

# WIDERSTANDSSCHWEISSMASCHINE MIT MF-TECHNIK

## PL 180 MF



Schnell-  
**PUNKT**-Schweißmaschine  
Punktarmatur mit Fußtaster  
und vorgebauter Elektroden-  
halterung, geschlossener  
Kühlkreis



### TECHNISCHE DATEN

Typ	PL 180 MF
Nennleistung bei 20 % ED	180 kVA
Sekundär- Kurzschlussstrom	50 kA
Armausladung (stufenlos einstellbar)	350 - 650 mm
Armabstand	160 - 360 mm
Elektrodenkraft	100 - 600 daN
Doppelhub-Zylinder	max. 90 mm Hub

### TECHNISCHE MERKMALE

- Anbauschaltschrank zur Aufnahme der Schweißsteuerung an rechter Maschinen-  
seite montiert, fertig verdrahtet
- abschließbares Sichtfenster
- DALEX MF-Trafo 180/500/9.0/0
- Elektrodenkraft stufenlos regulierbar
- Geschwindigkeit von Vor- und Rückhub  
des Zylinders separat über Drosseln regu-  
lierbar
- Getrennte Kühlwasserkreise zur Kühlung  
der stromführenden Teile der Leistungs-  
stufe
- Schweißtransformator in Gießharz-Ver-  
bundbauweise wassergekühlt mit Thermo-  
schutzschalter, primärseitig voll gekapselt
- Primär- und Sekundärspulen im Vakuum vergossen
- Druckluftwartungseinheit serienmäßig bestehend  
aus Druckluftregler mit Manometer
- Menügeführte, mehrsprachige Synchronschweiß-  
steuerung mit Einknopf-Bedienung und grafischem  
Display
- Hauptschalter nach VDE 0113
- entspricht den Normen  
VDE 0545-1, EN 60204-1, EN 50 240,  
EN 292 Teile 1+2, EN 1050
- CE-Zeichen

# PUNKTSCHWEISSMASCHINE Typ PL 180 MF

Technische Daten* nach DIN 44753 / ISO669			PL 180 MF			
Elektrischer Teil	Ausladung	mm	350 - 650			
	Maschinenleistung	Nennleistung, 20 % ED	kVA	180		
		Dauerleistung	kVA			
		Höchst - Kurzschlussleistung	kVA	450		
		Höchst - Schweißleistung	kVA	360		
	Maschinenspannung	Sekundär - Leerlaufspannung	V	9		
		Anzahl der Regelstufen		0		
	Netzanschluss	Nenn - Primärspannung	V	400		
		Nennfrequenz	Hz	50 / 60		
		Anschlussleistung	kVA	270		
		Hauptschalter / Sicherung <sup>1)</sup>	A	NZMN2/125		
		Anschlussquerschnitt, Kabel kürzer = 50 m	mm <sup>2</sup>	50		
	Sekundärstrom	Nenn - Betriebsstrom	kA	20		
		Dauerstrom	kA	--		
		Kurzschlussstrom	kA	50		
		Höchst - Schweißstrom	kA	40		
		Zul. Einschaltdauer bei Höchstsweißstrom	%	5		
Mechanischer Teil	Zylinder EH	Elektrodenhub max.	mm <sup>2</sup>	90		
		Elektrodenkraft min./max.	daN	100 / 600		
		Hubfolge max. bei 10 mm Hub	min <sup>-1</sup>	300		
		Luftverbrauch für 1000 Hübe <sup>2)</sup>	m <sup>3</sup>	0,9		
	Zylinder DH	Elektrodenhub max.	mm	9,0		
		Vorhub + Arbeitshub max.	mm	65 + 25		
		Elektrodenkraft min./max.	daN	100 / 600		
		max. Hubfolge bei 10 mm Hub	min <sup>-1</sup>	300		
		Luftverbrauch für 1000 Hübe <sup>2)</sup>	m <sup>3</sup>	1,1		
	Punktarmatur	Armabstand min./max.	mm	160 / 360		
		Elektrodenarm -Ø	mm	60 oben / 70 unten		
		Elektrodenhalter -Ø	mm	30		
		Elektrodenhalter, Verstellbarkeit	mm	110 oben / 170 unten		
		Punktelektrode Sitz-Nr./Außen-Ø	mm	2 / 18		
	Druckluft	Rohranschluss, Nennweite / Anschlussgewinde		NG 16 / G <sup>3</sup>		
		Betriebsdruck min./max.	bar	6 / 10		
	Kühlwasser	Rohranschluss, Nennweite / Anschlussgewinde		NG 20 / G <sup>3</sup>		
Betriebsdruck min./max.		bar	2 / 5			
Umlaufmenge bei Vollast der Maschine		l/min <sup>-1</sup>	20			
Maschinenabmessung	Breite x Tiefe x Höhe	mm	873 / 1231 / 1564			
	Gewicht (Maschine Schaltschrank kpl.)	kg	495			
Verschiffungsdaten	Bruttogewicht	kg	550			
	Kiste: Breite x Tiefe x Höhe	mm	1000 / 1500 / 1800			
	Volumen	m <sup>3</sup>	ca. 2,7			
Betriebstechn. Teil	Schweißwerte	Stahlblech (C-Gehalt kleiner = 0,2 %) <sup>3)</sup>		--		
		CrNi-Blech <sup>3)</sup>		--		
		Messingblech <sup>3)</sup>		--		
		Aluminiumblech <sup>3)</sup>		--		
		Rundstahl -Ø (C-Gehalt kleiner = 0,2%) <sup>3)</sup>		--		
	Leistungsstufen	Inverter		HWI 413		

## Bemerkungen:

- 1) Betriebsklasse gL
- 2) bei Betriebsdruck 6 bar
- 3) von Einflussgrößen abhängig

Technische Änderungen vorbehalten  
\*Angaben für kürzeste Ausladung