



C

BUCKEL-Schweißmaschine



Abb. PMS 36-5 s 4000

TECHNISCHE MERKMALE

- Verwindungssteifer Maschinenständer in Schalenbauweise mit Verrippung
- Groß dimensionierter Beistellschaltschrank zur Aufnahme von Schweiß- und Maschinensteuerung
- Stufenlose Höhenverstellung der unteren Armatur
- Servomotorisch angetriebener Schweißkopf mit Präzisionsführung
- Sehr guter Leistungsfaktor durch die enge Kopplung des Sekundärkreises
- Elektrodenkraft stufenlos einstellbar
- Acht getrennte Kühlwasserkreise zur Kühlung der stromführenden Teile und der Leistungsstufe bzw. Inverter
- Schweißtransformatoren in Gießharz-Verbundbauweise, wassergekühlt mit Thermoschalter, primärseitig gekapselt
- Primär- und Sekundärspulen im Vakuum vergossen
- Menügeführte, mehrsprachige Synchronschweißsteuerung mit zweizeiligen LCD-Display

TECHNISCHE DATEN

Wechselstrom bei 50 % ED:	160, 200, 250, 400 kVA
Mittelfrequenz bei 20 % ED:	180, 250, 500, 700, 900 kVA
Gleichstrom bei 50 % ED:	189, 240, 300, 480 kVA
Maschinenausladung:	175, 250, 350 oder 550 mm
Elektrodenkraft:	200 - 2000 daN
Elektrodenhub:	max. 120 mm
Elektrodenkraft:	400 - 4000 daN
Elektrodenhub:	max. 250 mm

Widerstandsschweißmaschine Typ PMS 36-5 s4000

Technische Daten nach DIN 44753

Gruppe		Kenngrößen		Nennausladung 350 mm ⁵⁾		
				Ausführung		
				C		
Elektrischer Teil	Maschinenleistung	Nennleistung (20 % ED)	kVA	900		
		Dauerleistung	kVA	---		
		Höchst-Kurzschlußleistung	kVA	1040		
		Höchst-Schweißleistung	kVA	870		
	Maschinen-Spannung	Sekundär-Leerlaufspannung	V	11,8		
		Anzahl der Regelstufen		2		
	Netzanschluß	1) 6)	Nenn-Primärspannung	V	400	
			Nenn-Primärstrom, 20 % ED	A	1300	
			Nenn-Frequenz	Hz	50	
			Anschlußleistung	kVA	652	
Primär-Kurzschlußstrom			A	1500		
Hauptschalter/Sicherung			A	NZM10/250		
Sekundärstrom	2)	Nenn-Betriebsstrom, 20 % ED	kA	76,2		
		Dauerstrom	kA	---		
		Kurzschlußstrom	kA	120, 100 ms		
		Höchst-Schweißstrom	kA	100, 100 ms		
		zul.ED b. Höchst-Schweißstrom	%	8		
Mechanischer Teil	Servo-Antrieb	AC Servo-Antrieb oben mit Notausbremse und Selbstschmiersystem				
		Elektrodenhub max./Vor-/Arbeitshub max.	mm	250		
		Elektrodenkraft min. / max.	daN	400 - 4000		
		Hubfolge max. bei 10 mm Hub		---		
		Verfahrensgeschwindigkeit	m/min	15		
		Buckelarmatur „C“			200 x 200 200 x 200 80 / 630 14 EN 20865 / 63 x 3	
	Druckluft		Rohranschluß, Nennweite/Gewinde		NG 24 / G 1	
			Betriebsdruck min./max.	bar	4/6	
	Kühlwasser	4)	Rohranschluß Ein/Aus		NG 20 / G 3/4	
			Betriebsdruck min./max.	bar	4/6	
Maschinenabmessung		Breite x Tiefe x Höhe 10)	mm	600 x 1400 x 3100		
		Gewicht Einfachhub/Doppelhub	kg	max. 1500 kg		
Verschiffungsdaten		Bruttogewicht	kg	---		
		Kiste: Breite x Tiefe x Höhe	mm	---		
		Volumen	m ³	---		
Beitr. tech. Teil	3)	Stahl		---		
		Messing		---		
Aluminium			---			
Leistungsstufe		Mittelfrequenz-Inverter		HWI2424 (Master / Slave)		
		Sekundärgleichrichter, Anzahl pro Zweig/inges.		5/10 6000 A		
Bemerkungen	Technische Änderungen vorbehalten. Die Tabellenangaben beziehen sich auf die Standardausführung					
	1) Betriebsklasse gL 2) bei höchster Trafo-Schaltstufe 3) von Einflußgrößen abhängig	4) bei Umlaufkühlung = Differenzdruck zwischen Kühlwasservorlauf/Kühlwasserrücklauf 5) Ist-Ausladung = -2 mm 6) Kabellänge ≤ 30 m				