DAI-300
Schnellinstallationsanleitung

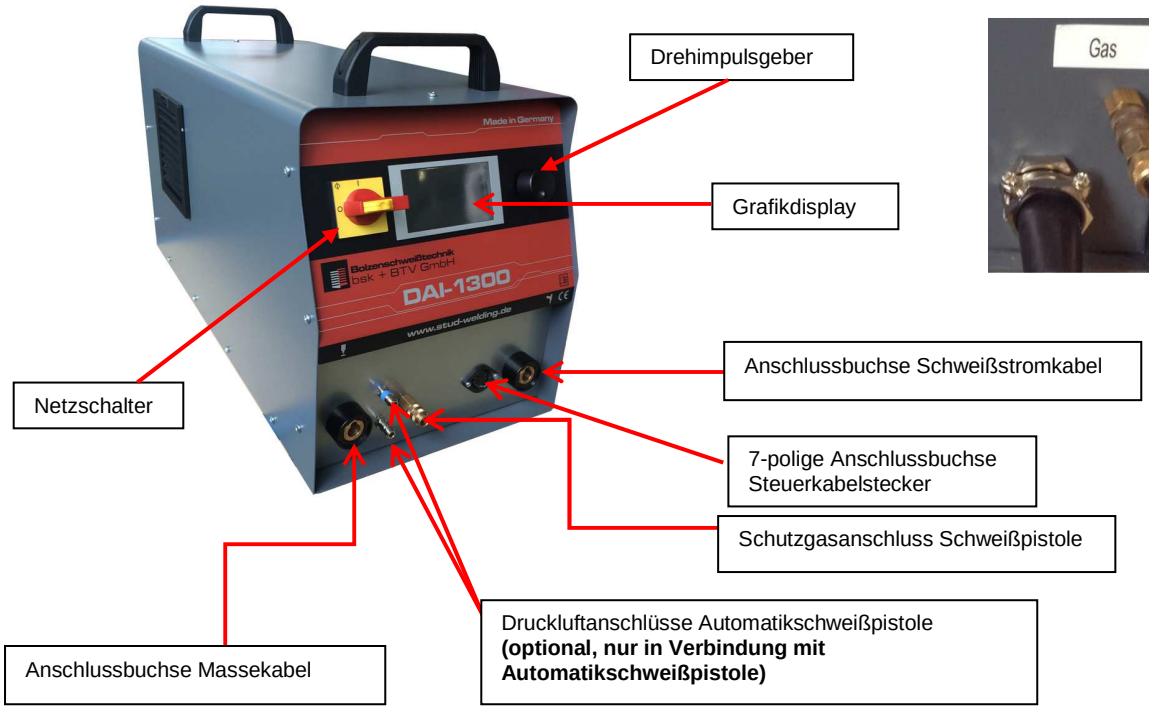
Hotline
Mo bis Fr 08:00 bis 16:00 Uhr **+49(0)7138-81097-0**
info@stud-welding.de

Bei technischen Fragen speziell zum Gerät/Pistole halten Sie bitte vorab bereit:

Gerätetypbezeichnung und Seriennummer(n) _____
Fehlerbeschreibung _____

Beachten Sie unbedingt die ausführlichen Bedienungsanleitungen für Gerät und Pistolen!
Es sind Kenntnisse im Umgang mit Bolzenschweißgeräten und deren Komponenten notwendig. Bolzenschweißarbeiten dürfen nur von Personen ausgeführt werden, die das 18. Lebensjahr vollendet haben. Beachten Sie unbedingt alle notwendigen Sicherheitshinweise.

Gerätefront:



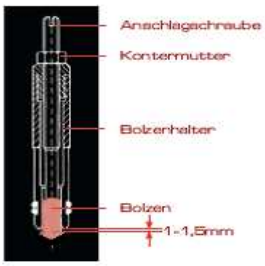
Geräterückseite mit Gasanschluss:

Inverter einrichten

- Schalterstellung Netzschalter auf „0“
- 32A CEE - Netzstecker an geeignete Steckdose anschließen (Netzabsicherung: **Schraubsicherung 25 AT** / Sicherungsautomat **NUR C 32 A**).
- Steuerleitung, Pistolen- und Massekabel am Gerät anschließen und durch Verdrehen sichern.
- die zwei Grippzangen des Massekabels idealerweise gleichmäßig weit von der Schweißstelle diagonal am Werkstück anbringen, um magnetische Blaswirkung zu verringern.

Bei Schutzgasanwendung:
Gasanschluss an der Geräterückseite mit geeignetem Schlauch an Druckminderer einer Schutzgasflasche anschließen und Durchflussmenge Gas auf 4-6 l/min einstellen (empfohlenes Mischgas für Stahl und Edelstahl 82%Ar/18%CO_2). Achtung: Gasflasche gegen Umfallen sichern!

Pistole(n) einrichten

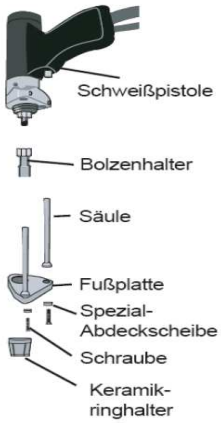


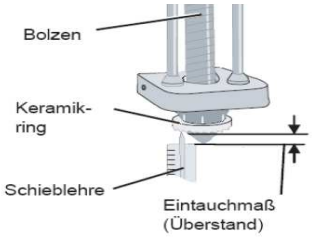
Hinweis: Inverter **einschalten (Netzschalter auf „I“)** und auf **„Lift-Test“** schalten (**Funktion „Test“** im **Untermenü „DAI-1300“**) **ODER Masseleitung vom Gerät trennen!**

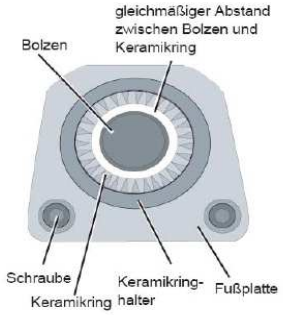
Bolzenschweißpistole DA-10M

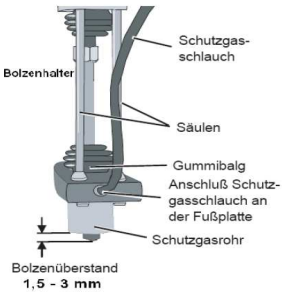
- Bolzenhalter zum Schweißelement entsprechend wählen
- Bolzenhalter einstellen (siehe Abbildung)
- Bolzenhalter in Pistole einstecken
- Mit beigefügtem Steckschlüssel SW 17 fest anziehen

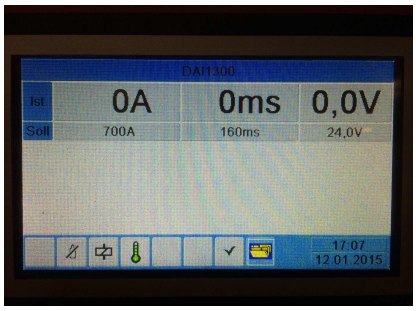
Bolzenschweißtechnik bsk + BTV GmbH_Daimlerstraße 25 _ 74252 Massenbachhausen _ www.stud-welding.de
Tel +49(0)7138 / 810970 _ Fax +49(0)7138 / 8109729 _ Email info@stud-welding.de











Bolzenschweißpistole HPL-8M / DA-10M / DA-12M / DA-19M / DA-22M / DA-25M

- Bolzenhalter zum Schweißelement entsprechend wählen
- Bolzenhalter auf Doppelnippel schrauben
- Bolzenhalter mit Maulschlüssel festziehen (Achtung: Mit Maulschlüssel am Doppelnippel kontern!)
- Entsprechendes Stativ (Gas- oder Keramikringstativ) auf Pistole setzen und fixieren

Keramikringstativ (entfällt bei Pistolen bei HPL-8M / DA-10M)

- Geeigneten Keramikringhalter in Fußplatte stecken und mit 2,5 mm Inbusschlüssel sichern
- Bolzen bis zum Anschlag in den Bolzenhalter stecken
- passenden Keramikring in Keramikringhalter stecken, dabei leicht drehen
- Bolzenüberstand bzw. Eintauchmaß gem. Grafik (siehe Seite 4) einstellen, indem das Stativ entsprechend verstellt und die Säulenklemmschrauben anschließend fest angezogen werden.
- Fußplatte an den Inbusschrauben ausrichten, sodass Bolzen und Keramikring zentriert sind und der Bolzen beim Anheben den Keramikring nicht berührt, ansonsten droht Eintauchbehinderung
- Überstand und Leichtgängigkeit des Bewegungssystems durch manuelles hineinschieben des Bolzens gegen die Feder in der Pistole überprüfen, bzw. eingebaute Abhubtestfunktion nutzen, indem die Pistole in der Luft betätigt wird.

Abhub einstellen (entfällt für DA-10M und DA-12M):

- **DA-19M...DA-25M:** dafür Abdeckkappe abschrauben und an Einstellskala den geeigneten Abhub für den zu verschweißenden Bolzen anhand der Grafiken (siehe Seite 4) einstellen (Messing-Einstellskala von 2mm...6mm).
- **HPL-8M:** Stellen Sie an der Einstellschraube zunächst den Null-Abhub und dann das gewünschte Abhubmaß nach Tabelle Seite 4 ein.

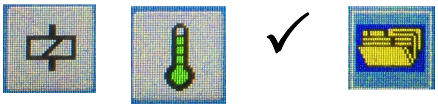
Pistole(n) ist/sind nun einsatzbereit!

Inverter in Betrieb nehmen (Einschalten)

Nach dem Einschalten (Netzschalter auf „I“) und Selbsttest des Inverters werden in der oberen Zeile des Displays im Hauptmenü die **IST-Werte** von **Schweißstrom, Schweißzeit und Lichtbogenbrennspannung** angezeigt, in der darunter liegenden Zeile die dazugehörigen **SOLL-Werte** der **Voreinstellung**. Die Werte für **Schweißstrom** und **Schweißzeit** können durch Drücken des Drehgebers auf das jeweilige Feld **stufenlos eingestellt** werden.

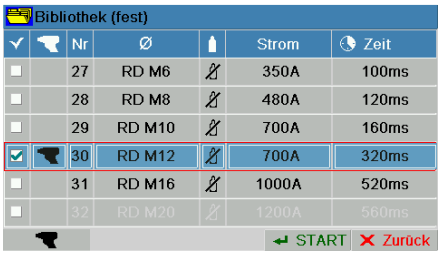
Schweißstrom: 0A...1000A
Schweißzeit: 0ms...1500ms

Bolzenschweißtechnik bsk + BTV GmbH_Daimlerstraße 25 _ 74252 Massenbachhausen _ www.stud-welding.de
Tel +49(0)7138 / 810970 _ Fax +49(0)7138 / 8109729 _ Email info@stud-welding.de



Mit **korrekter Funktion des Inverters** und **korrektem Anschluss von Anschlussleitung und Masseleitung** leuchten die nebenstehenden Symbole in den dargestellten **Farben auf (von links nach rechts): Hubmagnet (schwarz), Temperaturanzeige (grün), Bereitschaftsmeldung (schwarz)** und **Bibliothekssymbol (gelb).**

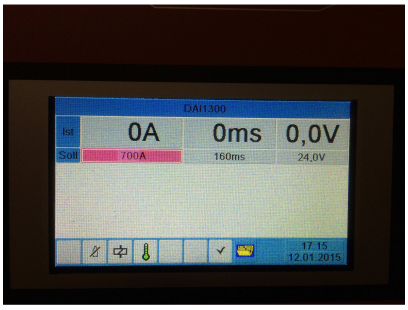
Verwendung der festen Bibliothek für Strom, Zeit und/oder Gas



Sie wählen einen fest hinterlegten und auf den Bolzendurchmesser bezogenen Parametersatz aus, indem Sie im Menü **„Bibliothek (fest)“** durch Scrollen am Drehgeber einen **Bolzentyp („RD“, „PS“, Stift oder „SD“)** in der Tabelle markieren, den **Haken durch Drücken am Drehgeber setzen und mit „START“ oder „Zurück“ wieder in das Hauptmenü wechseln**. Die Schweißparameter werden in das Hauptmenü übernommen.

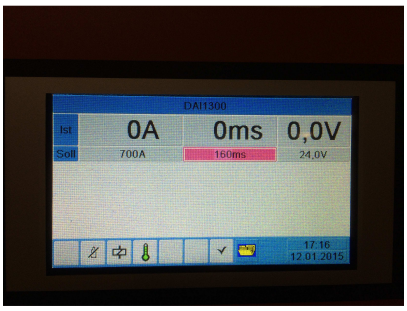
Der Inverter ist nun schweißbereit.

Schweißstrom I(A) manuell einstellen



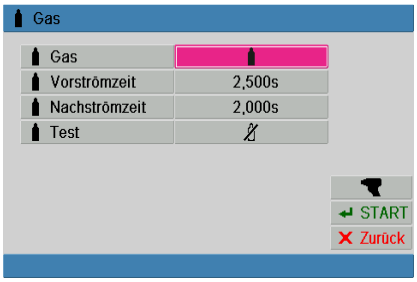
1. Mit Drehgeber auf die Position „Schweißstrom“ im Hauptmenü drehen;
2. Am Drehgeber drücken (das Feld wechselt in die Farbe „Magenta“);
3. Wert für **Schweißstrom** durch Drehen am Drehgeber einstellen;
4. Durch erneutes Drücken am Drehgeber wechselt das Feld wieder in die Farbe „blau“ und der eingestellte Wert ist übernommen.

Schweißzeit t(ms) manuell einstellen



1. Mit Drehgeber auf die Position „**Schweißzeit**“ im Hauptmenü drehen;
2. Am Drehgeber drücken (das Feld wechselt in die Farbe „Magenta“);
3. Wert für **Schweißzeit** durch Drehen am Drehgeber einstellen;
4. Durch erneutes Drücken am Drehgeber wechselt das Feld wieder in die Farbe „blau“ und der eingestellte Wert ist übernommen.

Gas: Schutzgasvorströmzeit und Nachströmzeit einstellen
(Über das Bibliothekssymbol gelangt man in das Untermenü „GAS“)



1. Im **Untermenü „Gas“** die **Schutzgasfunktion** durch Scrollen, Drücken und Drehen (nach rechts) auf das Symbol „Gasflasche“ mittels Drehgeber anwählen (Flaschensymbol wird mit Aktivierung schwarz);
2. Nach dem gleichen Prinzip **Vorströmzeit** und **Nachströmzeit** einstellen;
3. **Mit „START“ oder „Zurück“** wieder in das Hauptmenü schalten: Die **Aktivierung des Gasmoduls** wird durch das **schwarze Flaschensymbol** in der **unteren Statusleiste** des Displays signalisiert.

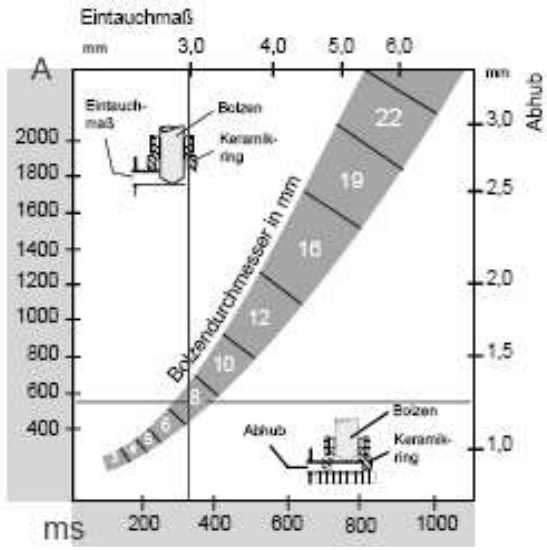
Bolzenschweißtechnik bsk + BTV GmbH_Daimlerstraße 25 _ 74252 Massenbachhausen _ www.stud-welding.de
Tel +49(0)7138 / 810970 _ Fax +49(0)7138 / 8109729 _ Email info@stud-welding.de

Der Inverter ist nun ebenfalls schweißbereit. Beachten Sie, dass nur dann geschweißt werden kann, wenn Sie sich im Hauptmenü des Gerätes befinden!

Einstellgrafiken und Tabelle / Beurteilung der Schweißergebnisse

Beurteilung der Schweißergebnisse:

Grafik für Bolzentyp RD (reduzierter Bolzen): zirka-Einstellwerte von Schweißstrom, Abhubmaß und Eintauchmaß als Abhängigkeit vom Bolzendurchmesser:



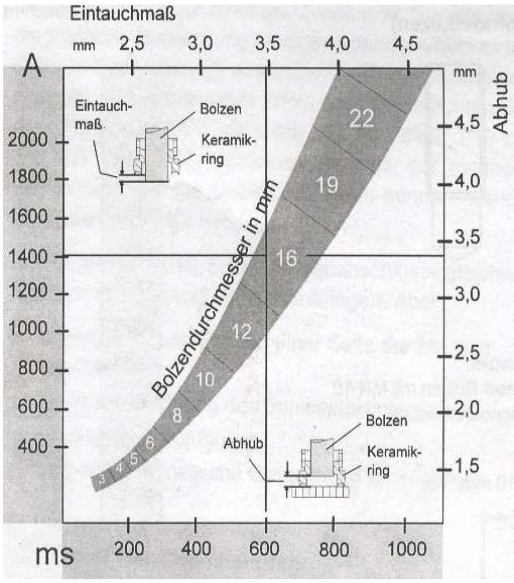
Beispiel M8 (ungefähre Werte):
Ca. 600A, 320 ms, 1,3 mm Abhub, 3 mm Eintauchmaß

Tabelle Einstellwerte f. Pistole HPL-8M Abhubmaß für Bolzentyp „PS“ (short - cycle):

Bolzen	PS M 3	PS M 4	PS M 5	PS M 6	PS M8	PS M10
Stahl unlegiert	1	1	1,3	1,5	2	2
Cr-Ni-Stahl	1	1	1,3	1,5	2	2
Hitzebeständige Stähle	1	1	1,3	1,5	2	2

Alle Angaben in Millimeter

Grafik für Bolzentyp SD (Kopfbolzen): zirka-Einstellwerte von Schweißstrom, Abhubmaß und Eintauchmaß als Abhängigkeit vom Bolzendurchmesser:



Bolzenschweißtechnik bsk + BTV GmbH_Daimlerstraße 25 _ 74252 Massenbachhausen _ www.stud-welding.de
Tel +49(0)7138 / 810970 _ Fax +49(0)7138 / 8109729 _ Email info@stud-welding.de