

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 | 50 | 100 | |
|--------|------|------|------|-----|-----|-----|-----|
| | A | mm | | 200 | 400 | 335 | |
| | B | mm | | --- | 305 | 370 | |
| | C | MIN. | mm | | --- | 100 | 140 |
| | | MAX. | mm | | 135 | 225 | 290 |
| D | MIN. | mm | | --- | 140 | 175 | |
| | MAX. | mm | | 135 | 265 | 325 | |
| | | Ø mm | | 40 | --- | --- | |
| | | Ø mm | | 18 | 25 | 30 | |
| | | Ø mm | | 16 | 16 | 19 | |
| | E | F | E mm | --- | 90 | 150 | |
| | | F | F mm | --- | 130 | 150 | |
| | G | G mm | --- | 45 | 63 | | |
| | T | T | --- | 2 | 2 | | |

| TECHNISCHE DATEN | | BSW | | |
|---------------------------------|-----------------|------|------|------|
| | | 25 | 50 | 100 |
| Anschlußspannung 1-ph 50/60 Hz | V | 400 | 400 | 400 |
| Nennleistung bei 50% | kVA | 25 | 50 | 100 |
| Kurzschlußleistung | kVA | 65 | 160 | 414 |
| Schweißleistung max. | kVA | 52 | 128 | 331 |
| Installationsleistung | kVA | 14 | 38 | 78 |
| Anschlußkabel-Querschnitt | mm ² | 16 | 25 | 50 |
| Absicherung (träge) | A | 40 | 100 | 200 |
| Sekundärleerlaufspannung | V | 3,7 | 5,5 | 9,4 |
| Kurzschlußstrom | kA | 18 | 29 | 45 |
| Max. Schweißstrom | kA | 14,4 | 23,2 | 36 |
| Dauerstrom 100% | kA | 4,8 | 6,4 | 7,5 |
| Arbeitshub | mm | 50 | 75 | 100 |
| Max. Elektrodenkraft (6 bar) | daN | 187 | 470 | 900 |
| Wasserverbrauch 300 kPa (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 |



Sonderspannungen auf Anfrage



ELEKTRONISCHE STEUERUNGEN



WS 708

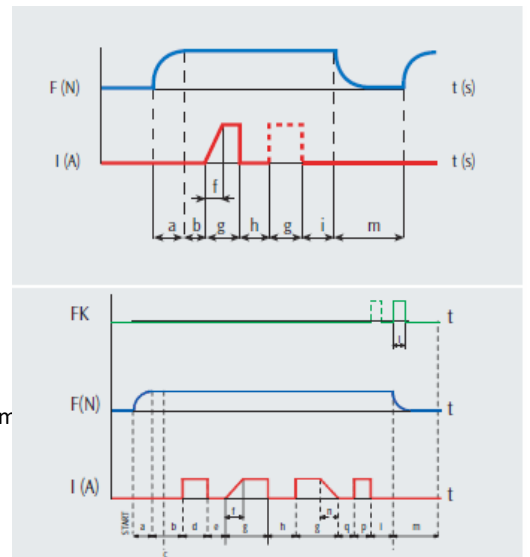
- 8 Programme
- Schweißzeit Halbperioden
- Vorwärmstrom
- Zwei 24V DC Magnetventile
- 50/60 Hz Frequenz
- Netzspannungskompensation
- Fehlermeldung
- Wahlschalter mit Strom/ohne Strom
- Einzel oder Serienpunkt

| 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 AC

- 16 + 16 Programme
- Konstantstromregelung
- Grenzwertüberwachung
- Punktzählermenü
- Proportionalventil - Ausgang
- Konfigurationsmenü
- Datensicherung über USB-Stick
- Status Anzeige
- Wahlschalter mit Strom/ohne Strom



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

