

Punktschweißmaschine PMS 11-4

Technische Daten:

Nennleistung bei 50% ED:	50, 80 oder 100kVA
Nennspannung:	400V/50Hz
Ausladung:	250, 350, 550, 750 oder 1050mm
Elektrodenkraft:	100-600daN
Elektrodenhub:	max. 90mm
Elektrodenhalter-Ø:	30mm
Elektrodenkonus:	Mk2
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 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), 65 + 25mm Hub
- Doppelhubzylinder mit Zustellhub und Folgeschaltung (DHZF) 0-90mm Zustellhub für den Vorhub, 0-90mm Arbeitshub
- Zylinder mit erweitertem Elektrodenkraftbereich **20-600daN**
- 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

Ausführung:

A Punktschweißmaschine

Punktschweißmaschine PMS 11-4

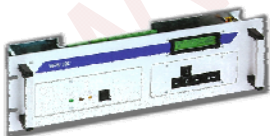
Technische Daten nach DIN 44753

Nenn-Ausladung: 250mm

Typ	PMS 11-4				
Ausführung	A				
Maschinen-Leistung	Nennleistung (50% ED)	kVA	50	80	100
	Dauerleistung	kVA	35,4	56,6	70,7
	Höchst-Kurzschlußleistung	kVA	150	196	402
	Höchst-Schweißleistung	kVA	120	237	322
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	263
	Nenn-Frequenz	Hz	50		
	Anschlußleistung	kVA	90	177	241
	Hauptschalter / Sicherung	A	KG 251 / 80	KG 251 / 160	KG 316 / 160
	Anschlußquerschnitt bis 15m	mm ²	16	25	35
Sekundärstrom	Nenn-Betriebsstrom	kA	9,77	11,31	11,96
	Dauerstrom	kA	6,91	8,0	8,46
	Kurzschlußstrom	kA	29,5	42,2	48,5
	Höchstsweißstrom	kA	23,6	33,8	38,8
	zul. ED b. Höchstsweißstrom	%	8,6	5,6	4,8
Zylinder EH	Elektrodenhub	mm	90		
	Elektrodenkraft min./max.	daN	100 / 600		
	Hubfolge max. bei 10mm Hub	min ⁻¹	400		
	Luftverbrauch für 1000 Hübe	m ³	0,9		
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		
	Hubfolge max. bei 10mm Hub	min ⁻¹	400		
	Luftverbrauch für 1000 Hübe	m ³	1,1		
Punktarmatur „A“	Armabstand min./ max.	mm	115 / 415		
	Elektrodenarm-Ø	mm	50 oben / 60 unten		
	Elektrodenhalter-Ø	mm	30		
	Elektrodenkonus		Mk2		
Druckluft	Rohranschluß/Nennweite/Gewinde		NG16 / G 1/2"		
	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	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	505	550	560
Leistungsteil	Thyristorleistungsstufe	IW	1/250IW	1/500IW	1/500IW
Schweißwerte	Stahlblech C-Gehalt ≤ 0,2%	mm	7 + 7	8 + 8	8 + 8
	Messingblech	mm	4 + 4	5 + 5	5 + 5
	Aluminiumblech	mm	2 + 2	3 + 3	3 + 3
	Rundstahl-Ø C-Gehalt ≤ 0,2%	mm	20 + 20	22 + 22	22 + 22

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