

Buckelschweißmaschine PMS 36-5

Technische Daten:

Nennleistung bei 50% ED:	160, 200 oder 250kVA
Nennspannung:	400V/50Hz
Ausladung:	175, 250 oder 350mm
Elektrodenkraft:	360-2160daN, 500-3000daN
Elektrodenhub:	max. 120mm
Spannplatten:	200x200mm
Startauslösung:	Zweihandstartpult



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), 90 + 30mm Hub
- Doppelhubzylinder mit Zustellhub und Folgeschaltung (DHZF) 0-120mm Zustellhub für den Vorhub, 0-120mm Arbeitshub
- Zylinder mit erweitertem Elektrodenkraftbereich **160-2160daN** oder **230-3000daN**
- Durchflußwächter zur Überwachung der Kühlwassermenge
- Unterarmstütze
- Verstellereinrichtung 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:

C Buckelschweißmaschine

Buckelschweißmaschine PMS 36-5

Technische Daten nach DIN 44753

Nenn-Ausladung: 175mm

Typ	PMS 36-5				
Ausführung	C				
Maschinen-Leistung	Nennleistung (50% ED)	kVA	160	200	250
	Dauerleistung	kVA	113	141	177
	Höchst-Kurzschlußleistung	kVA	980	1260	1900
	Höchst-Schweißleistung	kVA	784	1008	1520
Maschinen-Spannung	Sek.-Leerlaufspannung	V	9,75	10,25	12,5
	Anzahl der Regelstufen		0		
Netzanschluß	Nenn-Primärspannung	V	400		
	Nenn-Primärstrom	A	400	500	625
	Nenn-Frequenz	Hz	50		
	Anschlußleistung	kVA	588	756	1140
	Primär-Kurzschlußstrom	A	2450	3150	4750
	Hauptschalter / Sicherung	A	NZM 10 / 315	NZM 10 / 315	NZM 10 / 400
	Anschlußquerschnitt bis 15m	mm ²	95	120	185
Sekundärstrom	Nenn-Betriebsstrom	kA	16,25	19,35	19,8
	Dauerstrom	kA	11,5	13,7	14,0
	Kurzschlußstrom	kA	100	122	151
	Höchstschweißstrom	kA	80	97,6	120,8
	zul. ED b. Höchstschweißstrom	%	2	1,9	1,3
Zylinder EH	Elektrodenhub	mm	120		
	Elektrodenkraft min./max.	daN	360/2160 bzw. 160/2160	500/3000 bzw. 230/3000	
	Hubfolge max. bei 10mm Hub	min ⁻¹	60		
	Luftverbrauch für 1000 Hube	m ³	6,3	8,8	8,8
Zylinder DH	Elektrodenhub Vor+Arbeitshub	mm	120 / 90+30DH / 0-120 + 0-120 DHZ + DHZF		
	Elektrodenkraft min./max.	daN	360/2160 bzw. 160/2160	500/3000 bzw. 230/3000	
	Hubfolge max. bei 10mm Hub	min ⁻¹	60		
	Luftverbrauch für 1000 Hube	m ³	6,8	9,3	9,3
Buckelarmatur „C“	Spannplatte oben B x T	mm	200 x 200		
	Spannplatte unten B x T	mm	200 x 200		
	Spannplattenabstände min./max.	mm	200/500		
	T-Nuten / Abstand x Anzahl	mm	14 EN 20865 / 126 x 2		
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	14	14	16
Maschinen-abmessung	Breite x Tiefe x Höhe	mm	765 x 1198 x 1991 EH / 2137 DH / 2276 DHZ + DHZF		
	Gewicht	kg	950	1045	1075
Leistungsteil	Thyristorleistungsstufe	IW	1/900IW	1/1700IW	1/2500IW

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