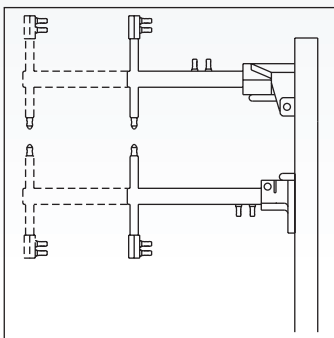


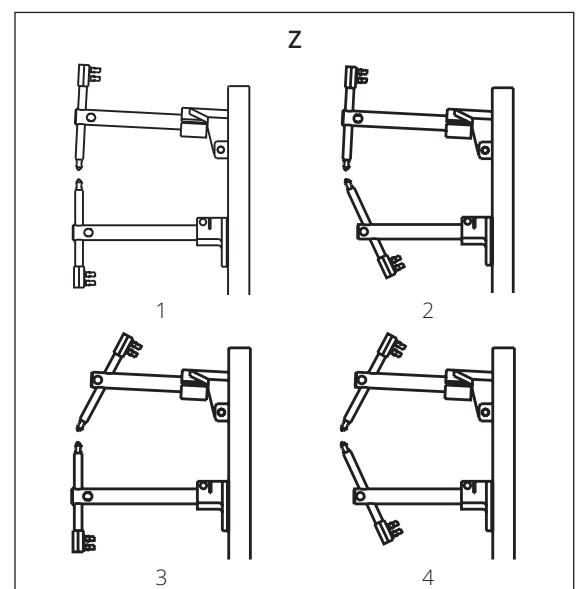


ÁLLÍTHATÓ KARHOSSZÚSÁGÚ KARRAL RENDELKEZŐ PONTHEGESZTŐ GÉPEK

A Z és ZP sorozatú ellenállásos ponthegesztő gépek sokoldalúak, robusztusak és könnyen kezelhetők, így a legjobb hegesztési eredményeket biztosítják minden hegeszhető fém esetén. Állítható karhosszuknak köszönhetően ideális megoldást jelentenek a különféle ponthegesztési alkalmazásokhoz. A Z modellek mechanikus pedállal működnek, míg a ZP modellek pneumatikusan, elektromos pedállal üzemeltethetők.

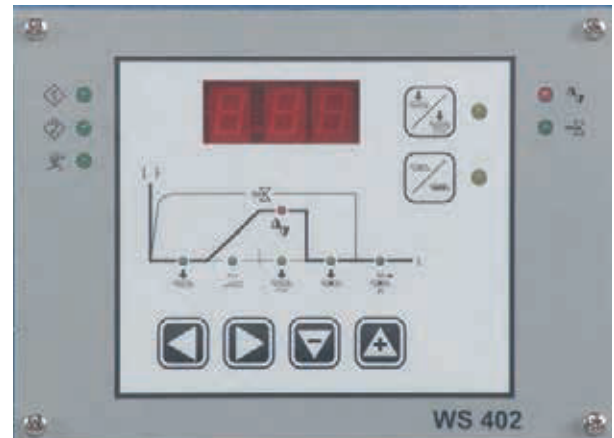


- Kiváló hegesztés minden hegeszhető fém esetén
- A hegesztőáram és idő elektronikus beállítása
- Szinchronizált gyújtás SCR csoporttal és fáziseltolós hegesztőáram szabályozás az indulási átmenet kiküszöbölésére
- Csökkentett fogyasztás
- Víz hűtéses karok
- Víz hűtéses rézelektrodatartók állítható magassággal
- Önkenő pneumatikus alkatrészek, amelyek megakadályozzák az olajlerakódásokat és védik a környezetet a szennyezőanyagoktól (ZP)
- Magas fokú sokoldalúság a különböző munkakonfigurációk révén



WS 402 ELEKTRONIKUS VEZÉRLÉS

- A hegesztési idő periódusonként állítható
- Egyedi vagy ismételt ponthegesztési lehetőség
- Hálózati feszültségingadozás automatikus kompenzálása
- Hibakijelzés a hegesztési ciklus alatt
- Hegesztés/Nem hegesztés választógomb
- 24 V DC tápfeszültségű mágnesszelep
- 50/60 Hz frekvencia automatikus felismerése
- 24 V AC tápfeszültségű elektronikus vezérlés
- 2 hegesztési program (2 idő, 2 áram) lehetőség dupla pedállal (opcionális)



Z - ZP	Funkciók	WS 402	
	a	Squeeze idő Nyomáskapcsolat	•
	b	Felmenő idő	•
	$c_1 - c_2^*$	Hegesztési idő	•
	$i_1 - i_2^*$	Hegesztőáram	•
	d	Tartási idő	•
	e	Szünetidő	•

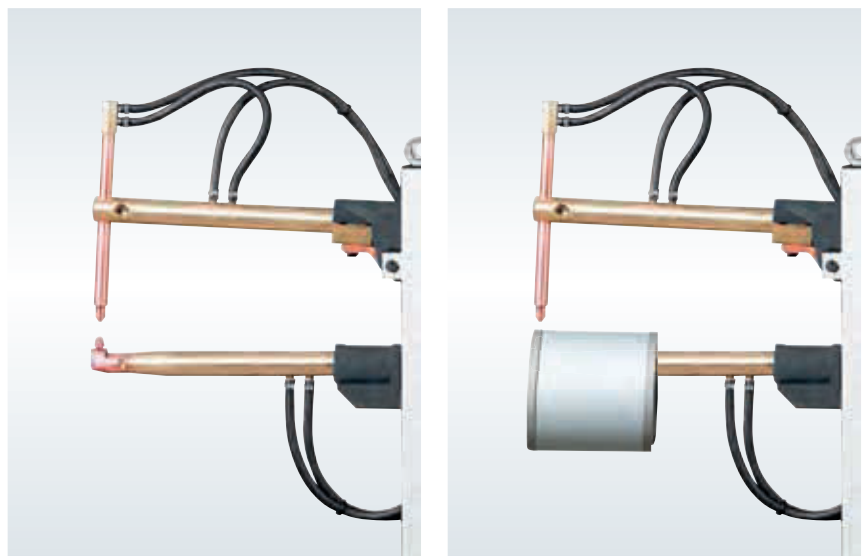
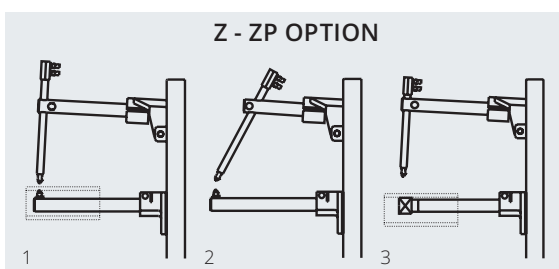
* $i_2 - c_2$ csak dupla pedál használata esetén érhető el

- Az elektródaerő állítható rugós anyával, ZP esetén pedig légnyomásszabályozó manométerrel is
- Az elektródahezág könnyen állítható az elektródatartók mozgatása nélkül



Z – ZP ALSÓ KAR PRÉSELT ELEKTRÓDÁVAL FELSZERELVE

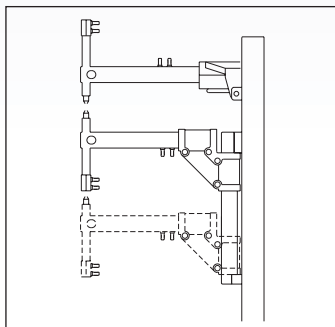
Amikor az alsó kar préselt elektródával van felszerelve, egy hosszú elektródatartó is szükséges a felső karon.



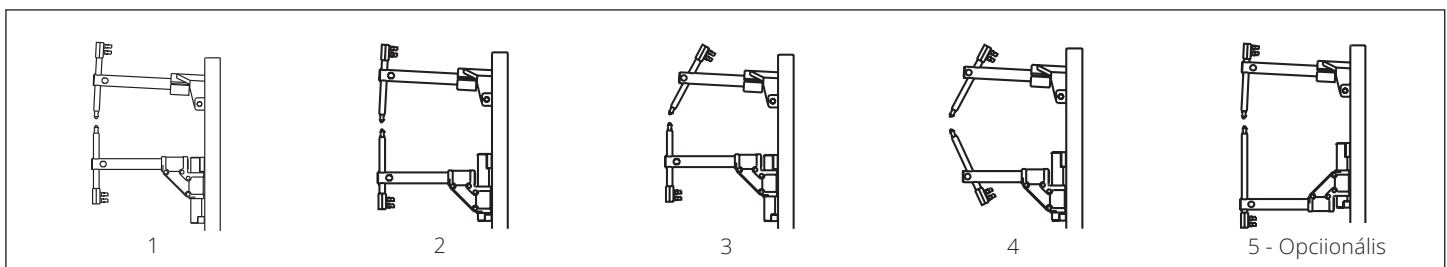


ÁLLÍTHATÓ MAGASSÁGÚ KARRAL RENDELKEZŐ PONTHEGESZTŐ GÉPEK ALSÓ KAR

A K és KP sorozatú ellenállásos ponthegesztő gépek sokoldalúak, robusztusak és könnyen kezelhetők, így a legjobb hegesztési eredményeket biztosítják minden hegeszthető fém esetén, és ideális megoldást jelentenek a különféle ponthegesztési alkalmazásokhoz. A K és KP modellek lehetővé teszik az alsó kar magasságának és oldalirányú elhelyezkedésének beállítását is. A K modellek mechanikus pedállal működnek, míg a KP modellek pneumatikusan, elektromos pedállal üzemeltethetők.

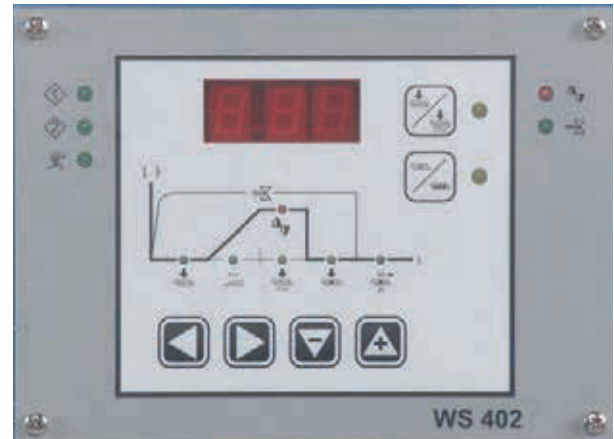


- Kiváló hegesztés minden hegeszthető fém esetén
- Hegesztőáram és idő elektronikus beállítása
- Szinchronizált gyújtás SCR csoporttal és fáziseltolós hegesztőáram beállítással az indulási átmenet kiküszöbölésére
- Csökkentett fogyasztás
- Víz hűtéses karok
- Víz hűtéses rézelektrodatartók állítható magassággal
- Önkenő pneumatikus alkatrészek, amelyek megakadályozzák az olajlerakódásokat, és védik a környezetet a szennyeződéstől (KP)
- Magas fokú sokoldalúság a különböző munkakonfigurációk révén
- Állítható magasságú alsó kar, amely elforgatható hosszabb elektrodatartó használatához (Opcionális K/KP, fig.5)



WS 402 ELEKTRONIKUS VEZÉRLÉS

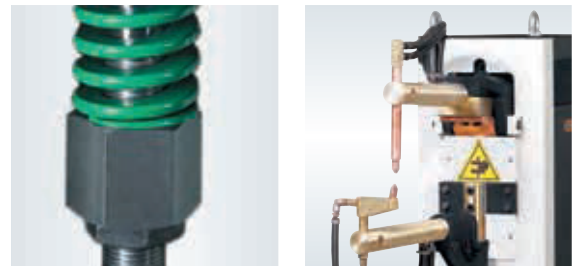
- A hegesztési idő periódusonként állítható
- Egyedi vagy ismételt ponthegesztési lehetőség
- Hálózati feszültségingadozás automatikus kompenzálása
- Hibakijelzés a hegesztési ciklus alatt
- Hegesztés/Nem hegesztés választógomb
- 24 V DC tápfeszültségű mágnesszelep
- 50/60 Hz frekvencia automatikus felismerése
- 24 V AC tápfeszültségű elektronikus vezérlés
- 2 hegesztési program (2 idő, 2 áram) lehetőség dupla pedállal (opcionális)



Z - ZP	Funkciók	WS 402	
	a	Squeeze idő	•
	b	Nyomáskapcsolat	•
	$c_1 - c_2^*$	Hegesztési idő	•
	$i_1 - i_2^*$	Hegesztőáram	•
	d	Tartási idő	•
	e	Szünetidő	•

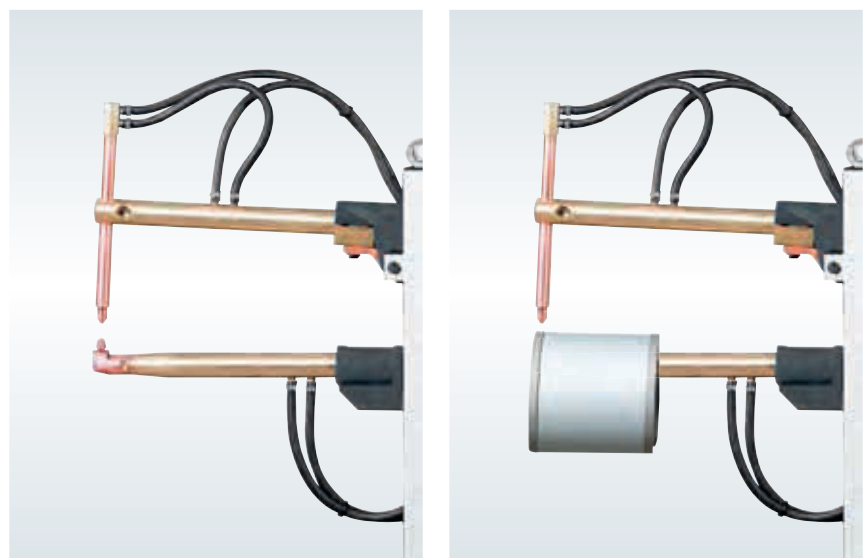
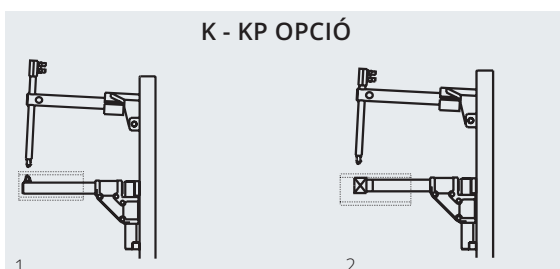
* $i_2 - c_2$ csak dupla pedál használata esetén érhető el

- Az elektródaerő állítható rugós anyával, KP esetén pedig légnyomásszabályozó manométerrel is
- Az elektródahézag könnyen állítható az elektródatartók mozgatása nélkül



K – KP ALSÓ KAR PRÉSELT ELEKTRÓDÁVAL FELSZERELVE

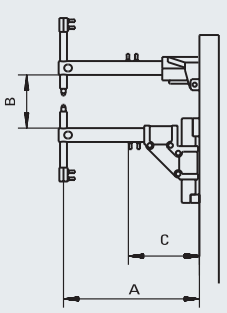
Amikor az alsó kar préselt elektródával van felszerelve, egy hosszú elektródatartó is szükséges a felső karon.



KIEGÉSZÍTŐK

- IR 14 vízűtő berendezés (csak K / KP 22 és 28 modellekhez)
- Különleges elektródák (igény szerint)
- 65 mm eltolású elektródatartók
- Hosszú elektródatartók
- Rúdtartók 100 mm-es rudakkal
- Kétlépéses pedál lehetősége: nyomás hegesztés nélkül, majd hegesztés a második lépés megnyomása után
- Dupla pedál lehetősége, hogy gyorsan használhass két különböző hegesztési programot



K - KP			K 22 KP 22	K 28 KP 28	K 48 KP 48	
	A	mm	455	455	490	
	A (Opcionális)	mm	600	600	700	
		mm	800	800	1000	
	B	MIN. MAX.	mm	173	168	163
		mm	410	443	438	
	C	mm	255	255	285	
		\varnothing mm		40	45	50
	\varnothing mm		21	21	25	
	\varnothing mm		16	16	16	
			10%	10%	10%	

			K 22 KP 22	K 22 KP 22	K 28 KP 28	K 28 KP 28	K 48 KP 48	K 48 KP 48	K 48 KP 48
	A	mm	455	600	455	800	490	700	1000
	L1	mm	252	397	252	597	257	467	767
	Ø1 Min	mm	60	60	63	63	65	65	65
	L2	mm	280	429	289	643	295	505	805
	Ø2 Min	mm	85	85	90	90	98	98	98
	B	mm	397	542	402	747	427	637	937
	Ø3 Min	mm	180	180	185	185	205	205	205

TECHNIKAI ADATOK			K 22 KP 22	K 28 KP 28	K 48 KP 48
Egyszakaszos bemenet 50/60 Hz		V	400	400	400
Névleges teljesítmény		kVA	20	25	45
Maximális hegesztési teljesítmény		kVA	36,5	54,7	75
Telepített teljesítmény		kVA	12	14	24
Csatlakozó kábelek keresztmetszete		mm ²	10	16	25
Késleltetett biztosíték		A	25	36	63
Nyitott áramköri feszültség		V	3,5	4,2	5,2
Rövidzárlati áram		kA	11,6	14	17,8
Maximális hegesztőáram		kA	9,3	11,2	14,2
Maximális elektródaerő (6 bar)		daN	180	300	280
Vízfogyasztás 300 kPa (3 bar)		l/min	3,8	3,8	3,8
Méretek		mm	980	980	1020
		mm	330	390	390
		mm	1200	1250	1250
Súly		kg	120	167	194

Egyéb feszültségek igény szerint



VERTIKÁLIS LÖKETŰ PONTHEGESZTŐK

A PPS modellek, amelyeket kifejezetten ponthegesztési munkákhoz fejlesztettek ki, teljes mértékben kielégítik a legnagyobb ipari termelési alkalmazások széles körét. Mikroprocesszoros vezérléssel vannak ellátva, és igény szerint különleges konfigurációkban is szállíthatók, vagy opcionális biztonsági egyidejű nyomógombos külső egységgel felszerelhetők.



PPS 125



PPS 35 - 60

- Alsó kerek kar állítható magassággal és oldalsó állítással
- Az alsó kartartó beállítható nagyobb karhöz használathoz

PPS 125

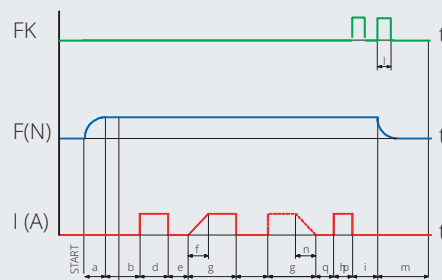
- Felső fej alacsony súrlódású hajtórendszer a precíziós hegesztéshez

- Kiváló hegesztés minden hegeszthető fém esetén
- Szinchronizált gyújtás SCR csoporttal és fáziseltolós hegesztőáram beállítással az indulási átmenet kiküszöbölésére
- SCR csoport termostatikussal védelemmel
- Magas hegesztőáramok alacsony fogyasztás mellett
- Önkenő pneumatikus alkatrészek, amelyek megakadályozzák az olajlerakódásokat és védik a környezetet a szennyezőanyagoktól
- Víz hűtéses másodlagos áramkör, azaz az elektródák, elektródatartók és transzformátor a túlmelegedés elkerülése érdekében
- Víz hűtéses rézelektrodatartók állítható magassággal
- Az elektródaerő állítható egy nyomáscsökkentő csoport segítségével, amely manométerrel és szűrővel van felszerelve a levegőben lévő szennyeződések automatikus eltávolításához
- A felső elektróda mozgása egy önkenő kettős hatású pneumatikus hengerrel történik, amely sebességszabályozóval, végállás-csillapítóval és hangtompítóval rendelkezik a sűrített levegő kiengedéséhez
- Kézi szelep a felső fej nyomás nélküli leeresztéséhez a tisztítás, központosítás és az elektródák karbantartása során
- Mágnesszelep a hegesztőhenger vezérléséhez
- Vészleállító gomb

WS 708 ELEKTROMOS VEZÉRLÉS



- 8 program
- Félig periódusos hegesztési idő
- Előmelegítő áram
- Két 24 V DC mágnesszelep
- 50/60 Hz frekvencia
- Hálózati feszültség kompenzáció
- Hibaüzenet
- Hegesztés/Nem hegesztés kapcsoló
- Egyedi vagy több pont



FUNKCIÓK	WS 708	
a	Elő-összeszorítási idő	•
b	Összeszorítási idő	•
c	Nyomáskapcsolat	•
d	Előmelegítési idő	•
e	Hűtési idő	•
f	Felmenő idő	•
g	Hegesztési idő	•
	Hegesztőáram	•
h	Pulzus intervallum idő	•
i	Tartási idő	•
l	Ciklus végi kontaktus	•
m	Szünetidő	•

PPS			PPS 35	PPS 60	PPS 125
A		mm	395	435	500
A (Opcionális)		mm	-	650	700
B	MIN.	mm	140	180	170
	MAX.	mm	400	510	320
C	MIN.		690	615	710
	MAX.		950	945	860
		Ø mm	50	60	88
		Ø mm	30	35	35

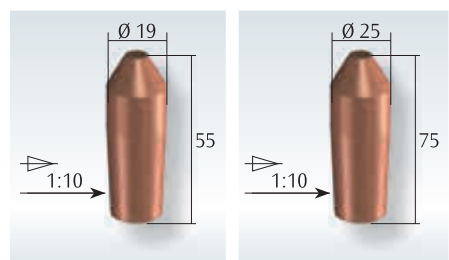
TECHNIKAI ADATOK		35	60	125
Egyszakaszos bemenet 50/60 Hz	V	400	400	400
Névleges teljesítmény 50%-nál	kVA	35	60	125
Rövidzárlati teljesítmény	kVA	86	142	368
Maximális hegesztési teljesítmény	kVA	69	113	294
Telepített teljesítmény	kVA	20	38	80
Csatlakozó kábelek keresztmetszete	mm ²	25	35	95
Késletetett biztosíték	A	63	100	250
Nyitott áramkörti feszültség	V	4,5	5,9	11,5
Rövidzárlati áram	kA	19	24	32
Maximális hegesztőáram	kA	15,2	19,2	25,6
Termikus másodlagos áram 100%-nál	kA	3,9	7,2	7,68
Munkalöklet	mm	60	65	100
Maximális elektródaerő (6 bar)	daN	230	470	900
Vízfogyasztás 300 kPa (3 bar) nyomáson	l/min	6	7	8
Méretek	↗ mm	1005	1070	1370
	→ mm	410	430	420
	↑ mm	1425	1520	1750
Súly	kg	200	335	700

OPCIONÁLIS

- Biztonsági egyidejű nyomógombos külső egység (opcionális)
- Különböző hosszúságú karok (opcionális)
- Alsó karok préselt elektródával (csövek vagy dobozok behelyezéséhez) és hosszabb elektródatartó



Nyomógombos külső egység



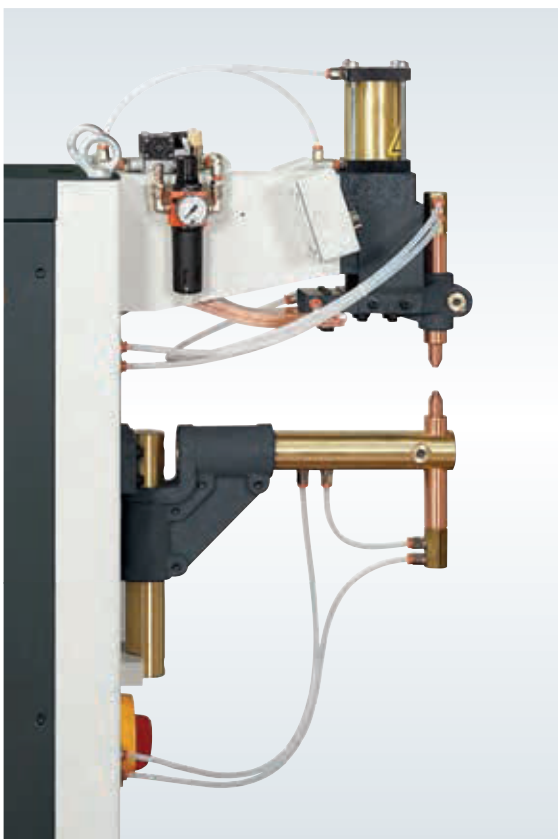
Elektróda PPS 35/60

Elektróda PPS 125



FÜGGŐLEGES LÖKETŰ PONT- ÉS PROJEKCIÓS HEGESZTŐGÉPEK

A PPN modellek alkalmasak mind pont-, mind projekciós hegesztési munkákra, és teljes mértékben kielégítik a legnehezebb tömeggyártási ipari alkalmazások széles körét. Mikroprocesszoros vezérléssel és biztonsági egyidejű oldalsó gombokkal vannak felszerelve. Igény esetén speciális vezérlésekkel és különböző konfigurációkban is szállíthatók.

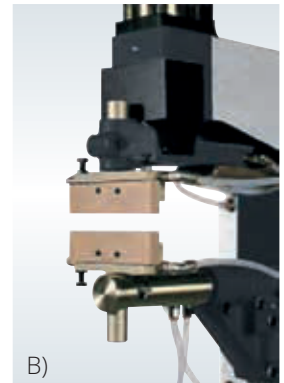


- Kiváló hegesztés minden hegeszthető fém esetén
- Szinkronizált gyújtás SCR csoporttal és fáziseltolós hegesztőáram beállítással az indulási átmenet kiküszöbölésére
- SCR csoport termostatikus védelemmel
- Magas hegesztési áramok alacsony fogyasztás mellett
- Az elektród tartók gyors és egyszerű nyitását köszönhetően a beállítási idő csökkenése nélkül, hogy a másodlagos áramkörbe beavatkoznának (szabadalmazás alatt)
- Önkenő pneumatikus alkatrészek, amelyek megakadályozzák az olajlerakódásokat és védik a környezetet a szennyeződésektől
- Víz hűtéses másodlagos áramkör, beleértve az elektródákat, elektród tartókat, feszítőlemezeket és transzformátort, hogy elkerüljék a túlmelegedést
- Víz hűtéses rézelektrod tartók állítható magassággal
- Az elektródaerő állítható egy nyomáscsökkentő csoport segítségével, amely manométerrel és szűrővel van felszerelve a levegőben lévő szennyeződések automatikus eltávolításához
- A felső elektróda mozgása önkenő, kettős hatású pneumatikus hengerrel történik, amely sebességszabályozóval, végállás-csillapítóval és hangtompítóval rendelkezik a sűrített levegő kiengedéséhez
- Mágnesszelep a hegesztőhenger vezérléséhez
- Biztonsági ciklusindítás egyidejű oldalsó gombokkal vagy, csak akkor, ha az operátor biztonságos körülmények között dolgozik, elektromos pedállal. A két lehetőség között egy eltávolítható kulccsal rendelkező választókapcsoló segítségével lehet dönteni
- Vészleállító gomb

PPN 63

FELSZERELTSÉG:

- Alsó kerek kar állítható magassággal és oldalsó állítással
- Elektródatartók elektródákkal ponthegeztetéshez, valamint a rúdhegesztő tartók könnyű felszerelési lehetősége projekciós hegesztéshez
- Az alsó kartartó nagyobb karhézag használatához állítható
- Ponthegeztés (A)
- Projekciós hegesztés rudakkal hálózathoz (B)



IGÉNY SZERINT RENDELHETŐ:

- Különböző hosszúságú karok (opcionális)
- Alsó karok préselt elektródával (csövek vagy dobozok behelyezéséhez) és hosszabb elektródatartó a felső karon (opcionális)
- Különleges változat csak feszítőlemezekkel projekciós hegesztéshez (PPN 63) (C)

PPN 83 - 103 - 153 - 253

Minden modell állítható magasságú alsó feszítőlemezzel van ellátva, amely T-hornnyokkal rendelkezik, lehetővé téve a rúdhegesztő tartók, elektródatartók vagy bármilyen speciális szerszám gyors felszerelését egy adott alkalmazáshoz. A feszítőlemezek közötti hézag könnyen és gyorsan állítható a másodlagos áramkör módosítása nélkül (szabadalmazás alatt).

- Kézi szelep a felső fej nyomás nélküli leeresztéséhez tisztításhoz, központositáshoz és az elektródák általános karbantartásához
- Felső fej alacsony súrlódású hajtórendszer a precíziós hegesztéshez (kivéve PPN 83)

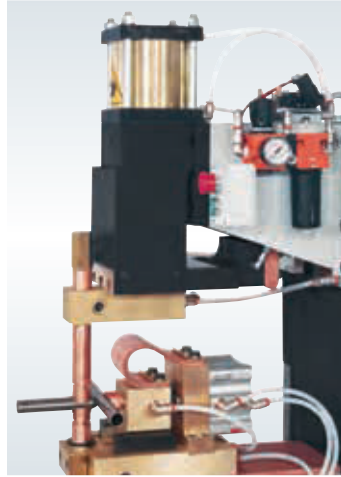
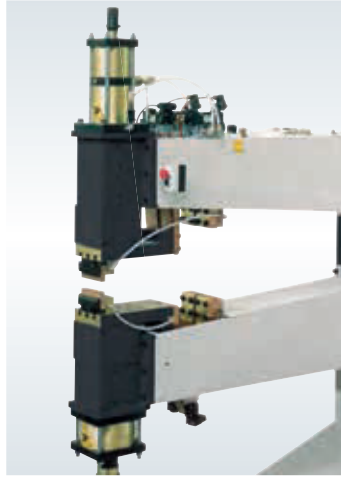
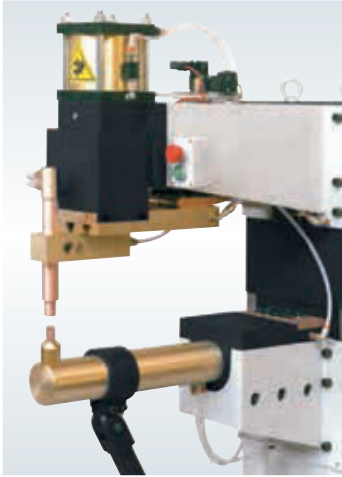


A) Ponthegeztés

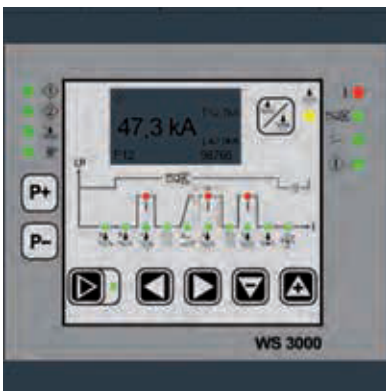
B) Rúdhegesztés hálózathoz

C) Projekciós hegesztés

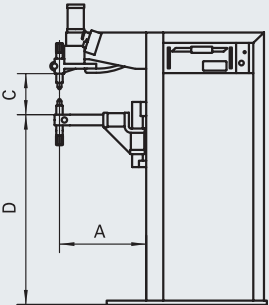
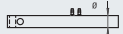
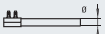

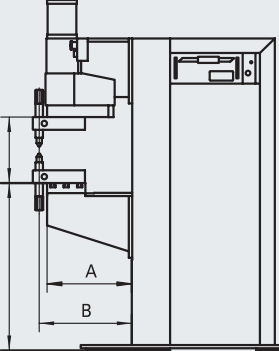
EGYÉNI VÁLTOZATOK



ELEKTROMOS VEZÉRLÉSEK



FUNKCIÓK	WS 708	WS 3000 AC	FILIUS MULTI
Elő-összeszorítási idő	•	•	
Összeszorítási idő	•	•	•
Előmelegítési idő	•	•	•
Előmelegítési áram	•	•	•
Hűtési idő	•	•	•
Felmenő idő	•	•	•
Hegesztési idő	•	•	•
Hegesztőáram	•	•	•
½ periódusos hegesztési idő	•	•	•
Hegesztési idő 2 (2 pedálos verzió)	•	•	•
Hegesztőáram 2 (2 pedálos verzió)	•	•	•
Pulzus intervallum idő	•	•	•
Pulzus szám	•	•	•
Utómelegítési idő		•	•
Utómelegítési áram		•	•
Tartási idő	•	•	•
Szünetidő	•	•	•
Automatikus ismétlés	•	•	•
Program száma	8	100	32
Hegesztőáram kijelzése		•	•
Határfigyelés		•	•
Állandó áram			•
Hálózati feszültség kompenzáció	•	•	•
Hibaüzenet	•	•	•
Pontszámláló		•	•
Nyomáskapcsolat	•	•	•
Ciklus végi kontaktus	•	•	•

PPN 63		PPN		63	83	103	153	253	
	A		mm	435	400	400	400	445	
	A (Opcionális)	MIN.	mm	650	650	650	650	650	650
		MAX.	mm	750	---	---	---	---	---
	B		mm	---	445	445	445	490	
	C	MIN.	mm	180	145	145	145	200	
		MAX.	mm	510	300	300	300	330	
	D	MIN.		615	800	800	800	865	
		MAX.		945	955	955	955	995	
			Ø mm	60	---	---	---	---	---
			Ø mm	35	30	35	35	35	
		Ø mm	19	19	25	25	25		
	E	F	E mm	---	150	180	180	200	
		F	F mm	---	150	180	180	200	
	G	G mm	---	63	63	63	63		
	T	T	---	2	3	3	3		

MŰSZAKI ADATOK		63	83	PPN 103	153	253
Egyszakaszos bemenet 50/60 Hz	V	400	400	400	400	400
Névleges teljesítmény 50%-nál	kVA	60	80	100	150	250
Rövidzárlati teljesítmény	kVA	142	266	366	575	763
Maximális hegesztési teljesítmény	kVA	113	210	293	460	610
Telepített teljesítmény	kVA	38	65	78	120	195
Csatlakozó kábelek keresztmetszete	mm ²	35	50	50	95	120
Késleltetett biztosíték	A	100	150	200	300	500
Nyitott áramkörü feszültség	V	5,9	8,3	9,4	11,5	12,5
Rövidzárlati áram	kA	24	32	39	50	61
Maximális hegesztőáram	kA	19	25	31,2	40	49
Termikus másodlagos áram 100%-nál	kA	7,2	6,8	7,5	10,1	14,2
Munkalöklet	mm	65	100	100	100	100
Maximális elektródaerő (6 bar)	daN	470	736	900	1200	1884
Vízfogyasztás 300 kPa (3 bar) nyomáson	l/min	7	8	8	8	8
Méretek	↗ mm	1070	1115	1115	1170	1210
	→ mm	430	400	400	400	460
	↑ mm	1520	1650	1650	1800	1800
Súly	kg	335	560	580	610	900

Egyéb feszültségek igény szerint

PPN 3F CC



EGYENÁRAMÚ HÁROMSZAKASZOS ELLENÁLLÁSOS PONT-/PROJEKCIÓS HEGESZTŐK

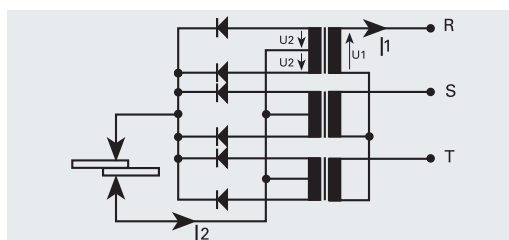
A PPN 3F CC modellek mind pont-, mind projekciós hegesztéshez alkalmasak, és teljes mértékben megfelelnek a legkifinomultabb és legnehezebb tömeggyártási ipari alkalmazásoknak. Jellemzőiknek köszönhetően ideális megoldást jelentenek az alumínium és más, hagyományos ellenállásos hegesztőberendezésekkel nehezen hegeszthető anyagok ponthegeztéséhez. Mikroprocesszoros vezérléssel, egyidejű biztonsági oldalsó gombokkal és mágnesszeleppel vannak felszerelve, igény esetén pedig különböző konfigurációkban és speciális vezérlésekkel is szállíthatók.



EGYENÁRAM

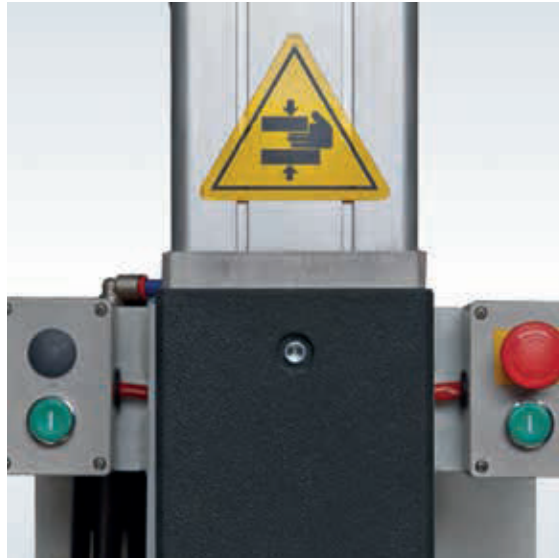
- Magas minőségű hegesztési kötések
- Nagy teljesítmény projekciós hegesztéshez
- Nagy teljesítmény hosszabb karokkal történő hegesztéshez
- A karok közötti mágneses anyagok jelenléte nem befolyásolja a hegesztést
- Hosszú elektróda élettartam
- Legmagasabb hatékonyság
- Csökkentett hegesztési idő

3-FÁZISÚ HÁLÓZATI ELLÁTÁS



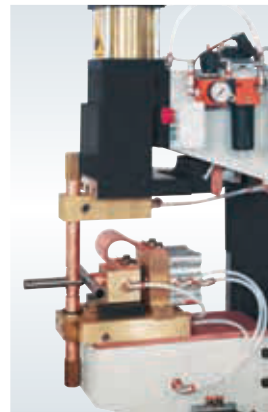
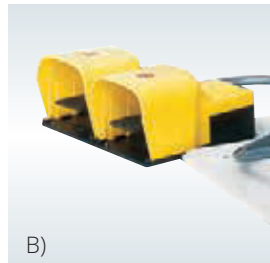
- Kiegyensúlyozott teljesítményfelvétel a három hálózati fázison
- Alacsony primer fogyasztás
- Magas teljesítménytényező és kimenet
- Alacsonyabb villamosenergia-költségek
- Víz hűtéses másodlagos áramkör, hogy elkerülje az elektromos alkatrészek túlmelegedését
- Önkenő pneumatikus alkatrészek, amelyek megakadályozzák az olajlerakódásokat és védik a környezetet a szennyeződésektől
- Biztonsági ciklusindítás egyidejű oldalsó gombokkal, vagy alternatívaként elektromos pedállal, amely csak akkor választható, ha az operátor biztonságos körülmények között dolgozik. A két lehetőség között egy eltávolítható kulcsos választókapcsoló segítségével lehet dönteni
- Vészleállító gomb
- Minden gép állítható magasságú alsó feszítőlemezzel van felszerelve, amely T-hornyokkal rendelkezik a rúdhegesztő tartók, elektródatartók vagy bármely speciális szerszám gyors felszereléséhez

- A feszítőlemezek hézaga könnyen és gyorsan állítható anélkül, hogy a másodlagos áramkörbe be kellene avatkozni (szabadalmazás alatt)
- Felső fej alacsony súrlódású lineáris hajtórendszer a nagyon precíz hegesztéshez
- Kézi szelep a felső fej nyomás nélküli leeresztéséhez a tisztításhoz, központosításhoz és az elektródák általános karbantartásához
- Mágnesszelep a vízkeringés leállításához, amikor a gépet kikapcsolják a hálózatról
- Alkalmas olyan alkalmazásokhoz, amelyek nagy hegesztési teljesítményt igényelnek, például hálóhegesztéshez
- Magas hegesztési minőség és folyamatmegbízhatóság
- Szinchronizált gyújtás SCR csoporttal és fázistolásos hegesztőáram beállítással az indulási átmenet kiküszöbölésére
- SCR csoport termosztatikus védelemmel
- Hatfázisú egyenirányító híd diódákkal, túlmelegedés és túlfeszültség elleni védelemmel



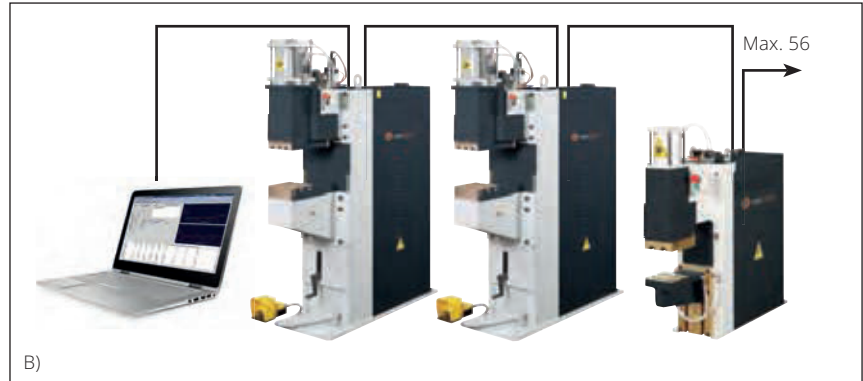
OPCIONÁLIS ÉS KÜLÖNLEGES VÁLTOZATOK

1. Állítható kettős lökethenger
 2. Kettős egyidejű oldalsó gombkészlet és dupla pedál 2 programos hegesztési ciklusokhoz
 3. Hegesztési program gyorsválasztó
- Áramlásmérő, amely leállítja a hegesztési folyamatot elégtelen vízáramlás esetén
 - Kétlépéses pedál: nyomás hegesztés nélkül, majd hegesztés a második lépés megnyomása után
 - 0,5 bar alacsony nyomású mágnesszelep alkalmazásokhoz, ahol erre van szükség
 - Arányos szelep a két nyomásszint kiválasztásához és szabályozásához

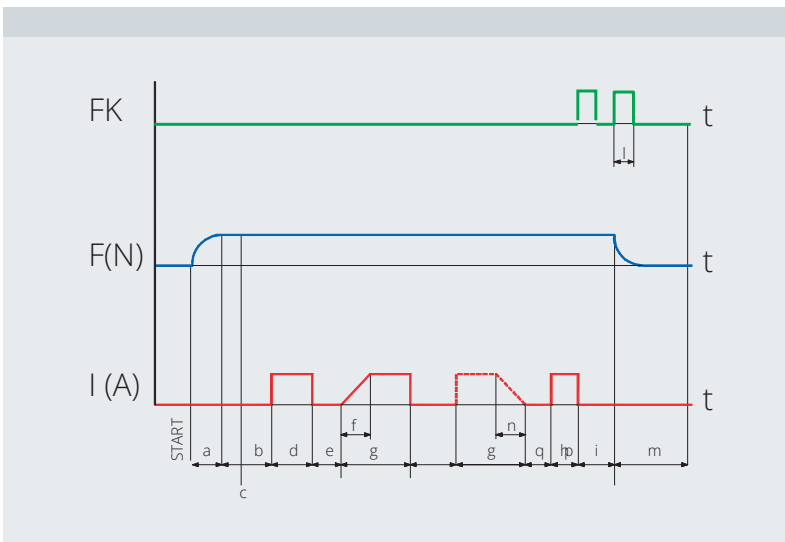



INTEGRÁLT VEZÉRLŐPANEL (A)

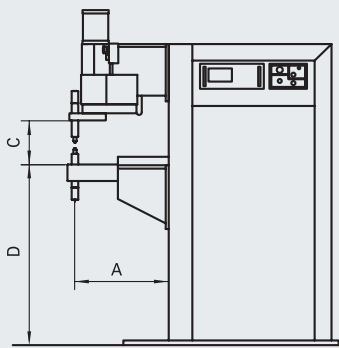
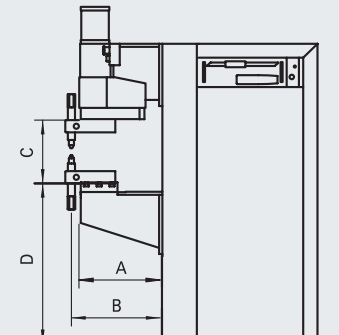
- 32 / 64 program
- Állandó áramfunkció
- Áramhatár figyelés
- Előmelegítő áram
- Hőkezelő áram
- Linearizált léptető funkció
- Két 24 V DC mágnesszelep
- Arányos szelep
- Hegesztés/Nem hegesztés kapcsoló
- Hibaüzenet napló
- Hegesztés számláló
- Hálózati feszültség kompenzáció
- Egyedi vagy többpontos hegesztés
- Folyadékkristályos kijelző


SZÁMÍTÓGÉP ÁLTALI TÁVVEZÉRLÉS (B)

- Hálózat akár 56 gépéhez
- 64 program
- Állandó áramfunkció
- Áramhatár figyelés
- Előmelegítő áram
- Hőkezelő áram
- Linearizált léptető funkció
- Két 24 V DC mágnesszelep
- Arányos szelep
- Termelés felügyelete
- Hibaüzenet napló
- Hegesztés számláló
- Hálózati feszültség kompenzáció
- Egyedi vagy többpontos hegesztés
- Tárolt adatfájlok
- Biztonsági mentés fájl
- Üzemi paraméterek szoftvere



FUNKCIÓK		A - B
a	Elő-összeszorítási idő	•
b	Összeszorítási idő	•
c	Nyomáskapcsolat	•
d	Előmelegítési idő	•
e	Hűtési idő	•
f	Felmenő idő	•
g	Hegesztési idő	•
h	Pulzus intervallum idő	•
n	Lefelé futási idő	•
q	Hűtési idő	•
p	Hőkezelési idő	•
i	Tartási idő	•
l	Ciklus végi kontaktus	•
m	Szünetidő	•

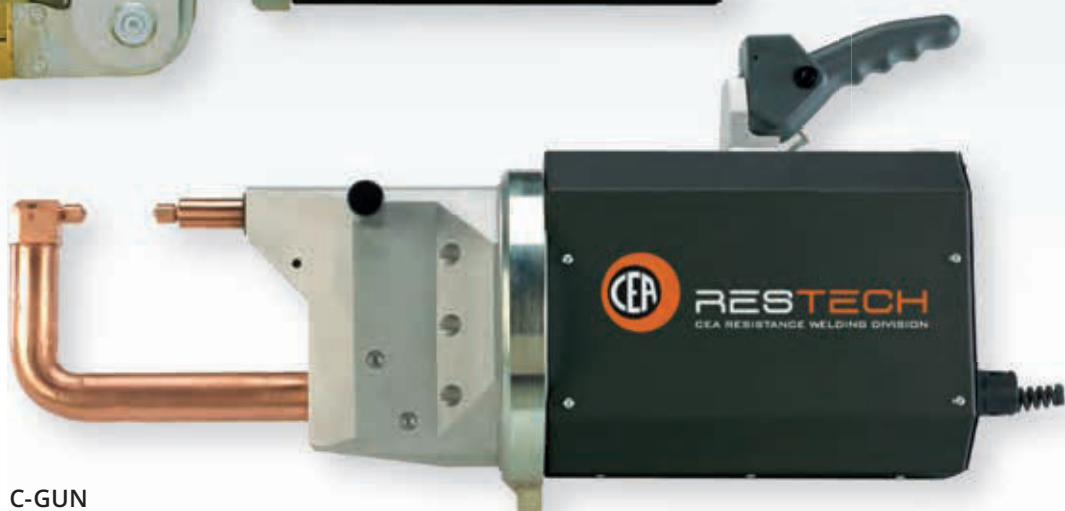
PPN 100 3F CC		PPN 3F CC		100	160	260	360	460
	A	mm		500	445	445	445	445
	A (Opcionális)	mm		700	650	650	650	650
	B	mm		---	490	490	490	490
	C	MIN. mm		235	200	200	200	250
		MAX. mm		390	330	332	350	400
	D	MIN. mm		900	852	852	900	942
		MAX. mm		1055	982	982	1050	1092
		Ø mm		88	---	---	---	---
		Ø mm		35	---	---	---	---
		Ø mm		25	---	---	---	---
		E mm		---	200	200	250	250
		F mm		---	200	200	250	250
		G mm		---	63	63	63	63
		T		---	3	3	4	4

TECHNICAL DATA			PPN 3F CC				
			100	160	260	360	460
Háromfázisú bemenet 50/60 Hz	V		400	400	400	400	400
Névleges teljesítmény 50%-nál	kVA		100	160	250	350	450
Teljesítmény 100%-nál	kVA		71	113	177	247	318
Rövidzárlati teljesítmény	kVA		560	716	878	1350	2200
Maximális hegesztési teljesítmény	kVA		448	572	702	1080	1760
Csatlakozó kábelek keresztmetszete	mm ²		50	70	95	120	2 x 120
Késleltetett biztosíték	A		160	200	250	300	400
Nyitott áramköri feszültség	V		6,3	6,8	8	8,8	10
Rövidzárlati áram	kA		60	72	90	106	140
Maximális hegesztőáram	kA		48	58	72	85	112
Termikus másodlagos áram 100%-nál	mm		100	100	100	100	100
Munkalöket	daN		900	1200	1880	2400	3600
Maximális elektrodaerő 600 kPa (6 bar)	l/min		20	20	20	20	25
Vízfogyasztás 300 kPa (3 bar) nyomáson	↗ mm		1480	1540	1540	1610	1610
	→ mm		430	480	480	530	530
	↑ mm		1800	1890	1890	2170	2300
Súly	kg		1100	1210	1300	1410	1800

Egyéb feszültségek igény szerint



X-GUN



C-GUN

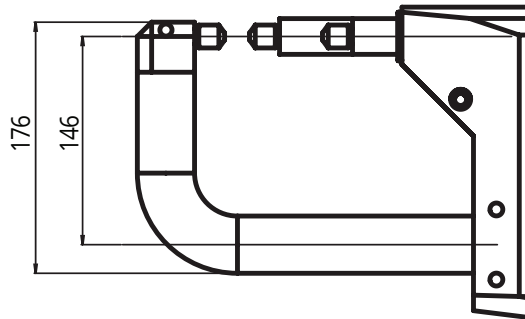


BEÉPÍTETT TRANSZFORMÁTORRAL RENDELKEZŐ PONTHEGESZTŐ PISZTOLYOK

Az X-Gun és C-Gun sorozatú pneumatikusan működtetett, felfüggesztett pisztolyok sokoldalúak, robusztusak és könnyen kezelhetők, így biztosítják a legjobb hegesztési eredményeket bármilyen hegeszthető fém esetén, és ideális megoldást jelentenek bármilyen ponthegesztési munkához.

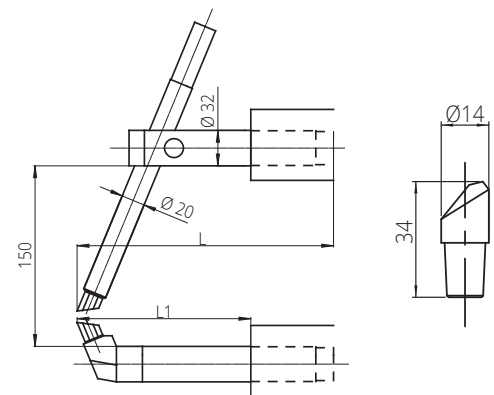
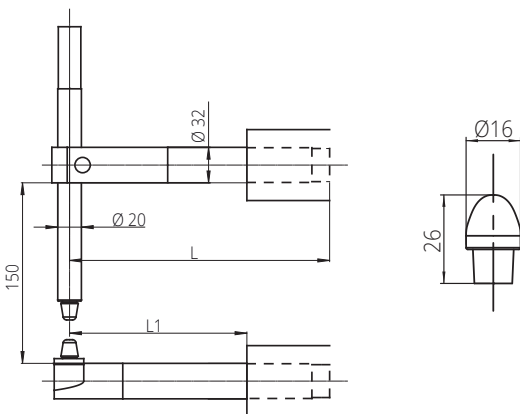
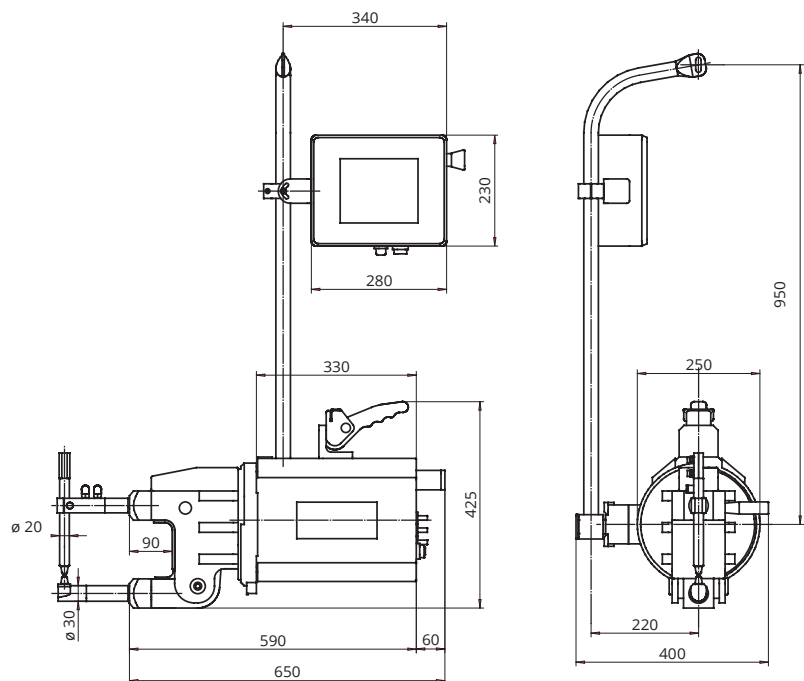
- Hegesztésvezérlés külön szekrényben maradékáram-eszközzel ellátott megszakítóval és vészleállító gombbal
- Szinchronizált gyújtás SCR csoporttal és fáziseltolósos hegesztőáram beállításával az indulási átmenet kiküszöbölésére
- Csökkentett fogyasztás
- Víz hűtéses transzformátor
- Víz hűtéses karok, elektród tartók és elektródák
- Gyorsköpös felfüggesztés zárt csapágyakon a könnyű pisztolyforgatás és manőverezhetőség érdekében bármilyen helyzetben
- Állítható munkalöket
- Ideiglenes extra löket a munkadarabok területeinek könnyű eléréséhez, akadályok leküzdésével is
- Magas fokú sokoldalúság minden alkalmazásban az összes lehetséges konfiguráció révén
- Önkenő pneumatikus alkatrészek, amelyek megakadályozzák az olajlerakódásokat és védik a környezetet a szennyezőanyagoktól.

C-GUN



X-GUN

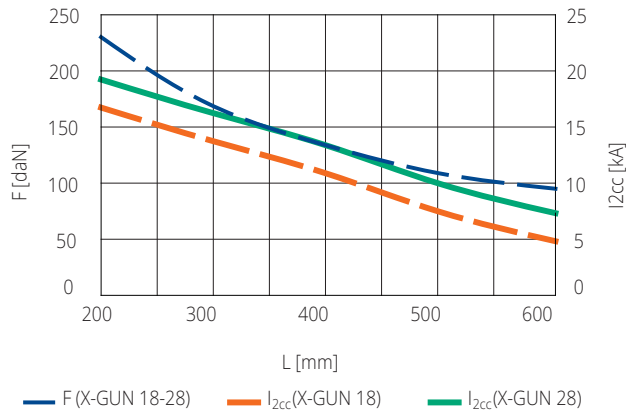
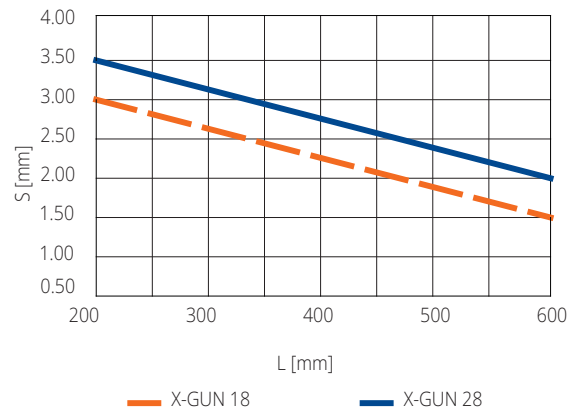
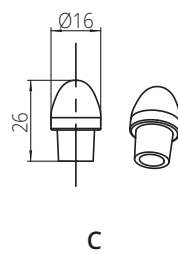
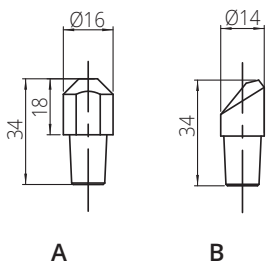
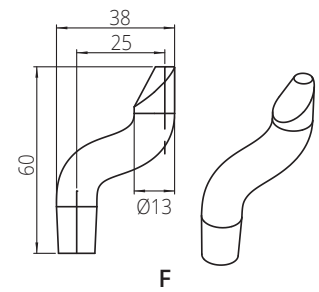
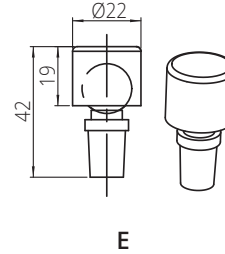
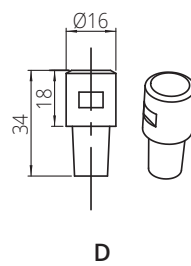
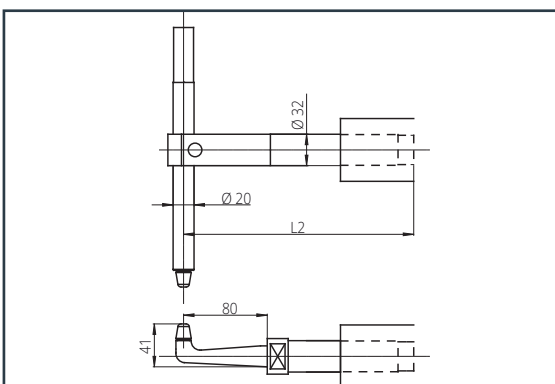
Mind az egyenes (1. verzió), mind a szögletes (2. verzió) karok elérhetőek széles választékban és különböző hosszúságban, 200 mm-től egészen 600 mm-ig.



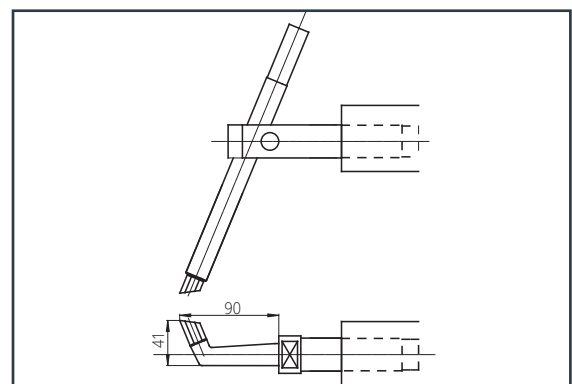
X-GUN VERSION 1					
L (mm)	220	300	400	500	600
L1 (mm)	155	235	335	435	535
(1) F (daN)	230	170	135	110	95
(2) P (kg)	2,7	3,5	4,6	5,7	6,7
(3) Cs (mm)	0-24	0-30	0-38	0-46	0-55
(4) Cl (mm)	57	73	93	112	131

1. Elektrodaerő 600 kPa (6 bar) nyomáson
2. Kar készlet súlya
3. Hegesztési löket
4. Ideiglenes extra löket

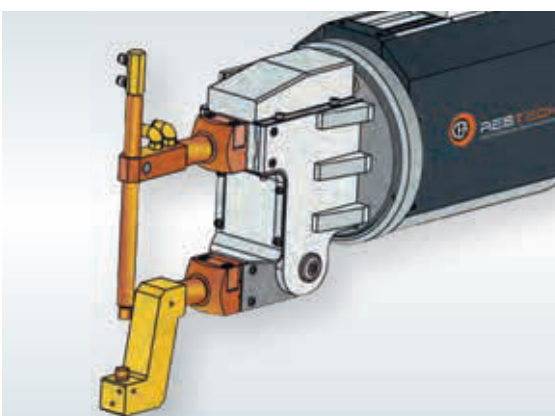
X-GUN VERSION 2					
L (mm)	220	300	400	500	600
L1 (mm)	155	235	335	435	535
(1) F (daN)	230	170	135	110	95
(2) P (kg)	2,7	3,5	4,6	5,7	6,7
(3) Cs (mm)	0-24	0-30	0-38	0-46	0-55
(4) Cl (mm)	57	73	93	112	131

ERŐ - RÖVIDZÁRLATI ÁRAM

HEGESZTÉSI KAPACITÁS (LÁGYACÉL)

X-GUN ELEKTRÓDÁK
Standard

Speciális

X-GUN SPECIÁLIS VERZIÓK


3 verzió

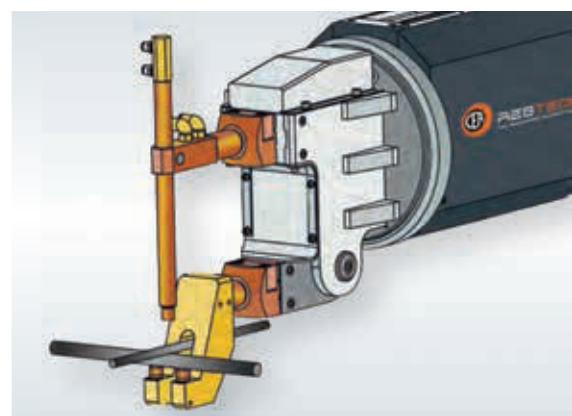


4 verzió



5 verzió

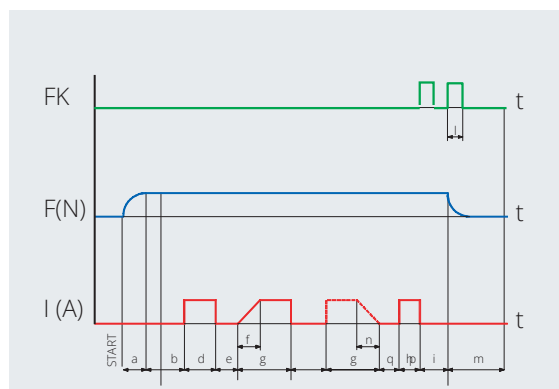
Alkalmos rúdelemek hegesztésére az építőiparban (max. 8 mm átmérőig).



6 verzió

WS 708 HEGESZTÉSVEZÉRLÉS

- Félig periódusos hegesztési idő
- Egyedi vagy többpontos hegesztés
- Hálózati feszültség automatikus kompenzálása
- 2 program előhívható a fogantyú kapcsolóválasztójáról
- 8 program aktiválható és használható a vezérlő billentyűzetről
- Hibaüzenetek
- Hegesztés/Nem hegesztés kapcsoló
- 24 V DC mágnesszelep
- 50/60 Hz frekvencia automatikus felismerése
- 24 V AC hálózati tápellátás a vezérléshez



FUNKCIÓK		WS 708
a	Elő-összeszorítási idő	•
b	Összeszorítási idő	•
c	Nyomáskapcsolat	•
d	Előmelegítési idő	•
e	Hűtési idő	•
f	Felmenő idő	•
g	Hegesztési idő	•
	Hegesztőáram	•
h	Pulzus intervallum idő	•
i	Tartási idő	•
l	Ciklus végi kontaktus	•
m	Szünetidő	•

MŰSZAKI ADATOK		X-GUN		C-GUN
		18	28	28
Egyszakaszos bemenet 50/60 Hz	V	400	400	400
Névleges teljesítmény 50%-nál	kVA	18	28	28
Maximális hegesztési teljesítmény	kVA	58	88	98
Telepített teljesítmény	kVA	15	25	25
Késleltetett biztosíték	A	32	40	40
Nyitott áramköri feszültség	V	4,8	5,8	5,8
Rövidzárlati áram	kA	15	19	21
Maximális hegesztőáram	kA	12	15,2	16,8
Munkalöket	mm	50	50	50 + 20
Maximális elektródaerő (6 bar)	daN	230	230	300
Vízfogyasztás 300 kPa (3 bar) nyomáson	l/min	4	4	4
Méretek	↗ mm	650	650	800
	→ mm	250	250	250
	↑ mm	425	425	425
Súly	kg	47	53	58

Egyéb feszültségek igény szerint



TARTOZÉKOK

- Pisztoly rugós kiegyensúlyozó
- Nyomáscsökkentő szűrővel és manométerrel



N 3



N 9



N 12



VÉGHEGESZTŐK HUZALHÚZÓ ÜZEMEKHEZ

Az N 3, N 9, N 12 és N 22 véghegesztők különösen huzalhúzó üzemekhez lettek tervezve acél, réz, alumínium és rézrúdak összekötésére, és alkalmasak minden alacsony ütemű alkalmazáshoz. Minden modell rendelhető hőkezelő funkcióval. Az N 9-ben a pofák nyitása és zárása pedálokkal történik, míg az N 3, N 12 és N 22 modellekben kézi karokkal működtethetők.

Az N 3, N 9 és N 12 modellek alapfelszereltségként 4 kerekű kocsival rendelkeznek a könnyű manőverezhetőség érdekében, míg az N 22 kérésre opcionális szállítókerekekkel is felszerelhető. Igény szerint az N sorozat összes modellje rendelhető sorjázó csiszolókoronggal. Az N 3 modellhez opcionálisan világítással ellátott nagytölcence is elérhető.

- Manuálisan működtethető
- Hegesztési nyomás beállítása
- Hegesztési teljesítmény beállítása
- Csapágyvezetős mozgatható pofa
- Skálázott mérő a pofák nyitásának egyszerű beállításához (N 3, N 9 és N 12)
- Elektronikus vezérlés a hegesztési paraméterek beállításához (N 22)

OPCIÓK

- Csiszolókorong mágneses-hőkapcsolóval és áramszünetvédelmi eszközzel
- Négykerekű kocsi az N 22-höz
- Világítással ellátott nagytölcence az N 3-hoz
- Integrált IMET körfűrészek speciális kocsival az N 12 és N 22 modellekhez
- Integrált kézi ollók megerősített kocsival (N 9)



N 22 (B)



N12 - N 22 (D)



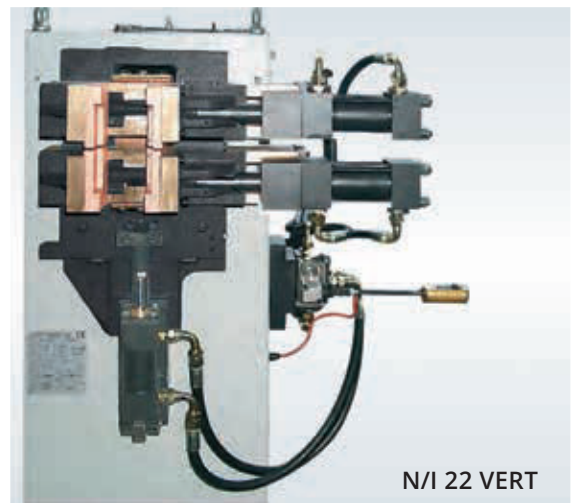
N 3 (C)



N 9 (E)



		N 3		N 9		N 12		N 22	
		min	max	min	max	min	max	min	max
Fe	● ø mm	0,5	2,5	0,8	8	2	14	3	18
	■ mm ²		4,9		50		150		250
CrNi	● ø mm	0,5	1,2	0,8	6	2	9	3	16
	■ mm ²		1,1		28		65		200
Al	● ø mm	0,8	2	2	5	2	8	4	12
	■ mm ²		3,1		20		50		110
Cu	● ø mm	0,5	1,8	1,5	3,5	2	6	4	8
	■ mm ²		2,5		10		28		50
CuZn	● ø mm	0,5	1,8	1,5	3,5	2	6	4	14
	■ mm ²		2,5		10		28		150



KÜLÖNLEGES VÁLTOZATOK

Függőleges felfelé irányuló huzalhegesztés (N/I 22 VERT)

TECHNICAL DATA		N 3	N 9	N 12	N 22
Egyszakaszos bemenet 50/60 Hz	V	400	400	400	400
Névleges teljesítmény 50%-nál	kVA	0,8	3	4	20
Maximális hegesztési teljesítmény	kVA	2	9,6	18	93
Telepített teljesítmény	kVA	1	3	4	15
Csatlakozó kábelek keresztmetszete	mm ²	2,5	2,5	2,5	16
Késleltetett biztosíték	A	10	10	10	40
Nyitott áramkörü feszültség	V	2	2,6	2,4	4,2
Rövidzárlati áram	kA	1,2	4,4	10	28
Szorítóerő	daN	10	80	200	1000
Zömítőerő	daN	1,3	20	80	300
Maximális hegesztési kapacitás lágyacél esetén	mm ²	4,9	50	150	250
Huzalátmérő	MIN. mm	0,5	0,8	2	3
	MAX. mm	2,5	8	14	18
Méretek	↗ mm	518	565	770	800
	→ mm	515	565	660	600
	↑ mm	1145	1100	1120	1550
Súly	kg	52	80	80	280



Csiszolókorong

Egyéb feszültségek igény szerint

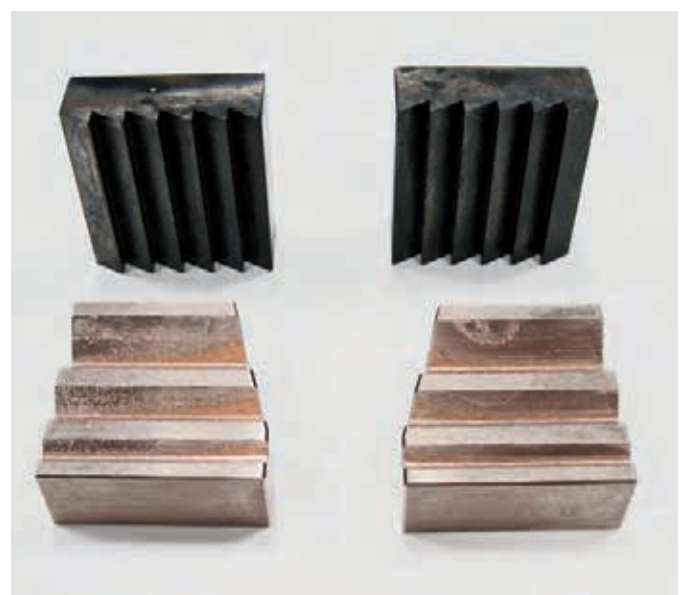
BETONACÉL VÉGHEGESZTŐK

Kézzel működtetett véghegesztő, amelyet kifejezetten betonacél rudak összekötésére fejlesztettek ki. Állítható munkamagasság két szinten, hátulról elérhető pedálokkal, erős zömítőerővel: ez a berendezés úgy lett kifejlesztve, hogy figyelembe vegye a tipikus felhasználók mindennapi igényeit. Az N20 alapfelszereltségként hőkezelő funkcióval és négy kerékkel rendelkezik a könnyű szállíthatóság érdekében.

- Egyszerű használat
- Magas megbízhatóság
- Csapágyakon mozgatható pofa a nagyon precíz, alacsony súrlódású csúsztatáshoz, ami biztosítja a minőségi hegesztést



TECHNIKAI ADATOK			N 20
Egyszakaszos bemenet 50/60 Hz	V		400
Névleges teljesítmény 50%-nál	kVA		20
Maximális hegesztési teljesítmény	kVA		88
Telepített teljesítmény	kVA		15
Csatlakozó kábelek keresztmetszete	mm ²		16
Késleltetett biztosíték	A		63
Nyitott áramköri feszültség	V		4,4
Rövidzárlati áram	kA		25
Szorítóerő	daN		400
Zömítőerő	daN		250
Huzalátmérő	MIN.	mm	8
	MAX.	mm	22
Méretek		↗ mm	800
		→ mm	880
		↑ mm	1650
Súly	kg		320



N 20-hoz való pofakészlet

Egyéb feszültségek igény szerint