

Celortronic®

SCHWINGHEBEL-PUNKT-SCHWEISSMASCHINEN

**STATIONÄRE SCHWINGHEBEL-PUNKT-SCHWEISSMASCHINEN,
FUSSHEBELBETÄTIGT UND PNEUMATISCH 16-25KVA**



Celortronic® Schweißmaschinen GmbH – Dortmund / Germany

STATIONÄRE SCHWINGHEBEL-SCHWEISSMASCHINEN, FUSSBETÄTIGT UND PNEUMATISCH 16-25kVA

Die Punktschweißmaschinen sind für jede Art von Punktschweißungen geeignet.

Das neu entwickelten ergonomische stationäre Gehäuse erleichtert dem Bediener die Schweißarbeit.

Die Schweiß-Steuerung befindet sich auf der Frontseite der Maschine, dadurch wird dem Bediener das Ablesen der Schweißdaten auch während des Arbeitszyklus erleichtert.

Zur Erleichterung der Einstellung und des Ablesens sind die Steuerung der Pneumatik und das Druckluftmanometer auf der oberen Seite montiert.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

- Länge der Arme einstellbar zur besseren Arbeitsflexibilität.
- Elektrodenhalter aus Chrom-Kupfer für Langzeitproduktion, gerade und schräg einsetzbar.
- Elektrodenhub einstellbar.
- Epoxydharzvergossener Transformator
- Transformator, Arme und Elektroden wassergekühlt.
- Microprozessor-Steuerung TE90

FUSSBETÄTIGTE SCHWEISSMASCHINEN

Elektrodenkraft einstellbar, ein Microschalter steuert den Schweißzyklus bei Erreichen des eingestellten Wertes.

Der Fußschalter ist in der Länge einstellbar.

PNEUMATISCHE SCHWEISSMASCHINEN

- Pneumatischer Zylinder arbeitet ohne Schmierung und ohne Ölnebel.
- Elektrodenkraft einstellbar mit Luftwartungseinheit und Manometer
- Wasserabscheider mit halbautomatischem Ablass.
- Regulierventile für Schließ- u. Öffnungsgeschwindigkeit der Elektroden, Zylinder mit Endlagendämpfung, Schalldämpfer für Luftaustritt.
- 2-stufiger Fußschalter für Einzelpunkt und Automatik und zum Aufsetzen / Schweißen. Die Aufsetzstellung dient zur korrekten Werkstückpositionierung.
- Steckanschluss für zweiten 2-stufigen Fußschalter.
- Mit diesem zusätzlichen Fußschalter ist der Abruf von zwei verschiedenen Zeit / Strom - Einstellungen möglich. Diese Funktion ist bei verschiedenen Schweißungen auf demselben Werkstück nützlich.



Option 70364

ART.		4640	4641	4642	4643	4644	4645	4646	4647	4648	4649
Fussbetätigte Punktschweissmaschine		•	•	•	•	•					
Pneumatische Punktschweissmaschine							•	•	•	•	•
Armlänge einstellbar		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Nennleistung bei 50% ED	kVA	16	20	20	25	25	16	20	20	25	25
Max Schweisstrom	kVA	35	48	39	68	55	35	48	39	68	55
Leerlauf-Sekundärspannung	V	3.4	4	4	4.6	4.6	3.4	4	4	4.6	4.6
Kurzschlussstrom max.	kA	12.5	14.5	12	18	14.5	12.5	14.5	12	18	14.5
Max. Schweisstrom auf leichten Legierungen	kA	-	-	-	16.3	-	-	-	-	16.3	-
Max. Schweisstrom auf Stahl	kA	10	11.6	9.6	14.4	11.6	10	11.6	9.6	14.4	11.6
Wärmestrom bei 100% ED	kA	3,3	3,5	3,5	3,8	3,8	3,3	3,5	3,5	3,8	3,8
Netzanschluss	*V	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
	*Hz	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
Träge Sicherungen 220-230-240 V	A	50	63	63	80	80	50	63	63	80	80
380-400-415 V	A	32	40	40	50	50	32	40	40	50	50
Querschnitt Netzkabel L=10m	mm ²	6	10	10	16	16	6	10	10	16	16
L=30m	mm ²	10	10	10	16	16	10	10	10	16	16
Isolationklasse	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F
Druckluft	**bar	-	-	-	-	-	6.5-10	6.5-10	6.5-10	6.5-10	6.5-10
Verbrauch für 100 Punkte	N/m ³	-	-	-	-	-	4.3	4.3	4.3	4.3	4.3
Ausladung min.	mm	230	230	380	230	380	230	230	380	230	380
Max. Elektrodendruck	daN	240	240	150	240	150	240	240	165	240	165
Elektrodenhub	mm	8-44	8-44	10-60	8-44	10-60	8-44	8-44	10-60	8-44	10-60
Ausladung max.	mm	550	550	700	550	700	550	550	700	550	700
Max. Elektrodendruck	daN	95	95	80	95	80	115	115	90	115	90
Elektrodenhub	mm	15-85	15-85	15-105	15-85	15-105	15-85	15-85	15-105	15-85	15-105
Kurzschlussstrom max. bei L	kA	8.4	10	8.8	13	10.5	8.4	10	8.8	13	10.5
Kühlung	l/min	2.5	3	3	3.7	3.7	2.5	3	3	3.7	3.7
Wasserdruck min.	**bar	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
Lärmpegel	dB(A)	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70
Messbedingung											
Arbeitshub (mm)	(mm)	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Schweiszeit (per ciclo)	(s)	21	17	26	14	20	21	17	26	14	20
Schweisstrom (kA)	(kA)	9.4	11	9	13.5	11	9.4	11	9	13.5	11
Arbeitstakt (Schw./min.)	N/min	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Netto-Gewicht	kg	135	143	146	145	148	133	141	144	143	146
Ø Arme	mm	36	40	40	40	40	36	40	40	40	40
Ø Elektrodenhalter	mm	19	22	22	22	22	19	22	22	22	22
Ø Konus Elektrode	mm	12.7	14.8	14.8	14.8	14.8	12.7	14.8	14.8	14.8	14.8

- Andere Spannungen und Frequenzen auf Anfrage.

Zubehör auf Anfrage

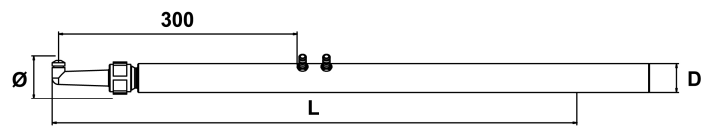
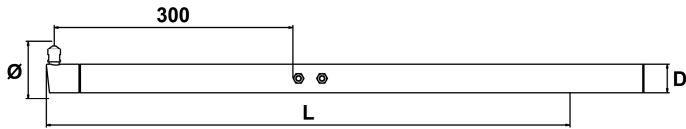
Wassergekühlte Elektroden



Art.:030170379

Fusspedal für Schweißprogramm Nr. 2

	4726	4727	4729			
Ø	Zentrisch	Exzentrisch	Schräg	S.Form	Plan	Kugelkopf
12,7	3720	3721	3722	3723	3724	3725
14,8	3620	3621	3622	3623	3624	3625



für Art.Nr.: 03014640
03014645

Art. 03010506
Hohlkörperarm aus Messing mit Kopf
L=380-700 – D=36mm – 62 mm

Art. 03014509
Hohlkörperarm aus Messing mit Ring und Elektrode
L=380-700 – D=36mm – 45 mm

für Art.Nr.: 03014641
03014642
03014646
03014647

Art. 03014566
Hohlkörperarm aus Messing mit Kopf
L=380-700 – D=40mm – 65 mm

Art. 03014569
Hohlkörperarm aus Messing mit Ring und Elektrode
L=380-700 – D=40mm – 50 mm

für Art.Nr.: 03014643
03014644
03014648
03014649

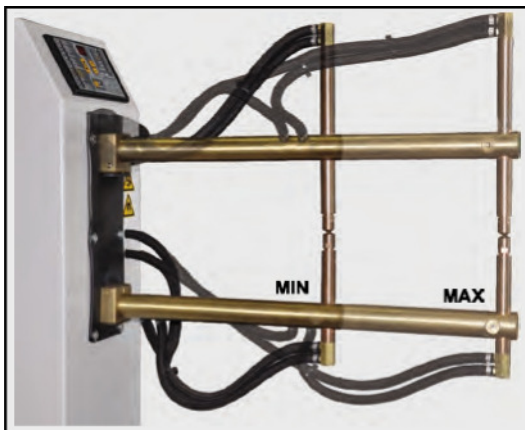
Art. 03014567
Hohlkörperarm aus Kupfer mit Kopf
L=380-700 – D=40mm – 65 mm

Art. 03014568
Hohlkörperarm aus Kupfer mit Ring und Elektrode
L=380-700 – D=40mm – 50 mm

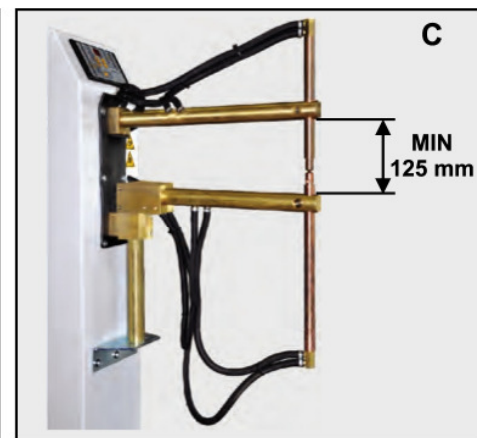
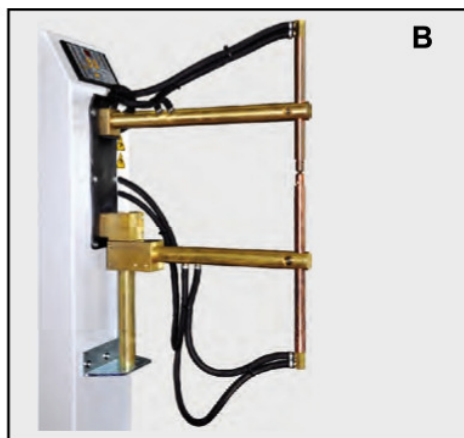
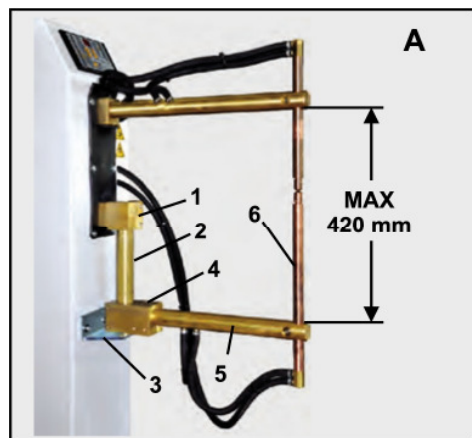
für Art.Nr.: 030170364

Art. 03014564
Hohlkörperarm aus Messing mit Kopf

Art. 03014565
Hohlkörperarm aus Messing mit Ring und Elektrode



Armlänge je nach Bedarf
Einstellbar 320 mm



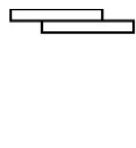
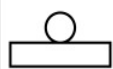
A = Abstand max

B = Zwischenabstand

C = Abstand min

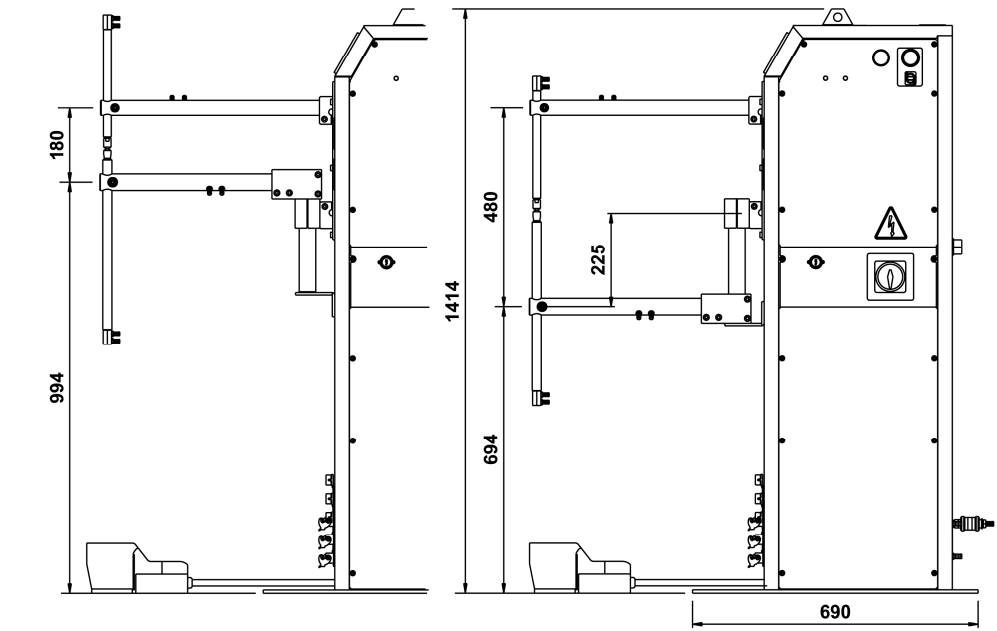
Art. 030170364 – Gruppe Arm große Öffnung einstellbar für Art. 03014641, 03014642, 03014643, 03014644, 03014646, 03014647, 03014648, 03014649 (Teile 1-2-3-4-5-6)

Leistungen

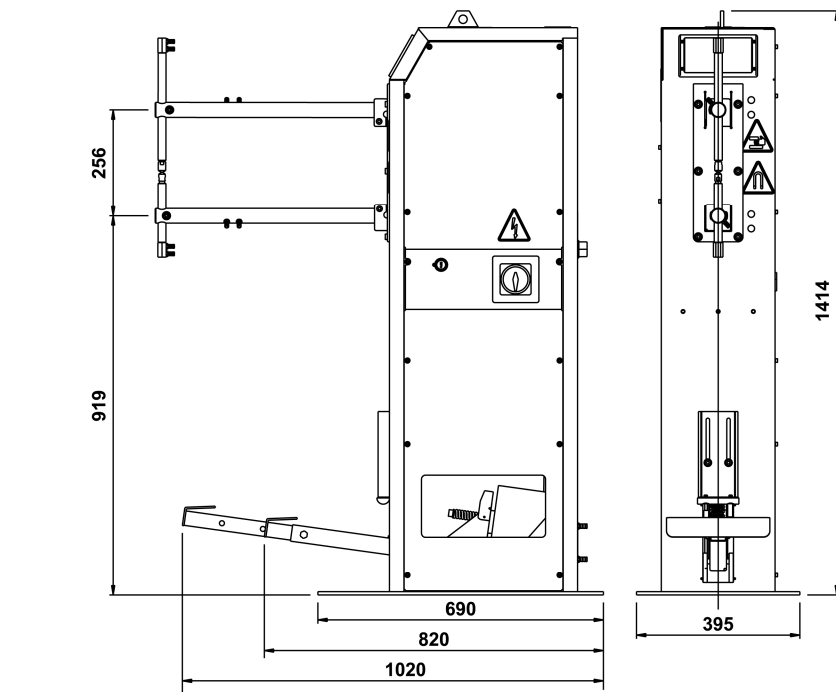
Art. 0301-	L mm	 Materialstärke mm	 Ø mm
4640	230-550	3+3	10+10
4641	230-550	4+4	12+12
4642	380-700	3+3	10+10
4643	230-550	5+5	14+14
4644	380-700	4+4	12+12
4645	230-550	3+3	10+10
4646	230-550	4+4	12+12
4647	380-700	3+3	10+10
4648	230-550	5+5	14+14
4649	380-700	4+4	12+12

Materialstärke	Armlänge	Ø Elektrodenspitze	Schweisszeit	Punkte /h
mm	mm	mm	per	
kVA 16				
0,8 + 0,8	230	5	6	4000
1,5 + 1,5	230	5,5	14	2800
2,5 + 2,5	230	7,5	60	600
2 + 2	550	7	55	1000
1,5 + 1,5	700	6	50	1000
Ø 10 + Ø 10	230	~ 16	45	700
kVA 20				
0,8 + 0,8	230	4,5	5	4000
1,5 + 1,5	230	5,5	12	3400
3 + 3	230	8	55	400
1 + 1	550	5	5	4000
2 + 2	550	7	40	1200
2 + 2	700	7	50	1100
kVA 25				
0,8 + 0,8	230	4,5	5	4000
1,5 + 1,5	230	5,5	12	3400
3 + 3	230	8	55	400
1 + 1	550	5	5	4000
2 + 2	550	7	40	1200
2 + 2	700	7	50	1100
4 + 4	230	11	80	220
Ø 6 + Ø 6	550	~ 16	15	4000
Ø 8 + Ø 8	230	~ 16	20	1600
Ø 12 + Ø 12	230	~ 16	40	500

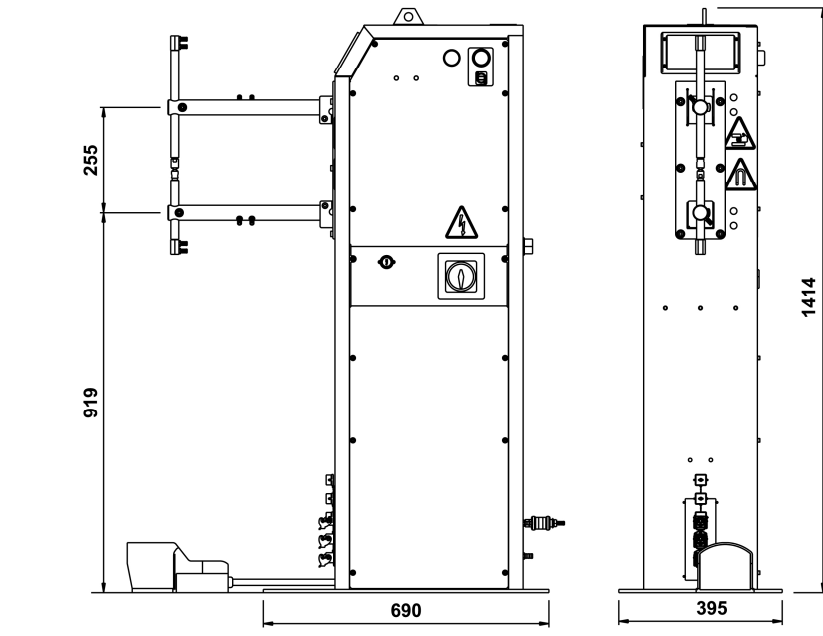
GRUPPE ARM GROSSE ÖFFNUNG EINSTELLBAR



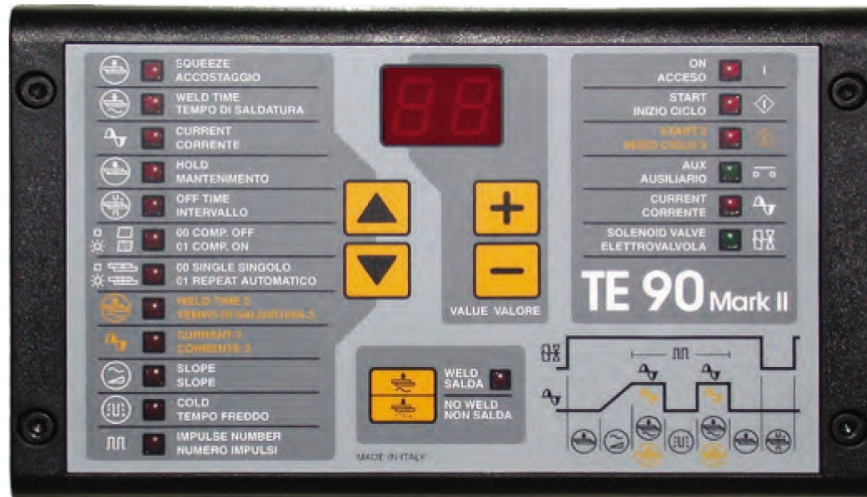
FUSSBETÄTIGTE MASCHINEN



PNEUMATISCHE MASCHINEN



Schweißsteuerung TE 90 Mark II



- Synchrone Steuerung mit Thyristor
- Einstellung mittels Phasenanschnitt
- Stromanstieg und Pulsation
- 2 Programme für Zeit/Strom über separaten Fußschalter abrufbar
- Vereinfachte Programmierung
- Wahlschalter WELD /NO WELD , Einzelpunkt und Automatik
- Kompensation des Sekundärstroms
- Einstellung des ersten Zündzeitpunkts um die Balance des Netzstroms zu optimieren
- Keine Selbsthaltefunktion bei fussbetätigten Maschinen

LED-Anzeigen:

- On leuchtet, wenn Maschine eingeschaltet ist
- START zeigt Auslösung Zyklus am Fußschalter an
- START2 zeigt Auslösung Zyklus am zusätzlichen Fußschalter an
- AUX zeigt Stellung Aufsetzen (ohne Schweißen) an Fußschalter an
- CURRENT zeigt Ansteuerung SCR (Schweißstrom fließt) an
- SOLENOID VALVE zeigt Ansteuerung Magnetventil an

Programmier - Parameter

Vorpresszeit	1 – 99 per
Stromanstiegzeit	0 – 29 per
Schweißzeit	1 – 99 per
Schweißstrom	1 – 99 %
Pausenzeit	1 – 50 per
Impulsanzahl	0 – 9
Nachwärmzeit	1 – 99 per
Pausenzeit	1 – 99 per
Schweißzeit 2	0 – 99 per
Schweißstrom 2	0 – 99 per