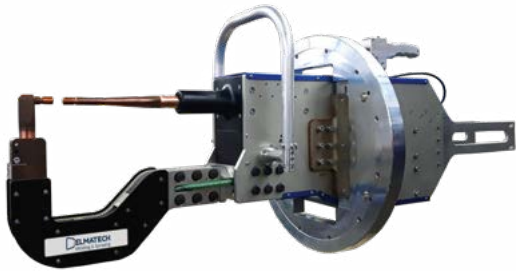


ELMA VISION CM ALU & VMC VISION ALU

Aluminium-Punktschweißsystem für den industriellen Einsatz



ELMA VISION CM Alu
Handgeführte Industriepunktschweißzange



Externes Bedienpanel zur Konfiguration der Prozesssteuerung

FÜR DEN PROZESSSICHEREN EINSATZ IN INDUSTRIELLEN ANWENDUNGEN

Ausstattungsmerkmale Punktschweißzange

- ELMA VISION CM Alu
- Alu-Version mit höherer Trafo- und Kühlleistung
- Ca. 5 kN an 6 bar Druckluftnetz
- Elektronischer Präzisionsdruckregler
- Linear-Potentiometer zur automatischen Blechstärkenerkennung
- Schlauchpaket 6 m, beidseitig steckbar
- Mit Drehkranz und Greifring
- 16 mm KupferChromZirkon-Elektrodenkappen auf Standardelektrodenkästen
- Es können (je nach Blechkombination) 600 Schweißpunkte prozesssicher gepunktet werden



ELMA VISION CM Alu - Steuerschrank

für den Anschluss von entweder einer
(1) ELMA VISION CM Alu oder einer
(1) ELMA VISION VM Alu*.

Stehende Ausführung.



Halleninstallationsplatte (HIP)

Rückseitig angebrachte Medienversorgungseinheit zum Medienanschluss von (1) ELMA-Tech Punktschweißzange Alu-Ausführung. Digital anzeigender Durchflusswächter, Wasser Vor- und Rücklauf, Verteiler, Manometer, Druckluftwartungseinheit.

Ausstattungsmerkmale Steuerschrank

- Digitale Prozesssteuerung für vollautomatisches Punktschweißen
- Inkl. Schweißprogramm „VISION AV Alu“
- Inkl. Schweißprogramme für hoch- / höchst-feste Stähle
- Weitere Schweißprogramme nach Kundenwunsch
- Statik- / Dynamiksteuerung mit Qualitätsüberwachungssystem „Spot QS Viewer“
- Fließwächter, elektrischer Präzisionsdruckregler
- Rückseitig installierter Medienverteiler HIP (Halleninstallationsplatte)
 - Anschluss für externe Kühlung wie z.B. Ringleitung
 - Alternativ: Anschluss für externe Wasserrückkühlereinheit
- Zum Betrieb von ELMA-Tech Punktschweißzangen Ausführung „Alu“ in 10 kHz Mittelfrequenz-Invertertechnologie

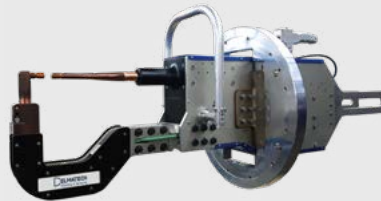
ELMA VISION CM ALU & ELMA VMC VISION ALU

Technische Informationen

Punktschweißzange ELMA VISION CM Alu

Schweißleistung

Einstellbereich	0 - 32 kA
Schweißstrom	Gleichstrom
Maximalstrom	32 kA
Leerlaufspannung	11,1 V DC
Maximalkraft bei 6 bar	5 kN
Gewicht (ohne Arme, Schlauchpaket)	88 kg



Punktschweißzange
ELMA VISION CM Alu



Steuerschrank
ELMA VMC VISION Alu

Steuerschrank ELMA VMC VISION Alu

Anschlussdaten

Netzspannung	3 x 400 V, 50 Hz
Höchstleistung	540 kVA (10 ms)
Sicherung	125 A
Druckluftzufuhr	min. 6 bar / max. 10 bar
Schutzart	IP 21
Isolierklasse	F
Lärmemission	≤ 70 dB (A)
Abmessungen (HxBxT)	1520 x 600 x 700 mm
Gewicht	170 kg

Technische und inhaltliche Änderungen vorbehalten.

SMC HRS 50

Wasserrückkühlgerät für eine optimale Kühlung der Punktschweißzange und des Schaltschranks

- Industriekühler mit 4.700 W Kühlleistung
- Kompaktgerät für die Aufstellung in geschlossenen Räumen
- Fahrbar, Digitalanzeige, Selbstdiagnose-Funktion und Prüfanzeige
- Kompatible Netzspannungen (Einphasig 100 V AC (50 / 60 Hz), 115 V AC (60 Hz)
- Einphasig 200 bis 230 V AC (50 / 60 Hz)
- Einstellbarer Temperaturbereich: 5 - 40 °C
- Temperaturstabilität: +/- 0,1 °C
- Aufbau B x H x T (mm): 377 x 976 x 592
- Gewicht: 69 kg



SOFTWARE SPOT QS VIEWER

Schweißdaten aufzeichnen, auswerten, archivieren



SPOTQS VIEWER-SCHWEISSDATEN-DOKUMENTATION (OPTIONAL)

Mit der SpotQS Viewer-Schweißdatendokumentation werden Schweißparameter der einzelnen Punktschweißverbindungen aufgezeichnet und ausgewertet. Hierzu zählen z. B. das angewählte Programm, die Materialstärke, Elektrodenkraft, Schweißergebnis etc.

Die Schweißparameter sowie das Ergebnis des Prozesses werden nach Beendigung einer Schweißaufgabe auf den USB-Stick geschrieben. Das Ergebnis eines Prozessablaufs spiegelt sich auch im Abbild der QS-Ampel in der Bedienfront wider.

Angesichts der Vielzahl an Aluminiumlegierungen auf dem Markt und unter Berücksichtigung der Komplexität des Aluminium-Punktschweißprozesses kann ELMA-Tech zum gegenwärtigen Zeitpunkt nicht garantieren, mit dem in diesen Informationen vorgestellten Aluminiumschweißprozess jede Aluminiumlegierung prozesssicher mit einer immer gleichen maximalen Punktzahl schweißen zu können.

Positive Schweißergebnisse wurden bislang mit den Aluminium-Werkstoffklassen 5000, 6000 und 7000 erzielt.

i Anmerkung

Erst nach Durchführung von Schweißproben können belastbare Aussagen darüber getroffen werden, ob eine bestimmte Aluminiumlegierung oder Aluminiumverbindungen prozesssicher gepunktet werden können.