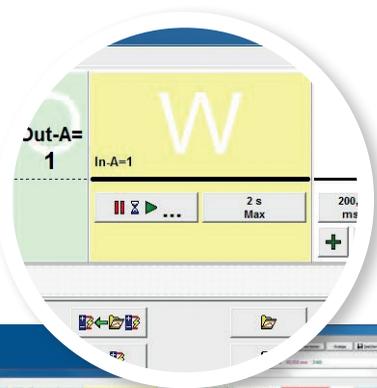


## HOCHFREQUENZ-SCHWEISSSYSTEM

Primus



Das universelle Schweißsystem  
für das Widerstandsschweißen und Löten



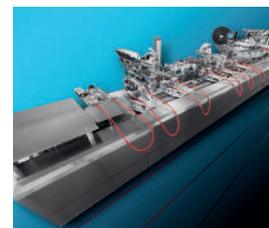
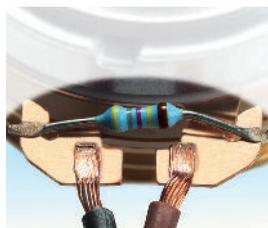
## PERFORMANCE

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.