

Hängepunktanlage SilverSPATZHPA-H1

Die SilverSPATZHPA-H1 Hängepunktanlage ist die wirtschaftliche und ergonomische Lösung für manuelle Fertigungen.

An dem kompakten Hängeschrank kann eine Handtrafozange bzw. ein Schweißtransformator bis 150 kVA angeschlossen werden.

Über die im Boden eingebaute HAN24-Buchse wird die Steuerleitung für die I/O-Signale von/zur Schweißzange angekoppelt. Der Hauptschalter sowie alle Anzeige- und Bedienelemente befinden sich im Gehäuseboden und sind so von unten ergonomisch und leicht zugänglich. Bei Kabeldefekten schützt der Fehlerstromschutzschalter (30 mA Auslösestrom) zuverlässig den Werker.

Das Highlight der Anlage ist sicherlich die wassergekühlte SilverSPATZ Schweißsteuerung – selbstverständlich mit dem integrierten adaptiven **MASTER**-Regelverfahren. Damit reichen 1 - 2 Schweißprogramme an der Zange für einen extrem weiten Arbeitsbereich. Selbst hochfeste Stähle und kritische Blechkombinationen mit Kleber werden damit – auch in der manuellen Fertigung - sicher beherrscht.

Die Medienversorgung befindet sich übersichtlich angeordnet auf der Rückseite der Hängepunktanlage. Die Absperrhähne für Kühlwasser, das Wassersparventil und die Durchflusskontrolle sowie der Absperrhahn für Druckluft, die Wartungseinheit und der manuelle Druckregler (optional Proportionalventil) sind hier zugänglich, aber geschützt montiert.

Programmierung, Analyse und Diagnose erfolgen über das handliche Bediengerät **SPATZBG-02**. Für weitere detaillierte Informationen per Laptop und RS232 Schnittstelle steht die PC-Software **AutoSPATZAS-01** zur Verfügung. Linien- bzw. Hallenrechner können via ETHERNET-Schnittstelle und der Linien-PC-Software **AutoSPATZAS-32** angeschlossen werden.



Die SilverSPATZHPA-H1 Hängepunktanlage mit der SilverSPATZM600LW Schweißsteuerung weist folgende Leistungsmerkmale auf:

- Schrankabmessungen B x H x T: 400 x 800 x 460 mm
 - integrierte Aufhängungen in den oberen Seitenkanten
- Hauptschalter mit Unterspannungsauslösung
- Differenzstromüberwachung (30 mA)
- Interne 24 V DC Spannungsversorgung, 6 A
- Im Boden:
 - Betätigungsgriff für Hauptschalter
 - Pilztaster für „Schweißabbruch“
 - Leuchtmelder für „Bereit“
 - Leuchttaster für Anzeige und Reset „Fehler“
 - Leuchttaster für Anzeige und Quittierung „Zähleralarm“
 - Wahlschalter mit / ohne Strom
- Kabelzuführung über Kabelverschraubungen
 - 2 x M40 für Netzanschluss und Transformator
 - HAN DD-Einbausteckverbinder 24-polig Kontaktstift zur I/O Kopplung
 - 4-fach Datenkabeleinführung
- Wasserkühlung, kein Wasser im Schrank
- IP 54

Optionen:

- Steckverbinder statt Kabelverschraubungen
 - MC-Einbausteckverbinder 5-polig Kontaktstift für Netzanschluss 3~400 V
 - MC-Einbausteckverbinder 3-polig Kontaktbuchse für Transformatoranschluss



Hängepunktanlage SilverSPATZHPA-H1

Medienplatte der SilverSPATZHPA-H1 Hängepunktanlage

Die Medienplatten der SilverSPATZHPA-H1 Hängepunktanlage sind mit den folgenden Komponenten ausgerüstet:

- Kühlwasserverteilung für eine Schweißzange:
 - Absperrhahn in Vor- und Rücklauf
 - Magnetventil mit Wassersparfunktion
 - Durchflusswächter
 - Durchflusseinsteller mit analoger Anzeige
 - Schraubanschluss 1/2" für Vor- und Rücklauf
 - Wasserkühlung des Inverters in Reihe zur Zange
- Luftverteilung für eine Schweißzange:
 - Absperrhahn mit Zwangsentlüftung
 - Filterdruckminderer
 - manueller Druckregler
 - Schraubanschluss 1/2"

Option

- Proportionalventil statt manuellem Druckregler



Leistungsteil SilverSPATZM600LW

Anzahl der Programme	63
Schweißimpulse / Programm	16
Regelverfahren	MASTER, KSR, KLR, KUR
Schweißparameterüberwachung	ja
Kraftprogramm	ja
Stromanstieg / Stromabfall	ja
Messsignaleingänge	Strom, Spannung
Sensorüberwachung	ja
1 x Proportionalventil Ausgang	0 - 10 V DC
Versorgungsspannung U_1	3-400 V - 500 V 50/60 Hz
max. Leistung S_{max}	300 kVA bei 400 V
Nennleistung S_N	150 kVA bei 20 % ED, 400 V 90 kVA bei 50 % ED, 400 V
Ausgangsspannung U_{2N}	500 V / 1 000 Hz
Ausgangsstrom I_{2max}	650 A
Schnittstellen	BG-02, MASDAT, RS232, FELDBUS, ETHERNET

