergestellt, erfüllt alle erforderlichen Normen und trägt das CE-Zeichen.



Product number: SDT2000E-DA3 (with DA3 welding gun)
SDT2000E-DA4 (with DA4 welding gun)
SDT2000E-DA5 (with DA5 welding gun)

Stromquelle-Eigenschaften

- Robuste und kompakte Konstruktion mit allen Komponenten in einem Gehäuse.
- Vier Räder für einfache Beweglichkeit (beide schwenkbare Vorderräder mit Bremsen ausgestattet).
- Einsatz langzeitgetesteter Komponenten. Alle Systeme werden umfangreichen Haltbarkeitstests unterzogen.
- Mikrocomputersteuerung.
- Stufenlos einstellbarer Schweißstrom.
- Konstantstromregelung.
- Stufenlos einstellbare Schweißdauer.
- Hochleistungsschalter.
- Anzeige von Strom und Dauer.
- Strommeldeverfahren
- Thermostatgesteuerte Luftkühlung.
- Versenkte Anschlusskonsolen vorn und hinten zum Schutz von Reglern und Schweißbuchsen.
- Schweißstecker und -buchsen mit Dreharretierung.
- Handgerät für alle britischen und europäischen Spannsysteme geeignet.
- Schweißpistolen hub-Testvorrichtung
- Eingebauter Bolzenhalteschutz.
- Gasanschluss.
- Kurzeithubzündung.

DA2->DA6 SCHWEISSPISTOLEN-MERKMALE

- Leichte, gut ausbalancierte Konstruktion.
- Komfortable, ermüdungsarme Benutzung.
- Hergestellt aus schlagbeständigem, hochfesten Verton.
- Zubehör – Diverse Zubehör-/Anbauteile für besondere Einsatzgebiete lieferbar.
- Verlängerungen für Schweißpistole und Erdkabel lieferbar.
- Öldämpfung.

Technische Spezifikation	
Schweißverfahren	Hubzündung 3mm – 22mm
Input	3ph. 400v 50Hz (Andere Spannung möglich)
Netzanschluß	100A
Max. KVA Rating	85KVA
Schweißstrom	200 – 2000 (10% cycle)
Schweißzeit	50 – 1500 (m/sec)
Schweißgeschwindigkeit	30 – 4/min
Leerlauf Spannung	95 Volt
Klasse Schutz	IP23
Thermisch geregeltes Gebläse	
Transformer Isolierung	Class H
Abmessungen (B x H x L)	1000 x 610 x 840
Gewicht:	313 kg

Bolzenschweißpistole:	DA3	DA4 , DA5, DA6
Material	Verton	Verton
Schweißbereich Länge von Bolzen -	3mm – 20mm	3mm – 25mm
Standard Säulen	100mm	100mm
Verlängerung von Säulen	Alle Länge	Alle Länge
Kabeln Länge	5 metres	5 metres
Kabelquerschnitt	70mm	70mm ² - DA4 95mm ² - DA5 120mm ² - DA6
Gewicht (Ohne Kabeln)	1.9kg	2,0kg
Abmessung (L x W x H) (mm)	250 x 60 x 160	250 x 70 x 260



DA2 & DA3



DA4 & DA5 & DA6

DABOTEK Bolzenschweißsysteme ist Ihr Spezialist für die Konstruktion, Produktion und Lieferung von Schweißbolzenausrüstungen und Schweißbolzen. Unser Ausrüstungsangebot aus europäischer Produktion bietet auch das für Ihre Anforderungen geeignete System.

DABOTEK

DABOTEK Trading ApS
 Birkedam 10 C
 DK-6000 Kolding;

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





CDK1 with supporting tube or legs CDK1S with legs assembly, (Old Name TSK310)

The compact stud welding gun CDK1 (TSK310 with legs or supporting tube) is designed for capacitor discharge stud welding (contact method). It guarantees optimum welding results and repeatability and is very easy to use. CDK1 or CDK1S stands out through its robust construction and high reliability. It is ergonomic design and low weight assures tireless working. A Linear ball bushing in the welding gun ensures high positioning accuracy. Easy conversion from supporting tube to legs. A large range of supporting tubes and legs makes it easy to create templates for welding of studs. See accessories.

- Very well suited for welding on problematic surfaces (e.g. zinc, tinder).
- Spring pressure adjustable. Turning the cab back on the welding gun will adjust the spring pressure.
- Indication of adjusted spring pressure in sight window
- Highest operational repeatability, high welding quality, high reliability
- Highest stud positioning accuracy through precise linear ball bushing guide of gun piston
- Simple handling
- Quick and simple retooling.
- All stud types weld able (special chuck might be required)
- High service life through high-grade mechanical components
- Robust housing made from impact resistant, full-insulating plastic VERTON
- Precision guidance protected from welding spatters
- Ergonomic design
- Compact construction
- Low weight
- A wide range of accessories.

Technical data:

Welding range:	Ø 2-10 mm
Welding material:	Steel material, Stainless Steel, mild steel, aluminium and brass
Stud length:	5-35 mm (With accessories up to 120 mm)
welding method:	Acc. DIN EN ISO 14555 - capacitor discharge (contact method)
Welding cable:	5,0 m, 35 mm ² , (Extension cable can be connected)
Control cable pluck:	Standard with 12-pin, (other pluck can be mounted ex. 4 pol or 7 pol)
Dimension (WxHxL):	40x130x170 mm
Weight (without cable):	0,5 kg

Basic rules:

Observe the following basic rules for stud welding with capacitor discharge.
 The steel must be free of oil or fat and should be clean.
 Coatings such as zinc, scale, paint, anodizing etc. have a negative effect on weld quality or do not allow welding.
 Base metals must be suitable for welding.
 Steel with high carbon content or cutting steel is not recommended for stud welding.
 Use quality "pip" on the bolts. The accuracy of the arc at the pip has a direct impact on weld quality
 Always test welds, before production begins.

Part no.:

86190612	CDK1 with 12 pol pluck (Old name - TSK310) Delivered without legs and supporting tube.
86190604	CDK1 with 4 pol pluck. Delivered without legs and supporting tube.
86190607	CDK1 with 7 pol pluck. Delivered without legs and supporting tube.
86200612	CDK1S with 12 pol for legs assembly - Delivered without (legs, footbaseplate, chuck)
86200604	CDK1S with 4 pol for legs assembly - Delivered without (legs, footbaseplate, chuck)
86200607	CDK1S with 7 pol for legs assembly - Delivered without (legs, footbaseplate, chuck)
Accessories:	(most important)
40197093	Supporting tube length 63 mm - out Ø20
40197085	Supporting tube length 63 mm - out Ø25
40197085	Supporting tube length 63 mm - out Ø30
40197094	Supporting tube length 70 mm - out Ø30
40197095	Supporting tube length 75 mm - out Ø30
4019938	3-FOD (leg) Complete - L49 on the legs (49mm)



CDH1 with supporting tube or legs CDH1S with legs assembly, (Old Name TSG310H)

The compact stud welding gun CDH1 (TSG310H with legs or supporting tube) is designed for capacitor discharge stud welding (gab method). It guarantees optimum welding results and repeatability and is very easy to use. CDH1 or CDH1S stands out through its robust construction and high reliability. It is ergonomic design and low weight assures tireless working. A Linear ball bushing in the welding gun ensures high positioning accuracy. Easy conversion from supporting tube to legs. A large range of supporting tubes and legs makes it easy to create templates for welding of studs. See accessories.

- Very well suited for welding on problematic surfaces (e.g. zinc, tinder).
- Spring pressure adjustable. Turning the cab back on the welding gun will adjust the spring pressure.
- Indication of adjusted spring pressure in sight window
- Highest operational repeatability, high welding quality, high reliability
- Highest stud positioning accuracy through precise linear ball bushing guide of gun piston
- Simple handling
- Quick and simple retooling.
- All stud types weld able (special chuck might be required)
- High service life through high-grade mechanical components
- Robust housing made from impact resistant, full-insulating plastic VERTON
- Precision guidance protected from welding spatters
- Ergonomic design
- Compact construction
- Low weight
- A wide range of accessories.

Technical data:

Welding range:	Ø 2-10 mm
Welding material:	Steel material, Stainless Steel, mild steel, aluminium and brass
Stud length:	5-35 mm (With accessories up to 120 mm)
welding method:	Acc. DIN EN ISO 14555 - capacitor discharge (Gab method)
Welding cable:	5,0 m, 35 mm ² , (Extension cable can be connected)
Control cable pluck:	Standard with 12-pin, (other pluck can be mounted ex. 4 pol or 7 pol)
Dimension (WxHxL):	40x130x170 mm
Weight (without cable):	0,5 kg

Basic rules:

Observe the following basic rules for stud welding with capacitor discharge.
 The steel must be free of oil or fat and should be clean.
 Coatings such as zinc, scale, paint, anodizing etc. have a negative effect on weld quality or do not allow welding.
 Base metals must be suitable for welding.
 Steel with high carbon content or cutting steel is not recommended for stud welding.
 Use quality "pip" on the bolts. The accuracy of the arc at the pip has a direct impact on weld quality
 Always test welds, before production begins.

Part no.:

86190612	CDH1 with 12 pol pluck (Old name - TSK310) Delivered without legs and supporting tube.
86190604	CDH1 with 4 pol pluck. Delivered without legs and supporting tube.
86190607	CDH1 with 7 pol pluck. Delivered without legs and supporting tube.
86200612	CDH1S with 12 pol for legs assembly - Delivered without (legs, footbaseplate, chuck)
86200604	CDH1S with 4 pol for legs assembly - Delivered without (legs, footbaseplate, chuck)
86200607	CDH1S with 7 pol for legs assembly - Delivered without (legs, footbaseplate, chuck)
Accessories:	(most important)
40197093	Supporting tube length 63 mm - out Ø20
40197085	Supporting tube length 63 mm - out Ø25
40197085	Supporting tube length 63 mm - out Ø30
40197094	Supporting tube length 70 mm - out Ø30
40197095	Supporting tube length 75 mm - out Ø30
4019938	3-FOD (leg) Complete - L49 on the legs (49mm)

CDKi – For insulations with cup headed pins

The compact stud welding gun CDK1 is designed for capacitor discharge stud welding for welding cup headed pins (contact method). It guarantees optimum welding results and repeatability and is very easy to use. CDKi stands out through its robust construction and high reliability. It is ergonomic design and low weight assures tireless working



Wide range of magnets and copper washers for protection makes it sure for all applications. Easy to change supporting tubes. Program for Ø30 mm and Ø38 mm Cup headed pins. See our accessories program.

- Very well suited for welding on problematic surfaces (e.g. zinc, tinder).
- Highest operational repeatability, high welding quality, high reliability
- Simple handling
- Quick and simple retooling.
- High service life through high-grade mechanical components
- Robust housing made from impact resistant, full-insulating plastic VERTON
- Precision guidance protected from welding spatters
- Ergonomic design
- Compact construction
- Low weight
- A wide range of accessories
- A wide range cup headed pins
- 10 Meter cables on the welding gun

Technical data:

Welding range	Ø 2-4 mm
Welding material cup headed pins	Steel material, Stainless Steel, mild steel 15-200 mm
welding method	Acc. DIN EN ISO 14555 - capacitor discharge (contact method)
Welding cable	10 m , 16 mm ² , (Extension cable can be connected)
Control cable pluck	Standard with 12-pin, (other pluck can be mounted ex. 4 pol or 7 pol)
Dimension (WxHxL):	40x130x170 mm
Weight (without cable):	0,4 kg
Order no.:	86230612 (12Pol) 86230604 (4 Pol) 86230607 (7 Pol)

Basic rules:

Observe the following basic rules for stud welding with capacitor discharge.

The steel must be free of oil or fat and should be clean.

Coatings such as zinc, scale, paint, anodizing etc. have a negative effect on weld quality or do not allow welding.

Base metals must be suitable for welding.

Steel with high carbon content or cutting steel is not recommended for stud welding.

Use quality "pip" on the bolts. The accuracy of the arc at the pip has a direct impact on weld quality

Always test welds, before production begins.



DAH1 – DAH1G and DAH1S Handy DA welding gun up 12 mm welding studs

The compact stud welding guns DAH1, DAH1G or DAH1S is designed for drawn arc stud welding for stud with ceramic ferrules or with welding studs together with gas. Our DAH1S has build in a oil damping systems. All DAH1 guns are set lift guns, where you can adjust the lift of the studs by turning the cap back on the gun.

All guns are equipped with linear ball bushing guide of gun piston, - which give very high accuray of the positions of the stud

These guns will always give an optimal welding.

The guns work in all weather conditions. General is the DA series well famous for the strong construction and high reliability design.

It guarantees optimum welding results and repeatability and is very easy to use. Their ergonomic design and low weight for heavy guns in spite of the strong design makes it comfortable to work with. Simple conversion to other studs diameters.

- Very well suited for welding on problematic surfaces like black steel, (e.g. zinc, tinder).
- Very well suited for shipbuilding, constructions', welding of shear connectors' etc.
- Works on extreme
- Highest operational repeatability, high welding quality, high reliability
- Simple handling
- Quick and simple retooling.
- All stud types weld able (special chuck might be required)
- High service life through high-grade mechanical components
- Robust housing made from impact resistant, full-insulating plastic VERTON
- Precision guidance protected from welding spatters
- Ergonomic design
- Works for many years
- Compact construction
- A wide range of accessories.

Technical data:

Welding range:	Ø 3-12 mm
Welding materiel:	Steel material, Stainless Steel, mild steel, aluminium and brass
Stud length:	15-500 mm
Welding method:	Acc. DIN EN ISO 14555 – Drawn Arc
Welding cable:	35 mm ² , (Extension cable can be connected)
Control cable pluck:	Standard with 4-pin, (other pluck can be mounted ex. 7 pol)
Dimension (WxHxL):	250x240 mm
Weight (without cable):	0,7 kg
Order Nummer.:	DAH1: (5 Meterx35 mm2), DAH1G: (5 Meterx35 mm2) DAH1S: (5 Meterx35mm2)

Gas equipment can be delivered to the gun. For stud diameter from 8 to 14 mm in Aluminium DABOTEK can deliver equipment for gas and ceramic ferrule. I.e. we use ceramic ferrule and gas simultaneously for welding bigger diameter in aluminium.

Ceramic holder is here fitted with retainer can be springs. This ensures optimum contact with the ceramic ring and the steel. A large program of accessories for welding guns for all weld able items found. See our catalogue for accessories for welding guns. DAH1S stud welding gun has hydraulic damping of the movement



DA2 – DA3 Ringlift welding gun for stud welding

The compact stud welding guns DA2 and DA3 is designed for drawn arc stud welding for stud with ceramic ferrules.

Our DA – welding guns are ringlift guns, which mean they lift the anchor inside the guns by help from a ring. This is the most proved systems and will compensate for tolerances in the studs and the surface of the steel

The guns work in all weather conditions. General is the DA series well famous for the strong construction and high reliability design.

It guarantees optimum welding results and repeatability and is very easy to use. Their ergonomic design and low weight for heavy guns in spite of the strong design makes it comfortable to work with. Simple conversion to other studs diameters.

- Very well suited for welding on problematic surfaces like black steel, (e.g. zinc, tinter).
- Very well suited for shipbuilding, constructions', welding of shear connectors' etc.
- Works on extreme
- Highest operational repeatability, high welding quality, high reliability
- Simple handling
- Quick and simple retooling.
- All stud types weld able (special chuck might be required)
- High service life through high-grade mechanical components
- Robust housing made from impact resistant, full-insulating plastic VERTON
- Precision guidance protected from welding spatters
- Ergonomic design
- Compact construction
- A wide range of accessories.

Technical data:

Welding range:	Ø 2-19 mm (Ø16 for DA2)
Welding material:	Steel material, Stainless Steel, mild steel, aluminium and brass
Stud length:	15-500 mm
Welding method:	Acc. DIN EN ISO 14555 – Drawn Arc
Welding cable:	50 -90 mm ² , (Extension cable can be connected)
Control cable pluck:	Standard with 4-pin, (other pluck can be mounted ex. 7 pol)
Dimension (WxHxL):	55x155x240 mm
Weight (without cable):	1,9 kg
Order Number.:	DA2: 99-101-022 (50mm ²), DA3: 99-101-023 (70mm ²)

Gas equipment can be delivered to the gun. For studdiameter from 8 to 14 mm in Aluminium DABOTEK can deliver equipment for gas and ceramic ferrule. I.e. we use ceramic ferrule and gas simultaneously for welding bigger diameter in aluminium.

Ceramic holder is here fitted with retainer can be springs. This ensures optimum contact with the ceramic ring and the steel. A large program of accessories for welding guns for all weld able items found. See our catalogue for accessories for welding guns. DA-stud welding guns, all hydraulic damping of the movement



DA4 – DA6 Heavy Duty ringlift stud welding gun

The compact stud welding guns DA4, DA5 and DA6 is designed for drawn arc stud welding for stud with ceramic ferrules. Our Heavy duty DA – welding guns are ringlift guns, which the anchor inside the guns by help from a ring. This is the most proved systems and will compensate for tolerances in the studs and the surface of the steel. These systems will always give an optimal welding

The guns work in all weather conditions. General is the DA series well famous for the strong construction and high reliability design.

It guarantees optimum welding results and repeatability and is very easy to use. Their ergonomic design and low weight for heavy guns in spite of the strong design makes it comfortable to work with. Simple conversion to other studs diameters.

- Very well suited for welding on problematic surfaces like black steel, (e.g. zinc, tinder).
- Very well suited for shipbuilding, constructions', welding of shear connectors' etc.
- Works on extreme
- Highest operational repeatability, high welding quality, high reliability
- Simple handling
- Quick and simple retooling.
- All stud types weld able (special chuck might be required)
- High service life through high-grade mechanical components
- Robust housing made from impact resistant, full-insulating plastic VERTON
- Precision guidance protected from welding spatters
- Ergonomic design
- Works for many years
- Compact construction
- A wide range of accessories.

Technical data:

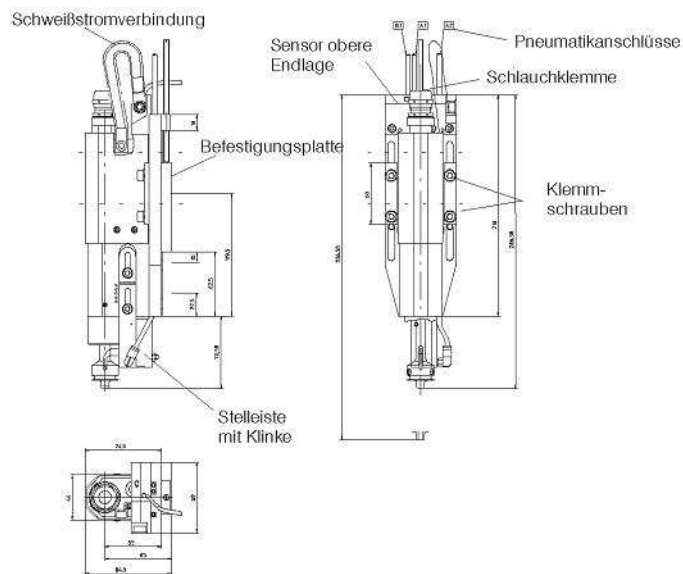
Welding range:	Ø 10-25 mm
Welding materiel:	Steel material, Stainless Steel, mild steel, aluminium and brass
Stud length:	15-500 mm
Welding method:	Acc. DIN EN ISO 14555 – Drawn Arc
Welding cable:	75 -125 mm ² , (Extension cable can be connected)
Control cable pluck:	Standard with 4-pin, (other pluck can be mounted ex. 7 pol)
Dimension (WxHxL):	55x155x240 mm
Weight (without cable):	2,0 kg
Order Nummer.:	DA4: 99-101-024 (75 mm ²), DA5: 99-101-025 (95 mm ²) DA6: 99-101-026 (120mm ²)

Gas equipment can be delivered to the gun. For stud diameter from 8 to 14 mm in Aluminium DABOTEK can deliver equipment for gas and ceramic ferrule. I.e. we use ceramic ferrule and gas simultaneously for welding bigger diameter in aluminium.

Ceramic holder is here fitted with retainer can be springs. This ensures optimum contact with the ceramic ring and the steel. A large program of accessories for welding guns for all weld able items found. See our catalogue for accessories for welding guns. DA-stud welding guns, all hydraulic damping of the movement

Schweißkopf SIK 2

Der Schweißkopf SIK2 kann in Maschinen und Vorrichtungen mit voll- oder halbautomatischer Bolzenzuführung eingesetzt werden. Er zeichnet sich durch einfache stabile Konstruktion aus.



Technische Daten

Gewicht: 1,5kg ohne Schweißkabel
Führung: Stahlwelle, gehärtet und geschliffen
Führungselement: 2 Kugelbuchsen (Welle spielfreigelagert)
Antrieb : Pneumatikzylinder
Schweißhub: 50mm

Technische Änderungen vorbehalten

Bolzenschweißpistole HP-TSK310



Einsatzbereich der Handpistole HP-TSK 310

Die Handschweißpistole HP-TSK 310 ist geeignet zum Anschluss an folgende Kondensatorschweißgeräte:

TS 304 / 306 / 308 / 310 / 318

BS 304 / 306 / 308 / 310 / 318

BS 304A / 306A / 308A / 310A / 318A

Technische Daten

Schweißpistole HP-TSK310

Die Handschweißpistole wird mit Stützrohr und Stützfuß geliefert

Schweißverfahren: Kontakt

Schweißbereich: 2,5 -10mm

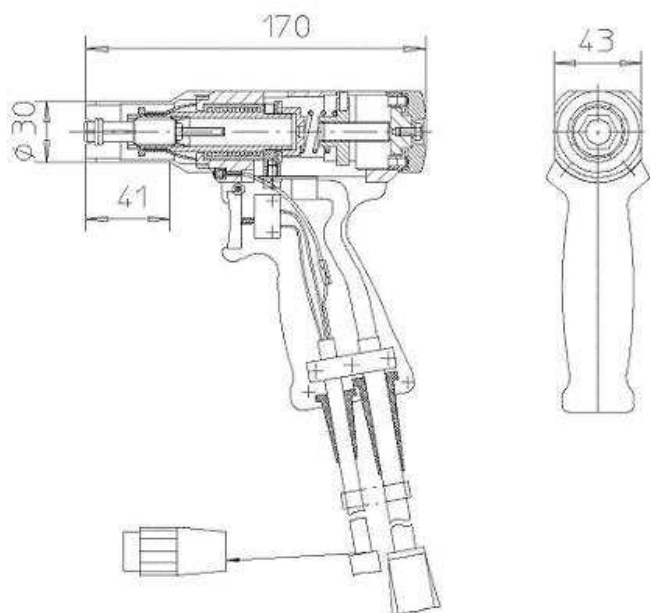
Gewicht: 1,5 kg

Teilkreis Stützfuß 34mm

Führung : Stahlwelle
gehärtet und
geschliffen

Lagerung Kugelbuchse

Schweißkabel 3 m, 25qmm



Technische Änderungen vorbehalten

Bolzenschweißpistole HP-TSG310



Einsatzbereich der Handpistole HP-TSG 310

Die Handschweißpistole HP-TSK 310 ist geeignet zum Anschluss an folgende Kondensatorschweißgeräte:

TS 304 / 306 / 308 / 310 / 318

BS 304 / 306 / 308 / 310 / 318

BS 304A / 306A / 308A / 310A / 318A

Technische Daten

Schweißpistole HP-TSG 310

Die Handschweißpistole wird mit Stützrohr und Stützfuß geliefert

Technische Daten

Schweißverfahren: Spalt

Schweißbereich: 2,5 -10mm

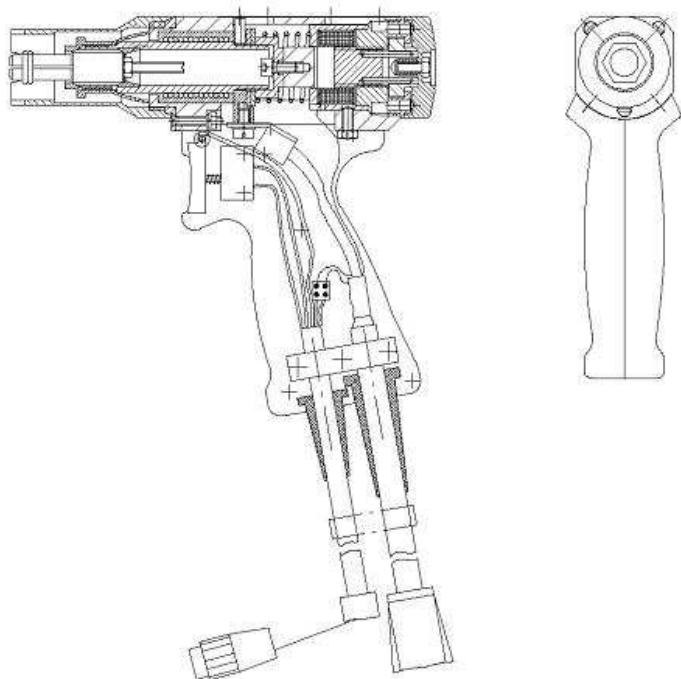
Gewicht: 1,5 kg

Teilkreis Stützfuß 34mm

Führung :
Stahlwelle
gehärtet und
geschliffen

Lagerung Kugellager

Schweißkabel 3m, 25qmm



Technische Änderungen vorbehalten

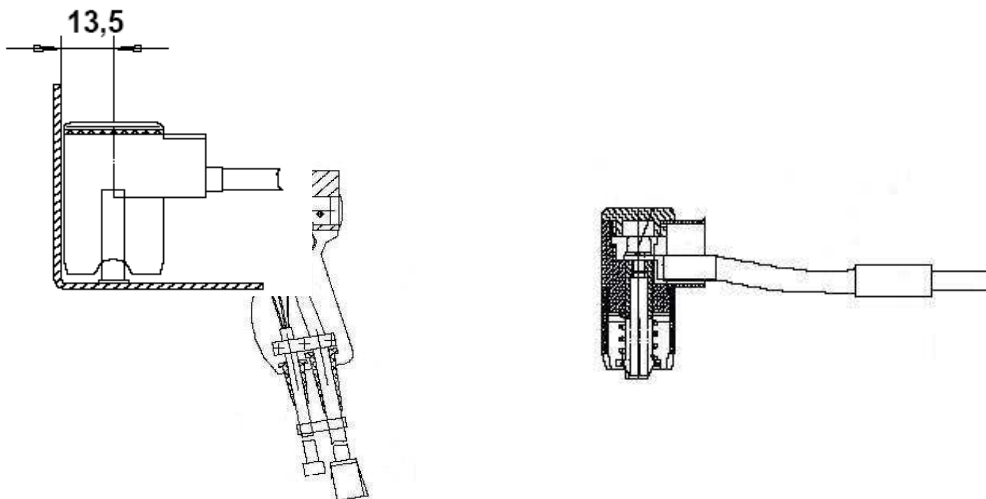
Schweißkopf Mini HSK

Schweißkopf zum schweißen mit minimalem Bolzenabstand zur Wand
und minimalem Zwischenraum des Werkstückes



Technische Daten

Anschluß	An alle BS / TS Bolzenschweißgeräte
Bolzendurchmesser	M3-M8 30mm lang
Schweisskabellänge Griff	3m 25qmm
Schweißkabellänge MHSK	1m 16qmm



Technische Änderungen vorbehalten

Kostengünstige CNC-Maschine

Der Einstieg in die Automation.

- Ausrüstbar mit unterschiedlichen Bolzenschweißköpfen.
- Komplette Maschinensteuerung im Maschinenkörper integriert.
- Achsantriebe mit verschleißarmen AC-Servomotoren.
- Einfache Programmierung und Bedienung.
- Vollgekapselte Maschine gemäß Maschinenrichtlinie 98/37/EG

Einsatzgebiete:

Alle Bolzenschweißverfahren

Konstruktionsmerkmale:

- Die Maschine kann mit unterschiedlichen Bolzenschweißköpfen, Leistungseinheiten und Bolzenvereinzelnungen ausgerüstet werden.
- Positioniersteuerung mit SPS
- Y-Achse T-Nutentisch; Verfahrweg 300 mm
- X-Achse Portal (Schweißkopf); Verfahrweg 500 mm
- pneumatische Z-Achse
- Tischmaschine in Stahlblechbauweise
- optional mit Untergestell

Technische Daten

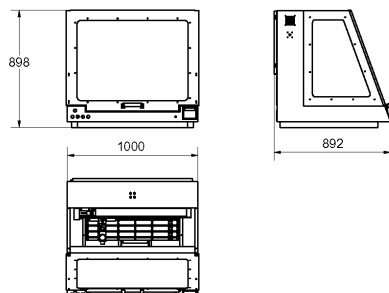
- Arbeitsbereich X-/Y-Achse
- Arbeitstischgröße
- Verfahrgeschwindigkeit
- Positioniergenauigkeit geschweißter Bolzen
- Wiederholgenauigkeit
- Luftversorgung
- Versorgungsspannung

- Achsantriebe X-/Y-Achse
- pneumatische Z-Achse
- Steuerung und Antriebe



500 x 300 mm
710 x 360 mm
0,4 m/s
±0,15 mm abhängig vom Schweißkopf
±0,1 mm
6 bar gereinigt, nicht geölt
Spitzenzündung 230V 50 Hz
Hubzündung 3x 400V 50 Hz ±10 %
AC-Servomotoren

Omron



Technische Änderungen vorbehalten

CNC Kreuz-Koordinatentisch 500 mm × 700 mm mit Servomotoren

Beschreibung:

Die Anlage ist geeignet für den Anbau aller üblichen Schweißköpfe und Bolzentransporte.



Technischen Daten:

Aufspannfläche: 1260 mm × 800 mm
T-Nutenplatte

Arbeitsbereich X-Achse: 700 mm
Arbeitsbereich Y-Achse: 500 mm
Ausrüstung Achsen: Kugelgewindetrieb,
Servomotoren

Pneumatische Z Achse

Positioniergeschwindigkeit

X-Achse: v max. = 0,3 m / sek.
Y-Achse v max. = 0,3 m / sek.

Wiederholgenauigkeit

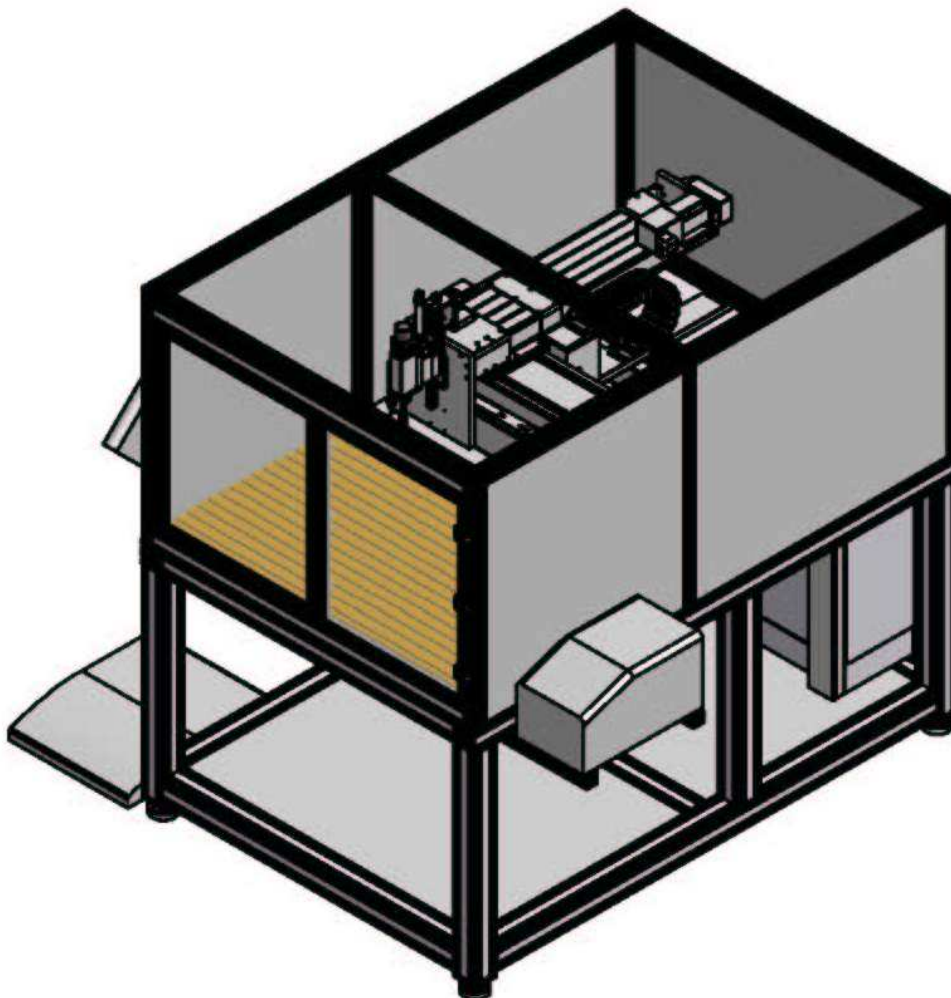
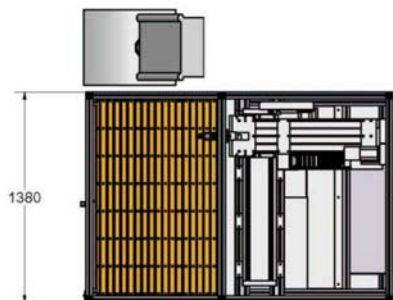
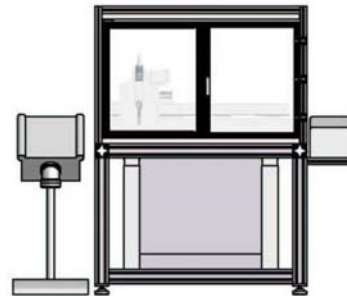
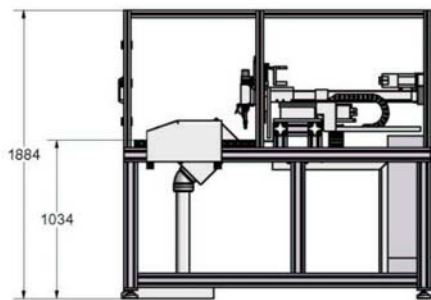
mechanische Komponenten: ± 0,05 mm

Steuerung: Siemens S7

Sicherheit: Mit der werkseitigen Schutzverkleidung entspricht die Maschine den EU-Maschinenrichtlinien 98/37/EG (CE usw.)
Manuell zu öffnende Falttür
Optional mit Sicherheitslichtschranke oder pneumatisch angetriebener Tür.

Technische Änderungen vorbehalten

CNC Kreuz-Koordinatentisch 500 mm × 700 mm mit Servomotoren



Technische Änderungen vorbehalten

CNC Koordinatentisch 600mmX1000mm mit Servomotoren

Beschreibung:

Die Anlage ist geeignet für den Anbau aller üblichen Schweißköpfe und Bolzentransporte.

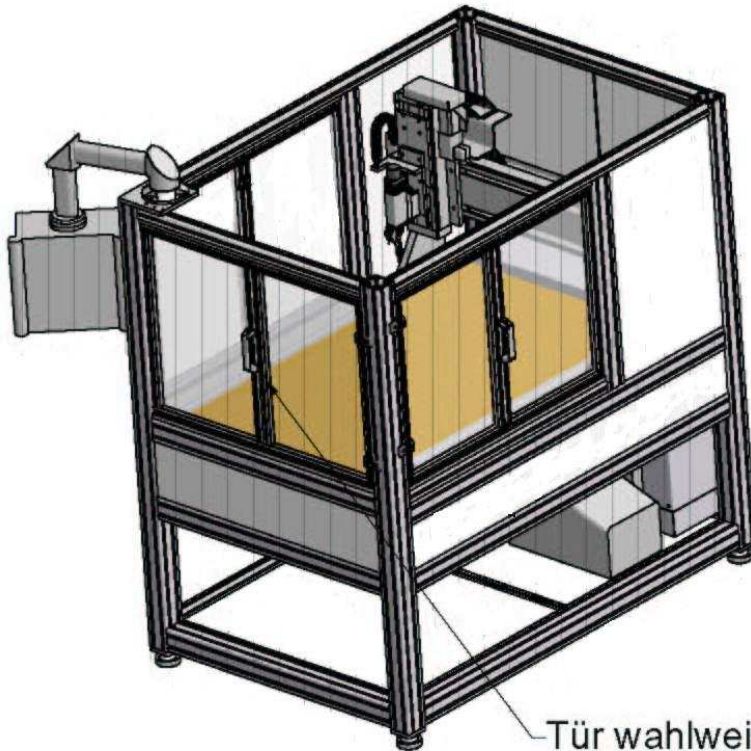


Technischen Daten:

Aufspannfläche:	900 mm × 1100 mm T-Nutenplatte
Arbeitsbereich X-Achse:	600 mm
Arbeitsbereich Y-Achse:	1000 mm
Z-Achse:	200 mm (mehrere Z-Achsen möglich)
Ausrüstung Achsen:	Kugelgewindetrieb, Servomotoren
Positioniergeschwindigkeit	
X-Achse:	v max. = 0,3 m / sek.
Y-Achse	v max. = 0,3 m / sek.
Wiederholgenauigkeit mechanische Komponenten:	± 0,05 mm
Steuerung:	Siemens S7
Sicherheit:	Mit der werkseitigen Schutzverkleidung entspricht die Maschine den EU-Maschinenrichtlinien 98/37/EG (CE usw.) Manuell zu öffnende Falttür Optional mit Sicherheitslichtschranke oder pneumatisch angetriebener Tür.

Technische Änderungen vorbehalten

CNC Koordinatentisch 600mmX1000mm mit Servomotoren



Tür wahlweise rechts,
links oder vorne



Technische Änderungen vorbehalten