

## Schweißautomaten KA Modular & vielseitig

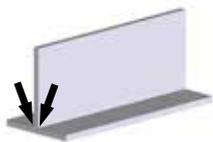
Unterpulver-Schweißsysteme   
Standardbausteine bewährt in der Praxis



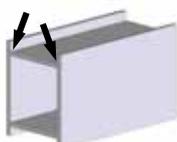
# UP-Schweißen preiswert rationalisiert



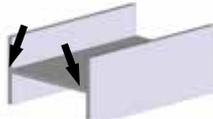
## Schweißaufgaben



T-Träger



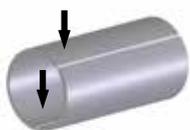
Kastenträger



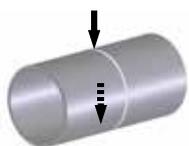
Doppel-T-Träger



Stumpfnah-Verbindung



Rohr-Längsnaht



Rohr-Rundnaht



Auftragschweißen

Das Baueinheitenkonzept der KA-Schweißautomaten-Reihe bildet die Grundlage für unterschiedliche technologische Systemlösungen. Zusammen mit den Kjellberg-Schweißstromquellen ergeben sich aus einer Vielzahl von Möglichkeiten maßgeschneiderte Lösungen zum Beispiel für einen effizienten Einsatz am Schweißportal oder am Schweißmast.



### Automaten modular und flexibel ■ ■ ■ ■

Unsere Schweißtraktoren sind allradgetriebene Fahrwagen, die Ein- oder Zweidrahtbrenner (**KA 1 und KA 7**) und Pulversysteme positionieren. Bei Verwendung von Schlepparmen (**KA 4**), können mit einem Traktor auch zwei Nähte parallel geschweißt werden. Für die Innenschweißung konischer Rohre stehen lenkbare Ausführungen zur Verfügung.

Schweißköpfe (**KA 2**), die an Geräteträger, wie Masten oder Portale, montiert werden können, sind als Ein- oder Paralleldrahtversion lieferbar.

#### KA 1-UP

Die Automaten KA 1-UP gibt es auch in lenkbare Ausführung. Diese wurde entwickelt für das Schweißen konischer Rohre. Schweißdraht mit bis zu 5 mm Dicke erhöht die Ausbringung an Schweißgut.



#### KA 4-UPDG

Dieser Automat ist mit zwei Schlepparmen ausgestattet und kann daher mit zwei UP-Brennern gleichzeitig zwei Kehl- oder HV-Nähte schweißen. Eine Automatenfahrbahn optimiert die Brennerführung.



#### KA 2-UP

Der UP-Eindraht-Schweißkopf kann an einen Schweißmast adaptiert werden. Geschweißt werden zum Beispiel Innen- und Außennähte an Rohren mit großem Durchmesser. Die Schweißanlage wird komplettiert durch eine Kjellberg-Schweißstromquelle, ein Pulversystem und Steuer- und Bedieneinheiten.



**Weitere Anwendungsbeispiele finden Sie auf unserer Webseite [www.kjellberg.de](http://www.kjellberg.de)**

## Automaten als Systemlösung

### Minimierung von Nebenzeiten

- große Schweißpulverbehälter (6 oder 10 l) mit einfacher Füllstandskontrolle (Sichtfenster)
- optional: Pneumatische Pulverrückführung (verschleißarmes Injektorprinzip)

### Tachogeregelter Drahtvorschub für das

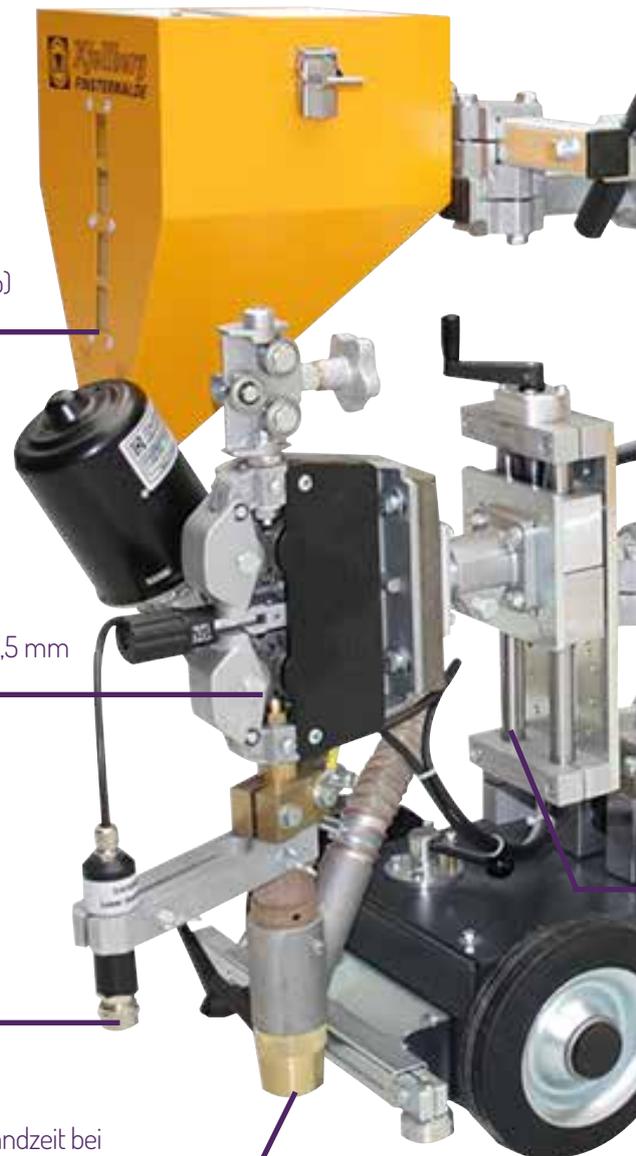
- UP-Eindrahtschweißen mit Vierrollenantrieb (KA 1-UP 3 mm) mit Drähten von  $\varnothing$  1,6 bis 3,2 mm
- UP-Eindrahtschweißen (KA 1-UP 5 mm) mit Drähten von  $\varnothing$  2,5 bis 5,0 mm
- Paralleldrahtschweißen (KA 7-UPP) mit zwei Drähten von  $\varnothing$  1,6 bis 3,2 mm
- Doppel-Schlepparmschweißen (KA 4-UPDG) mit zwei Drähten von  $\varnothing$  1,6 bis 2,5 mm

### Einfache visuelle Nahtverfolgung

durch Laserkreuz

### Schweißkopf seitlich schwenkbar

- für stechende und schleppende Kehl- oder Stumpfnah (KA 1-UP) mit hoher Standzeit bei Strömen bis 1400 A (KA 1-UP, KA 7-UPP)
- umrüstbar für Engspalt- (KA 1-UP) und Paralleldrahtschweißen (KA 7-UPP)
- Schlepparm als kostengünstige, mechanische Nahtverfolgung (KA 4-UPDG), statt aufwändiger elektronischer Sensorik





**Transportsicher**  
durch gesicherte Kranöse

**Robuste Drahtspulenhaltung**  
Drahtspulenaufnahme bis max. 30 kg

**Komfortable Steuerung**  
mit Parametervorwahl für Schweißstrom, Lichtbogenspannung und Schweißgeschwindigkeit sowie voreinstellbarer Startmodus, Kraterfüllen und Burn-back in einer geschützten zweiten Bedienebene

**Flexible Befestigung der Schlauchpakete**  
seitlich oder stirnseitig anschraubbar

**Schnelles Positionieren**  
Verstellung des Schweißkopfes mit Linearachsen (effektiver Verstellweg je 100 mm)

**Sichere Führung**  
entlang von Profilen, Stegen und Gurten durch stufenlos einstellbare Führungsrollen

**Sicherer Antrieb des Fahrwagens**  
tachogeregelter Allradantrieb (0,1 – 1,6 m/min) wahlweise mit Gummi- oder Keilnuträdern, hitzebeständig bis 200 °C, mit staubgeschützter Handkupplung und erhöhter Standfestigkeit durch optionale Achsverlängerung



## KA 1-UP

Den Schweißtraktor KA 1-UP gibt es in verschiedenen Ausführungen: als 3-mm- oder 5-mm-Eindrahtversion und jeweils auch als Lenkautomat, der zum Schweißen von Behältern und Rohren geeignet ist.

Technische Daten	KA 1-UP 3 mm	KA 1-UP 5 mm
Artikelnummer	.11.300.103	.11.300.105
Schweißstrom, max.	max. 800 A	max. 1400 A
Drahtdurchmesser	1,6 – 3,2 mm	2,5 – 5,0 mm
Fahrgeschwindigkeit	0,1 – 1,6 m/min	0,1 – 1,6 m/min
Abmaße	1050 x 600 x 900 mm	1050 x 600 x 900 mm
Masse	51 kg	61 kg
Empf. Stromquelle	GTH 802	GTH 1002



## KA 4-UPDG

Konstruiert mit Doppelschlepparm schweißt der KA 4-UPDG zwei Kehlnähte auf einmal.

## KA 7-UPP

Der UP-Paralleldrahttraktor KA 7-UPP schweißt ebene Bleche und Rundnähte in Rohren.

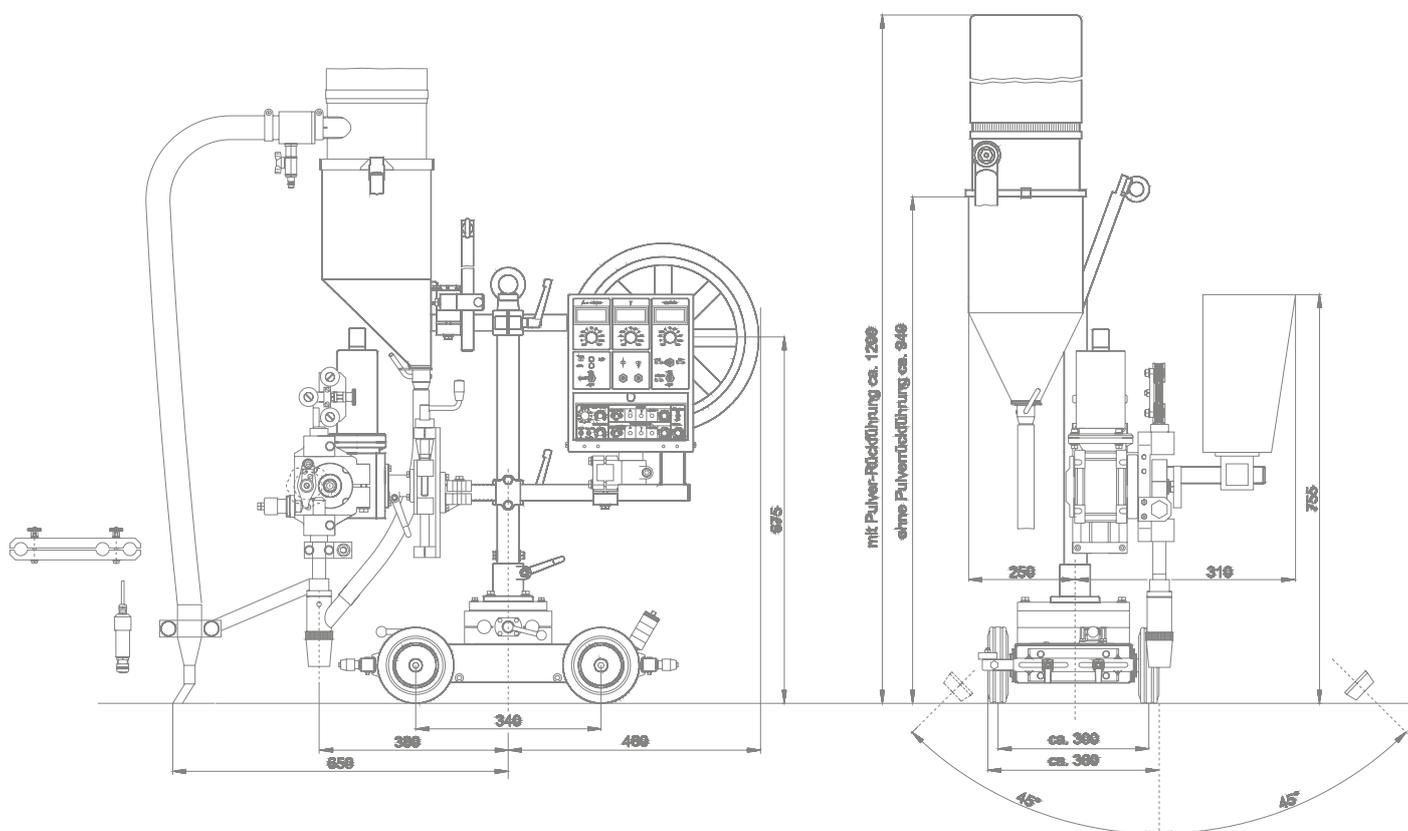
Technische Daten	KA 4-UPDG	KA 7-UPP
Artikelnummer	.11.300.400	.11.300.700
Schweißstrom, max.	max. 2 x 600 A	max. 1400 A
Drahtdurchmesser	2 x 1,6 – 2,5 mm	2 x 1,6 – 3,2 mm
Fahrgeschwindigkeit	0,1 – 1,6 m/min	0,1 – 1,6 m/min
Abmaße	955 x 950 x 1035 mm	1050 x 600 x 900 mm
Masse	60 kg	62 kg
Empf. Stromquelle	2x GTH 802	GTH 1402



## KA 2-UP/UPP

Den KA 2-UP gibt es sowohl mit Eindraht- als auch mit Paralleldraht-Schweißkopf und mit Steuerung zum Anbau an Schweißmaste und Portale.

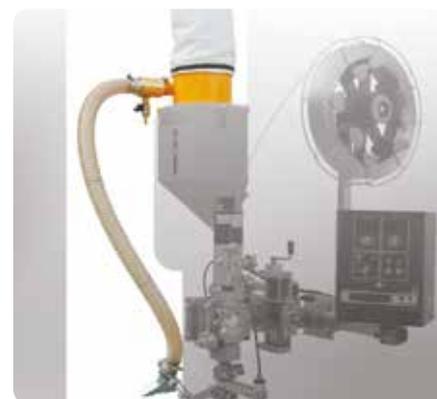
Technische Daten	KA 2-UPP	KA 2-UP 3 mm	KA 2-UP 5 mm
Artikelnummer	.11.300.270	.11.300.203	.11.300.205
Schweißstrom, max.	max. 1400 A	max. 800 A	max. 1400 A
Drahtdurchmesser	2 x 1,6 – 3,2 mm	1,6 – 3,2 mm	2,5 – 5,0 mm
Masse	53 kg	42 kg	52 kg
Empf. Stromquelle	GTH 1402	GTH 802	GTH 1002



### Pulver sparen mit Pulverrückführung ■ ■ ■

Während des Unterpulver-Schweißvorgangs wird etwa 200 mm hinter dem Schweißbrenner unverbrauchtes Schweißpulver vom Werkstück abgesaugt und durch einen Schlauch dem Pulverbehälter wieder zugeführt. Durch diese Rückführung des Pulvers können Material und damit Kosten eingespart werden.

Für Stumpf- oder Kehlnähte stehen unterschiedliche Saugdüsen zur Verfügung. Bitte fragen Sie nach unserer Übersicht zur Pulverausrüstung.



### Stromquellen

Technische Daten	GTH 802	GTH 1002	GTH 1402	W1005 VC
Artikelnummer	.11.705.902A	.11.903.102A	.11.903.802A	.11.691.002
Kennlinie	CV	CV	CV	CC / CV
Netzspannung*	3 x 400 V, ± 10 %, 50 Hz			3 x 400 V, ± 10 %, 50 Hz
Netzanschluss	CEE 63 A	125 A	125 A	200 A
Schweißstrombereich	80 A/18 V – 800 A/44 V	100 A/19 V – 1.000 A/44 V	100 A/19 V – 1.400 A/44 V	200 A/25 V – 1.000 A/44 V
100 % Einschaltdauer	720 A	1.000 A	1.200 A	1.000 A
Schutzart	IP 22			IP 21
Abmaße	980 x 720 x 1.000 mm**	1.110 x 820 x 1.000 mm	1.110 x 820 x 1.000 mm	1.130 x 750 x 990 mm
Masse	319 kg	440 kg	440 kg	510 kg

\* Stromquellen für Netzfrequenz 60 Hz auf Anfrage | \*\* mit Baustellenfahrgestell

02105118



### Kontakt

Kjellberg Finsterwalde Schweißtechnik und Verschleißschutzsysteme GmbH 

An der Fimag 4 | 03238 Massen | Deutschland | ☎/📠: +49 3531 500-800/-899

E-mail: schweissen@kjellberg.de | Copyright © 2018, Kjellberg Finsterwalde



[kjellberg.de](http://kjellberg.de)