



SCHWEISSAGGREGAT DSP 300 YS

Die Bilder sind hinweisend

SCHWEISSPROZESSE

 Schweißen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)

 Wolframelektrode GTAW (TIG)

 Drahtschweißen GMAW (MIG)

 FCAW-Kerndrahtschweißen (FLUX CORED)

 Air carbon Arc Gouging



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.

EIGENSCHAFTEN

- Gleichstrom-Lichtbogenschweißgerät
- Digitale Hochfrequenzregelung von Schweißstrom und -spannung
- Spezifische Schweißprogramme für Zelluloseelektroden
- Digitales Schweißampere- und -voltmeter
- Schweißstromvoreinstellung
- VRD-Funktion
- PL-Version (Polaritätsumkehr) (OPTION)
- Wechselstromgenerator dreiphasig und einphasig während des Schweißens verfügbar
- Frontblende mit dreiphasigen und einphasigen Ausgangsbuchsen
- Ausgangsbuchsen mit Schutz gegen Überstrom und Kurzschluss
- Hochempfindlicher Differenzialschalter 30 mA
- Digitales Motorsteuerungs- und -managementmodul
- Batterietrennschalter
- Not-Aus-Taste
- Optische Anzeige für Motorluftfilterverstopfung
- Sensor für Motorwassertemperatur, Öldruck und Kraftstoffstand
- Flüssigkeitsdichter Standfuß
- Zentraler Hebehaken
- Breiter Zugang für einfache Wartung
- Externe Ablassschrauben für Motoröl, Kühlmittel und Grundflüssigkeiten
- Externe Kraftstofftankbefüllung
- Externer Zugang zum Kühlerbefüllen



Wasserkühlung



diesel



Elektro-Start

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 m³/min
SCHMIERUNG	
Gesamtkapazität Öl	/
Kapazität Öl in Ölwanne	3.4 lit. (min) - 7.4 lit. (max)
Öl-Verbrauch bei voller Ladung	/

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 m³/min
BESEITIGTE HITZE BEI VOLLER LADUNG	
Von den Abgasen	/
Von Wasser und Öl	/
Auf die Umwelt bestrahlt	/
Kühlung Überversorgung	/

* Maximalleistung (nicht überlastbar) nach ISO 3046-1



SCHWEISSEN UND GENERATION

DSP 300 YS

SCHWEISSTEIL D.C.

SMAW (STICK) / GTAW (WIG) CC-MODUS	
Maximaler Schweißstrom	350A / 28V (Stick) 300A / 32V (Stick - IEC rating) 350A / 24V (Tig - IEC rating)
Einstellbereich	Weiter auf 2er-Skala 20A / 20,8V - 350A / 28V (Stick) 20A / 10,8V - 350A / 24V (Tig)
Wartung	350A / 24V @35% (Tig - IEC rating) 300A / 32V @60% (Stick - IEC rating) 300A / 22V @60% (Tig - IEC rating) 250A / 30V @100% (Stick - IEC rating) 250A / 20V @100% (Tig - IEC rating)
Zündspannung (Leerlaufspannung)	67 Vcc
Reduzierte Leerlaufspannung mit VRD	< 13 Vcc
Lichtbogen Einbrandtiefe	Ja

SCHWEISSEN C.V. (CONSTANT VOLTAGE)

GMAW (MIG) / FCAW (FLUX CORED) CV-MODUS	
Maximaler Schweißstrom	350A / 28 V 300A / 29V (IEC rating)
Einstellbereich	weiter 15V- 40V 40A / 16 V - 350A / 28V
Wartung	300A / 29V @60% (IEC rating) 250A / 26,5 V @100% (IEC rating)

GLEICHZEITIGE GEBRAUCHSWERTE

SCHWEISSSTROM	350	300	250	200	150	100	50	0
Lei. 3 - / 400V - Cos φ 0,8 (kVA)	0	0	1	3	5	7	9	10
Lei. 3 - / 400V - Cos φ 1 (kW)	0	1	3	5	7	8,5	10	11,5
Lei. 1 - / 230V - Cos φ 0,8 / 1 (kVA / kW)	0	0	1	2,5	5	5	5	5
Lei. 1 - / 110V - Cos φ 0,8 / 1 (kVA / kW)	0	0	0	1	2,5	2,5	2,5	2,5

ALLGEMEINE DATEN

3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS	
Tankinhalt	38 l
Autonomie (Schweißen 60 %)	13 h
IP-Schutzart	IP 23s

Starterbatterie	12 Vdc -37Ah / 330A CCA(EN)
Schalldruck LpA	66 dB(A) @ 7 m
Max. Umgebungstemperatur	40 °C
Isolationsklasse	H

HILFSGENERATION

AUSGANGS 1	
Art der Erzeugung	Dreiphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	10 kVA (8 kW) 11,5 kW
Cos φ	0.8 1
Spannung	400 V
Strom	14,4A 16,6 A

AUSGANGS 2	
Art der Erzeugung	Einphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	5 kVA (5 kW)
Cos φ	0.8 / 1
Spannung	230 V
Strom	21,7A

AUSGANGS 3	
Art der Erzeugung	Einphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	2,5 kVA (2,5 kW)
Cos φ	0.8 / 1
Spannung	110 V CTE
Strom	22,7A

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

- IntelliNano AMF5-Steuerung
- Netzschalter
- Thermoschutzschalter für Motorschutz: 1 x 30 A – 1 x 16 A
- Not-Aus-Taste
- Akustische Warnung
- Automatischer Leerlaufschalter (OPTION)

FUNKTIONEN DES INTELINANO AMF5-CONTROLLERS	
Betriebsarten	<ul style="list-style-type: none"> • OFF- MAN
Display – Tasten – LEDs	<ul style="list-style-type: none"> • Hintergrundbeleuchtetes Display (128 x 64 Pixel) • START – STOP – SIRENEN-STUMM UND ALARME • RESET-Tasten – PAGE – ENTER • LEDs: Generatorstatus, GCB EIN
Generatormessungen	<ul style="list-style-type: none"> • Spannungen: L1-L2 / L2-L3 / L3-L1 – N-L1/N-L2/N-L3 • Frequenz: Hz
Motor	<ul style="list-style-type: none"> • Wassertemperatur • Öldruck • Kraftstoffstand • Motordrehzahl • Betriebsstundenzähler • Batteriespannung • Wartung • Anzahl der Starts
Generatorschutz	<ul style="list-style-type: none"> • Überspannung • Unterspannung • Überfrequenz • Unterfrequenz • Spannung Asymmetrie • Phasendrehung
Motorschutz	<ul style="list-style-type: none"> • Überdrehzahl • Voralarm Wassertemperatur hoch • Wassertemperatur hoch • Voralarm Öldruck niedrig • Öldruck niedrig • Voralarm Kraftstoffstand niedrig • Alarm Kraftstoffstand niedrig • Hohe Batteriespannung • Niedrige Batteriespannung • Fehler Batterieladegerät/Lichtmaschine • Not-Aus • Startfehler • Stoppfehler
Funktionen	<ul style="list-style-type: none"> • Ereignishistorie, 150 Ereignisse gespeichert • Programmierung über Panel oder PC • 3 wählbare Sprachen (weitere Sprachen verfügbar) • Direktanschluss an Motoren mit ECU (Stufe V, Tier 4 Final) über CAN-Bus J1939 • Programmierbare Ein- und Ausgänge • IP-65-Schutz • Betriebstemperatur: -20 °C bis +70 °C • Interne SPS-Unterstützung
Kommunikation	<ul style="list-style-type: none"> • USB-Anschluss • RS232-RS485-Modul (optional) • Ethernet-Modul (optional) • GPS/4G-Modul (optional) • Kommunikationsprotokolle • Modbus RTU/TCP • SNMP • Online-Steuerung und -Überwachung über Webseiten (integrierter Webserver)



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)
 - Schweißstrom-/Spannungsregler
 - Anschluss für Fernbedienung und Drahtvorschubgerät WF4. Automatische Umschaltung „Lokal/Fern“ beim Einstecken des Steckers.
 - 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 (+) 400A
 - 1 x Löten (-) 400A

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

- Differenzialschalter (400 V/230 V)
- Leistungsschalter für 230-V-Steckdose
- Leistungsschalter für 110-V-Steckdose
- Leistungsschalter für 110-V-Steckdose 16 A
- Ausgangsbuchsen: 1x 400V 32A 3P+N+T CEE IP67
 - 1x 230V 32A 2P+T CEE IP67
 - 1x 110V 32A 2P+T CEE IP67
 - 1x 110V 16A 2P+T CEE IP67
- Erdungsanschluss (PE)

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

- Differenzialschalter (400 V/230 V)
- Leistungsschalter für 230-V-Steckdose
- 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)



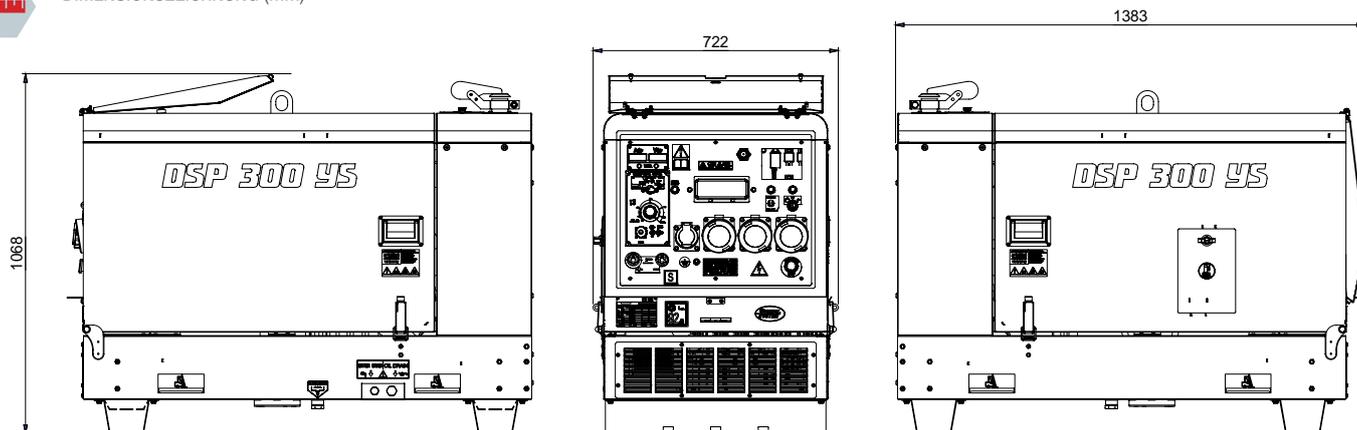
GEWICHT - ABMESSUNGEN UND ZUBEHÖR

DSP 300 YS

TROCKENGEWICHT DER MASCHINE: Das abgebildete Schweißesaggregat kann optionales Zubehör enthalten.

Kg
• 410 Kg

DIMENSIONSZEICHNUNG (mm)



VERSIONEN ZUSÄTZLICH ZU DEN STANDARD-FEATURES

	PL AI	AI
PL mit Auto-Idle	✓	
Auto-Idle		✓

ZUBEHÖR AUF WUNSCH

- Fernbedienung RC2
- Fernbedienung RC1 (Fernbedienung zur Polaritätsumkehr)
- Verlängerungskabel für Fernbedienung (30 m)
- Drahtvorschubgerät WF4
- Schweißkabel K500 (20 + 15 m, 50 mm²)
- Schweißausrüstung (Maske, Schutzbrille etc.)
- Erdung
- Manueller Schleppwagen
- Langsamer Schleppwagen CTL
- Schneller Schleppwagen CTV4

VERFÜGBARE VERSIONEN

400V / 230V / 110V

C1XP9021	STANDARD
C1XP9021Z	AI
C1XP9022Z	PL AI

400V / 230V / 48V

C1XP9061	STANDARD
C1XP9061Z	AI
C1XP9062Z	PL AI

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

KONFORMITÄT STROMERZEUGUNGSAGGREGATE MIT EG-RICHTLINIEN UND NORMEN

- 2006/42/EG (Maschinenrichtlinie)
- 2014/35 / UE (Niederspannungsrichtlinie)
- 2014/30 / UE (Elektromagnetische Verträglichkeitsrichtlinie)
- 2000/14/EG (Schallemissionsrichtlinie für Maschinen, die für den Betrieb im Freien bestimmt sind)
- IEC-EN 60974-1 Arc welding equipment - Welding power sources
- IEC-EN 60974-10 Arc welding equipment - Electromagnetic compatibility (EMC) requirements



ISO 9001:2015 - Cert. 0192

GARANTIE

Alle Geräte sind durch die Herstellergarantie abgedeckt.

Unverbindliches Dokument. Spezifikation kann ohne Vorankündigung geändert werden.

© MOSA - Viale Europa, 59 - 20047 Cusago (Milano) - Italy - phone +39-0290352.1 - fax +39-0290390466 E-mail: export@mosa.it Web site: www.mosa.it

