



B

Komb. PUNKT-BUCKEL- Schweißmaschine



Abb. PMS 32-5 s1000 Ausführung B

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
- Sehr guter Leistungsfaktor durch die enge Kopplung des Sekundärkreises
- Elektrodenkraft stufenlos einstellbar
- Vier getrennte Kühlwasserkreise zur Kühlung der stromführenden Teile und der Leistungsstufe
- Schweißtransformator in Gießharz-Verbundbauweise, wassergekühlt mit Thermoschutzschalter, primärseitig gekapselt
- Primär- und Sekundärspulen im Vakuum vergossen
- Menügeführte, mehrsprachige Synchronschweißsteuerung mit zweizeiligen LCD-Display

TECHNISCHE DATEN

Wechselstrom bei 50 % ED:	100, 160, 200 kVA
Mittelfrequenz bei 20 % ED:	90, 180, 250 kVA
Maschinenausladung:	250, 350 oder 550 mm
Elektrodenkraft:	70 - 700 daN, 100 - 1000 daN
Elektrodenhub:	max. 90 mm

Widerstandsschweißmaschine Typ PMS 32-5 s1000

Technische Daten nach DIN 44753

Gruppe	Kenngroßen	Nennausladung 250 mm ⁶⁾				
		Ausführung				
C						
Elektrischer Teil	Maschinenleistung	Nennleistung (50 % ED)	kVA	100	125	160
		Dauerleistung	kVA	70,7	88,4	113
		Höchst-Kurzschlußleistung	kVA	570	664	788
		Höchst-Schweißleistung	kVA	456	531	630
	Maschinen-Spannung	Sekundär-Leerlaufspannung	V	8,33	9,09	9,75
		Anzahl der Regelstufen		0	0	0
	Netzanschluß	Nenn-Primärspannung	V	400	400	400
		Nenn-Primärstrom	A	250	312,5	400
		Nenn-Frequenz	Hz	50	50	50
		Anschlußleistung	kVA	342	398	470
Primär-Kurzschlußstrom		A	1425	1660	1970	
1) Hauptschalter/Sicherung		A	NZM 9/200	NZM 9/250	NZM 9/300	
7) Anschlußquerschnitt		mm ²	50	70	95	
Sekundärstrom	2) Nenn-Betriebsstrom	kA	11,7	13,5	16	
	Dauerstrom	kA	8,3	9,55	11,3	
	Kurzschlußstrom	kA	67	72	80	
	Höchst-Schweißstrom	kA	53,6	57,6	64	
	zul.ED b. Höchst-Schweißstrom	%	2,4	2,7	3	
Mechanischer Teil	Servo-Antrieb	AC-Servo-Antrieb oben mit Haltebremse	daN	50-700 oder 50-1000	50-700 oder 50-1000	50-700 oder 50-1000
		Verfahrensgeschwindigkeit	m/min	15	15	15
		Punktarmatur „A“	Armaabstand min./max.	mm	---	---
	Elektrodenarm-Ø		mm	---	---	---
	Elektrodenhalter-Ø		mm	---	---	---
	Verstellbarkeit des El. Halters		mm	---	---	---
	Punktelektrode Sitz-Nr./AußenØ		mm	---	---	---
	Buckelarmatur „C“	Spannplatten oben B x T	mm	180 x 180	180 x 180	180 x 180
		Spannplatten unten B x T	mm	180 x 180	180 x 180	180 x 180
	Druckluft	Spannplattenabstände min./max	mm	200/500	200/500	200/500
T-Nuten/Abstand mm x Anzahl			14 EN 20865 / 126 x 2	14 EN 20865 / 126 x 2	14 EN 20865 / 126 x 2	
Rohranschluß, Nennweite/Gewinde			NG 20 / G ¾	NG 20 / G ¾	NG 20 / G ¾	
Kühlwasser	Betriebsdruck min./max.	bar	6/10	6/10	6/10	
	5) Rohranschluß Ein/Aus		NG 20 / G ¾	NG 20 / G ¾	NG 20 / G ¾	
Maschinenabmessung	Betriebsdruck min./max.	bar	4/6	4/6	4/6	
	Verbrauch b.Vollast d. Maschine	l/min ¹	10	12	12	
Ver-schiffungs-daten	Breite x Tiefe x Höhe 10)	mm	775 x 1260 x 1770,5			
	Gewicht Einfachhub/Doppelhub	kg	695	710	720	
	Bruttogewicht	kg	---	---	---	
Betr.tech.Teil	Schweißmaterialien	3) Stahl	mm	---	---	
		3) Messing	mm	---	---	
		3) Aluminium	mm	---	---	
Leistungsstufe	4)	Thyristorleistungsstufe		1/900 IW	1/900 IW	1/900 IW

Technische Änderungen vorbehalten. Die Tabellenangaben beziehen sich auf die Standardausführung

- Bemerkungen
- 1) Betriebsklasse gL
 - 2) bei höchster Trafo-Schaltstufe
 - 3) von Einflußgrößen abhängig
 - 4) Relative Einschaltdauer und max. Stromzeit während der Einschaltzeit siehe entsprechende Belastungsdiagramme
 - 5) bei Umlaufkühlung = Differenzdruck zwischen Kühlwasservorlauf/Kühlwasserrücklauf
 - 6) Ist-Ausladung = 235 mm
 - 7) Kabellänge ≤ 15 m