

Punktschweißmaschine PPS / PPN

Parallelhub, pneumatisch betätigt

Technische Daten:

Typ:	PPS 35/60 / PPN 63
Nennleistung bei 50% ED:	35 / 60 kVA
Nennspannung:	400V/50Hz
Ausladung:	395 / 435mm
Elektrodenkraft:	230 / 470daN
Elektrodenhub:	60 / 65mm
Elektrodenhalter-Ø:	30 / 35mm
Elektrodenkonus:	Mk2
Startauslösung:	Fußtaster / Zweihandstart



Technische Merkmale:

- höhenverstellbarer und horizontal schwenkbarer runder Unterarm, ohne lösen der Sekundäranschlüsse
- vorgebaute Elektrodenhalterung
- Hauptschalter nach VDE 0113
- Elektrodenkraftzylinder mit Präzisionsführung und externem Verdrehschutz
- selbstschmierende Pneumatik-Bauteile
- Elektrodenkraft stufenlos regulierbar
- Vor- u. Rückhub des Zylinders über Drosseln regelbar
- Druckluftwartungseinheit bestehend aus Druckluftfilter, Druckluftregler mit Manometer
- Fußtaster (**PPS 35/60**)

- Umschaltung über Schlüsselschalter Zweihandsicherheitsstart oder Fußschalter (**nur PPN 63**)

Schweißsteuerung:

WS 708 (Standardausführung)

- 7-Zeiten, 8-Programme
- Einzelpunkt und Serienpunkt
- Vorwärmstrom
- Stromanstieg und Impulsfunktion
- automatische 50/60Hz Erkennung
- Netzspannungskompensation
- Status- und Fehleranzeige
- Fortschalt- und Verriegelungskontakt
- internationale Bediensymbole



Zusatzausstattung:

- Ausladung 650mm
- Rohrarm
- Doppelfußtaster für Betriebsart „stromloses Aufsetzen“
- Durchflußwächter zur Überwachung der Kühlwassermenge
- Formiergaseinrichtung zum Punktschweißen von Edelstahl ohne Anlauffarbe
- Laserpointer
- Schweißsteuerungen mit erweiterten Funktionen nach Empfehlung

Punktschweißmaschine PPS / PPN

Technische Daten nach DIN 44753 / ISO 669

Typ		PPS 35	PPS 60	PPN 63
Artikel-Nr.		60-310-365	60-310-385	60-310-415
Ausladung	mm	395	435	
Maschinenleistung	Nennleistung (50% ED)	kVA	35	60
	Höchst-Kurzschlußleistung	kVA	86	142
	Höchst-Schweißleistung	kVA	69	113
Maschinen-Spannung	Sek.-Leerlaufspannung	V	4,5	5,9
	Anzahl der Regelstufen		0	
Netzanschluß	Nenn-Primärspannung	V	400	
	Nenn-Frequenz	Hz	50/60	
	Anschlußleistung	kVA	20	38
	Hauptschalter / Sicherung	A	63	100
	Anschlußquerschnitt bis 15m	mm ²	25	35
Sekundärstrom	Dauerstrom	kA	3,9	6
	Kurzschlußstrom	kA	19	24
	Höchstschweißstrom	kA	15,2	19
Zylinder EH	Elektrodenhub	mm	60	65
	Elektrodenkraft min./max.	daN	38/230	78/470
	Hubfolge max. bei 10mm Hub	min ⁻¹	300	300
	Luftverbrauch für 1000 Hübe	m ³	0,5	0,75
Punktarmatur	Armabstand stufenlos	mm	140-400	180-510
	Elektrodenarm-Ø	mm	50	60
	Elektrodenhalter-Ø	mm	30	35
	Elektrodenkonus	Mk2	Mk2	Mk2
Druckluft	Rohranschluß/Nennweite/Gewinde		NG 13 / G ½"	
	Betriebsdruck min/max	bar	6/10	
Kühlwasser	Rohranschluß/Nennweite/Gewinde		NG 13 / G ½"	
	Betriebsdruck min/max	bar	2/5	
	Eintrittstemperatur	°C	18	
	Verbrauch bei Vollast d. Maschine	l/min	6	7
Maschinen-abmessung	Breite x Tiefe x Höhe	mm	410 x 1005 x 1425	430 x 1070 x 1520
	Gewicht	kg	200	335

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

Schweißsteuerung optional:



WS 3000

Ausführung wie WS 708, jedoch mit

7-Zeiten, 8-Programme
Internationale Bediensymbole

Mit Qualitätssicherung durch:

- sekundär Stromregelung (KSR)
Stromeingabe in kA
- sekundär Stromüberwachung
(Grenzwertüberwachung)

Wasserrückkühler optional:

Wasserrückkühlaggregat

mit vollhermetischem Motorkompressor
und digitaler Temperaturregelung



Typ **IK-V 07/B**
Artikel-Nr. 40-186-072

Kühlleistung 0,9kW
Netzspannung 230V/50Hz
Pumpenleistung 0,25kW
Wassertank 6l