



## FÜR DIE INDUSTRIELLE SERIENFERTIGUNG

### TISCHPUNKT - SCHWEISSMASCHINEN

SERIE

# BSW MF

Standard Maschinen individuell konfigurierbar

Ausführung: EINPHASEN WECHSELSTROM und MF



BSW 25

BSW 50





## BAUREIHE BSW

Die Serie BSW ist für das präzise Punkt- und Buckelschweißen von Kleinteilen geeignet. Eine Vielzahl von Sonderzubehörteilen wie Schweißwerkzeuge, Drehtische, automatische Zuführungen etc. ermöglichen höchste Ansprüche an Punktfolge, Schweißleistung und Produktivität

Der Schweißkopf mit präziser Kolbenstangenführung gewährleistet eine schnelle Elektrodenbewegung und ein gutes Nachsetzverhalten.

Der sekundäre Schweißstromkreis mit niedriger Impedanz ermöglicht niedere Anschlusswerte.

Type BSW 25 Ausführung als Punktschweißmaschine

Type BSW 50 / 100 Ausführung als kombinierbare Punkt- und Buckelschweißmaschine.

Ausgerüstet mit einer höhenverstellbaren Nutspannplatte zur Aufnahme diverser Schweißwerkzeuge



BSW 25			BSW 25	BSW 50	BSW 100	
	A	mm	195	245	335	
	B	MIN.	mm	---	100	140
		MAX.	mm	135	225	290
	C	MIN.	mm	---	140	175
		MAX.	mm	135	265	325
		Ø mm	40	---	---	
	Ø mm	18	25	30		
BSW 50 - 100						
		E mm	---	90	150	
		F mm	---	130	150	
		G mm	---	45	63	
		T	---	2	2	

TECHNISCHE DATEN		BSW 25	BSW 50	BSW 100
Anschlußspannung 1-ph	V 50/60 Hz	400	400	400
Nennleistung bei 50%	kVA	25	50	100
Schweißleistung max.	kVA	52	128	331
Anschlussleistung	kVA	14	38	78
Absicherung (träge)	A	40	100	200
Sekundärerlaufspannung	V	3,7	5,5	9,4
Kurzschlußstrom	kA	18	29	45
Max. Schweißstrom	kA	14,4	23,2	36
Arbeitshub	mm	50	75	100
Max. Elektrodenkraft (6 bar)	daN	187	470	900
Wasserbrauch (3 bar)	l/min	4	7	7
Abmessungen	↗ mm	800	900	1080
	→ mm	300	300	325
	↑ mm	590	770	1015
Gewicht	kg	96	210	380



**ELEKTRONISCHE STEUERUNGEN**



**WS 708**

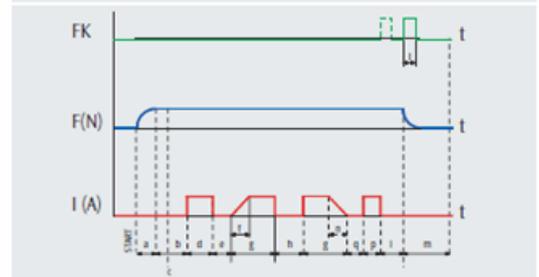
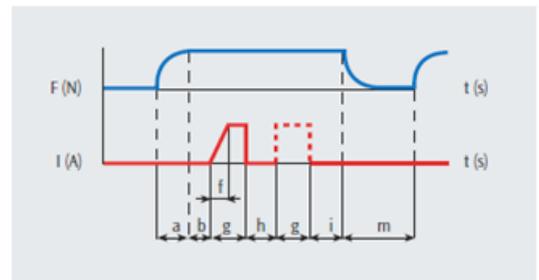
- 8 Programme
- Schweißzeit Halbperioden
- Vorwärmstrom
- Zwei 24V DC Magnetventile
- 50/60 Hz Frequenz
- Netzspannungskompensation
- Fehlermeldung
- Wahlschalter mit Strom/ohne Strom
- Einzel oder Serienpunkt

FUNKTION	WS 708	FILIUS
a Vorpresszeit	•	•
b Vorhaltezeit	•	•
c Druckkontakt	•	•
d Vorwärmzeit	•	•
e Wärme Ausgleichzeit	•	•
f Stromanstieg	•	•
g Schweißzeit	•	•
Schweißstrom	•	•
h Pausenzeit	•	•
i Nachhaltezeit	•	•
l Zykluskontakt	•	•
m Offenhaltezeit	•	•



**FILIUS - MULTI**

- Konstantstromregelung
- Grenzwertüberwachung
- 16 + 16 Programme
- Schweißzeit in Halbperioden
- Schweißpunktzähler Menü
- Vorwärmstrom
- 2 Elektromagnetventil Ausgänge 24V DC
- Frequenz 50/60 Hz
- Netzspannungskompensation
- Fehlermeldung
- Wahlschalter mit Strom/ohne Strom
- Einzel oder Serienpunkt
- Datensicherung über USB-Stick



**ZUBEHÖR**

- Doppelpedal zum Abrufen von 2 Schweißzeit- und 2 Schweißstrom - Programme am gleichen Werkstück
- Einstellbarer Doppelhub Schweißzylinder
- Balkenelektrodenhalter-Garnitur
- Doppelstartpedal mit Funktionen: Stromloses Aufsetzen und Start des Schweißens nach Positionierung des Werkstücks
- 0,5 bar Niederdruck Magnetventil für spezielle Anforderungen

