

Zusammenstellung der Standards und der Spezifikationen

Schweißstromquelle

| Spezifikation | Modell | Typ | Digital Puls DP270C |
|---------------------------|--------|-----|--------------------------|
| Anzahl der Phasen | | | 3-phasig |
| Frequenz | Hz | | 50 / 60 |
| Eingangsspannung | V | | 400 |
| Eingangsspannungsbereich | V | | 400 ±15% |
| Leistungsaufnahme | kVA | | 13,6 (12,1kW) |
| Nennleistung | A | | 20 |
| Ausgangsstrom | A | | 270 |
| Nennlastspannung | V | | 27,5 |
| Ausgangsstrom | A | | 30~300 |
| Ausgangsspannung | V | | 12~30 |
| Leerlaufspannung | V | | 81 |
| Einschaltdauer | % | | 40 |
| Anzahl Job | | | 100 |
| Betriebstemperaturbereich | °C | | -10 ~ +40 (+14 ~ +104°F) |
| Außenmaße (B x T x H) | mm | | 300 x 653 x 664 |
| Gewicht | kg | | 51 |

*Die Stromquelle geht mit den Anbringungen der IEC60374-1, -10 korrespondieren

Zubehör

| Beschreibung | Spezifikation | Qual. | Bemerkungen |
|--------------|---------------|-------|--|
| Staubfilter | 109-1000M3 | 1 | Für die Lüfter auf der Rückseite des Stromquelle |

CO₂/MAG Schweißbrenner

| CO ₂ /MAG Schweißbrenner | Typ | WT 280-SED |
|-------------------------------------|-----|--------------------------|
| Nennstrom | A | 280 |
| Drahtdurchmesser | mm | (0,8, 1,0) - 1,2 - (1,4) |
| Kühlmethode | | Gasgekühlt |
| Kabellänge | m | 3 - (4,5) |

Aluminum MIG Welding Torch

| Alum. MIG Schweißbrenner | Type | WTAW-350 |
|--------------------------|------|---------------|
| Nennstrom | A | 350 |
| Drahtdurchmesser | mm | (1,0) - 1,2 |
| Kühlmethode | | Wassergekühlt |
| Kabellänge | m | 3 (4,5) |

NE-Metall-Netzkabel

| NE-Metall-Netzkabel | DP270C |
|---------------------|---|
| Standard-Kabel | Wählen Sie eines der folgenden Kabel aus: BKPDT-6002 (2m) BKPDT-6007 (5m) BKPDT-6012 (10m) |

Schweißen mit der D-Serie

| Modell | Ausführung | Artikel# | Status | Status | | | | |
|-------------------|--------------------------|--------------------------|--|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | | | | 0,8 | 0,9 | 1,0 | 1,2 | 1,8 |
| DP270C | Standard | | CO ₂ Massivstahl | <input type="checkbox"/> |
| | | | CO ₂ Stahl gefüllt | <input type="checkbox"/> |
| | | | CO ₂ gefüllte SUS | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC 80/20 CO ₂ Massivstahl | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC 80/20 CO ₂ Massivstahl | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC 80/20 CO ₂ SUS Cored | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC 90/10 CO ₂ Massivstahl | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC 97,5/2,5 CO ₂ SUS | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC 98/2 CO ₂ SUS Massiv | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC Löten CuSi | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC Löten CuAl | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC AL/Weich | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC AL/Hart | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC Stabschweißen | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC WIG Schweißen | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC Pulse 80/20 CO ₂ Massivstahl | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC Pulse 80/20 CO ₂ Stahl gefüllt | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC Pulse 80/20 CO ₂ SUS gefüllt | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC Pulse 90/10 CO ₂ Massivstahl | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC Pulse 97,5/2,5 CO ₂ SUS Massiv | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC Pulse 98/2 CO ₂ SUS Massiv | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC Pulse 100 Ar SUS Solid Normal | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC Pulse 100 Ar SUS Massiv Weich | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC Pulse Br CuSi | <input type="checkbox"/> |
| DC Pulse Br CuAl | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | | |
| DC Pulse AL/Weich | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | | |
| DC Pulse AL/Hart | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | | |
| Option | DP2-CP-WP-SAL | | DC Wave Pulse AL/Weich | <input type="checkbox"/> |
| | DP2-CP-PM-NI | | DC Wave Pulse AL/Hart | <input type="checkbox"/> |
| | DP2-CP-PM-TI | | DC Pulse Inconel | <input type="checkbox"/> |
| | | | DC Pulse Titanium | <input type="checkbox"/> |

Optional

Fernbedienung

| Bezeichnung | Teile-Nummern |
|---|------------------|
| Analoge Fernbedienung (3 m Kabel im Lieferumfang) | K5416H00 |
| Verlängerungskabel | BKCPJ-0605 (5m) |
| | BKCPJ-0610 (10m) |

Digitale Fernbedienung

| Bezeichnung | Teile-Nummern |
|----------------------------|------------------|
| Digitale Fernbedienung | E-2454 |
| Fernbedienungskabel | BKCAN-0410 (10m) |
| | BKCAN-0420 (20m) |
| CAN Kommunikations-Konsole | K5422C00 |

Technische Änderungen vorbehalten



OTC DAIHEN EUROPE GmbH

Krefelder Straße 675-677
41066 Mönchengladbach

Telefon: (02161)694970, Telefax: (02161)6949761
www.OTC-DAIHEN.de

ISO 9001 Registered



DP270C

Automatische MIG/MAG - CO₂/MAG - Inverter-Puls Schweißmaschine

D Digitale Inverter-Schweißmaschine
SERIES

Ein weiteres Highlight der bekannten D-Serie von OTC mit integriertem Drahtvorschub und WIG-Funktion

- Hohe Lichtbogen-Stabilität auch im unteren Strombereich
- Hohe Lichtbogen-Stabilität bei hohen Schweißgeschwindigkeiten
- Hohe Schweißqualität bei verzinktem Stahl
- Zusätzliche Software verfügbar (z. B. für Magnesium, Titan etc.)
- Verzögerungsfreier Lichtbogenstart dank Spitzenzündung
- 4-Rollen-Drahtvorschub als Standardausstattung



OTC DAIHEN EUROPE GmbH

Die neue Kompakt-Schweißmaschine der D-Serie für vielfältigste Einsätze ... DP270C

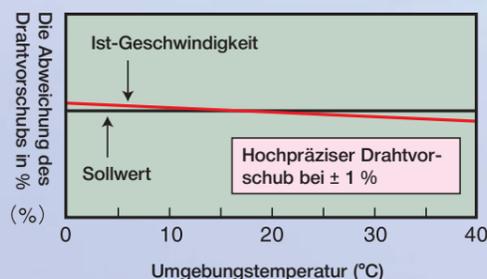
Die Schweißstromquelle mit optimalen Lichtbogeneigenschaften für alle Materialien wie Stahl, Edelstahl oder Aluminium



Eingebauter 4-Rollen-Drahtvorschub mit Encoder

Encoder-Feedback-Kontrolle

Die Drahtvorschubgeschwindigkeit wird nicht von der Umgebungstemperatur beeinflusst und trägt damit zur Stabilisierung der schweißtechnischen Qualitätsanforderungen bei.



Der kraftvolle 4-Rollen-Drahtvorschub garantiert beste Schweißergebnisse

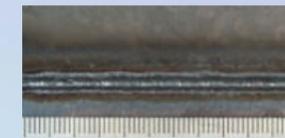


Für Aluminium Für Stahl
4-Rollen-Drahtantriebsmodul

Stahl · Edelstahl CO₂ / MAG / MIG-Schweißen

Zum Hochgeschwindigkeits-Qualitätsschweißen von Stahlblechen

Die geringe Wärmeeinbringung beim Verschweißen dünner Bleche mit CO₂/MAG ermöglicht eine hohe Qualität bei optimalem Einbrand.



Ausgangsstrom: 125A
Spannung: 16V
Schweißgeschwindigkeit: 150 cm/min.
Drahtdurchmesser: 1,2 mm
Blechdicke: 1 mm

Ein stabiler Lichtbogen verbessert die Effizienz beim halbautomatischen Schweißen

Mit diesem stabilen Lichtbogen ist auch gleichzeitig eine hohe Lichtbogenstabilität beim Hochgeschwindigkeitsschweißen gewährleistet.

Anpassung Lichtbogeneigenschaften

| | |
|-------|--|
| Hart | - Hochgeschwindigkeitsschweißen - Stabiler Lichtbogen beim Positionsschweißen - Stabiler Lichtbogen auch bei längeren Kabeln |
| Weich | - Reduziert Schweißspritzer - Flache Naht - Schweißen bei hoher Stromstärke |

Aluminium - Schweißen

Dank der „Wave Puls“-Option ist beim Aluminium eine höhere Schweißqualität möglich

Schweißnaht-Optik wie beim WIG-Schweißen

Die Wave-Puls-Funktion liefert eine optisch perfekte Schweißnaht.



Ausgangsstrom: 160A
Spannung: 19V
Schweißgeschwindigkeit: 60 cm/min.
Draht: A5183 Ø1,2 mm
Blechdicke: 4 mm

Vorteile

Bei Einsatz des Wave-Puls-Verfahrens werden die metallurgischen Eigenschaften durch die Verkleinerung der Gefüge-Struktur deutlich verbessert. Dies reduziert erheblich die Rissbildung. Auch die Porenbildung ist deutlich geringer.

Optimale Schweißstromversorgung zum Handschweißen

Dank niedriger Wärmeeinbringung und entsprechender Kontrolle ist die Qualität der Schweißnaht auch bei Luftspalten ausgezeichnet.

- Makro (Oberes Blech / Unteres Blech 2mm)



Spalt 1,5 mm



Spalt 2,5 mm

Gegenüberstellung der schweißbaren Bereiche beim Wave-Puls- und beim Standard-Puls-Schweißvorgang

