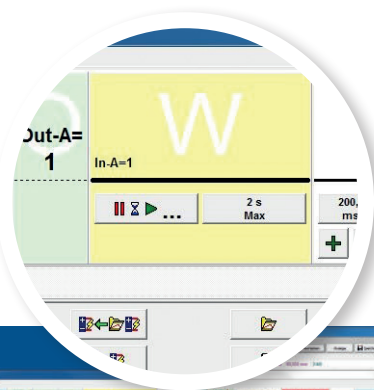


HOCHFREQUENZ-SCHWEISSSYSTEM

Primus



Das universelle Schweißsystem
für das Widerstandsschweißen und Löten



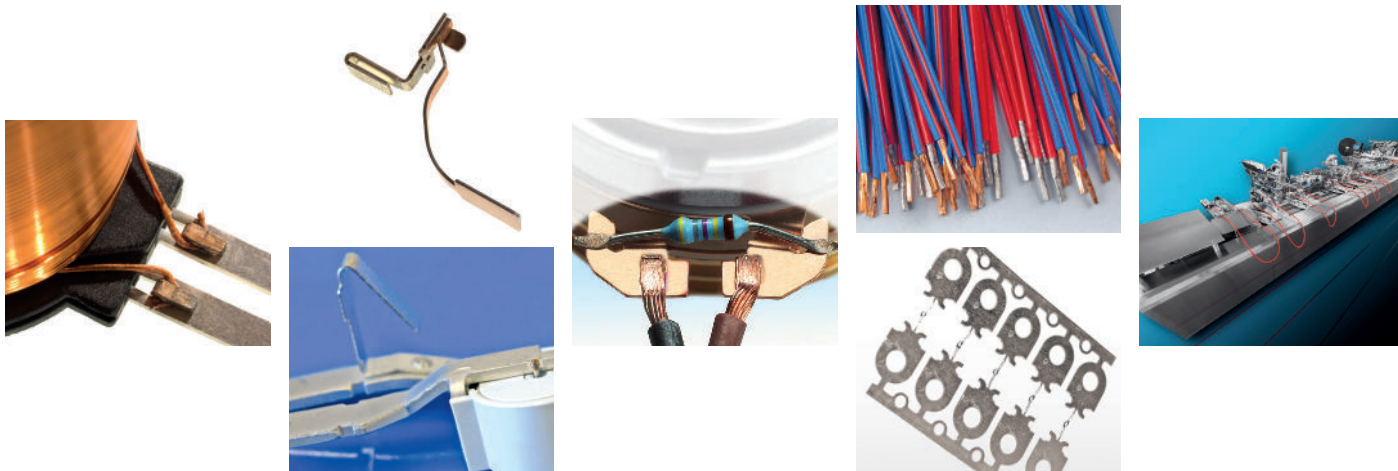
PERFORMANCE

Das Primus Schweißsystem bietet ein Höchstmaß an Funktionalität.

Ereignisorientierte Prozessführung und umfassende Überwachungsfunktionen geben Ihnen Sicherheit bei Ihrem Fügeprozess.

EIGENSCHAFTEN

- Innovative Prozessregelung
- Logische Prozesssteuerung (WENN/DANN-Verknüpfung)
- Analyse von Strom, Spannung, Leistung, Energie, Kraft, Weg, Temperatur, Zeit
- Integration von bis zu 4 Schweißköpfen bzw. -zangen
- Modulare Programmgestaltung
- Ereignisorientierte Prozesssteuerung (z. B. Weg und Kraft)
- Umfangreiche Überwachung mit Warn- und Eingreifgrenzen
- Primäre Datenspeicherung
- Benutzer-Rechte-Verwaltung
- ... und vieles mehr



ANWENDUNGEN

- Punktschweißen
- Buckelschweißen
- Kreuzdrahtschweißen
- Nahtschweißen
- Spaltschweißen
- Kompaktieren
- Hot Staking
- Kontaktschweißen
- Widerstandslöten
- Bügellöten

NUTZEN

- Beste Schweißqualität
- Effektive Fertigungsprozesse
- Umfassende Visualisierung und Trendanalyse
- Höhere Produktivität
- Leistungsstarke Qualitätssicherung
- Steigender Wettbewerbsvorteil
- Effiziente Datenverwaltung und Datensicherung

TECHNISCHE DATEN

maximaler Ausgangsstrom	5 kA	10 kA	20 kA
Taktfrequenz Inverter	10 kHz		
Netzspannung/-frequenz	3 x 400 V; 50/60 Hz		
Ausgangsleistung (@ 20 % ED)	31 kVA	56 kVA	70 kVA
Gehäuse (Abmessung B/H/T)	Stahlblechgehäuse (305/130/410 mm) – IP 32		
Steuerung/Regelungsart	Sekundärstrom-, Primärstrom-, Spannungs-, Leistungsreglung, Stellbetrieb; für Löten Temperaturregelung alle Regelungsarten für jeden Impuls unabhängig voneinander einstellbar		
Schweißprogramme	200 Programme intern, 63 Programme extern wählbar; Backup auf PC		
Anzahl Schweißimpulse	ca. 100; jeder einzelne beliebig konfigurierbar		
Parametrieren Schweißimpulse	Stromanstieg, Stromzeit, Stromabfall veränderlicher Sollwert an-/absteigend Wegabschaltung über Einsinken oder Restdicke (mit Sicherheitszeit)		
Überwachungsfunktionen	Relativgrenzen (\pm x %) zum Sollwert und Absolutgrenzen für alle Regelarten; Maximalstrombegrenzung frei einstellbar; automatische Abschaltung bei Überschreitung Ü; Zeitbegrenzung bei Wegabschaltung		
Kraftmessung	2 Kanäle parallel (0 ... 10 V; 4 ... 20 mA) + 2 Kanäle Prop. V.; maximal 4 Kanäle nutzbar (Betrieb mit wechselnden Köpfen)		
Wegmessung	2 Kanäle parallel; analog (0 ... 10 V; 4 ... 20 mA) und/oder inkrementell; maximal 4 + 2 Kanäle nutzbar (Betrieb mit wechselnden Köpfen)		
Bereiche Temperaturregelung	bis 450 °C (für Weichlöten); bis 900 °C (für Hartlöten)		
Bedienung	über PC		
Schweißkopfsteuerung	4 freie Ausgänge und 3 freie Eingänge für Hilfsfunktionen 2 Proportionalventile; vollständige Überwachung Doppelkopf		
Schweißtransformator	extern, wassergekühlt, Leerlaufspannung Trafo 12 V		
Analoge Ein-/Ausgänge	Spannungsbuchse; 2 inkrementelle Wegeingänge; 4 freie Messeingänge; 2 Proportional-Ventile (inkl. Analoges Istwerterfassung)		
Interner Speicher	100.000 Datensätze		
Schnittstellen	Ethernet TCP/IP, digitale E/A		
Digitale Eingänge	20 Eingänge, davon 4 frei konfigurierbar + 24 V Versorgung		
Digitale Ausgänge	17 Ausgänge, davon 6 frei konfigurierbar + 24 V Versorgung		



Primus – Das universelle Schweißsystem bestehend aus:
Schweißsteuerung mit integriertem Inverter, Trafo und Verbindungskabel sowie
Bediensoftware für Windows PC für das Widerstandsschweißen und Löten.