



WMP08



Einhand-Stoßpunkt-Anlage für den Fahrzeugbau, Tank- und Stahlschrankbau, die Blechbearbeitung und Drahtindustrie und für Mikro-Schweißzangen

- problemloses Schweißen aller Bleche
- verzinkte Bleche lassen sich durch gesteuerten Stromanstieg und gesteuerte Stromabsenkung einwandfrei verschweißen
- luftgekühlt, für externe Wasserkühlung ausgerüstet
- als Standgerät oder fahrbar erhältlich
- Arbeitsgeräte sind durch genormte Drehanschlüsse einfach zu wechseln
- jeweils nur ein Stecker für Schweißstromleitung, Steuerkabel und Wasserkühlung
- jederzeit reproduzierbare Schweißergebnisse durch eingebaute, automatische Energiekontrolle
- schnell wechselbare Elektroden
- stabiles Gehäuse mit verschiedenen Aufnahmen für Schlauch, Kabel, usw.

	WMP08
Nennleistung (bei 50% ED)	8 kVA
Zul. Spannungsabfall bei Nennleistung	6%
Nennprimärspannung	400 V
Netzfrequenz	50 Hz
Einstellstufen	-
Schweißleistung bei Stahl*	0,8 + 0,8 mm
Anschlussquerschnitt	4 (3) x 6 mm ²
Sekundärer Kurzschlussstrom bei Kabelquerschnitt 100 mm ² Kabelabstand 100 mm Kabellänge 2 m	4,5 kA
Sicherung, träge, bei Schweißkabellänge 2 m	32 A
Sek. Leerlaufspannung	6,8 V
Kühlwasserbedarf bei Wasserkühlung	200 l/h
Maße: Länge	650 mm
Breite	300 mm
Höhe	370/450 mm
Gewicht	60 kg

*blankes und gleich starkes oder beliebig stärkeres Material

Bestellnummern:

WMP08-01 (Standgerät): **XR0.405.C02B000**

WMP08-02 (fahrbar): **XR0.405.C03B000**



WMP15



Einhand-Stoßpunkt-Anlage für den Fahrzeugbau, Tank- und Stahlschrank-bau, die Blechbearbeitung, Drahtindustrie und für Mikro-Schweißzangen

- problemloses Schweißen aller Bleche
- verzinkte Bleche lassen sich durch gesteuerten Stromanstieg und gesteuerte Stromabsenkung einwandfrei verschweißen
- luftgekühlt, für externe Wasserkühlung ausgerüstet
- als Standgerät oder fahrbar erhältlich
- Arbeitsgeräte sind durch genormte Drehanschlüsse einfach zu wechseln
- jeweils nur ein Stecker für Schweißstromleitung, Steuerkabel und Wasserkühlung
- jederzeit reproduzierbare Schweißergebnisse durch eingebaute, automatische Energiekontrolle
- schnell wechselbare Elektroden
- stabiles Gehäuse mit verschiedenen Aufnahmen für Schlauch, Kabel, usw.

	WMP15-01, -02
Nennleistung (bei 50% ED)	15 kVA
Zul. Spannungsabfall bei Nennleistung	6%
Nennprimärspannung	400 V
Netzfrequenz	50 Hz
Einstellstufen	4
Schweißleistung bei Stahl*	1,0 + 1,0 mm
Anschlussquerschnitt	4 (3) x 6 mm ²
Sekundärer Kurzschlussstrom bei Kabelquerschnitt 100 mm ² Kabelabstand 100 mm Kabellänge 2 m	4,5 kA
Sicherung, träge, bei Kabellänge 2 m	35 A
Sek. Leerlaufspannung	5,2-8,2 V
Kühlwasserbedarf bei Wasserkühlung	200 l/h
Maße: Länge	650 mm
Breite	300 mm
Höhe	450 mm
Gewicht	60 kg

**blankes und gleich starkes oder beliebig stärkeres Material*

Bestellnummern:

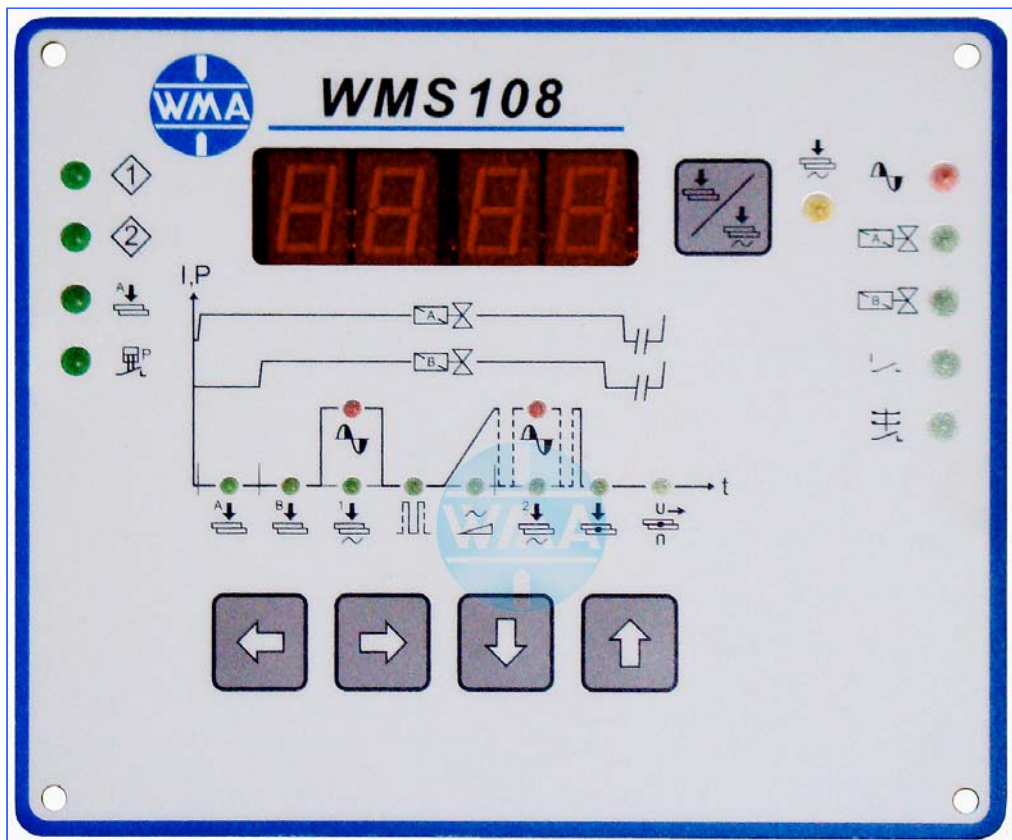
WMP15-01 (Standgerät): **XR0.451.C09B000**

WMP15-02 (fahrbar): **XR0.451.C10B000**



WMS108 Mikroprozessor-Thyristorsteuerungen

- 7-Zeiten
- 8 Programme
- Einbaugerät
- automatische Netzfrequenz-Erkennung 50/60 Hz
- spannungsausfallsichere Speicherung der Parameter
- „mit/ohne Strom“-Umschaltung per Taste



Bestellnummer: XS7.701.002 (ohne Gehäuse)



Mikro-Schweißsteuerungen

Stand: 01.2011

Über fünf Flachbett-Folientasten sind folgende Funktionen anwählbar:

- Programmnummer	Pr	1– 8
- Vorhubzeit	VHZ-A	0 – 99 Perioden
- Vorhaltezeit	VHZ-B	1 – 99 Perioden
- Stromzeit 1	SZ 1	0 – 9.5, 10 – 99 Perioden
- Schweißstrom 1 St 1		1 – 99 Skt. (linear verteilt über den ansteuerbaren Bereich)
- Abkühlzeit (Pause)	PA	0 – 99 Perioden
- Stromanstiegszeit	SAZ	0 – 9.5, 10 – 20 Perioden
- Stromzeit 2	SZ 2	0.5 - 9.5, 10 – 99Perioden
- Schweißstrom 2 St 2		1 – 99 Skt. (linear verteilt über den ansteuerbaren Bereich)
Bereich)		
- Impulse	PU	1– 9
- Nachhaltezeit	NHZ	1 – 99 Perioden
- Offenhaltezeit	OHZ	0 – 99 Perioden

Zusätzliche Konfigurationsparameter (für Benutzer gesperrt):

- Programmwahl
- Fortschaltkontakt
- Zeit Fortschaltkontakt
- Zweihandverriegelung (Check)
- Verriegelung Startsignal
- Stromflusskontrolle
- Ansprechschwelle Stromflusskontrolle
- Überwachungszeit Stromflusskontrolle
- Anpassung des Leistungsfaktors
- Verzögerung 1. Halbwelle

Externe Eingänge (24V, DC stabilisiert und schaltend)

- Thermoschalter Thyristortemperatur
- NOTAUS
- Start 1
- Start 2 *
- Druckkontakt
- Programm 1 *
- Programm 2 *
- Vorhub Ein
- Programmunterbrechung nach Vorhaltezeit (only force)
- Zweihandverriegelung (Check) *

* diese Funktionen können über Konfigurationsparameter aktiviert oder gesperrt werden.

Externe Ausgänge (24V, DC unstabil $\pm 20\%$; + schaltend, max. 5 W):

- Magnetventil Vorhub
- Magnetventil Schweißen
- Relais Fortschaltkontakt
- Relais Betriebsbereit

Technische Änderungen, die dem Fortschritt dienen, behalten wir uns vor.

© by WMA Schmidt & Bittner GmbH, Baumwaide 23, D-74360 Illfeld-Auenstein, Tel. +49 7062 9066-0, Fax +49 7062 9066-20
info@wma-sb.de oder wma-sb@t-online.de, <http://www.wma-sb.de>

Mikro-Schweißsteuerungen-4



G-Serie (auszugsweise!)



GDC100

Gleichstrom-Generator
30 Schweißprogramme

max. Leistung	100 W/s
Kondensator	4000 µF
max. Spannung	250 V
Kurzentladung	4 ms, 6200 A
Mittelentladung	6,2 ms, 5400 A
Langentladung	7,5 ms, 4700 A
Nennspannung	220 V / 50 Hz
Abmessungen	H 295 x B 375 x T 440 mm
Gewicht	44 kg



GAC B 20

Wechselstrom-Generator
für Hartlötungen und Schweißungen

Ausgangsspannung	6 V
Intensität	20 kA
Nennspannung	230-400 V
Abmessungen	
Höhe	336 mm
Breite	210 mm
Tiefe	430 mm
Gewicht	96 kg

WMA ist SOUDAX-Generalvertreter für Deutschland und Österreich!

Technische Änderungen, die dem Fortschritt dienen, behalten wir uns vor.

© by WMA Schmidt & Bittner GmbH, Baumwaide 23, D-74360 Illfeld-Auenstein, Tel. +49 7062 9066-0, Fax +49 7062 9066-20

info@wma-sb.de oder wma-sb@t-online.de, <http://www.wma-sb.de>



Mikro-Schweißsteuerungen

Stand: 01.2011



GMF 15kA

Mittelfrequenz-Generator

60 Schweißprogramme

Anschlussspannung 400 V, dreiphasig

Nennfrequenz 50-60 Hz

Eingangsstrom 32 A

Ausgangsspannung 15 V

Ausgangsstrom 15 kA

Frequenz 2000 Hz

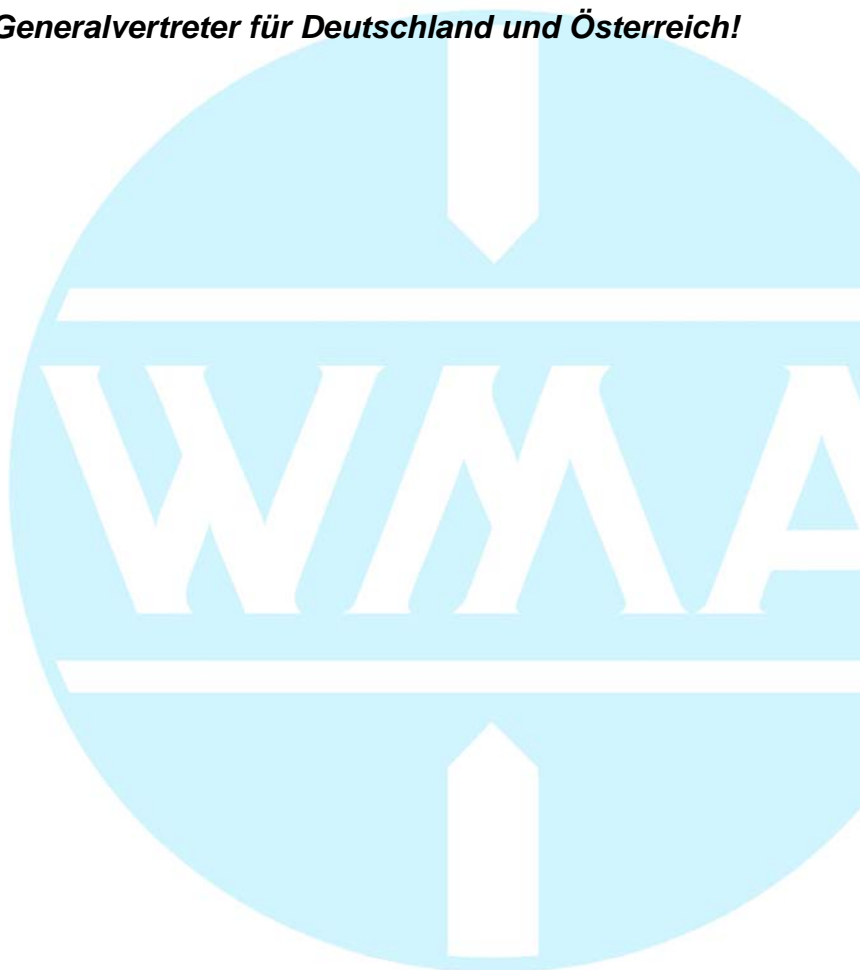
Schweißzeit 0-1200 ms in 1 ms Schritten

Rampe 1 bis 200 ms

Abmessungen H 330 x B 425 x T 440 mm

Gewicht 64 kg

WMA ist SOUDAX-Generalvertreter für Deutschland und Österreich!



Technische Änderungen, die dem Fortschritt dienen, behalten wir uns vor.

© by WMA Schmidt & Bittner GmbH, Baumwaide 23, D-74360 Illfeld-Auenstein, Tel. +49 7062 9066-0, Fax +49 7062 9066-20

info@wma-sb.de oder wma-sb@t-online.de, <http://www.wma-sb.de>

Mikro-Schweißsteuerungen-6