

Punktschweißmaschine PMS 12-6

Technische Daten:

Nennleistung bei 50% ED:	100, 125 oder 160kVA
Nennspannung:	400V/50Hz
Ausladung:	350, 550, 750 oder 1050mm
Elektrodenkraft:	120-720daN, 165-990daN, 215-1290daN
Elektrodenhub:	max. 100mm
Elektrodenhalter-Ø:	35mm
Elektrodenkonus:	Mk3
Startauslösung:	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
- Sicherheitsventil 2-kanalig
- Speicherprogrammierbare Maschinenablaufsteuerung SPS, Siemens mit Bedienoberfläche

Ausführung:

A Punktschweißmaschine

Zusatzausstattung:

- Doppelhubzylinder (DH), 75 + 25mm Hub
- Doppelhubzylinder mit Zustellhub und Folgeschaltung (DHZF) 0-100mm Zustellhub für den Vorhub, 0-100mm Arbeitshub
- Zylinder mit erweitertem Elektrodenkraftbereich **95-1290daN**
- Rohrarm
- Durchflußwächter zur Überwachung der Kühlwassermenge
- Unterarmstütze
- Verstelleinrichtung zur Höhenverstellung der unteren Armatur
- Druckloses Absenken der Oberarmatur über Handventil
- Elektrodenkraftschalter elektronisch
- Hauptschalter
- Externe Programmanwahl am Zylinder
- Proportionalventil für elektronische Elektrodenkraftvorwahl mit Absenksicherung und Elektrodenkraftüberwachung
- Zylinderhub-Überwachung über Endschalter
- Zylinder mit Stößel-Rollenführung
- Formiergaseinrichtung zum Punktschweißen von Edelstahl ohne Anlauffarbe
- Laserpointer
- Ganzmetallschwingungsdämpfer, zur elastischen Lagerung ohne Verankerung im Boden
- Schweißsteuerung nach Empfehlung

Punktschweißmaschine PMS 12-6

Technische Daten nach DIN 44753

Nenn-Ausladung: 350mm

Typ	PMS 12-6				
Ausführung	A				
Maschinen-Leistung	Nennleistung (50%ED)	kVA	100	125	160
	Dauerleistung	kVA	70,7	88,4	113
	Höchst-Kurzschlußleistung	kVA	390	460	548
	Höchst-Schweißleistung	kVA	312	368	438
Maschinen-Spannung	Sek.-Leerlaufspannung	V	8,33	9,09	9,75
	Anzahl der Regelstufen		0		
Netzanschluß	Nenn-Primärspannung	V	400		
	Nenn-Primärstrom	A	250	312,5	400
	Nenn-Frequenz	Hz	50		
	Anschlußleistung	kVA	234	276	329
	Primär-Kurzschlußstrom	A	975	1150	1370
	Hauptschalter / Sicherung	A	KG 251 / 160	KG 251 / 160	KG 316 / 200
	Anschlußquerschnitt bis 15m	mm ²	35	35	50
Sekundärstrom	Nenn-Betriebsstrom	kA	11,7	13,4	16
	Dauerstrom	kA	8,3	9,5	11,3
	Kurzschlußstrom	kA	46	49,5	55
	Höchstschweißstrom	kA	36,8	39,6	44
	zul. ED b. Höchstschweißstrom	%	5,1	5,7	6,6
Zylinder EH	Elektrodenhub	mm	100		
	Elektrodenkraft min./max.	daN	165/990	215/1290 bzw. 95/1290	
	Hubfolge max. bei 10mm Hub	min ⁻¹	200		
	Luftverbrauch für 1000 Hübe	m ³	3	3,1	3,1
Zylinder DH	Elektrodenhub Vor+Arbeitshub	mm	100 / 75+25 DH / 0-100 + 0-100 DHZ + DHZF		
	Elektrodenkraft min./max.	daN	165/990	215/1290 bzw. 95/1290	
	Hubfolge max. bei 10mm Hub	min ⁻¹	200		
	Luftverbrauch für 1000 Hübe	m ³	3,3	3,4	3,4
Punktarmatur „A“	Armabstand min./ max.	mm	110 / 410		
	Elektrodenarm-Ø	mm	75		
	Elektrodenhalter-Ø	mm	35		
	Elektrodenkonus		Mk3		
Druckluft	Rohranschluß/Nennweite/Gewinde		NG20 / G 3/4"		
	Betriebsdruck min/max	bar	6 / 10		
Kühlwasser	Rohranschluß/Nennweite/Gewinde		NG20 / G 3/4"		
	Betriebsdruck min/max	bar	4 / 6		
	Eintrittstemperatur	°C	18		
	Verbrauch bei Vollast d. Maschine	l/min	10	12	12
Maschinen-abmessung	Breite x Tiefe x Höhe	mm	775 x 1330 x 1745,5 EH / 1876,5 DH		
	Gewicht	kg	705 EH / 715 DH	735 EH / 745 DH	760 EH / 770 DH
Leistungsteil	Thyristorleistungsstufe	IW	1/500IW	1/500IW	1/900IW
Schweißwerte	Stahlblech C-Gehalt ≤ 0,2%	mm	12 + 12	12 + 12	12 + 12
	Messingblech	mm	6 + 6	6 + 6	7 + 7
	Aluminiumblech	mm	4 + 4	4 + 4	5 + 5
	Rundstahl-Ø C-Gehalt ≤ 0,2%	mm	26 + 26	26 + 26	28 + 28

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

Schweißsteuerungen:



MPS 200

8 Zeiten bis zu 8 Programme,
Sprachumschaltung

optional:
Stromregelung KSR,
Stromüberwachung



Filius AC

bis zu 128 Programme,
für alle Standardanwendungen,
Datensicherung über USB-Stick

optional:
Stromregelung KSR,
Stromüberwachung,
Wegüberwachung,
Stepperfunktion,
Proportionalausgang.