

FÜR DIE INDUSTRIELLE SERIENFERTIGUNG

PUNKT -

BUCKELSCHWEISSMASCHINEN

SERIE

**PPN
3F CC**

Standard Maschinen individuell konfigurierbar

Ausführung: 3 PHASEN GLEICHSTROM



PPN 260 3F CC





WIDERSTANDSSCHWEISSMASCHINEN IN DREIPHASEN – GLEICHSTROMAUSFÜHRUNG

Ausgelegt für Punkt- und Buckelschweißarbeiten entsprechen PPN 3F CC Anlagen allen Anforderungen in Qualität und Leistungsfähigkeit der industriellen Einzel- und Serienteilefertigung.

Durch die Maschinencharakteristik sind sie bestens geeignet zum Punktschweißen von Aluminium, VA beschichteten Blechen und anderen Metallen, welche mit konventioneller Widerstandsschweißtechnik nicht oder nur schwer schweißbar sind.

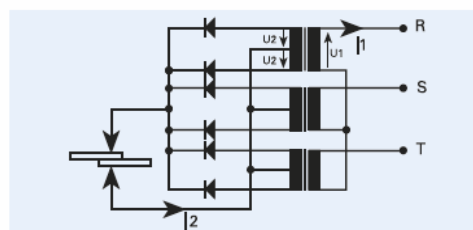
Serienmäßig ausgestattet mit: Microprozessor-Schweißsteuerung, Zweihandsichersstart, Magnetventil, Bei Bedarf problemlose Ausrüstung mit speziellen Steuerungen zur Lösung komplizierter Schweißaufgaben



GLEICHSTROM

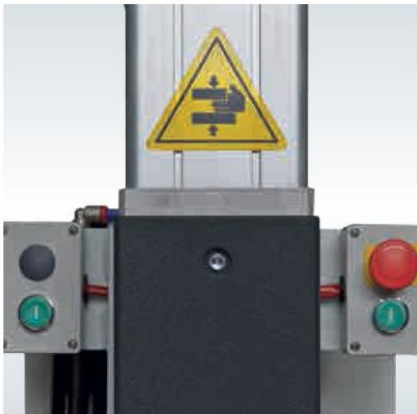
- ▶ Exzellente Schweißergebnisse
- ▶ Hohe Schweißleistung beim Buckelschweißen.
- ▶ Hohe Schweißleistungen auch mit großer Armausladung möglich
- ▶ Durch Wegfall der Induktivität geringe Leistungsverluste im Sekundärkreis
- ▶ Längere Elektrodenstandzeiten
- ▶ Hoher Wirkungsgrad
- ▶ Reduzierte Schweißzeiten

3-PHASEN NETZANSCHLUSS



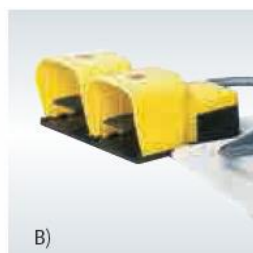
- ▶ Symetrische Netzbelastung aller 3 Phasen
- ▶ Geringer Primärstromverbrauch
- ▶ Hoher Wirkungsgrad und opt. Leistungsfaktor
- ▶ Niedrigere Stromkosten
- ▶ Wassergekühlter Sekundärkreislauf
- ▶ Sicherheits Schweißzyklusstart durch drücken der Taster des Doppelhandstarts. Alternativ über elektrisches Fußpedal falls es die Sicherheitsbedingungen erlauben - diese Funktion ist im Normalbetrieb über einen Schlüsselschalter gesperrt
- ▶ NOT - AUS Stoptaster
- ▶ Alle Maschinen sind ausgerüstet mit in der Höhe verstellbaren T-Nuten Spannplatten und ermöglichen ein schnelles aufspannen von Balkenelektroden, Elektrodenhaltern oder geeigneten Werkzeugen für spezielle Anwendungen
- ▶ Reduzierte Rüstzeiten durch problemlose Höhenverstellung - ohne Lösen der Sekundärtransformatoranschlüsse (Patent angemeldet) - des unteren Schweißtitisches

- ▶ Selbstschmierende Pneumatik Bauteile ermöglichen ein ölfreies Arbeiten in der Zu- und Abluft
- ▶ Der Elektrodenkraftzylinder mit Präzisionsführung gewährleistet ein optimales Nachsetzverhalten und ein prellfreies Aufsetzen der Schweißwerkzeuge
- ▶ Über ein manuell betätigtes Ventil erfolgt ein druckloses Absenken des oberen Schweißkopfes und gewährleistet eine problemlose Zentrierung, Reinigung und Einstellung der Elektroden.
- ▶ Ein Magnetventil unterbricht autom. den Wasserkreislauf beim Abschalten der Maschine
- ▶ Geeignet für Anwendungen die eine hohe Schweißleistung benötigen zB Gitterschweißungen oder Alu-Punktschweißen
- ▶ Hohe Schweißqualität und Prozesssicherheit
- ▶ Synchrone SCR - Thyristormodulgruppe mit Schweißleistungsregelung über Phasenanschnitt
- ▶ Thermoschutz an der SCR Thyristormodulgruppe
- ▶ Sechsheisige Diodengleichrichterbrücke mit Diodenschutzbeschaltung gegen Überhitzung und Überspannung



SONDERZUBEHÖRE UND SPEZIALAUSFÜHRUNGEN

- A. Einstellbarer Doppelhub Schweißzylinder
- B. Zweihand Starttaster und Doppel-Fußpedal ausgelegt für 2 Schweißprogramme
- C. Schweißprogramm - Wahlschalter
- ▶ Wasserdurchflußmesser - Stoppt den Schweißzyklus bei zu geringem Wasserdurchfluß
- ▶ Doppelstartpedal mit Funktionen: Stromloses Aufsetzen auf dem Werkstück und nach Positionierung des Werkstücks - Start des Schweißzyklus
- ▶ 0,5 bar Niederdruck Magnetventil für spezielle Anforderungen
- ▶ Proportionalventil zum Einstellen und Steuern von 2 Schweißdrücken



MULTIFUNKTIONS - SCHWEISSSTEUERUNGEN

SERIE RATIA 43 IQ2 mit integrierten Bedienteil



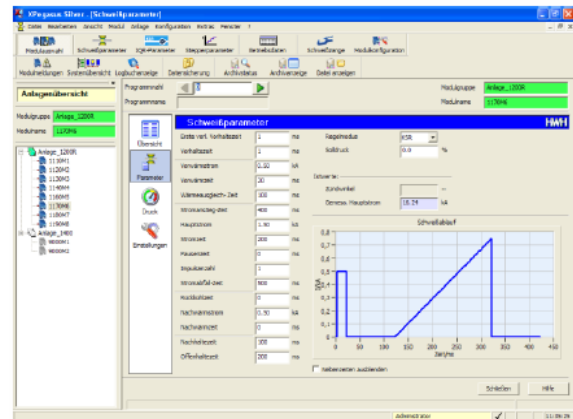
- ▶ 128 Programme
- ▶ Konstantstromregelung
- ▶ Strom - Druckprogramm
- ▶ Stromprofile
- ▶ Elektrodenmanagement

SERIE RATIA 73 IQ2 mit Bediensoftware PEGASUS

PEGASUS Software

Bedienkonzept: für Vernetzung geeignet

- ▶ Einfache Programmierung
- ▶ Datensicherung, Dokumentation mit IQR und KSR Regelung und vieles mehr.
- ▶ 128 Programme
- ▶ Ein Logbuch scheidt für Sie alle Änderungen mit
- ▶ Analysiert Ihre Prozesse und stellt Schweißkurven graphisch dar



RATIA 73 IQ2

Ausführung in Modulform zum Einbau in Zentralsteuersysteme



VERNETZUNG BIS ZU 56 MASCHINEN





TECHNISCHE DATEN		PPN 3F CC			
		160	260	360	460
Anschlußspannung 3-ph	V 50/60 Hz	400	400	400	400
Nennleistung bei 50%	kVA	160	250	350	450
Leistung bei 100%	kVA	113	177	247	318
Kurzschlußleistung	kVA	716	878	1350	2200
Schweißleistung max.	kVA	572	702	1080	1760
Absicherung (träge)	A	200	250	300	400
Kurzschlußstrom	kA	72	90	106	140
Max. Schweißstrom	kA	58	72	85	112
Arbeitshub	mm	100	100	100	100
Max. Elektrodenkraft 600 kPa	daN	1200	1880	2400	3600
Abmessungen	↗ mm	1540	1540	1610	1610
	→ mm	480	480	530	530
	↑ mm	1890	1890	2170	2300
Gewicht	kg	1210	1300	1410	1800



PPN 3F CC			160	260	360	460	
	A	mm	445	445	445	445	
	A (Optional)	mm	650	650	650	650	
	B	MIN.	mm	200	200	200	250
		MAX.	mm	330	332	350	400
	C	MIN.	mm	852	852	900	942
		MAX.	mm	982	982	1050	1092
		E mm		200	200	250	250
		F mm		200	200	250	250
		G mm		63	63	63	63
		T		3	3	4	4