

Buckelschweißmaschine PMS 10-4

Technische Daten:

Nennleistung bei 50% ED:	50 oder 80kVA
Nennspannung:	400V/50Hz
Ausladung:	250, 350 oder 550mm
Elektrodenkraft:	65-390daN, 115-690daN
Elektrodenhub:	max. 65mm
Spannplatten:	100x130mm
Startauslösung:	Zweihandstartpult/Fußtaster



Technische Merkmale:

- Verwindungssteifer Maschinenständer in Schalenbauweise
- Schweißtransformator in Gießharz-Verbundbauweise
- Anbauschaltschrank zur Aufnahme der Schweißsteuerung an rechter Maschinenseite montiert
- Absolute Trennung zwischen Maschinen- und Schaltraum
- Stufenlose Höhenverstellung der unteren Armatur
- Elektrodenkraftzylinder mit Präzisionsführung und externem Verdrehenschutz
- Sehr guter Leistungsfaktor durch die enge Kopplung des Sekundärkreises
- Elektrodenkraft stufenlos regulierbar
- Geschwindigkeit von Vor- u. Rückhub des Zylinders separat über Drosseln regelbar
- Vier getrennte Kühlwasserkreise zur Kühlung der stromführenden Teile und der Leistungsstufe
- Druckluftwartungseinheit bestehend aus Druckluftfilter, Druckluftregler mit Manometer

Zusatzausstattung:

- Doppelhubzylinder (DH), 45 + 20mm Hub
- Doppelhubzylinder mit Zustellhub und Folgeschaltung (DHZF) 0-65mm Zustellhub für den Vorhub, 0-65mm Arbeitshub
- Zylinder mit erweitertem Elektrodenkraftbereich **20-390daN**
- Durchflußwächter zur Überwachung der Kühlwassermenge
- Unterarmstütze
- Verstelleinrichtung zur Höhenverstellung der unteren Armatur
- Druckloses Absenken der Oberarmatur über Handventil
- Elektrodenkraftschalter elektronisch
- Druckausgleichswerkzeug zum Ausgleich von Werkzeugtoleranzen
- Hauptschalter
- Externe Programmanwahl am Zylinder
- Proportionalventil für elektronische Elektrodenkraftvorwahl mit Absenksicherung und Elektrodenkraftüberwachung
- Zylinderhub-Überwachung über Endschalter
- Zylinder mit Stößel-Rollenführung
- Wegmessung
- Ganzmetallschwingungsdämpfer, zur elastischen Lagerung ohne Verankerung im Boden
- Schweißsteuerung nach Empfehlung

Ausführung:

- B** kombinierte Punkt- Buckelschweißmaschine
- C** Buckelschweißmaschine

Buckelschweißmaschine PMS 10-4

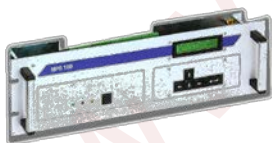
Technische Daten nach DIN 44753

Nenn-Ausladung: 250mm

Typ	PMS 10-4					
Ausführung			B	C	B	C
Maschinen-Leistung	Nennleistung (50% ED)	kVA	50		80	
	Dauerleistung	kVA	35,4		56,6	
	Höchst-Kurzschlußleistung	kVA	196	207	368	387
	Höchst-Schweißleistung	kVA	157	165	294	310
Maschinen-Spannung	Sek.-Leerlaufspannung	V	5,0 bzw. 2,5/3,4/4,2/5,0		7,0 bzw. 3,5/4,75/5,93/7,0	
	Anzahl der Regelstufen		0 bzw. 4			
Netzanschluß	Nenn-Primärspannung	V	400			
	Nenn-Primärstrom	A	131		210	
	Nenn-Frequenz	Hz	50			
	Anschlußleistung	kVA	117	124	221	232
	Hauptschalter / Sicherung	A	KG 251 / 80		KG 251 / 160	
	Anschlußquerschnitt bis 15m	mm ²	16			
Sekundärstrom	Nenn-Betriebsstrom	kA	9,74	9,79	11,27	11,3
	Dauerstrom	kA	6,89	6,92	7,97	7,99
	Kurzschlußstrom	kA	39	41	51,7	54,5
	Höchstschweißstrom	kA	31,2	32,8	41,4	43,6
	zul. ED b. Höchstschweißstrom	%	4,9	4,5	3,7	3,4
Zylinder EH	Elektrodenhub	mm	65			
	Elektrodenkraft min./max.	daN	65/390 bzw. 115/690			
	Hubfolge max. bei 10mm Hub	min ⁻¹	400			
	Luftverbrauch für 1000 Hübe	m ³	0,65 bzw. 0,75			
Zylinder DH, DHZ, DHZF	Elektrodenhub Vor+Arbeitshub	mm	65 / 45+20 DH / 0-45 + 20 DHZ / 0-65 + 0-65 DHZF			
	Elektrodenkraft min./max.	daN	65/390 bzw. 115/690			
	Hubfolge max. bei 10mm Hub	min ⁻¹	400			
	Luftverbrauch für 1000 Hübe	m ³	0,75 bzw. 0,85			
Buckelarmatur „B“ und „C“	Spannplatte oben B x T	mm	100 x 130			
	Spannplatte unten B x T	mm	100 x 130			
	Spannplattenabstände min./max.	mm	120/320			
	T-Nuten / Abstand x Anzahl	mm	10 DIN 650 / 63 x 2			
Druckluft	Rohranschluß/Nennweite/Gewinde		NG10 / G 3/8"			
	Betriebsdruck min/max	bar	6 / 10			
Kühlwasser	Rohranschluß/Nennweite/Gewinde		NG20 / G 3/4"			
	Betriebsdruck min/max	bar	2 / 5			
	Eintrittstemperatur	°C	18			
	Verbrauch bei Vollast d. Maschine	l/min	8			
Maschinen-abmessung	Breite x Tiefe x Höhe	mm	792 x 1040 x 1421,5 EH / 1506 DH / 1542 DHZ / 1609 DHZF			
	Gewicht	kg	420		465	
Leistungsteil	Thyristorleistungsstufe	IW	1/500IW		1/500IW	

Technische Änderungen vorbehalten. Die Tabellenangaben beziehen sich auf die Standardausführung.

Schweißsteuerungen:



MPS 100
8 Zeiten bis zu 8 Programme



Ratia 43
Multifunktionssteuerung
128 Programme



MPS 8043
15 Zeiten bis zu 100 Programme