

Punktschweißmaschine PL

Parallelhub, pneumatisch betätigt

Technische Daten:

Typ:	PL 40/63	PL 80/100
Nennleistung bei 50% ED:	40/63kVA	80/100kVA
Nennspannung:	400V/50Hz	
Ausladung, stufenlos:	250-550mm	350-650mm
Elektrodenkraft:	100-600daN	
Elektrodenhub:	65mm	90mm
Elektrodenhalter-Ø:	25mm	30mm
Elektrodenkonus:	Mk2	
Startauslösung:	Fußtaster	



Technische Merkmale:

- massives Maschinengestell
- im Vakuum vergossener Schichtkern-Trafo in vier Leistungsgrößen
- verstellbare Ausladung
- Armabstand durch Umsetzen veränderbar
- vorgebaute Elektrodenhalterung
- Anbauschaltschrank zur Aufnahme der Schweißsteuerung an rechter Maschinenseite montiert
- Hauptschalter nach VDE 0113
- abschließbares Sichtfenster
- Elektrodenkraftzylinder mit Präzisionsführung und externem Verdrehschutz
- Elektrodenkraft stufenlos regulierbar
- Vor- u. Rückhub des Zylinders über Drosseln regelbar
- zwei getrennte Kühlwasserkreise zur Kühlung der stromführenden Teile und der Leistungsstufe
- Druckluftwartungseinheit bestehend aus Druckluftfilter, Druckluftregler mit Manometer

Schweißsteuerung:

MPS 10β (Standardausführung)

- 8-Programme
- Einzelpunkt und Serienpunkt
- Stromanstieg und Impulsfunktion
- automatische 50/60Hz Erkennung
- Netzspannungskompensation
- Status- und Fehleranzeige
- Fortschalt- und Verriegelungskontakt

Zusatz-ausstattung:

- Ausladung 450-750mm (nur bei PL 40/63)
- Rohrarm
- Doppelfußtaster für Betriebsart „stromloses Aufsetzen“
- Durchflußwächter zur Überwachung der Kühlwassermenge
- Unterarmstütze
- Doppelhubzylinder (DH) Vorhub+Arbeitshub
PL 40/63: 45+20mm Hub
PL 80/100: 65+25mm Hub
- Formiergaseinrichtung zum Punktschweißen von Edelstahl ohne Anlauffarbe
- Laserpointer
- Ganzmetallschwingungsdämpfer, zur elastischen Lagerung ohne Verankerung im Boden
- Schweißsteuerungen mit erweiterten Funktionen nach Empfehlung

Punktschweißmaschine PL 40/63 + PL 80/100

Technische Daten nach DIN 44753 / ISO 669

Typ		PL 40	PL 63	PL 80	PL 100			
Ausladung	mm	250-550	450-750	250-550	450-750			
Maschinen-Leistung	Nennleistung (50% ED)	kVA	40	63	80	100		
	Dauerleistung	kVA	28,3	44,5	56,6	70,7		
	Höchst-Kurzschlußleistung	kVA	148	123	228	192	306	425
	Höchst-Schweißleistung	kVA	118	98	182	154	245	340
Maschinen-Spannung	Sek.-Leerlaufspannung	V	5,5	7,02	8,33	9,9		
	Anzahl der Regelstufen		0					
Netzanschluß	Nenn-Primärspannung	V	400					
	Nenn-Frequenz	Hz	50/60					
	Anschlußleistung	kVA	89	74	137	115	184	255
	Hauptschalter / Sicherung	A	P3-63/63	P3-63/50	KG251/100	KG251/80	KG251/125	KG316/160
	Anschlußquerschnitt bis 15m	mm ²	16	10	25	16	25	25
	Nenn-Betriebsstrom	kA	7,22	7,14	8,77	8,70	9,34	9,62
Sekundärstrom	Dauerstrom	kA	5,11	5,05	6,20	6,15	6,61	6,80
	Kurzschlußstrom	kA	26,2	21,5	31,5	26,3	35,0	41,5
	Höchstsweißstrom	kA	21,0	17,2	25,2	21,0	28,0	33,2
	zul. ED b. Höchstsweißstrom	%	5,9	8,6	6	8,5	5,5	4,2
	Elektrodenhub	mm	65				90	
Zylinder EH	Elektrodenkraft min./max.	daN	100/600			100/600		
	Hubfolge max. bei 10mm Hub	min ⁻¹	300			300		
	Luftverbrauch für 1000 Hübe	m ³	0,75			0,9		
	Elektrodenhub Vor+Arbeitshub	mm	45 + 20			65 + 25		
Zylinder DH	Elektrodenkraft min./max.	daN	100/600			100/600		
	Hubfolge max. bei 10mm Hub	min ⁻¹	300			300		
	Luftverbrauch für 1000 Hübe	m ³	0,85			1,1		
	Armaabstand min./ max.	mm	150/310			160/360		
Punktarmatur	Elektrodenarm-Ø	mm	50 oben / 60 unten			60 oben / 70 unten		
	Elektrodenhalter-Ø	mm	25			30		
	Elektrodenkonus		Mk2			Mk2		
	Rohranschluß/Nennweite/Gewinde		NG 13 / G ½"					
Druckluft	Betriebsdruck min/max	bar	6/10					
	Rohranschluß/Nennweite/Gewinde		NG 20 / G ¾"					
Kühlwasser	Betriebsdruck min/max	bar	2/5					
	Eintrittstemperatur	°C	18					
	Verbrauch bei Vollast d. Maschine	l/min	4			8		
	Breite x Tiefe x Höhe	mm	657 x 1000 - 1500 x 1510 EH / 1620 DH			701 x 1220 - 1520 x 1584 EH / 1702 DH		
Maschinen-abmessung	Gewicht	kg	315	340	325	350	480	495
	Thyristorleistungsstufe		1/60L		1/90L		1/500IW	
Schweißwerte	Stahlblech C-Gehalt ≤ 0,2%	mm	6+6	5+5	7+7	6+6	8+8	8+8
	Messingblech	mm	3+3	2+2	4+4	3+3	5+5	5+5
	Aluminiumblech	mm	1,5+1,5	1+1	2+2	1,5+1,5	3+3	3+3
	Rundstahl-Ø C-Gehalt ≤ 0,2%	mm	18+18	16+16	20+20	18+18	22+22	22+22

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

Schweißsteuerungen optional:



MPS 200

8 Zeiten bis zu 8 Programme,
Sprachumschaltung

optional:
Stromregelung KSR,
Stromüberwachung



MPS 15043

15 Zeiten bis zu 100 Programme,
Stromprogramm, Stepperfunktion,
Datenschnittstelle

optional:
Stromregelung KSR,
Stromüberwachung