



C  
Buckel-  
Schweißmaschine



Abb. PMS 36-5 in der Ausführung C  
als Buckelschweißmaschine

### TECHNISCHE MERKMALE

- verwindungssteifer Maschinenständer in Schalenbauweise mit Verrippung
- groß dimensionierter Anbauschaltschrank zur Aufnahme von Schweiß- und Maschinensteuerung
- 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
- Schweißtransformator in Gießharz-Verbundbauweise, wassergekühlt mit Thermoschutzschalter, primärseitig voll gekapselt
- Primär- und Sekundärspulen im Vakuum vergossen
- Druckluftwartungseinheit serienmäßig bestehend aus Druckluftfilter, Druckluftregler mit Manometer
- menügeführte, mehrsprachige Synchronschweißsteuerung mit zweizeiligem LCD-Display

### TECHNISCHE DATEN

Nennleistung bei 50 % ED: 160, 200 oder 250 kVA

Ausladung:	175, 250 oder 350 mm
------------	----------------------

Elektrodenkraft:	360 – 2160 daN oder 500 – 3000 daN
------------------	---------------------------------------

Elektrodenhub:	max. 120 mm
----------------	-------------

### ZUSATZAUSTATTUNG

- Doppelhubzylinder (DH), 90 + 30 mm Hub
- Doppelhubzylinder mit Zustellung für den Vorhub (DHZ) 0 - 120 mm Vorhub + 0 - 120 mm Arbeitshub
- Doppelhubzylinder mit Zustellung und Folgeschaltung (DHZF) 0 - 120 mm Zustellhub für den Vorhub, 0 - 120 mm Arbeitshub oder 120 mm Langhub
- Zylinder mit erweitertem Elektrodenkraftbereich, 120 mm Hub Elektrodenkraft 160 - 2160 daN oder 230 - 3000 daN
- Durchflußwächter zur Kontrolle der Kühlwassermenge
- Verstelleinrichtung zur Höhenregulierung der unteren Armatur
- druckloses Absenken der Oberarmatur über Handventil
- Elektrodenkraftschalter elektronisch
- Druckausgleichswerkzeug zum Kompensieren von Werkzeugtoleranzen

# Odporový svařovací lis typ PMS 36-5

Technická data dle DIN 44753

Skupina	Charakteristický parametr		Jmenovité vyložení 250 mm <sup>9)10)</sup>			
			Provedení C			
Elektrický oddíl	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při (50 %)	kVA	160	200	250
		Trvalý výkon	kVA	113	141	177
		Max. zkratový proud	kVA	980	1260	1900
		Max. svařovací výkon	kVA	784	1008	1520
	Napětí na stroji	Sekundár. - běh na prázdko	V	9,75	10,25	12,5
		Počet regulačních stupňů		0	0	0
	Připojení do sítě	Jmenovité primární napětí	V	400	400	400
		Jmenovité primární proud	A	400	500	625
		Jmenovitá frekvence	Hz	50	50	50
		Připojovací příkon	kVA	588	756	1140
		Zkratový proud primární	A	2450	3150	4750
		Hlavní vypínač / jistění <sup>1)</sup>	A	ME 401/315	ME 401/355	ME 631/500
		Průřez přívodního kabelu <sup>11)</sup>	mm <sup>2</sup>	95	120	185
	Sekundární proud	Jmenovitý provozní proud	kA	16,25	19,35	19,8
		Proud při trvalém provozu <sup>2)</sup>	kA	11,5	13,7	14
		Zkratový proud	kA	100	122	151
		Max. svařovací proud	kA	80	97,6	120,8
		Povolený DZ při max. svař. proudu	%	2	1,9	1,3
Píst EH	Zdvih elektrody max	mm	120	120	120	
	Přítlak elektrody min. / max.	daN	360/2160 příp. 160/2160 <sup>7)</sup>	500/3000 příp. 230/3000 <sup>7)</sup>		
	Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm	min <sup>-1</sup>	60	60	60	
	Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů <sup>3)</sup>	m <sup>3</sup>	6,3	8,8	8,8	
Píst DH, DHZ, DHZF	Zdvih elektr. max. před+praczdvih	mm	120/90 + 30 DH/0 - 120 + 0 - 120 DHZ, DHZF			
	Přítlak elektrody min. / max.	daN	360/2160 příp. 160/2160 <sup>7)</sup>	500/3000 příp. 230/3000 <sup>7)</sup>		
	Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm	min <sup>-1</sup>	60	60	60	
	Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů <sup>3)</sup>	m <sup>3</sup>	6,8	9,3	9,3	
Armatura bodovací lis „A“	Rozteč ramen min. / max.	mm	---	---	---	
	Rameno armatury-Ø	mm	---	---	---	
	Držák elektrody-Ø	mm	---	---	---	
	Nastavitelný držák elektrody	mm	---	---	---	
	Sedlo svař. elektrody-No. / vnější Ø	mm	---	---	---	
Armatura výstupkový lis „C“	Upínací plato horní šířka x hloubka	mm	200 x 200	200 x 200	200 x 200	
	Upínací plato dolní šířka x hloubka	mm	200 x 200	200 x 200	200 x 200	
	Rozteč upínacích plat min. / max.	mm	200/500	200/500	200/500	
	T-drážka / rozteč x počet	mm	14 EN 20865 / 126 x 2	14 EN 20865 / 126 x 2	14 EN 20865 / 126 x 2	
Tlakový vzduch	Konektor /Jmenovitá vzdálenost /Závit		NG 20/G <sup>3/4</sup>	NG 20/G <sup>3/4</sup>	NG 20/G <sup>3/4</sup>	
	Provozní tlak min. / max.	bar	6/10	6/10	6/10	
Chladicí kapalina	Konektor /Jmenovitá vzdálenost /Závit		NG 20/G <sup>3/4</sup>	NG 20/G <sup>3/4</sup>	NG 20/G <sup>3/4</sup>	
	Provozní tlak min. / max. <sup>6)</sup>	bar	4/6	4/6	4/6	
	Spotřeba při plném zatížení	l/min <sup>-1</sup>	14	14	16	
Rozměry stroje	Šířka x Hloubka x Výška	mm	965 x 1198 x 1991 EH/2137 DH/2276 DHZ u. DHZF			
	Hmotnost Stroj / Řídicí skříň <sup>8)</sup>	kg	950 EH/970 DH/ 985 DHZ u. DHZF	1045 EH/1065 DH/ 1080 DHZ u. DHZF	1075 EH/1095 DH/ 1110 DHZ u. DHZF	
Data pro přepravce	Hmotnost brutto	kg	---	---	---	
	Paleta: Šířka x Hloubka x Výška	mm	---	---	---	
	Objem	m <sup>3</sup>	---	---	---	
Ad.Techn.Oddíl	Svařovací parametry	Ocelový plech obsah C < 0,2 % <sup>4)</sup>	mm	---	---	---
		Měděný plech <sup>4)</sup>	mm	---	---	---
		Hliníkový plech <sup>4)</sup>	mm	---	---	---
		Kulatina Ø obsah C < 2,0 % <sup>4)</sup>	mm	---	---	---
Výkonové stupně	Tyristorový výkonový stupeň <sup>5)</sup>	IW	1/900 IW	1/1700 IW	1/2500 IW	