

Übersicht Schweißpistolen

Technische Daten

Pistolentyp	CONTACT/ CONTACT-M* ¹	GAP / GAP-M* ¹	GAP-10M* ¹	DA-10/ DA-10M* ¹	GAP-12M* ¹	DA-12/ DA-12M* ¹	DA-19M* ¹	DA-22M* ¹ / DA-25M* ¹	ATP-8* ² / ATP-8M* ^{1 + *2}
Schweißverfahren	Spitzenzündung (Kontaktverfahren)	Spitzenzündung (Spaltverfahren)	Kurzzeithubzündung (mit und ohne Schutzgas)		Hubzündung mit Keramikring oder Schutzgas			Hubzündung mit Keramikring	Hubzündung, Kurzzeithubzündung und Spitzenzündung (Spaltverfahren)
Schweißbereich	M3 – M10(Ø11mm* ³)	M3 – M10 (Ø11mm* ³)	M3 – M10 (Ø11mm* ³)	M3 – M10 (Ø11mm* ³)	M3 – M12 (Ø12mm* ³)	M3 – M12 (Ø12mm* ³)	M8 – M20(Ø16mm* ³)	DA-22M:M8-M24(Ø22mm* ³) DA-25M: M8-M30(Ø25mm* ³)	M3(Ø3mm) – M8(Ø8mm* ³)
Führung	Gleitlagerführung	Linearkugelführung					Doppelte Linearkugelführung		Gleitlagerführung
Wegmesssystem	*1: Nur Schweißpistolen der M-Serie zur Messung von Bolzenüberstand, Abhubmaß, Eintauchmaß und Kolbengeschwindigkeit								
Hubverstellung	./.	1,0...4,0mm, stufenlos über Skala an Schweißpistole einstellbar	1,0...4,0mm, stufenlos über Skala an Schweißpistole einstellbar	Konstant	1,0...4,0mm, stufenlos über Skala an Schweißpistole einstellbar	Konstant	2,0mm...6mm, in Schritten á 0,5mm (Abhub entweder über Skala an Schweißpistole und bei angeschlossenem Wegmesssystem zusätzlich am Inverter digital ablesbar)		1,0mm...6,0mm (stufenlos)
Vertikales Ausrichten	Manuelles Ausrichten (ohne Dosenlibelle)						Dosenlibelle (integriert in der Abschlusskappe)		Manuelles Ausrichten
Längenausgleich	./.	./.	Kugelträgersystem						./.
Eintauchdämpfung	Keine						Stufenlos einstellbar (hydraulischer Dämpfer)		keine
Schweißstromkabel	6,5m, 25mm ²	3m, 25mm ²	5m, 35mm ²				5m, 50mm ²	DA-22M: 5m, 95mm ² (* ⁴) DA-25M: 5m, 120mm ² (* ⁴)	3m, 25mm ²
Gewicht (ohne Kabel)	0,85kg						2,10kg	2,70kg	1,5kg

*1 : Schweißpistolen mit integriertem Wegmesssystem

*2 : Voraussetzung Automatikmodul im Schweißgerät der CDP-M-Serie und DAI-Serie

*3 : Maximaler Schweißdurchmesser (nach DIN EN 13918); Werkstoff, Werkstoffgruppe und Festigkeitsklasse der zu verwendenden Schweißelemente sowie zulässige Verbindungen von Bolzen und Grundmaterial siehe DVS-Merkblatt 0902 „Lichtbogenbolzenschweißen mit Hubzündung“, DVS-Merkblatt 0903 „Kondensatorentladungsbolzenschweißen mit Spitzenzündung“ und DVS-Merkblatt 0967 „Berechnung von Bolzenschweißverbindungen“

*4 : Schweißstromkabel außenliegend