



SCHWEISSAGGREGAT DSP 500 YS

Die Bilder sind hinweisend

SCHWEISSPROZESSE



Schweißen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)



Wolframelektrode GTAW (TIG)



Drahtschweißen GMAW (MIG)



FCAW-Kerndrahtschweißen (FLUX CORED)



EIGENSCHAFTEN

- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Hochfrequenz-Digitalsteuerung von Schweißstrom und -spannung
- Spezifische Schweißprogramme für Zellulose Elektroden
- Doppelte Schweißskala
- Digitales Amperemeter und Voltmeter Schweißen
- Wechselstromgenerator dreiphasig und einphasig während der Schweißphase verfügbar
- Digitales Motormanagement- und Steuermodul
- Zentrale Hebeöse
- Breiter Zugang für einfache Wartung
- Gemäß GE Richtlinien für Geräusch und Sicherheit

DEFINITIONEN

SMAW: Coated Electrode Welding ist ein Lichtbogenschweißen mit geschütztem Metall.

MSG: MIG / MAG-Schweißen ist ein Lichtbogenverfahren mit Metall unter Gasschutz.

FCAW (Flux Cored): Der Prozess mit Fülldrähten ist dem von MIG / MAG sehr ähnlich. Der durchgehende Draht ist nicht voll, sondern besteht aus einer Metallplatte, die eine Seele aus Staub (Flow) umhüllt.

WIG: WIG ist ein Schweißverfahren, bei dem eine nicht schmelzbare Wolframelektrode verwendet wird.



Wasserkühlung



diesel



Elektro-Start



Chopper System

MOTOR 1500 U/MIN

4-TAKT, DIREKTEINSPRITZUNG, SAUGMOTOR

Typ	YANMAR 4TNV88
* Höchstleistung netz stand-by	18 kW (24.5 hp)
* Höchstleistung netz PRP	16.4 kW (22.3 hp)
* Höchstleistung netz COP	/
Zylinder / Hubraum	4/ 2.19 lit.
Bohrung / Hub	88 / 90 (mm)
Komprimierungsverhältnis	20 : 1
BMEP (Effektiver mittlerer Druck : LTP - PRP)	/
Drehzahlregler	Mechanisch
KRAFTSTOFFVERBRAUCH	
110 % (Leistung Stand-by)	5 lit./h
100 % von PRP	4.5 lit./h
75 % von PRP	3.4 lit./h
50 % von PRP	2.6 lit./h
KÜHLUNGSSYSTEM	
Gesamtkapazität - nur Motor	2.7 lit.
Luftdurchsatz Lüfterrad	50 m ³ /min
SCHMIERUNG	
Gesamtkapazität Öl	/
Kapazität Öl in Ölwanne	3.4 lit. (min) - 7.4 lit. (max)
Öl-Verbrauch bei voller Ladung	/

* Maximalleistung (nicht überlastbar) nach ISO 3046-1

ENTLADUNG	
Maximale Durchflussrate des Abgases	/
Maximale Temperatur des Abgases	520 °C
Maximaler Gegendruck	9.8 kPa (0.1 bar)
Außendurchmesser Abgasrohr	/
ELEKTRISCHE ANLAGE	
Leistung Selbstanlasser	1.4 kW
Kapazität Wechselstromgenerator	40 A
Batterieladegerät	/
Kaltstart	- 15 °C
Mit Vorrichtung für Kaltstart	/
LUFTFILTER	
Verbrennungsluftstrom	1.48 m ³ /min
BESEITIGTE HITZE BEI VOLLER LADUNG	
Von den Abgasen	/
Von Wasser und Öl	/
Auf die Umwelt bestrahlt	/
Kühlung Überversorgung	/



SCHWEISSEN UND GENERATION

DSP 500 YS

SCHWEISSTEIL D.C.

SMAW (STICK) / GTAW (WIG) CC-MODUS	
Kraftstoff	20A ÷ 500A
Art der Regelung	weiter auf 2 Skalen 20A ÷ 250A / 20A ÷ 500A
Schweissgleichstrom	500A - 60% / 450A - 100%
Leerlaufspannung (Leerlaufspannung)	62 Vcc (65 Vcc Spitze)

SCHWEISSEN C.V. (CONSTANT VOLTAGE)

GMAW (MIG) / FCAW (FLUX CORED) CV-MODUS	
Schweißspannung	16V ÷ 40V
Art der Regelung	kontinuierlich
Service	500A - 60% / 450A - 100%

GLEICHZEITIGE GEBRAUCHSWERTE

SCHWEISSSTROM	≥ 400A	300A	200A	100A	0A
LEISTUNG DREIPHASIG 400V	0 kVA	4 kVA	8 kVA	16 kVA	16 kVA
LEISTUNG EINPHASIG 230V	0 kVA	3 kVA	7 kVA	10 kVA	10 kVA
LEISTUNG EINPHASIG 115V	0 kVA	3 kVA	5 kVA	5 kVA	5 kVA

ALLGEMEINE DATEN

Tankinhalt	60 l
Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%)	3.15 l/h
Laufzeit (Schweißen 60%)	19 h
IP 23	IP 23

Gemessener Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	94.5 dB(A) (69.5 dB(A) @ 7 m)
Garantierter Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	96 dB(A) (71 dB(A) @ 7 m)
Max. Raumtemperatur	40 °C

A.C. GENERATOR

3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS

Isolationsklasse	H
------------------	---

HILFSGENERATION

AUSGANGS 1	
Art der Erzeugung	Dreiphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	16 kVA (12.8 kW)
Cos φ	0.8
Spannung	400 V
Strom	23.1 A

AUSGANGS 2	
Art der Erzeugung	Einphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	10kVA / kW
Cos φ	0.8 / 1
Spannung	230 V
Strom	43.5 A

AUSGANGS 3	
Art der Erzeugung	Einphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	5kVA / kW
Cos φ	1
Spannung	110 V
Strom	45.5 A

AUSGANGS 4	
Art der Erzeugung	Einphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	5kVA / kW
Cos φ	1
Spannung	48 V
Strom	104 A



BEDIENFELD

MOTOR

- Controller RGK420SA
- Thermoschutzschalter für Motorschutz: 1x30A
- Thermoschutzschalter für Motorschutz: 1x5A
- Akustisches Signal
- Not-Aus-Taster

FUNKTIONEN DES RGK420SA-CONTROLLERS

Betriebsarten	<ul style="list-style-type: none"> • MAN - REMOTE
Anzeige	<ul style="list-style-type: none"> • Hintergrundbeleuchtetes Display, LCD • Tasten: START ▼ - ▲ • Stichwort
Generatormessungen	<ul style="list-style-type: none"> • Spannung L1-L2 / L2-L3 / L3-L1 - N-L1/N-L2/N-L3 • Frequenz Hz
Motormessungen	<ul style="list-style-type: none"> • Kraftstoffstand • Motordrehzahl • Betriebsstundenzähler • Batteriespannung
Generatorschutz	<ul style="list-style-type: none"> • Überspannung • Unterspannung • Überfrequenz • Unterfrequenz
Motorschutz	<ul style="list-style-type: none"> • Geschwindigkeitsbegrenzer • Niedrige Geschwindigkeit • Hohe Temperatur • Niedriger Öldruck • Voralarm bei niedrigem Kraftstoffverbrauch • Niedriger Kraftstoffstand • Batteriespannung • Ineffiziente Batterie • Batterieladegeneratorfehler • Not-Aus • Fehler beim Starten • Fehler beim Anhalten • Wartung
Features	<ul style="list-style-type: none"> • Bedienerchnittstelle mit Symbolen, Codes und Texten • Panel- oder PC-Programmierung • Externer Start und Stopp • Programmierbare Ein- und Ausgänge • Betriebstemperatur: -30 ° C - + 70 ° C. • NFC-Schnittstelle für die drahtlose Programmierung

SCHWEISSEN

- WDC-Bedienfeld
 - Schweißmoduswahlschalter
 - STAND-BY
 - WIG-KONTAKT STARTEN ((GTAW - Lift Start)
 - CC STICK ARC FORCE (SMAW)
 - CC STICK CELLULOSE 1 (SMAW)
 - CC STICK CELLULOSE 2 (SMAW)
 - CV-WIRE (GMAW / FCAW)
 - Einstellknopf für Schweißstrom / -spannung
 - Anschluss der Fernbedienung. Automatisches "Lokal / Fern" -Schalten beim Einstecken des Steckers. 10 POLES
 - Schweißleiterschalter
 - Polaritätsumkehrbefehl
 - STAND-BY-LED
 - LED EIN (Schweißgerät betriebsbereit)
 - Wärmeschutz- oder Fehler-LED (falls an, zeigt Überstrom oder Fehler an)
 - Polaritätsumkehr-LED (signalisiert die Aktivierung des Befehls)
- Digitale Instrumententafel zum Schweißen von Strom und Spannung / LED V.R.D.
- Schweißsteckdosen:
 - 1 x Löten (+) 600A
 - 1 x Löten (-) 600A

GENERATION (VERS. 400V / 230V / 48V)

- Differenzschalter
- Magnetothermischer Schalter für 230V-32A-Steckdosen
- Magnetothermischer Schalter für 230V-16A-Steckdosen
- Ausgangsbuchsen: 1x 400V 32A 3P + N + T IP67 CEE
 - 1x 230V 32A 2P + T IP67 CEE
 - 1x 230V 16A 2P + T IP67 CEE
 - Nr. 2 Ausgangsklemmen 200A (für 48V)
- Erdungsanschluss (PE)

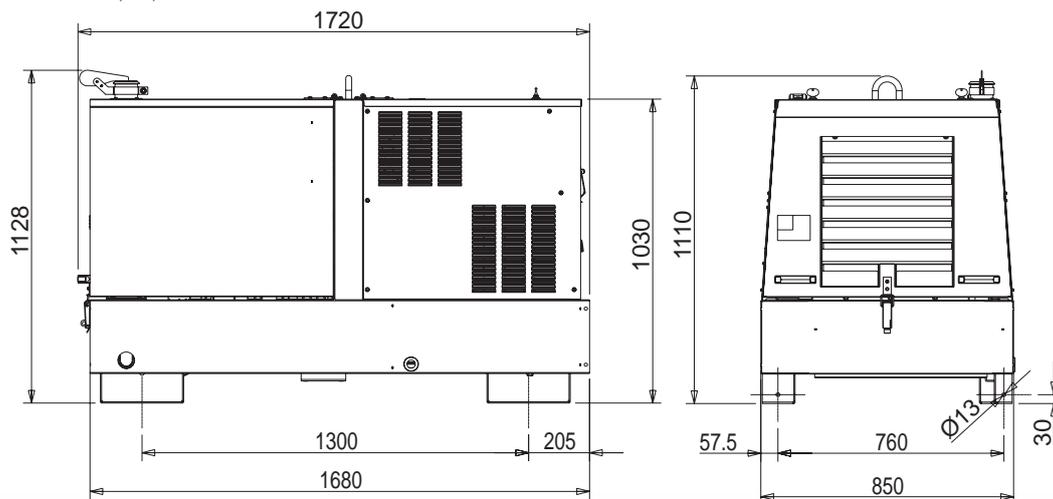
GEWICHT - ABMESSUNGEN UND ZUBEHÖR

DSP 500 YS

TROCKENGEWICHT DER MASCHINE:
• 720 Kg

Das abgebildete Schweißesaggregat kann optionales Zubehör enthalten.

DIMENSIONSZEICHNUNG (mm)



ZUBEHÖR AUF WUNSCH

- Fernregler RC2
- Fernregler RC1 (mit Polaritätsumkehr)
- Erweiterung für Fernbedienung (30m)
- Baustellenfahrgestell WF4
- Schweißkabelsatz K500 (20+15 m, 50 mm²)
- Kit Schweißen (Schutzmaske, Handschuhe, etc.)
- Geerdet
- Baustellenfahrgestell CTL22
- Baustellenfahrgestell, 4 Räder, 2 Lenkung, Kugelgelenk
- Straßenfahrgestell CTV 1
- Versperrbarer Tankdeckel

MODELLE AUF ANFRAGE

- Version : 400V/230V
 - 1x400V 32A 3P+N+T IP67 CEE
 - 1x230V 32A 2P+T IP67 CEE
 - 1x230V 16A 2P+T IP67 CEE
 - 1x230V 16A 2P+T SCHUKO
- Version : 400V/230V/110V CTE
 - 1x400V 16A 3P+N+T IP67 CEE
 - 1x230V 32A 2P+T IP67 CEE
 - 1x110V 32A 2P+T CEE
 - 1x110V 16A 2P+T CEE

ZUBEHÖR BEI AUFTRAG ANFRAGEN

- Fernsteuerung des Umpoler
- V.R.D. -Funktion
- Anzeiger Wassertemperatur und Öldruck
- Funkenlöcher

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

KONFORMITÄT STROMERZEUGUNGSAGGREGATE MIT EG-RICHTLINIEN UND NORMEN
 2006/42/EG (Maschinenrichtlinie)
 2006/95/CE (Niederspannungsrichtlinie)
 2004/108/EG (Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit)
 2000/14/EG (Richtlinie Akustische Emission für Maschinen zur Verwendung im Freien)
 ISO 8528 (Stromerzeugungsaggregate mit Hubkolben-Verbrennungsmotoren)



ISO 9001:2015 - Cert. 0192

GARANTIE

Alle Geräte sind durch die Herstellergarantie abgedeckt.

Keine Veränderung vornehmen ohne vorherige Genehmigung. Für verschiedene Anfragen und weitere Informationen wenden Sie sich bitte an unsere Servicestellen.

© MOSA GmbH, Kesselbodenstr. 13a, D - 85391 Allershausen, Tel. +49-(0)8166-99 825-0, Fax +49-(0)8166-99 825-55 E-mail: peter.achatz@mosa.de Web site: www.mosa.it

