

AutoSPATZCX/CXi Schaltschrank

AutoSPATZCX und CXi Systeme mit einem Zangenanschluss für Mittelfrequenz-Transformatorzangen oder an MF-Transformatoren angeschlossene Kabelzangen stellen in Verbindung mit einem AutoSPATZM600L ein leistungsstarkes, flexibles und kostenoptimiertes Produktionsmittel speziell bei Handzangenanwendungen und Roboteranwendungen dar. Die vorwiegenden Einsatzgebiete sind im Prototypenbau, in der Nullserien- und Nischenfertigung sowie in Reparaturstationen in der Produktionslinie.

Die Entfernung zwischen Schaltschrank und Schweißzange sollte 15-20 Meter nicht überschreiten. In Abhängigkeit von dem eingesetzten Transformator und in Verbindung mit dem AutoSPATZM600L wird ein maximaler Schweißstrom von ca. 30 kA erreicht. Damit wird ein sehr großer Bereich von Schweißaufgaben mit ausreichender Reserve bei der Einschaltdauer abgedeckt.

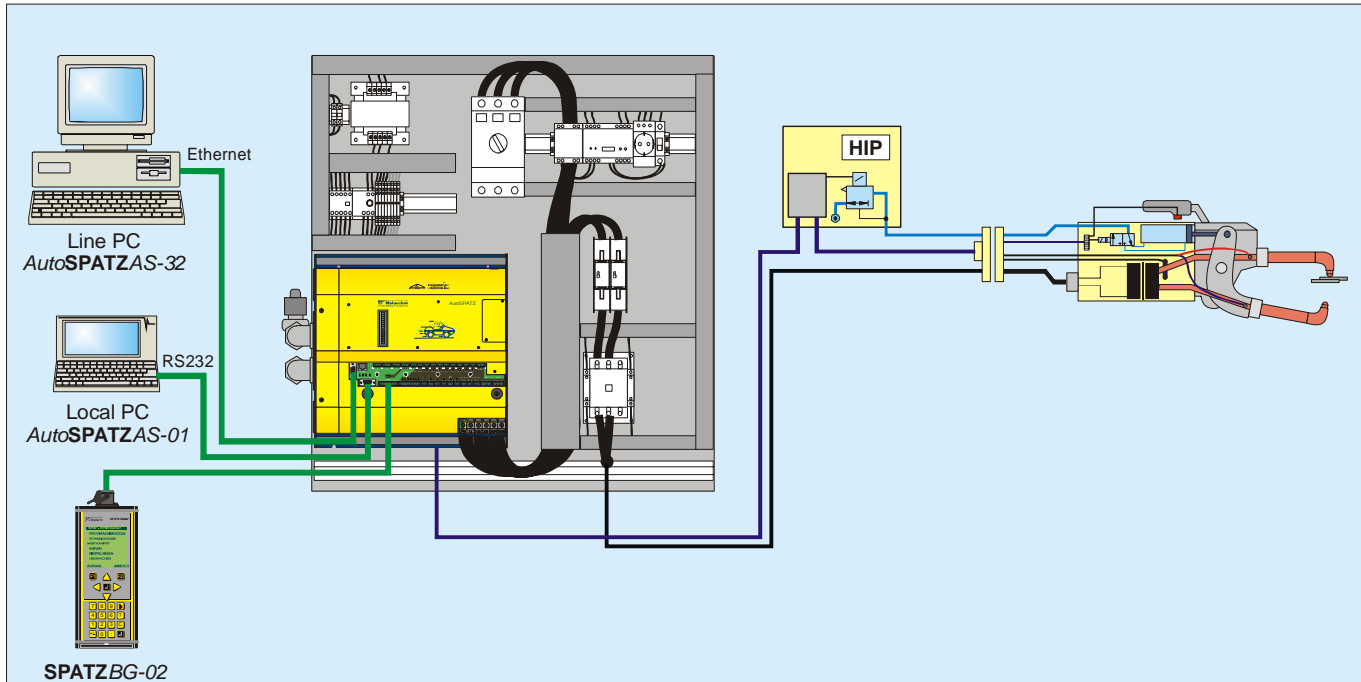
Programmierung und Schweißprozessanalyse können mit dem SPATZBG-02 Bediengerät, mit einem Laptop via RS232 und AutoSPATZAS-01 Software oder mit einem Linien-PC via Ethernet und AutoSPATZAS-32 Software erfolgen. Werden Schweißprogramme geändert oder neue Referenzschweißungen für die MASTER-Regelung durchgeführt, so werden die gewünschten Änderungen durchgeführt. In Verbindung mit dem Schweißzangen-Identifikationssystem MASDAT und Zangenwechsellvorrichtungen können in der Produktion Schweißzangen zwischen verschiedenen Schweißoperationen ausgetauscht werden, ohne dass eine Vernetzung der Schweißsteuerungen erforderlich ist. Dieses Höchstmaß an Flexibilität erlaubt den Austausch von Zangen zwischen verschiedenen Werken ohne Programmieraufwand bei den jeweiligen Schweißsteuerungen.



Der Schaltschrank ist mit einer Aufnahme für einen AutoSPATZM600L Mittelfrequenz-Inverter mit integrierter Schweißsteuerung ausgerüstet. Eingebaut sind ein Hauptschalter, ein Isolationschutz sowie zusätzlich bei der Version AutoSPATZCXi eine Fehlerstromüberwachungseinheit mit 30 mA Auslösestrom.

In der Schranktüre sind die SPATZBG-02 und RS232 Schnittstellen, ein Pilztaster für Schweißabbruch, eine Bereitschaftsanzeige, ein Leuchtaster für Fehleranzeige und Reset, ein Leuchtaster für Standmengenalarm und Reset und die Hauptschalterbetätigung angebracht.





Der Netzanschluss erfolgt direkt am Hauptschalter, das Transformatorkabel wird direkt am Isolationschütz angeschlossen. Alle Kabelzuführungen erfolgen über PG-Verschraubungen in Flanschplatten. Eine Flanschplatte befindet sich oben im Schrank, 5 weitere sind im Schaltschrankboden. Die Kühlwasseranschlüsse sind in der linken Seitenwand angeordnet.

Der Schaltschrank wird in den Abmessungen (B x H x T) 800 x 800 x 400 mm ausgeführt. Der Schrank ist zusätzlich mit einem 200 mm hohen Sockel ausgestattet. Um Stellfläche einzusparen, können zwei Schaltschränke jeweils mit Sockel übereinandergestellt und zu einem dann ca. 2 m hohen Turm miteinander verschraubt werden, die Kabelzuführung erfolgt jeweils über die Sockel.

Technische Daten in Verbindung mit dem AutoSPATZM600L

Schaltschrankabmessungen (B x H x T)	800 x 800 x 400 mm
Sockelabmessungen (B x H x T)	800 x 200 x 370 mm
Hauptschalter	80 A
Isolationsschütz	75 A
Fehlerstromüberwachung	CXi 30 mA CX nein
Wasser Anschlüsse	½" x 15 BSPT
Wasser Verbrauch	2 l/min bei 20 °C - 25 °C
Druckabfall	< 0,10 bar bei 10 l/min
Versorgungsspannung U ₁	3~400 V - 500 V, 50/60 Hz
Nennleistung S _N	90 kVA, 50 % ED, 400 V
Schweißprogramme	63
Regelverfahren	MASTER , KSR, KLR, KUR
Schweißparameterüberwachung	ja
Sensorüberwachung	ja
Kraftprogramme	ja
Schnittstellen	SPATZBG-02 , MASDAT , RS232, Profibus-DP, Ethernet
Signaleingänge	Spannung, Strom, Kraft, Weg
Proportionalventil-Ausgang	0-10 V DC



