



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:

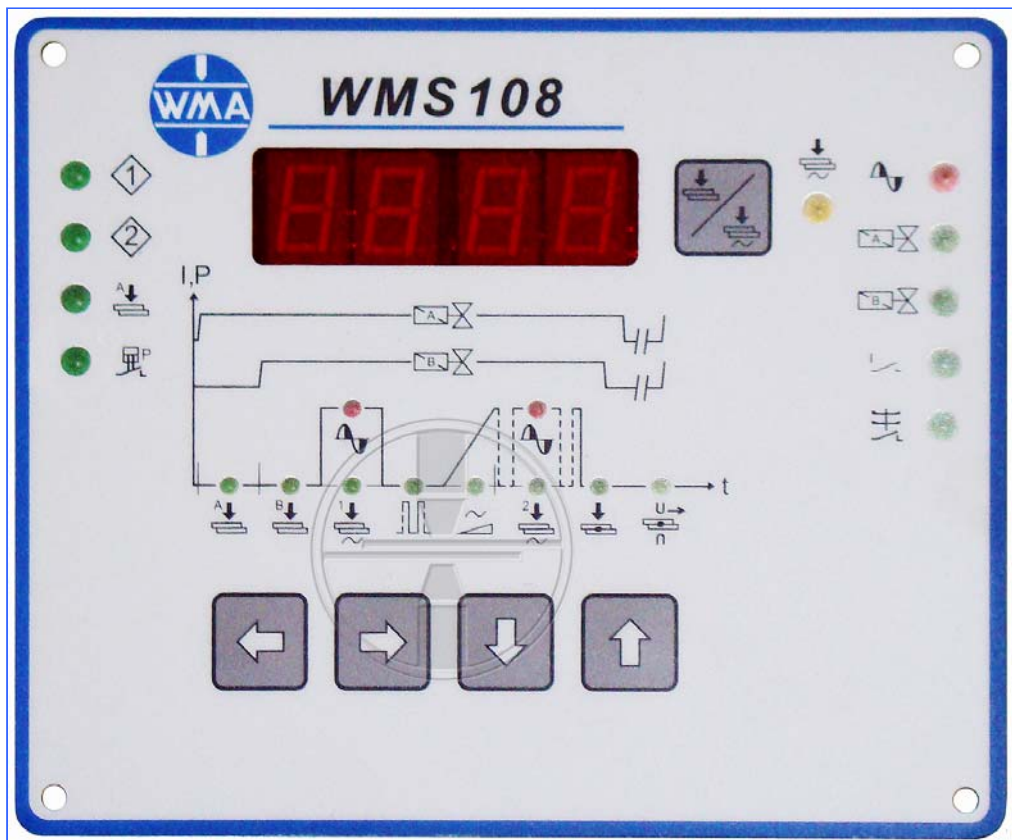
WMP15-01 (Standgerät): **XR0.451.C09B000**

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: 03.2013

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



Mikro-Schweißsteuerungen

Stand: 03.2013

G-Serie (auszugsweise!)



GDC 100

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
Bestellnummer	XS9.630.017



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, <http://www.wma-sb.de>

Mikro-Schweißsteuerungen-5



Mikro-Schweißsteuerungen

Stand: 03.2013



GAC 4KA CC-GAC CT 230V NG

Wechselstrom-Generator
für Hartlötungen und Schweißungen

Nennspannung 230 V / 50 Hz
Stromstärke max. 3,5 kA
Programme 30
Steuerungssoftware und Bedienungsanleitung
in deutscher Sprache.

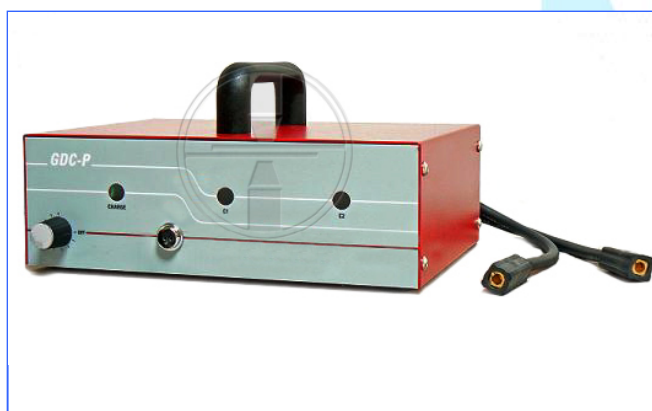
Bestellnummer **XS9.630.018**



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
Bestellnummer **XS9.630.011**



GDC-P

tragbare Schweißsteuerung
mit Generator zum Kondensator-
Entladungsschweißen für Mikro-Stoßpunkter

Anschlussspannung 230 V
Nennfrequenz 50 Hz
Leistung max. 100 Joule
Taktzeit 4 Punkte/min. Dauerbetrieb
10 Punkte/min. mit 5 min.
Betriebspause nach 10 Punkten
Bestellnummer **XS9.630.021**

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, <http://www.wma-sb.de>

Mikro-Schweißsteuerungen-6



Mikro-Schweißsteuerungen

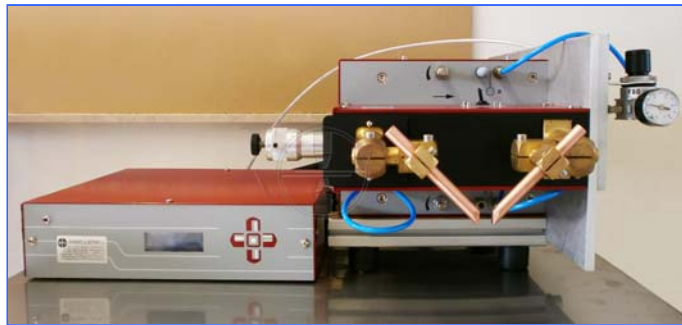
Stand: 03.2013

Beispiele für Mikro-Schweißanlagen



Mikro-Schweißkopf TSA 60

pneumatisch
obere und untere Elektroden
in drei Dimensionen verstellbar
Elektrodenkraft max. 60 daN
Hub max. 25 mm
Steuerung mit 30 Programmen,
über Tastatur regelbar:
- Vorhaltezeit
- Schweißzeit
- Elektrodenkraft
- Nachhaltezeit
Programmanwahl von außerhalb und
Reihenpunktschweißungen möglich
Bestellnummer **XQ0.607.C00**



Mikro-Punktschweißmaschine

ME 14 kA CC-GAC 400 V

Bestellnummer **XQ0.607.C00**

Wechselstrom 400 V / 50 Hz

pneumatischer Mikro-Schweißkopf TSA 60 (liegend)

linker Elektrodenarm in drei Dimensionen verstellbar,
rechter Arm auf vordefinierten Punkt fest fixiert

Elektrodenkraft max. 60 daN

Hub max. 25 mm

Steuerung mit 30 Programmen,

über Tastatur regelbar: - Vorhaltezeit
- Schweißzeit
- Elektrodenkraft
- Nachhaltezeit

Programmanwahl von außerhalb und
Reihenpunktschweißungen möglich

WMA ist SOUDAX-Generalvertreter für Deutschland und Österreich!

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

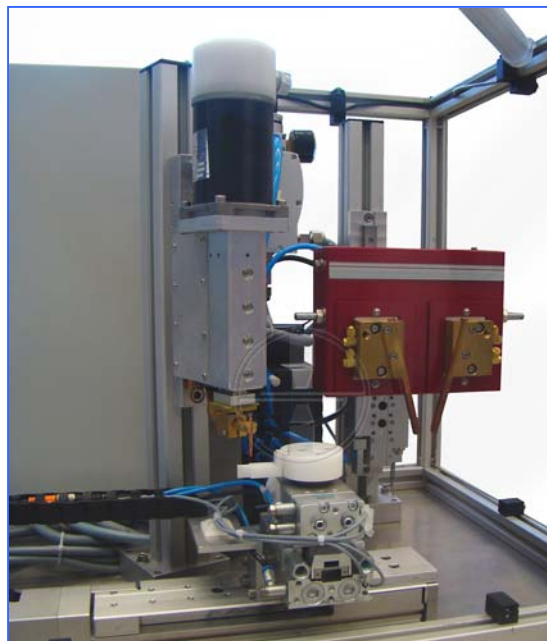
© by WMA Schmidt & Bittner GmbH, Baumwaide 23, D-74360 Illfeld-Auenstein, Tel. +49 7062 9066-0, Fax +49 7062 9066-20

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

Mikro-Schweißsteuerungen-7

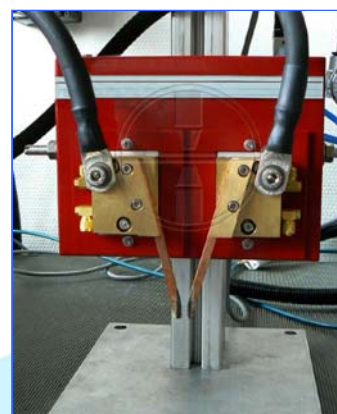


Beispiel für Mikro-Schweißanlage



Mikro-Schweißanlage mit Parallel-Mikro-Schweißzange

pneumatisch
automatische Bauteilzentrierung
Elektrodenkraft 12 daN
Hub 15 mm
Bestellnummer **XK0.812.C00**



Steuerung:
GAC 20kA CC-GAC CT 400V NG
mit Wechselstromgenerator

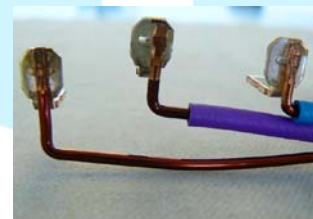
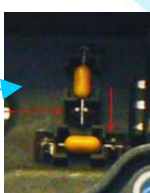
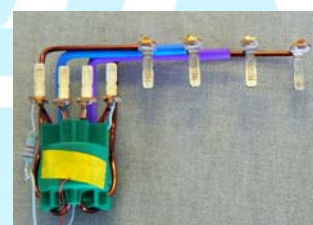
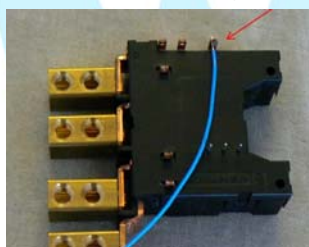
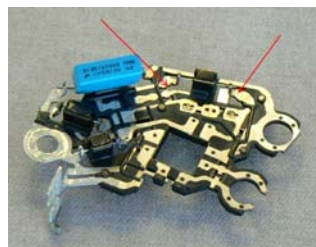
Stromversorgung 400 V / 50 Hz
Stromstärke max. 3,5 kA
Programme 30

Bestellnummer **XS9.630.020**



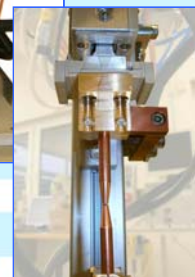
WMA ist SOUDAX-Generalvertreter für Deutschland und Österreich!

Schweißbeispiele für Mikro-Schweißungen





Beispiel für Mikro-Schweißanlage



Mikro-Schweißkopf:

TEM 10 S NG

elektromagnetisch

Elektrodenkraft

Hub

Bestellnummer

0,5-10 daN

10 mm

XL4.600.C14

Wegmesssystem CCE

mit Sensor

Einsinkweg-Überwachung

und Bauteilkontrolle

Bestellnummer XS9.630.028



Steuerung:

GMF 15V 5KA LS

mit Mittelfrequenzgenerator 2000 Hz

Stromversorgung 400 V / 50 Hz

Stromstärke max. 5 kA

Programme

regelbar

Stromstärke: 0-5000 A

Stromzeit: 0-500 ms

Rampe: 0-250 ms

Ausgang

Schnittstelle

Bestellnummer

SUBD25

seriell für PC

XS9.630.003

Überwachung in Schaltschrank

Fehleranzeige durch Lampe

Fehler können manuell quittiert werden

Maschine wird bei Fehler gestoppt

Bestellnummer XS6.200.118

Elektrischer Fußschalter

15 A / 230 V

Bestellnummer XC2.050.022



Steuerung:

GTEM 10 S LS

für elektromagnetische

Einfach-Mikro-Schweißköpfe

Bestellnummer XS9.630.008

Schweißkabel (2x)

70 mm² / 1000 mm lang

Bestellnummer OL0701000-000

USB / RS232-Umwandler

SUB.9PTS

Bestellnummer XC8.040219560

Software MF TEM für Windows (ab XP)

Bestellnummer XSB.700.000

PC mit Monitor

und Office-Software

Bestellnummer XSB.300.004

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, <http://www.wma-sb.de>

Mikro-Schweißsteuerungen-9