

Buckelschweißmaschine PMS 11-4

Technische Daten:

Nennleistung bei 50% ED:	50, 80 oder 100kVA
Nennspannung:	400V/50Hz
Ausladung:	250, 350 oder 550mm
Elektrodenkraft:	100-600daN, 190-1140daN
Elektrodenhub:	max. 90mm
Spannplatten:	130x130mm
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 Verdrehschutz
- 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

Ausführungen:

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

Zusatzausstattung:

- Doppelhubzylinder (DH), 65 + 25mm Hub
- Doppelhubzylinder mit Zustellhub und Folgeschaltung (DHZF) 0-90mm Zustellhub für den Vorhub, 0-90mm Arbeitshub
- Zylinder mit erweitertem Elektrodenkraftbereich **20-600daN**
- 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 Stoßel-Rollenführung
- Wegmessung
- Ganzmetallschwingungsdämpfer, zur elastischen Lagerung ohne Verankerung im Boden
- Schweißsteuerung nach Empfehlung

Buckelschweißmaschine PMS 11-4

Technische Daten nach DIN 44753

Nenn-Ausladung: 250mm

Typ	PMS 11-4							
			B		C		C	
Maschinenleistung	Nennleistung (50% ED)	kVA	50		80		100	
	Dauerleistung	kVA	35,4		56,6		70,7	
	Höchst-Kurzschlußleistung	kVA	183	195	359	370	491	520
	Höchst-Schweißleistung	kVA	145	156	287	296	392	416
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		8,26 bzw. 4,13/5,5/6,9/8,26	
	Anzahl der Regelstufen		0 bzw. 4					
Netzanschluß	Nenn-Primärspannung	V	400					
	Nenn-Primärstrom	A	131		210		263	
	Nenn-Frequenz	Hz	50					
	Anschlußleistung	kVA	110	117	215	222	294	312
	Hauptschalter / Sicherung	A	KG 251 / 80		KG 316 / 160		KG 316 / 200	
	Anschlußquerschnitt bis 15m	mm ²	16		35		50	
Sekundärstrom	Nenn-Betriebsstrom	kA	9,83	9,86	11,36	11,37	12,0	12,03
	Dauerstrom	kA	6,95	6,97	8,03	8,04	8,49	8,51
	Kurzschlußstrom	kA	35,9	39	50,5	52,2	59,2	62,8
	Höchstschweißstrom	kA	28,7	31,2	40,4	41,8	47,4	50,2
	zul. ED b. Höchstschweißstrom	%	5,9	5	4	3,7	3,2	2,9
Zylinder EH	Elektrodenhub	mm	90					
	Elektrodenkraft min./max.	daN	100/600 bzw. 190/1140					
	Hubfolge max. bei 10mm Hub	min ⁻¹	400					
	Luftverbrauch für 1000 Hübe	m ³	0,9 bzw. 1,0					
Zylinder DH, DHZ, DHZF	Elektrodenhub Vor+Arbeitshub	mm	90 / 65+25 DH / 0-65 + 25 DHZ / 0-90 + 0-90 DHZF					
	Elektrodenkraft min./max.	daN	100/600 bzw. 190/1140					
	Hubfolge max. bei 10mm Hub	min ⁻¹	400					
	Luftverbrauch für 1000 Hübe	m ³	1,1 bzw. 1,2					
Buckelarmatur „C“	Spannplatte oben B x T	mm	130 x 130					
	Spannplatte unten B x T	mm	130 x 130					
	Spannplattenabstände min./max.	mm	140/440					
	T-Nuten / Abstand x Anzahl	mm	10 DIN 650 / 63 x 2					
Druckluft	Rohranschluß/Nennweite/Gewinde		NG16 / G ½“					
	Betriebsdruck min/max	bar	6 / 10					
Kühlwasser	Rohranschluß/Nennweite/Gewinde		NG20 / G ¾“					
	Betriebsdruck min/max	bar	2 / 5					
	Eintrittstemperatur	°C	18					
	Verbrauch bei Vollast d. Maschine	l/min	10		12		12	
Maschinen-abmessung	Breite x Tiefe x Höhe	mm	780 x 1253 x 1560 EH / 1636 DH / 1703 DHZ / 1757 DHZF					
	Gewicht	kg	515	525	560	570	570	580
Leistungsteil	Thyristorleistungsstufe	IW	1/250IW		1/500IW		1/500IW	1/900IW

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