

SKS
WELDING SYSTEMS

WELD PACKAGE POWER CLUTCH

Das **Weld Package** für Ihre Schweißaufgaben
von der Stromquelle bis zur Kontaktdüse

WASSERGEKÜHLT

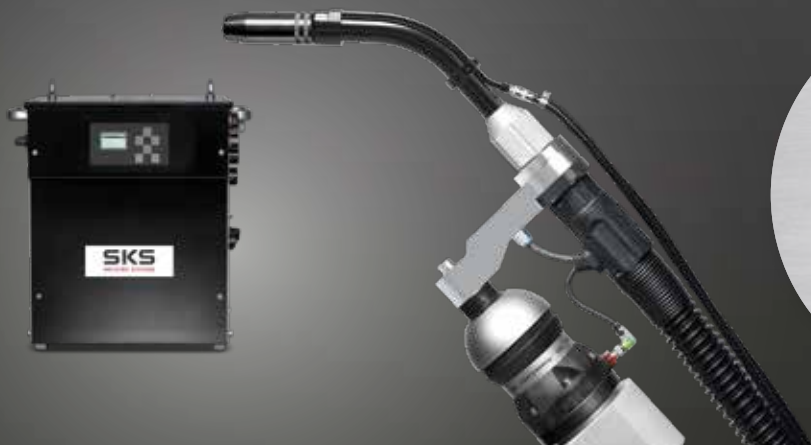


INHALT

Stromquelle • Schweiß-
prozesssteuerung • Software •
Interface • Drahtvorschub-
einheit • Drahtzuführung •
Verbindungspaket • Steuer-
leitung • Schweißbrenner •
Brennerhülse • Verschleißteile

SCHWEISSPROZESSE

MIG/MAG
KF-Puls
Puls
MIG-Löten

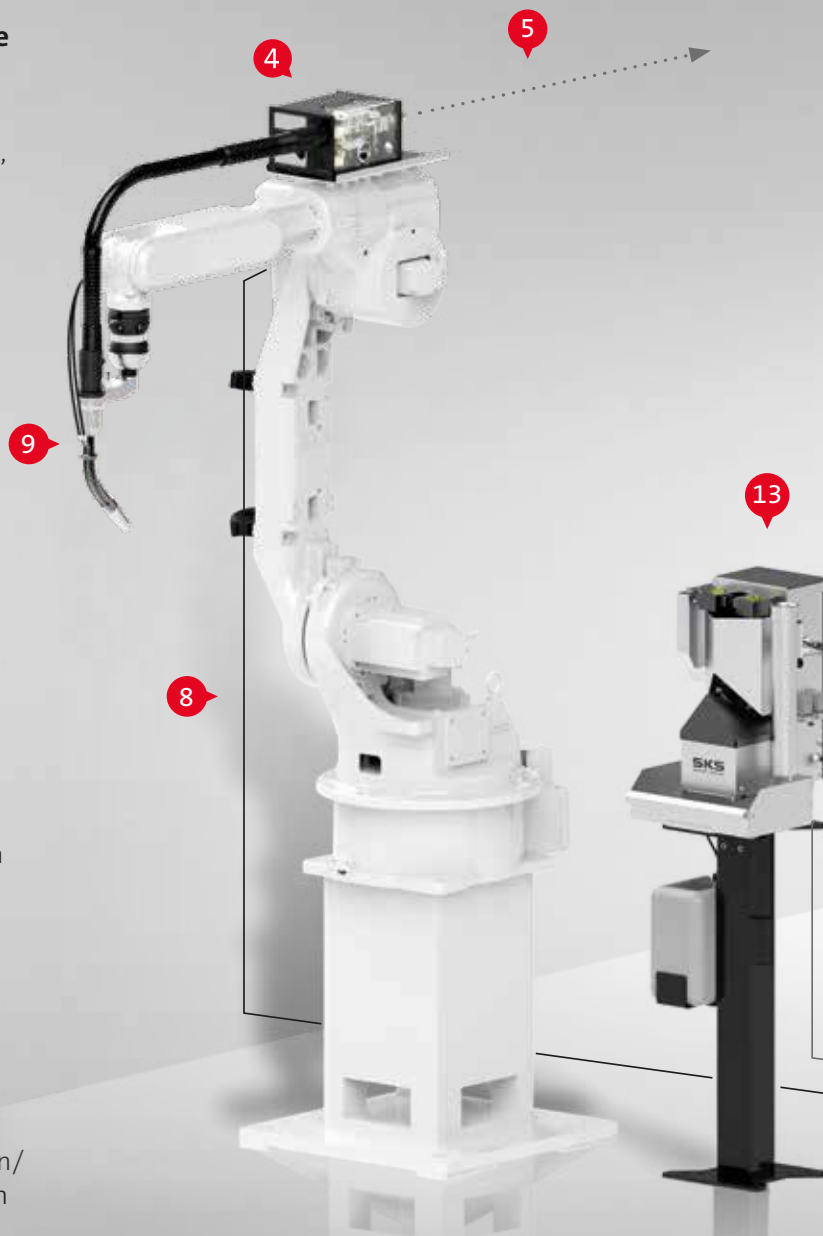


STEEL

SKS Weld Package: Systemaufbau

Das Power Clutch Weld Package enthält:

- A Kompaktlösung: Stromquelle, Schweißprozesssteuerung und Interface in einem
- 1 Stromquelle
- 2 Schweißprozesssteuerung und Software/IT
- 3 Roboter Interface
- 4 Drahtvorschub
- 5 Drahtzuführung
- 6 Werkstückleitung
- 7 Steuerleitung
- 8 Verbindungspaket
- 9 Brennersystem Power Clutch
- 10 Brennerhülse/ Verschleißteile
- 11 Wasserkühlung
- 12 Reinigungsfräser
- 13 TCP-Maße/Prüfvorrichtungen/ Brenner-Reinigungsstationen



Für Installationen mit außenliegendem Brennerkabel.

Diese Broschüre enthält Informationen über das komplette SKS Weld Package mit allen Anlagenkomponenten, das Brennersystem Power Clutch sowie Bestellhinweise zu Verschleiß- und Ersatzteilen. Je nach Robotersystem und Schweißaufgabe stehen verschiedene Leistungsmerkmale der Schweißmaschinenkomponenten und des Brennersystems zur Verfügung.

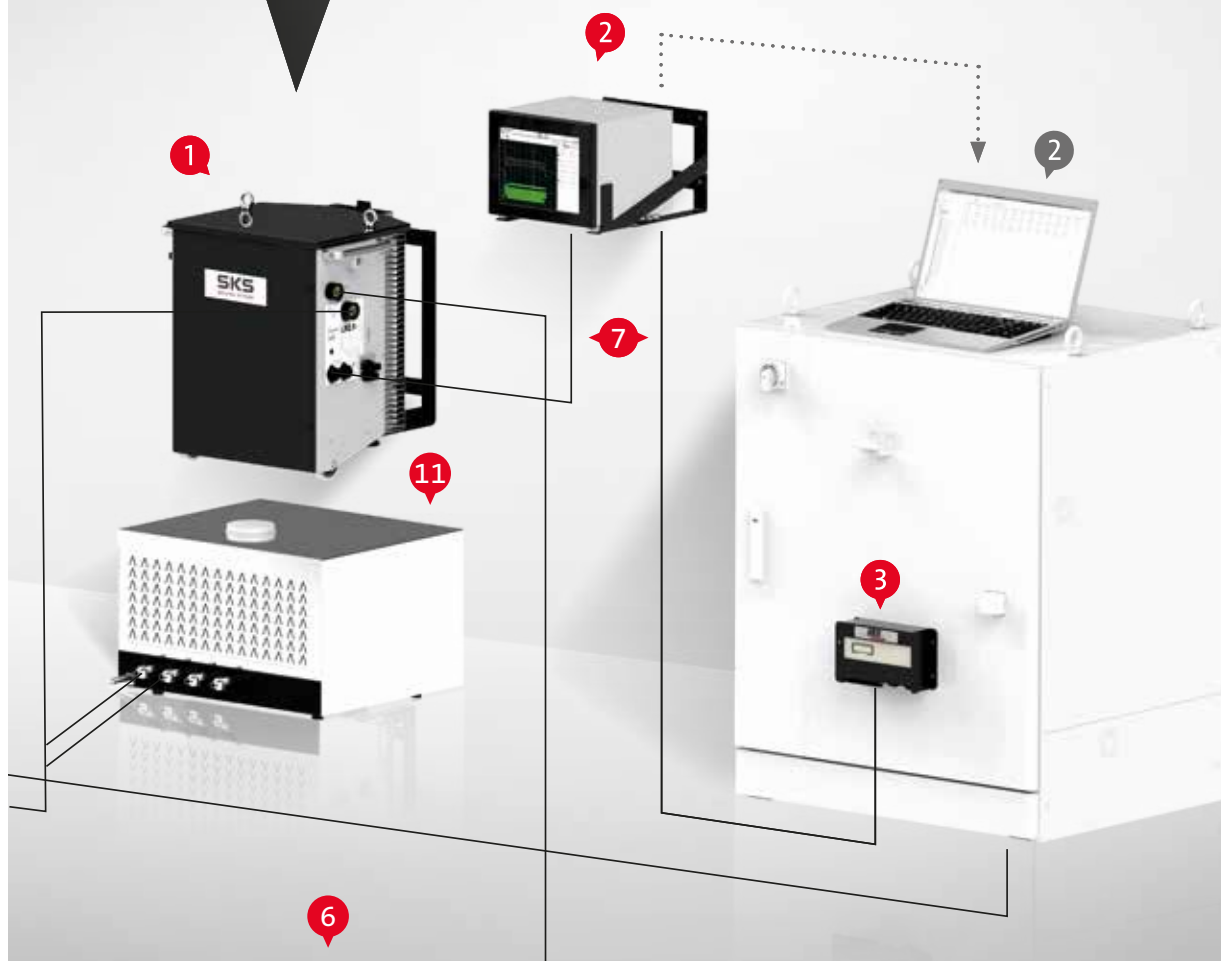
Das **Power Clutch Weld Package** kann mit allen gängigen Industrierobotern eingesetzt werden.

A



Die Alternative:

Komponenten 1, 2 & 3 auch als Kompaktlösung (LSQ COMPACT) verfügbar.



Power Clutch – wassergekühlt für Stahl-/Edelstahl-Anwendungen

Prozesse:	MIG/MAG, KF-Puls, Puls, MIG-Löten
Zusatzwerkstoffe:	Hochlegierte Stähle, niedriglegierte Stähle
Kompatibilität:	für alle gängigen Industrieroboter
Gewicht:	2,5 kg
Maximale Leistung:	420 A bei 60 % ED/40 °C, wassergekühlt
Drahtdurchmesser:	0,8-1,6 mm
TCP-Genauigkeit:	± 0,2 (bei 400 mm)

LSQ COMPACT



LSQ COMPACT wurde als integriertes Schweißsystem konzipiert. Dieses vereint Schweißprozess-Steuerung, Feldbus-Schnittstelle und Stromversorgung in einem Gerät und erlaubt somit eine kompakte Bauform mit weniger externen Anschlüssen – für eine vereinfachte Installation. Trotz des integrierten und kompakten Aufbaus ist diese besonders leistungstark; ein Ergebnis aus 35 Jahren praktischer Erfahrung in der Schweißtechnik. Ob dünnerer Edelstahl oder Aluminiumbleche zu schweißen sind, für all diese Materialien sind die optimalen Schweißprozesse bereits integriert, freigeschaltet und sofort verfügbar. Es wird keine zusätzliche Lizenz oder ein Freischaltcode zur Verwendung benötigt, was die schnelle Inbetriebnahme garantiert.

Wirklich fair:

**Keine versteckten Kosten
für Schweißprozesse
und Softwarefunktionen.**

A Kompaktlösung LSQ COMPACT

Compact: All in One, All inclusive. Kompatibel mit den SKS Weld Packages Power Clutch, Power Joint und Frontpull.



STROMQUELLE
+ PROZESSSTEUERUNG
+ ROBOT INTERFACE

420 A
60% ED
BEI 40°C

READY FOR
GLOBAL USE
CE, UL & CCC
CERTIFIED

MATERIALIEN:

Stahl
Edelstahl
Kupfer
verzinkter Stahl
Aluminium*

ENTHÄLT DIE **SCHWEISSPROZESSE** **UND FUNKTIONEN:**

MIG/MAG
I-Puls
KF-Puls
microMIG*
microMIG-cc*
MMT-x*
DP-Fast
MIG-Löten
Synchroweld
AutoComp

MQTT
OPC UA**
+ TRACEABILITY



KOSTENFREI:
SCHWEISSDATEN
AUFZEICHNUNG
& VERWALTUNG

* Nur in Verbindung mit Frontpull Brennersystem. Weitere Informationen finden Sie im Frontpull Weld Package.

** Nur Verfügbar in der COMPACT IoT Variante.

A Kompaktlösung LSQ COMPACT



LSQ3 COMPACT Lite



LSQ5 COMPACT IoT

Integrierte Stromquelle

Die LSQ COMPACT Lite und IoT sind mit den bewährten integrierten Stromquellen LSQ3 und LSQ5 verfügbar, um die beste Lösung für Ihre Anwendung zu bieten. Die technischen Daten finden Sie auf den Folgeseiten.

Integrierte Schweißprozesssteuerung

Während die LSQ COMPACT Lite für höchste Kosteneffizienz ausgelegt ist, bietet die LSQ COMPACT IoT zusätzliche Funktionen wie das Internet der Dinge (IoT), MQTT und OPC UA-Unterstützung. Diese fortschrittliche Steuerung ermöglicht die erweiterte Echtzeitüberwachung und -analyse von Schweißprozessen, was zu einer verbesserten Qualitätssicherung und einer präziseren Steuerung des Prozesses führt.

Technische Daten	Lite	IoT
Bedienung	Tasten	Touch-Screen
Programme	15.872	15.872
Anschlüsse	USB, SD-Kartenslot	Ethernet, SD-Kartenslot
MQTT / OPC UA	Nein	Ja
Fernwartung	Q8Tool	Q8Tool, VNC-Client

Integriertes Interface

Mit dem enthaltenen Feldbus-Interface kann die Anlage perfekt in eine bestehende Feldbusumgebung integriert werden. Verschiedene Feldbustypen werden unterstützt, z. B. EtherNet/IP, Profinet CU.

Übersicht LSQ COMPACT	Teile-Nr.
LSQ5 COMPACT Lite	77-1185-71x
LSQ3 COMPACT Lite	77-1184-78x
LSQ5 COMPACT IoT	77-1185-77x
LSQ3 COMPACT IoT	77-1184-81x
LSQ5 CCC COMPACT Lite	77-1185-73x
LSQ3 CCC COMPACT Lite	77-1184-73x
LSQ5 CCC COMPACT IoT	77-1185-79x
LSQ3 CCC COMPACT IoT	77-1184-79x

Hinweis:

Unterschiedliche Feldbus-Typen verfügbar. Setzen Sie an der Stelle des x bitte die Zahl, die Sie benötigen:
1 = EtherNet/IP | 2 = Profinet CU | 3 = EtherCAT



Zubehör Stromquelle: Wandhalterung

Für Wandmontage: Platzersparnis und einfache Reinigung/Wartung.

Wandhalterung

	Teile-Nr.
Wandhalterung für Stromquelle LSQ5 und LSQ5 COMPACT	77-1180-01
Wandhalterung für Stromquelle LSQ3 und LSQ3 COMPACT	integriert

1 Stromquelle



Stromquelle LSQ5

Alternative



Stromquelle LSQ3

Stromquelle LSQ5 mit Direct Control Technology (DCT)

Die LSQ5 gewährleistet eine optimal auf den Schweißprozess abgestimmte Energieversorgung. Im Gegensatz zu konventionellen Inverter-Stromquellen steuert die LSQ5 mit Direct Control Technology die Schalttransistoren ohne feste Taktfrequenz direkt nach den Erfordernissen des Schweißprozesses. Ohne zeitliche Verzögerung wird exakt die im Prozess benötigte Energie bereitgestellt.

Verantwortlich für die flexible Feinabstimmung ist ein zentraler Prozessor, der kontinuierlich den Schweißprozess und die Strom-/Spannungswerte analysiert und auf Grundlage der gewonnenen Daten die Schalttransistoren des Leistungsteils optimal ansteuert. Ein außerordentlich hoher Wirkungsgrad ist das Ergebnis, was der Wärmeentwicklung zugute kommt.

Mit einer nur vier LEDs umfassenden Anzeige und zwei Tasten kann das Energiebündel LSQ5 konfiguriert werden. Neben der Statusanzeige im Schweißmodus und der erweiterten Alarmanzeige können die aktuellen Einstellungen angezeigt werden. Für den weltweiten Einsatz sind Betriebsspannung und -modus ohne Öffnen der Stromquelle einstellbar.

Stromquelle LSQ3 mit Direct Control Technology (DCT)

Für die Fügeaufgaben z.B. an Karosserieblechen und Abgasanlagen bietet die LSQ3 genügend Leistungsreserven, insbesondere mit den auf den Mittel- und Dünnblechbereich abgestimmten Kennlinien.

Übersicht Stromquellen	Teile-Nr.
DCT-Stromquelle LSQ5 Direct-Control-Technology	77-1185-00
DCT-Stromquelle LSQ3 Direct-Control-Technology	77-1184-50
DCT-Stromquelle LSQ5-CCC Direct-Control-Technology	77-1185-60
DCT-Stromquelle LSQ3-CCC Direct-Control-Technology	77-1184-40

Die wesentlichen Vorteile sind:

- Bis zu zehnmal höhere Regelgeschwindigkeit gegenüber herkömmlicher Invertertechnologie führt zu exzellentem Regelverhalten und damit kürzeren Eingreifzeiten.
- Die Schweißeigenschaften werden grundlegend verbessert. Software ersetzt Hardware: Weniger Bauteile erhöhen die Zuverlässigkeit auch im Dauerbetrieb.

Technische Daten	LSQ5 (-CCC)	LSQ3 (-CCC)
Leistung	420 A - 60% ED/40 °C (400 A)	340 A - 60% ED/40 °C
Prozesse und Funktionen	MIG/MAG, I-Puls, KF-Puls, microMIG*, microMIG-cc*, MMT-x*, DP-Fast, MIG-Löten, Synchroweld, AutoComp	
Gewicht	49 kg	37 kg
Netzspannung	3 x 400 (480) V	
Wandmontage	Ja (Option)	Ja (integriert)
Konformität	CE, CSA, UL (CCC)	CE (CCC)
Abmessung	450 x 400 x 540 mm	450 x 330 x 540 mm

* Nur in Verbindung mit Frontpull Brennersystem. Weitere Informationen finden Sie im Frontpull Weld Package.

2 Schweißprozesssteuerung

Innovative Steuerungskonzepte mit Touch-Screen.

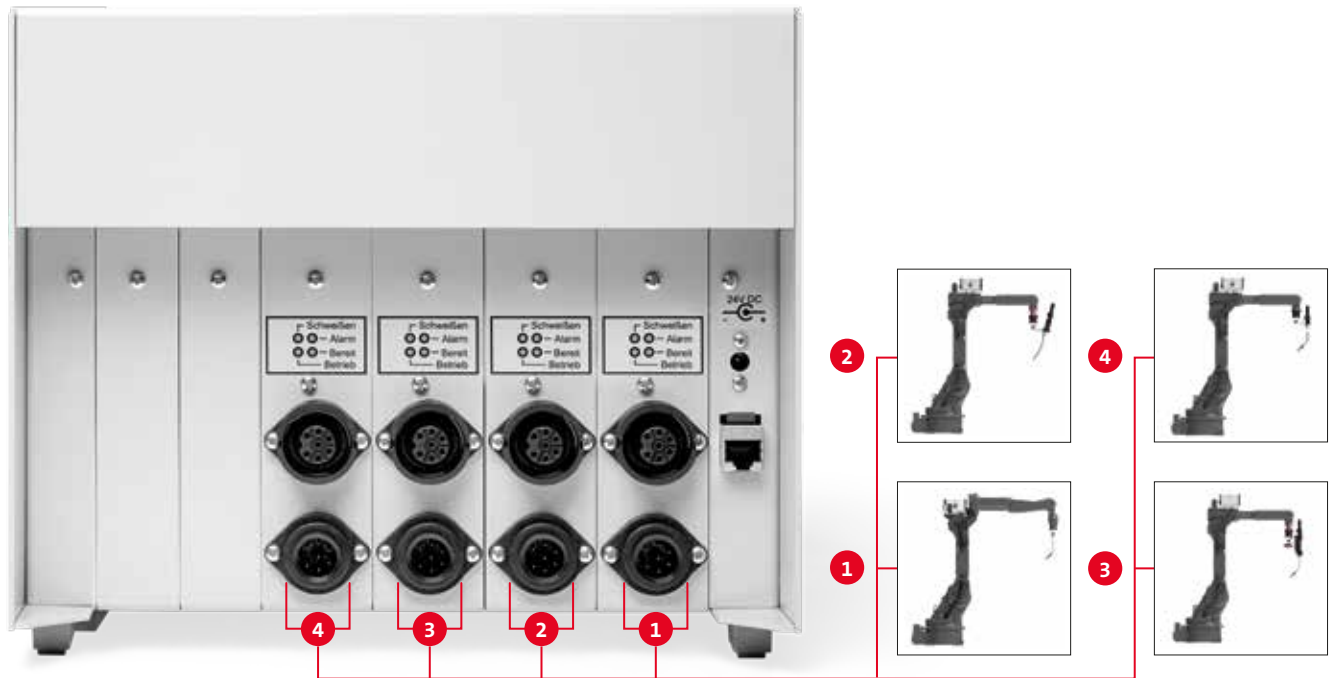
Mit der Q84r und der kompakten Q84s können bis zu vier Schweißmaschinen zentral gesteuert werden.

- Komplette Integration der **Parametereinstellungen** in der SKS-Software
- **Dokumentation** der Messungen + TCP-Geschwindigkeit

- ✓ Alle Einstellungen auf einem einzigen Bildschirm
- ✓ Alle Messungen auf einem einzigen Bildschirm
- ✓ Alle SKS-Schweißprozesse und -funktionen möglich
- ✓ Unterstützt die Industry 4.0-Protokolle (MQTT + OPC UA) sowie die Traceability-Funktion



2 Schweißprozesssteuerung



Bis zu vier Schweißanlagen
gleichzeitig steuern

Die Q84r und Q84s sind mittels Touch-Screen und eines innovativen Bedienkonzeptes noch übersichtlicher in der Darstellung und noch einfacher zu bedienen. Die Bedienoberflächen wurden der Q8Tool4-Software nachempfunden. Die eigentlichen Steuerungen finden sich in Karteneinschüben in der Q84r/s wieder. Dieses Steuerungskonzept fasst bis zu vier Einschubkarten. Jede Karte kann unabhängig voneinander ein Schweißsystem steuern. Als Alternative zu den beiden Q84r/s Steuerungen wurde zur Steuerung eines einzelnen Schweißsystems die Q80 entwickelt.

2 Schweißprozesssteuerung



Schweißprozesssteuerung Q84r



Schweißprozesssteuerung Q84s

Hinweis:

Die Q84r/s kann mit bis zu vier Schweißkarten bestückt werden.

Schweißprozesssteuerung Q84r/s

Die universellen Schweißprozesssteuerungen Q84r und Q84s berechnen für die einzelnen Schweißprozesse die optimalen Parameter. Es werden lediglich die Grunddaten wie Material, Zusatzwerkstoff, Drahtvorschubgeschwindigkeit und Gas eingegeben. Die Q84r ist mit einem 10" Touch-Screen ausgestattet, die platzsparende Q84s mit einem 7" Touch-Screen.

Für die Wandmontage ist die Anzeige bei der Q84s um 180° drehbar.

- Prozesse und Funktionen: MIG/MAG, I-Puls, KF-Puls, microMIG*, microMIG-cc*, MMT-x*, DP-Fast, MIG-Löten, Synchroweld, AutoComp
- Programme: 15.872 (x 4)
- Allgemeine Funktionen: Anzeigen/Speichern von Messwerten, Alarmmeldungen
- Überwachungsfunktionen: Schweißstromüberwachung, Autokompensation, Lichtbogen- und Zündüberwachung, Motorstrom-, Gas- und Kühlwasserüberwachung
- Möglichkeit zur Vernetzung via Ethernet bis hin zur Traceability
- Anschlüsse: RJ45-Ethernet, SPW-Bus, SD-Kartenslot
- Fernwartung: Q8Tool, VNC-Client
- Unterstützt MQTT / OPC UA

Übersicht Schweißprozesssteuerungen	Teile-Nr. (Q84s)	Teile-Nr. (Q84r)
Schweißprozesssteuerung Q84s/r mit einer (1) Schweißkarte	77-7410-001	77-7310-001
Schweißprozesssteuerung Q84s/r mit zwei (2) Schweißkarten	77-7420-001	77-7320-001
Schweißprozesssteuerung Q84s/r mit drei (3) Schweißkarten	77-7430-001	77-7330-001
Schweißprozesssteuerung Q84s/r mit vier (4) Schweißkarten	77-7440-001	77-7340-001

Übersicht Q84r/s Montagekits	Teile-Nr.
Halterung für Steuerung Q84r Montage auf Stromquelle LSQ3/5	77-7240-01
Haltewinkel-Set für Q80/Q84s auf Stromquelle LSQ3/5	77-7240-06
Halterung für Steuerung Q84r Montage an Wand	77-7240-02
Halterung für Steuerung Q84r Montage in Schaltschrankwand	77-7240-05

Übersicht Q84r/s Zubehör	Teile-Nr.
Anschlussleitung Q84r/s 5m mit offenem Ende (Option)	77-3305-00
Stecker für externe Spannungsversorgung 24VDC Q84r/s (Ersatzteil)	77-7240-96
USB Adapter für SD-/microSD-Karte	91-8-1

Übersicht Q84r/s Ersatzteile	Teile-Nr.
Eingabestift für Q80 / Q84r/s (Ersatzteil)	77-7240-03
SDHC-Karte 8GB für Steuerungen Q84r/Q84s/Q80	91-8-6

* Nur in Verbindung mit Frontpull Brennersystem. Weitere Informationen finden Sie im Frontpull Weld Package.

2 Schweißprozesssteuerung



Schweißprozesssteuerung Q80 Frontalansicht



Schweißprozesssteuerung Q80 Rückansicht

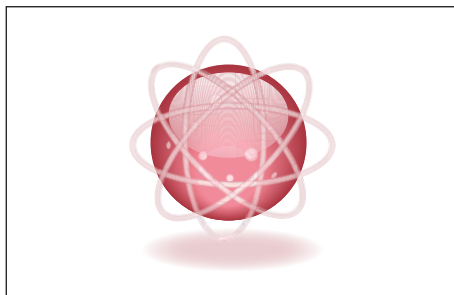
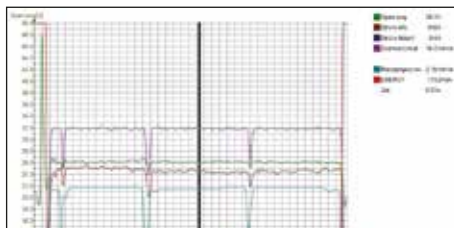
Schweißprozesssteuerung Q80

Als Alternative zur Schweißprozesssteuerung Q84r/s bieten wir die Q80 an. Sie ist mit einem identischen Funktionsumfang wie die Q84r/s ausgestattet und für eine einzelne Schweißmaschine ausgelegt. Mit der universellen Steuerung Q80 können für die einzelnen Schweißprozesse einer Schweißanlage die optimalen Parameter berechnet werden.

- Prozesse/Verfahren/allgemeine Funktionen wie Q84r/s
- Möglichkeit zur Vernetzung via Ethernet bis hin zur Traceability
- Anschlüsse: RJ45-Ethernet, SPW-Bus, SD-Kartenslot
- Wandmontage möglich
- Fernwartung: Q8Tool
- Unterstützt MQTT / OPC UA

Übersicht Schweißprozesssteuerung	Teile-Nr.
Schweißprozesssteuerung Q80	77-7260-001
Übersicht Q80 Montagekits	Teile-Nr.
Haltewinkel-Set für Q80/Q84s auf Stromquelle LSQ3/5	77-7240-06
Übersicht Q80 Zubehör	Teile-Nr.
USB Adapter für SD-/microSD-Karte	91-8-1
Übersicht Q80 Ersatzteile	Teile-Nr.
Eingabestift für Q80 / Q84r/s (Ersatzteil)	77-7240-03
SDHC-Karte 8GB für Steuerungen Q84r/Q84s/Q80	91-8-6

2 Software/IT



Software Q8Tool

Die Q8Tool Software erlaubt eine präzise, umfassende Prozesskontrolle. Mit ihr können Schweißparameter zur umfassenden Dokumentation zusätzlich auf einem PC gespeichert und verwaltet werden. Neben Grundfunktionen wie Lesen, Modifizieren und Dokumentieren von Schweißparametern können neue Schweißparameter angelegt und an die universellen Schweißsteuerungen übermittelt werden. Komplette Inhalte werden so portierbar und die Einrichtung von Steuerungen bei neuen Anlagen oder Anlagenumrüstung wird erleichtert.

Außerdem erlaubt die Software das Lesen und Exportieren von Messwerten und Alarmmeldungen. Die grafische und numerische Messwertaufzeichnung erleichtert die Parameterfindung und -optimierung bei neuen Teilen. Anwender haben somit ein leistungsfähiges Hilfsmittel beim Analysieren und Dokumentieren ihrer Schweißung.

Netzwerk

Über den Ethernet-Anschluss können die Steuerungen miteinander vernetzt werden: Zeitersparnis durch zentrales Bespielen/Auslesen aller Steuerungen im Firmennetzwerk, zentrale Datensicherung aller Schweißparameter, Rechte- und Zugriffsverwaltung der Benutzer, Prozessüberwachung bis hin zur Traceability. Diese und weitere Vorteile sind ohne zusätzliche Hardware realisierbar.

Zur perfekten Integration.

Interfacing für alle Industrieroboter.



Mit dem Feldbus-Interface FB5 kann die Anlage perfekt in eine bestehende Feldbusumgebung integriert werden. Für analoge und digitale Umgebungen ist das Universalinterface UNI5 auf Anfrage verfügbar.

Standardanwendung

Feldbussysteme tauschen Signale über serielle Kommunikation aus. Der Feldbusmaster (meist die Robotersteuerung oder übergeordnete Anlagensteuerung) bündelt und verarbeitet dabei die Signale der angeschlossenen Feldbusslaves (u. a. der Schweißmaschine). Gängige Feldbussysteme sind zum Beispiel Interbus-S, Profibus DP oder DeviceNet.

Das Feldbus-Interface FB5 setzt die Feldbussignale für die Schweißmaschine um und verwendet eine standardisierte Protokollbelegung. So sind Signale unabhängig vom Feldbustyp immer an der gleichen Stelle im Feldbus platziert. Dies erleichtert die Vorbereitung des Roboters bzw. der Anlagensteuerung.

3 Roboter Interface



Feldbusinterface FB5 Stromquellenmontage



Feldbusinterface FB5 Schaltschrankmontage

Feldbusanbindung

Verschiedene Feldbustypen werden unterstützt, z. B. Profibus DP, DeviceNET. Das Feldbus-Interface FB5 wird mittels der Standard-Steuerverleitung L700 in das System integriert. Die Standardausführung besitzt bereits Bohrungen zur flexiblen Montage in der Schweißzelle. Mit zwei Montagekits wird die einfache Installation an der Stromquelle bzw. im Schaltschrank möglich. Zudem kann das Interface extern mit Strom versorgt werden. Weitere Feldbustypen und Details erhalten Sie auf Anfrage.

Übersicht FB5-Interface	Teile-Nr.
Feldbusinterface FB5 Interbus-S (Kupferleitung)	77-3-1
Feldbusinterface FB5 Profibus DP	77-3-2
Feldbusinterface FB5 DeviceNet	77-3-3
Feldbusinterface FB5 EtherCAT	77-3-4
Feldbusinterface FB5 Profinet IRT (Kupferleitung)	77-3-5
Feldbusinterface FB5 Profinet IRT (LWL 2 Port)	77-3-6
Feldbusinterface FB5 Interbus-S (LWL FSMA)	77-3-7
Feldbusinterface FB5 Ethernet/IP	77-3-8

Schaltschrankmontage	Teile-Nr.
Halterung für Feldbus FB5 für Montage Tragschiene	77-1182-02
Schrankkabel 2m FB5 mit Gerätestecker, Kabelbuchse	77-3102-02

Stromquellenmontage	Teile-Nr.
Halterung für FB5/Q6pw zur Montage an LSQ3/5	77-1182-03

Optionale Stromversorgung (24V)	Teile-Nr.
Anschlussleitung 2,0 m (offene Enden)	77-1182-04

Option

SYNCHROWELD

Synchroweld verbindet Roboter und Schweißanlage über ein gemeinsames Kommunikationsprotokoll. Mit diesem erhält das Schweißsystem Informationen über die aktuelle Roboter- geschwindigkeit und passt automatisiert die Schweiß-parameter an. Mit diesem Verfahren wird die Streckenenergie konstant gehalten. Gleichzeitig wird auch der Programmieraufwand verringert.

Hinweis:

Weitere Informationen zu Synchroweld mit ABB, Fanuc, KUKA und Yaskawa finden Sie in unserer Synchroweld Broschüre.

4 Drahtvorschub

Stark, leicht und präzise.

Der Drahtvorschub PF6.

Kleiner und leichter, mit verbessertem Wirkungsgrad gegenüber konventionellen Drahtvorschüben, passt sich der PF6 der stetigen Weiterentwicklung der Lichtbogenschweißroboter optimal an.



Power Feeder PF6

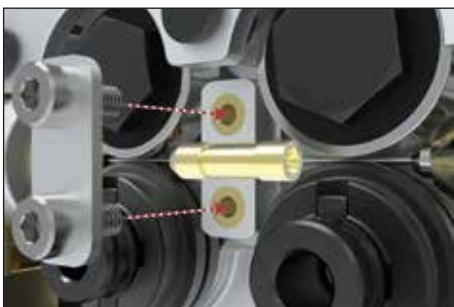
Der industriell bewährte Drahtvorschub Power Feeder PF6 wurde in seiner Funktionalität mit einer weiteren Regel- und Überwachungsfunktion ausgestattet: eine integrierte Gasregelung zusätzlich zum Gas Flow Sensor. Die Möglichkeit der Schweißnahtspezifische Gasregelung stellt einen essenziellen Faktor für die Nahtqualität dar. Auch werden hierdurch Kosten eingespart, da jeweils nur so viel Gas wie gerade erforderlich ist durch das Brennersystem geleitet wird. Der bewährte Gas Flow Sensor, zur Überwachung der Durchflussmenge, kommt in dieser Drahtvorschubvariante ebenfalls zum Einsatz. Gerade bei aufwendigen Bauteilen kann die Unterschreitung der notwendigen Gasflussmenge zu hohen Kosten führen, da das Bauteil unter Umständen nicht mehr verwendbar ist; im besten Falle kann es nur noch durch eine aufwendige Nacharbeit „gerettet“ werden. Die Soll- und Ist-Gasmenge sind an der Schweißprozesssteuerung ablesbar. Zudem kann bei Unter-/Überschreitung der Werte ein Alarm ausgelöst werden.

Übersicht PF6	Teile-Nr.
Drahtvorschub PF6	10-3-8
Drahtvorschub PF6 mit integrierter Gasregelung	10-3-508
Technische Daten	
Gewicht	4,1 kg
Leistung	70 W
Drahtvorschub [v]	2,5 - 25 m/min
Antriebsrolle für Drahtdurchmesser von	0,8 - 1,6 mm

Mittelführung

Die Mittelführung dient zur definierten Führung des Schweißdrahtes im Vierrollenantrieb.

Übersicht Mittelführungen	Teile-Nr.
Mittelführung f. Drahtvorschub PF6, Stahl Draht-Ø 0,8-1,6mm	12-2-1-15



4 Drahtvorschub



Hinweis:

Es werden zwei Antriebsrollen pro System benötigt.

Hinweis:

Antriebsrollen für Drähte in Zollmaßen auf Anfrage erhältlich.

Antriebsrolle

Unsere Antriebsrollen sind in mehreren Nutformen für die unterschiedlichen Schweißzusatzwerkstoffe verfügbar: 0,8 - 1,6 mm (V-Nut für Stahl- und U-Nut gerändelt für Fülldraht-Anwendungen).

Übersicht Antriebsrollen	Teile-Nr.
Draht-ø 0,8 mm, V-Nut	12-2-4-08
Draht-ø 0,9 mm, V-Nut	12-2-4-09
Draht-ø 1,0 mm, V-Nut	12-2-4-10
Draht-ø 1,2 mm, V-Nut	12-2-4-12
Draht-ø 1,4 mm, V-Nut	12-2-4-14
Draht-ø 1,6 mm, V-Nut	12-2-4-16

Übersicht Antriebsrollen	Teile-Nr.
Fülldraht-ø 1,0 mm, U-Nut	12-2-4-310
Fülldraht-ø 1,2 mm, U-Nut	12-2-4-312
Fülldraht-ø 1,6 mm, U-Nut	12-2-4-316



Hinweis:

Pro System werden zwei Druckrollen und zwei Passschrauben benötigt.

Druckrolle

Diese dient zur definierten Anpressung des Schweißdrahtes in die jeweilige Nutform der Antriebsrolle.

Übersicht Druckrollen	Teile-Nr.
Druckrolle nach DIN 625 T1 für Drahtvorschub PF5/6-Serie	12-2-3-0
Passschraube für Druckrolle an Zwei-/Vierrollenantrieb	12-13-5



Hinweis:

Drahtvorschubkonsolen für weitere Robotertypen auf Anfrage erhältlich.

Drahtvorschubkonsole

Für einfachste und schnelle Installation wird diese inklusive aller Bohrungen und Montage-material installationsfertig geliefert.

Übersicht Drahtvorschubkonsole	Teile-Nr.
Für ABB-Anwendungen (Eindraht)	
IRB 1600-6/1.2	14-12-3
IRB 2400-10/1.55	14-2-4
IRB 2600-12/1.85	14-2-7
Für FANUC-Anwendungen (Eindraht)	
AM 100iD / AM 120iD / M-10iD/8L / M-20iD/12L	14-4-2

Für KUKA-Anwendungen (Eindraht)

KR 8 R1620 / KR 10 R1420 / KR 12 R1810	14-3-2
--	---------------

Für YASKAWA-Anwendungen (Eindraht)

AR 1440 / GP 12	14-1-26
AR 2010	14-1-16

5 FlexiGlide Drahtzuführung



- 1 Drahteinlaufkörper für PF6 mit Schnellwechselverschluss
- 2 Anschlussnippel für FlexiGlide mit Knickschutz
- 3 Drahtzuführung FlexiGlide
- 4 Anschlussnippel für FlexiGlide ohne Knickschutz
- 5 Fassanschluss mit Keramikeinlauf



Drahtzuführung FlexiGlide

Hinweis:

Weitere Informationen finden Sie in unseren Broschüre "FlexiGlide" (PIN-0168DE) und "Drahtzuführungen" (DOC-0193).

SKS Drahtzuführungsspirale mit hoher Elastizitätsgrenze und sehr guter Gleiteigenschaft: Der konstruktive Aufbau, eine Spirale aus Chrom/Nickel-Federstahl mit einer Kunststoffummantelung, erzeugt eine Robustheit, welche in einer hohen Standzeit resultiert.

Vorteile von FlexiGlide:

- Optimiert zur Nutzung in Roboteranwendungen
- Hohe Lebensdauer
- Sehr gute Gleiteigenschaft
- Flammhemmender und abriebfester Außenmantel
- Geringer Reibungskoeffizient

FlexiGlide Drahtzuführung

Übersicht FlexiGlide Drahtzuführung	Teile-Nr.
Drahteinlaufkörper für PF6 mit Schnellverschlusskupplung	10-2-0-61
Anschlussstück FlexiGlide Isoliert mit Knickschutz	44-3-11
Drahtzuführung FlexiGlide Typ B, Meterware	44-3-1
Anschlussstück FlexiGlide ohne Knickschutz	44-3-4
Fassanschluss mit Keramikeinlauf	44-40-1

Option

Übersicht Zugentlastung Drahtzuführung	Teile-Nr.
Zugentlastung Drahtzuführung für Drahtvorschubkonsole PF6	14-10-6
Wanddurchführung für Drahtzuführung FlexiGlide mit Aufhängung	44-3-8
Wanddurchführung für Drahtzuführung FlexiGlide	44-3-9

5 Rolliner 3G Drahtzuführung



- 1 Drahteinlaufkörper für PF6 mit Innengewinde
- 2 Anschluss-Set Rolliner NG
- 3 Anschluss Drahtauslauf
- 4 Drahtförderschlauch Rolliner 3G in Wellrohr PA-12 schwarz NW
- 5 Anschluss Drahteinlauf
- 6 Fassanschluss für Rolliner NG

Bei höheren Anforderungen an die Drahtzuführung eignet sich die Rolliner 3G Drahtzuführung für alle Anwendungen.

Vorteile

- Optimierte Gleiteigenschaften mit rollenunterstützter Drahtführung
- Hohe Flexibilität durch Segmentierung der Einzelelemente
- Für robusten Einsatz in rauen Umgebungen geeignet
- Universell einsetzbar (Stahl, Edelstahl, Fülldraht, Aluminium)

Übersicht Rolliner 3G Drahtzuführung	Teile-Nr.
Drahteinlaufkörper für PF6 mit Innengewinde $\frac{1}{4}$ " NPTF	10-2-0-60
Anschlussset Rolliner NG an Fass oder Drahtvorschub	44-60-21
Anschluss Drahtauslauf für Rolliner 3G	44-60-42
Halteklammer für Rolliner 3G	44-60-45
Drahtförderschlauch Rolliner 3G lf. Meter	44-60-40
Wellrohr PA-12 schwarz NW 23 lfm endlos	91-3-2
Anschluss Drahteinlauf für Rolliner 3G	44-60-41
Fassanschluss für Rolliner NG	44-60-30

Option

Übersicht Zugentlastung Drahtzuführung	Teile-Nr.
Zugentlastung Drahtzuführung für Rolliner mit Wellrohr	14-10-8
Halterung Rolliner 3G Montage an Verbindungspaket -W-	44-60-48

Hinweis:

Es werden zwei Anschluss-Sets benötigt.

Alternative



Drahteinlaufkörper für Fremdsysteme

Neben dem Drahteinlaufkörper für das SKS Drahtzuführungssystem, sind Drahteinlaufkörper zur Anbindung an weitere Systeme verfügbar.

Übersicht Drahteinlaufkörper für Fremdsysteme	Teile-Nr.
Drahteinlaufkörper für PF6 mit M10 Innengewinde für ESAB	10-2-0-50
Drahteinlaufkörper für PF6 mit 9,6 mm Bohrung	10-2-0-52
Drahteinlaufkörper für PF6 mit 13 mm Bohrung	10-2-0-53
Drahteinlaufkörper für PF6 mit PG9-Gewinde	10-2-0-56
Drahteinlaufkörper für PF6 mit Innengewinde $\frac{1}{4}$ " NPTF	10-2-0-60

6 Werkstückleitung



Hinweis:

Weitere Längen und Leiterquerschnitte auf Anfrage verfügbar.

Werkstückleitung 70 mm² mit Stecker und Kabelschuh

Die Verwendung hochreinen Kupfers verringert den Stromwiderstand und unterstützt so den Prozess, Fertigung nach DIN VDE 0285-525-2-81 / DIN EN 50525-2-81.

Übersicht Werkstückleitungen	Teile-Nr.
Werkstückleitung 70 mm ² 6 m mit DIX-Stecker und Kabelschuh	228078106
Werkstückleitung 70 mm ² 10 m mit DIX-Stecker und Kabelschuh	228078100

Option

Halterung an DV-Konsolen	Teile-Nr.
Werkstückleitung 95 mm ² 6 m mit DIX-Stecker und Kabelschuh	228080106
Werkstückleitung 95 mm ² 10 m mit DIX-Stecker und Kabelschuh	228080110

7 Steuerleitung



Hinweis:

Für das Power Clutch System werden drei Steuerleitungen benötigt. Eine ist bereits im Verbindungspaket enthalten.

Hinweis:

Weitere Längen auf Anfrage verfügbar.

Steuerleitung: L700/SPW-Bus

Ein Kabeltyp zum Verbinden der Komponenten Schweißsteuerung, Stromquelle, Roboter Interface, Drahtvorschubeinheit. Die Verwendung eines Kabeltyps verringert die Lagerhaltung und vereinfacht die Installation. Die Versorgungsspannung wird über dieses Steuerkabel bereitgestellt. Eine externe Versorgung ist nicht notwendig.

Übersicht Steuerleitungen	Teile-Nr.
Steuerleitung 0,5m L700/SPW-Bus	541031050
Steuerleitung 1m L700/SPW-Bus	541031001
Steuerleitung 2m L700/SPW-Bus	541031002
Steuerleitung 3m L700/SPW-Bus	541031003
Steuerleitung 5m L700/SPW-Bus	541031005
Steuerleitung 7m L700/SPW-Bus	541031007
Steuerleitung 10m L700/SPW-Bus	541031000
Steuerleitung 12m L700/SPW-Bus	541031012
Steuerleitung 15m L700/SPW-Bus	541031015

Plug & Play: Steuerleitung L700

Die Stärke einer Anlagenkonzeption zeigt sich in der Ausgewogenheit ihrer Details: Ein einziger Steuerleitungstyp (L700) verbindet alle Anlagenkomponenten (Stromquelle, Roboter Interface, Schweißprozesssteuerung und Drahtvorschubeinheit) innerhalb der Schweißanlage miteinander. Das System ist erweiterbar: Weitere Komponenten können jederzeit in ein bestehendes System integriert werden. So werden neue Geräte automatisch im System erkannt.



Stromquelle



Roboter Interface



Schweißprozesssteuerung



Drahtvorschubeinheit

8 Verbindungspaket



Verbindungspaket: Stromquelle an PF6

Koaxial-Stromkabel 72 mm² mit innenliegender Gasführung, Wasserleitungen, Steuerleitung L700, Abschaltleitung, Wellrohr-Ummantelung und Kabelhalter. Wassergekühlte Ausführung.



Übersicht Verbindungspakete

Teile-Nr.	
Verbindungspaket 72 mm ² 5 m -W- LSQ-PF5/6	20-8-5
Verbindungspaket 72 mm ² 7 m -W- LSQ-PF5/6	20-8-7
Verbindungspaket 72 mm ² 10 m -W- LSQ-PF5/6	20-8-10

Alternative

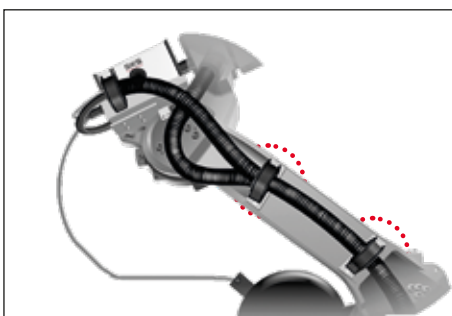
Übersicht Verbindungspakete mit Ausblasfunktion

Teile-Nr.	
Verbindungspaket 72 mm ² 5 m -W- LSQ-PF5/6 mit Ausblasfunktion	20-23-5
Verbindungspaket 72 mm ² 7 m -W- LSQ-PF5/6 mit Ausblasfunktion	20-23-7
Verbindungspaket 72 mm ² 10 m -W- LSQ-PF5/6 mit Ausblasfunktion	20-23-10
Ausblasventil zur Montage an Drahtvorschubkonsole	93-50

Hinweis:

Weitere Längen auf Anfrage verfügbar.

8 Verbindungspaket: Spannschellen-Set



Montage Verbindungspaket: Spannschellen-Set -W-

Zur optimalen Montage des Verbindungspaketes am Roboterarm der jeweiligen Robotertypen: undefinierte Kabelbewegungen werden somit verhindert, was die Standzeit signifikant erhöht.

Teile-Nr.	Übersicht Spannschellen-Sets
Für ABB-Anwendungen	
91-3-0-61-10	IRB 1600-6/1.2
nicht verfügbar	IRB 2400-10/1.55
91-3-0-61-11	IRB 2600-12/1.85

Für FANUC-Anwendungen

91-3-0-61-23 (optional 91-3-0-61-30)	AM 100iD / AM 120iD
91-3-0-61-23 (optional 91-3-0-61-30)	M-10iD/8L / M-20iD/12L

Für KUKA-Anwendungen

91-3-0-61-17	KR 8 R1620 / KR 10 R1420
91-3-0-61-12	KR 12 R1810

Für YASKAWA-Anwendungen

91-3-0-61-22	AR 1440 / AR 2010 / GP 12
---------------------	---------------------------

Hinweis:

Spannschnellen-Sets für weitere Robotertypen auf Anfrage erhältlich.

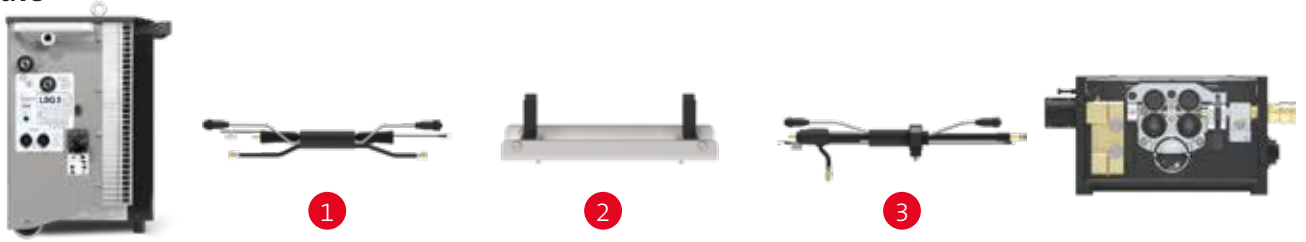
Alternative

Halterung an DV-Konsolen

Teile-Nr.	
14-10-10	Halterung an DV-Konsolen für außenliegende V-Pakete

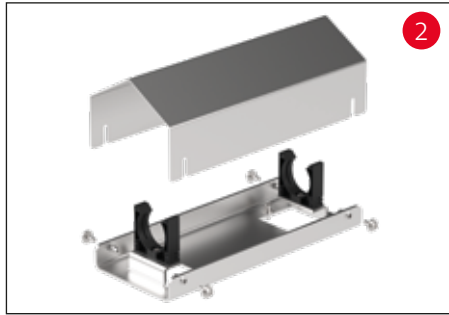
8 Verbindungspaket: Trennbar

Alternative



Verbindungspaket 70mm² -W-LSQ-Trennstelle

Länge	Teile-Nr.	Teile-Nr. (mit Ausblasfunktion)
5 m	20-18-5	20-28-5
7 m	20-18-7	20-28-7
10 m	20-18-10	20-28-10



Verbindungskonsole/Trennstelle für Verbindungspakete (PF5/6) -W-

	Teile-Nr.
Verbindungskonsole	20-17-0-3



Verbindungspaket 72 mm² -W-Trennstelle-PF5/6

Länge	Teile-Nr.	Teile-Nr. (mit Ausblasfunktion)
3 m	20-17-3	20-24-3
5 m	20-17-5	20-24-5
7 m	20-17-7	20-24-7

Hinweis:

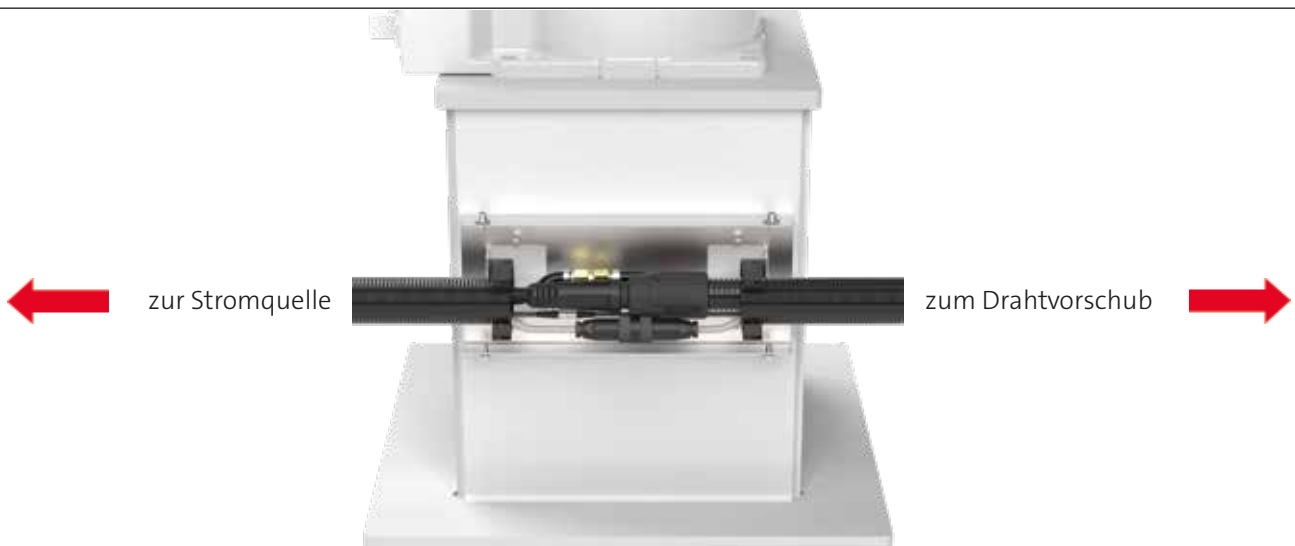
Weitere Längen auf Anfrage verfügbar.

Hinweis:

Zur Nutzung der Ausblasfunktion wird zusätzlich das Ausblasventil (T/N 93-50) benötigt

Verbindungspaket mit Trennstelle zwischen Stromquelle und PF6

Die sich bewegenden Teile des Verbindungspakets (roboterseitig) werden von den unbewegten Teilen (Zuführung zur Stromquelle) getrennt, so dass bei Wartungsarbeiten der bewegliche Teil schnell und einfach ausgetauscht werden kann.



Die neue Präzision.

Für alle Industrieroboter mit außenliegendem Schlauchpaket.



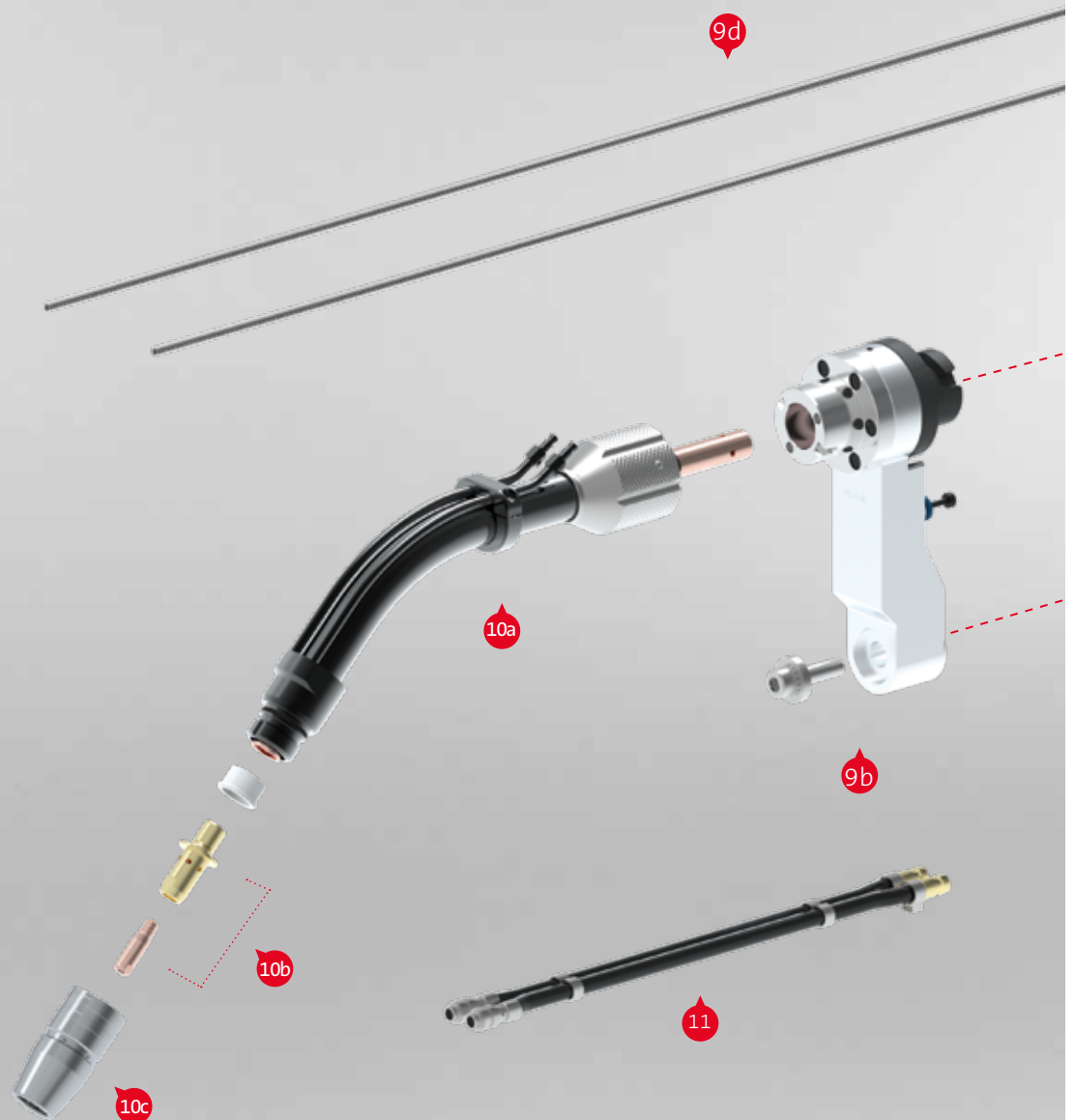
Das Brennersystem Power Clutch perfektioniert das Zusammenspiel von Schweißanlagen und Robotern mit außenliegendem Schlauchpaket. Das SKS Eindraht Brennersystem besteht aus dem Kollisionsschutz Power Clutch, einem roboterspezifischem Anschlussflansch, dem Brennerkabel und dem Brennerhals mit Verschleißteilen. Der Wechsel des Brennerhalses ist werkzeuglos ausgelegt. So wird bei einem Brennerhalswechsel ein TCP mit einer Genauigkeit von $\pm 0,2$ mm erreicht.

Power Clutch – wassergekühlt für Stahl-/Edelstahl-Anwendungen

Prozesse:	MIG/MAG, KF-Puls, Puls, MIG-Löten
Zusatzwerkstoffe:	Hochlegierte Stähle, niedriglegierte Stähle
Kompatibilität:	für alle gängigen Industrieroboter
Gewicht:	2,5 kg
Maximale Leistung:	420 A bei 60 % ED/40 °C, wassergekühlt
Drahtdurchmesser:	0,8-1,6 mm
TCP-Genauigkeit:	$\pm 0,2$ (bei 400 mm)

9 Brennersystem Power Clutch: Teileübersicht

Alle Teile des Brennersystems Power Clutch auf einen Blick.



- 9a Kollisionsschutz
- 9b Brennerhalter
- 9c Robotertermontage
- 9d Brennerkabel und Zubehör
- 10a Brennerhals
- 10b Verschleißteile
- 10c Gasdüse
- 11 Wasserkühlung

9 Brennersystem Power Clutch: Teileübersicht



9a Brennersystem: Kollisionsschutz



Kollisionsschutz Power Clutch HD für Schweißroboter mit außenliegendem Brennerkabel

Der SKS Kollisionsschutz basiert auf dem Power Joint Gehäusekonzept, um die Modularität von SKS Komponenten konsequent weiterzuführen. So ist die hohe TCP-Genauigkeit, die bereits den Power Joint-Systemen höchste Präzision verleiht, auch in Frontpull-Systemen verfügbar. Neben der bewährten Power Clutch ist ein einfach gehaltener Adapter ohne Kollisionsschutz verfügbar. Dieser verfügt zur Weiterführung der Modularität und Einhaltung des TCP über die gleiche Bauteillänge.



Power Clutch 2	Teile-Nr.
SKS-Kollisionsschutz Power Clutch 2	71-17
Solid Mount für SKS Brennersysteme	93-33

Technische Daten der Power Clutch 2	
Kollisionsschutz	Auslenkung 10°
Rückstellgenauigkeit	± 0,2 mm bei TCP 400 mm
Gewicht	1,5 kg

9b Brennersystem: Brennerhalter

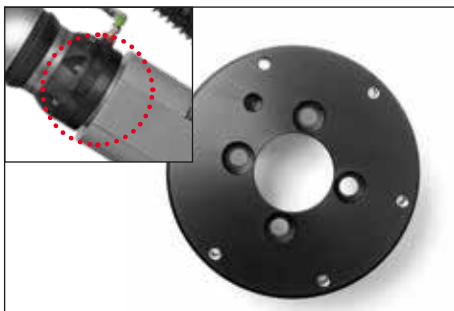


Power Clutch: Eindraht Brennerhalter

Präziser Eindraht Brennerhalter mit Ausblasanschluss und den bewährten Bajonett-Schnellwechselanschlüssen für Brennerkabel und Brennerhals.

Übersicht Brennerhalter	Teile-Nr.
Brennerhalter 45°/30°	62-5-15

9c Brennersystem: Robotermontage



Anschlussflansch Power Clutch

Übersicht Anschlussflansch	Teile-Nr.	Isolationsflansch (bei Nutzung von 93-33)
Für ABB-Anwendungen		Teile-Nr.
IRB 2400-10/1.55 / IRB 2600-12/1.85	63-4-5	63-2-5
IRB 1600-6/1.2	63-4-13	63-2-13
Für FANUC-Anwendungen		
AM 100iD / AM 120iD / M-10iD/8L / M-20iD/12L	63-4-24	63-2-24
Für KUKA-Anwendungen		
KR 8 R1620 / KR 10 R1420	63-4-16	63-2-16
KR 12 R1810	63-4-3	63-2-3
Für YASKAWA-Anwendungen		
AR 1440 / AR 2010 / GP 12	63-4-8	63-2-8

Hinweis:

Anschlussflansche für weitere Robotertypen auf Anfrage erhältlich.

9d Brennersystem: Brennerkabel und Zubehör



Hinweis:

Weitere Brennerkabel- und Drahtseelenlängen auf Anfrage verfügbar.

Brennerkabel außenliegend

Hochflexibles Koaxial-Kabel 72 mm² inkl. Abschaltleitung, Ausblasschlauch, Power Pin Anschluss.

Übersicht empfohlene Brennerkabelnängen für Roboter	Teile-Nr.
Für ABB-Anwendungen	
IRB 1600-6/1.2	61-5-075
IRB 2400-10/1.55	61-5-09
IRB 2600-12/1.85	61-5-10

Für FANUC-Anwendungen	
AM 100iD	61-5-09
AM 120iD	61-5-10
M-10iD/8L	61-5-12
M-20iD/12L	61-5-15

Übersicht Brennerkabel	Teile-Nr.
0,75 m	61-5-075
0,9 m	61-5-09
1,0 m	61-5-10
1,1 m	61-5-11
1,2 m	61-5-12

Für KUKA-Anwendungen	
KR 8 R1620 / KR 10 R1420	61-5-09
KR 12 R1810	61-5-11

Für YASKAWA-Anwendungen	
AR 1440 / GP 12	61-5-10
AR 2010	61-5-12

1,5 m	61-5-15
1,8 m	61-5-18
2,0 m	61-5-20
2,4 m	61-5-24



Drahtseele

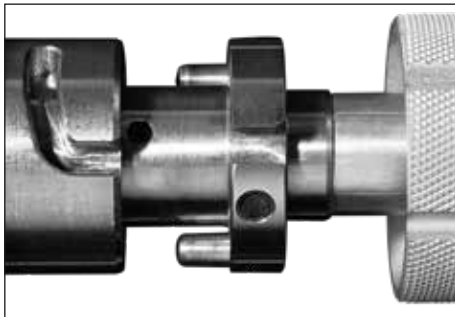
Übersicht Drahtseelen	Teile-Nr.
SKS Front Load Liner 2,3m, Draht-Ø 0.8–1.0mm, Stahl	44-34-10-2350-S
SKS Front Load Liner 3,5m, Draht-Ø 0.8–1.0mm, Stahl	44-34-10-3550-S
SKS Front Load Liner 2,3m, Draht-Ø 1.2–1.6mm, Stahl	44-34-16-2350-S
SKS Front Load Liner 3,5m, Draht-Ø 1.2–1.6mm, Stahl	44-34-16-3550-S
Power Pin Kappe für Schnellwechseldrahtseele	61-2-0-2-17

**JETZT MIT
STOP'N'LOCK
FUNKTION**



Die neue SKS Front Load Drahtseele

Die neuen Drahtseelen ersetzen das bisherige Quick Load Drahtseelensystem bei gleichbleibenden Nutzungs- und Installationseigenschaften sowie einem niedrigeren Listpreis.



Brennerhalse für Power Clutch

SKS Brennerhalse sind für ein breites Anwendungsspektrum in unterschiedlichen Geometrien verfügbar. Diese erleichtern die Installation mit dem innovativen Bajonett-Verschluss-Konzept. Neben einem schnellen werkzeuglosen Brennerhalswechsel ist ein TCP von $\pm 0,2$ mm garantiert.

Übersicht Brennerhalse			Anwendungsempfehlungen	
Typ	Teile-Nr.	Winkel [°]	TCP-Länge [mm]	Stahl/CrNi
HQX Ausrüstung wassergekühlt	58-127-600-400-1	0	461,5	✓
	58-127-622-350-1	22	411,5	✓
	58-127-622-400-1	22	461,5	✓
	58-127-645-350-1	45	411,5	✓
	58-127-645-400-1	45	461,5	✓
	58-427-600-500-1	0	500,0	✓
	58-427-6345-450-1	45	450,0	✓✓
	58-427-6345-567-1	45	567,0	✓

- ✓✓ Empfohlener Standard-Brennerhals
- ✓ Empfohlen

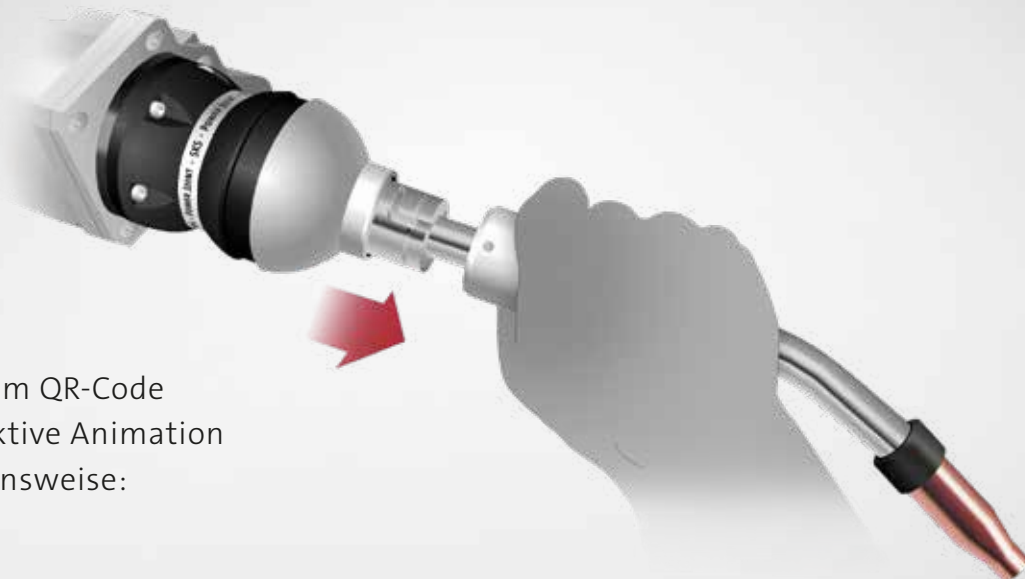
Hinweis:

Für Informationen bzgl. Aluminiumanwendungen bitte unsere Broschüren "Frontpull 8 Aluminium" beachten.

10a Brennerhals

Brennerhalswechsel mit dem SKS Bajonett-Verschluss-Konzept

Finden Sie im QR-Code eine interaktive Animation zur Funktionsweise:



Hinweis:

Animation am Beispiel eines Standard-Brennerhalses im Power Joint Weld Package.

10b Verschleißteile



Hinweis:

Eine Übersicht mit Maßangaben finden Sie auf der übernächsten Seite.

Power Lock Plus: Düsenstock

Hochleistungsdüsenstock mit Gewinde für geschraubte Gasdüsen zur sicheren Befestigung

Übersicht Düsenstöcke	Teile-Nr.
Hochleistungsdüsenstock HQX Power Lock Plus mit 6 Gasbohrungen	43-20-3

10b Verschleißteile



Hinweis:

Kontaktdüsen für Drähte in Zollmaßen auf Anfrage erhältlich.

Power Lock Plus: Kontaktdüsen

- Konisches Design erhöht die TCP-Reproduzierbarkeit
- Hohe Lebensdauer der Kontaktdüse: Verbesserte Wärmeabführung
- Konstantere Lichtbogenqualität wegen verbessertem Stromübergang

Übersicht Kontaktdüsen	Teile-Nr.
Kontaktdüse Power Lock Plus für Draht-Ø 0,8 mm, E-Cu	40-6-5-0.8E
Kontaktdüse Power Lock Plus für Draht-Ø 0,9 mm, E-Cu	40-6-5-0.9E
Kontaktdüse Power Lock Plus für Draht-Ø 1,0 mm, E-Cu	40-6-5-1.0E
Kontaktdüse Power Lock Plus für Draht-Ø 1,2 mm, E-Cu	40-6-5-1.2E
Kontaktdüse Power Lock Plus für Draht-Ø 0,8 mm, HD-CuCrZr	40-6-7-0.8S
Kontaktdüse Power Lock Plus für Draht-Ø 0,9 mm, HD-CuCrZr	40-6-7-0.9S
Kontaktdüse Power Lock Plus für Draht-Ø 1,0 mm, HD-CuCrZr	40-6-7-1.0S
Kontaktdüse Power Lock Plus für Draht-Ø 1,2 mm, HD-CuCrZr	40-6-7-1.2S
Kontaktdüse Power Lock Plus für Draht-Ø 1,4 mm, HD-CuCrZr	40-6-7-1.4S
Kontaktdüse Power Lock Plus für Draht-Ø 1,6 mm, HD-CuCrZr	40-6-7-1.6S

10c Gasdüse



Hinweis:

Eine Übersicht mit Maßangaben finden Sie auf der nächsten Seite.

Hinweis:

Weitere Informationen finden Sie in unserer Broschüre "Brennerverschleißteile" (DOC-0135DE).

Gasdüsen mit Gewinde

Übersicht Gasdüsen	Teile-Nr.
16 mm flaschenförmig	
kurz	41-16-16-BS
16 mm konisch	
kurz	41-16-16-TS
bündig	41-16-16-TF
lang	41-16-16-TR



Werkzeuge und Zubehör

Zum Wechseln der Kontaktdüse: schneller Tausch der Kontaktdüse ohne Demontage der Gasdüse

Übersicht Werkzeuge und Zubehör	Teile-Nr.
Montageschlüssel SW7 für Kontaktdüsen (Power Lock Plus)	51-9002-00
Anhalteschlüssel für Antriebsrollen (Std & Lite)	93-100-3-3
SKS Multitool für Eindraht Brennersysteme	47-11

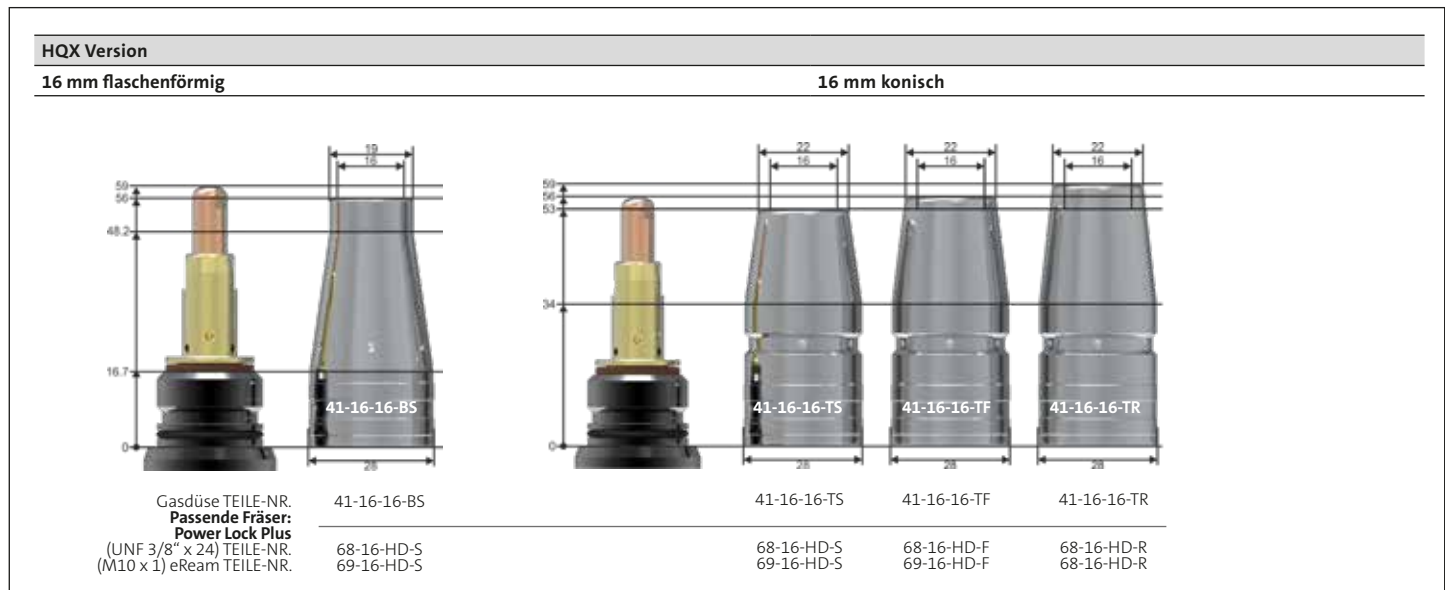


Programmierspitzen

Programmierspitzen für präzise Schweißnahtprogrammierung

Übersicht Programmierspitzen	Teile-Nr.
Freie Drahtlänge	
10 mm (Power Lock Plus)	65-17
12 mm (Power Lock Plus)	65-11
15 mm (Power Lock Plus)	65-12
18 mm (Power Lock Plus)	65-24

10c Gasdüsen: Übersicht mit Maßangaben



Hinweis:

Weitere Gasdüsen, Fräser und Brennerhähse finden Sie in unserer Verschleißteile-Broschüre.

Hinweis:

Maßangaben in mm.

11 Wasserkühlung



Wasserkühlung

Das wassergekühlte Power Clutch Brennersystem verfügt über einen Kühlkreislauf für höchste Effizienz. Der Kreislauf dient zur direkten Kühlung der Verschleißteile. So kann die Rückstrahlenergie des zu verschweißenden Bauteils direkt an der Spitze abgeführt werden.

Wasserkühlgerät UK 500 Umluftkühler

Mit einem Kühlkreislauf und passiver Kühlung sorgt dieser für eine bestmögliche Kühlung direkt am Prozess. Tankinhalt 7 Liter.

Wasserkühlgerät UK 500 Umluftkühler	Teile-Nr.
Wasserkühlgerät UK 500 Umluftkühler	541018200

Kühlwasser-Rückkühler Typ: eChilly

Der Wasserkühler eChilly ist aktiv gekühlt und verfügt über zwei getrennte Kühlkreisläufe. Es können bis zu zwei Brennersysteme mit einem Kühler unabhängig gekühlt werden. Tankinhalt 6,4 Liter.

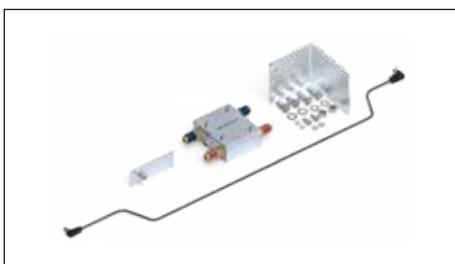
Kühlwasser-Rückkühler Typ: eChilly	Teile-Nr.
Kühlwasser-Rückkühler Typ: eChilly 1-Sonder (aktiv, 2-kreisig)	541018400



Wasserleitung für Kühlmantel

Die Wasserleitung verbindet den Kühlmantel am Brennersystem mit dem Wassermodul zur direkten Wärmeabführung von den Verschleißteilen.

Wasserleitung für Kühlmantel	Teile-Nr.
Wasserleitung Vor-/Rücklauf verb. Brenner zu Wassermodul	71-8-23
Klettband Set (10 Stk. à 20cm)	571040310



Wasserüberwachung

Mit der Überwachung der voreingestellten Flussgeschwindigkeit wird die Abführung der Wärme vom Brennerfrontend sichergestellt. Ein Unterschreiten kann in der Steuerung als Alarm ausgewertet werden.

Wasserüberwachung	Teile-Nr.
Wasserüberwachung für Drahtvorschub PF5-Serie	93-11
Montagewinkel für Wassermodul/Ausblasventil an DVE Konsole	93-11-5

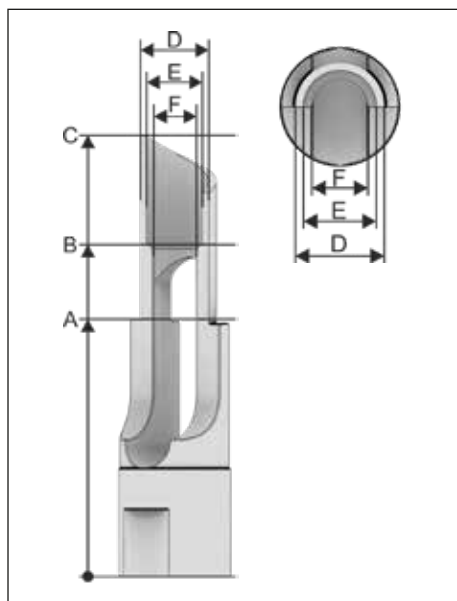


Wasserfilter

Kühlwasser kann mit kleinen Partikeln verunreinigt sein, was die Kühleffizienz beeinträchtigt. Der Wasserfilter im Kühlkreislauf filtert Partikel aus dem Kühlwasser, und verbessert so die Kühlleistung.

Wasserfilter	Teile-Nr.
Wasserfilter	93-11-6
Filtereinsatz (Ersatzteil)	91-60-F1060691350
Glysantin G40 Inhalt 1,5L	D-100-0159
Wasserhärte Teststreifen	91-78-1

12 Reinigungsfräser

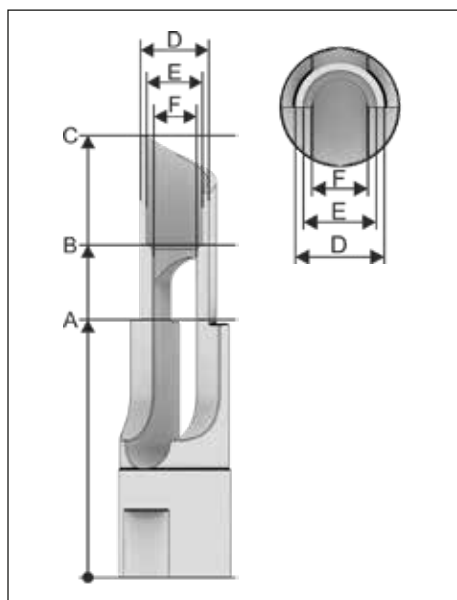


Reinigungsfräser Power Lock Plus (Innengewinde UNF 3/8" x 24)

Für pReam Reinigungsgerät

Übersicht Reinigungsfräser	Teile-Nr.	Teile-Nr.	Teile-Nr.
Innendurchmesser Gasdüse	kurz	bündig	lang
16 mm	82-3-1-16-S	82-3-1-16-F	82-3-1-16-R

Abmessungen						Teile-Nr.
A	B	C	D	E	F	
49,5	62	85	15,5	12,8	9	82-3-1-16-S
46,5	62	85	15,5	12,8	9	82-3-1-16-F
43,5	62	85	15,5	12,8	9	82-3-1-16-R



Reinigungsfräser Power Lock Plus (Innengewinde M10 x 1)

Für eReam 2.0 Reinigungsgerät

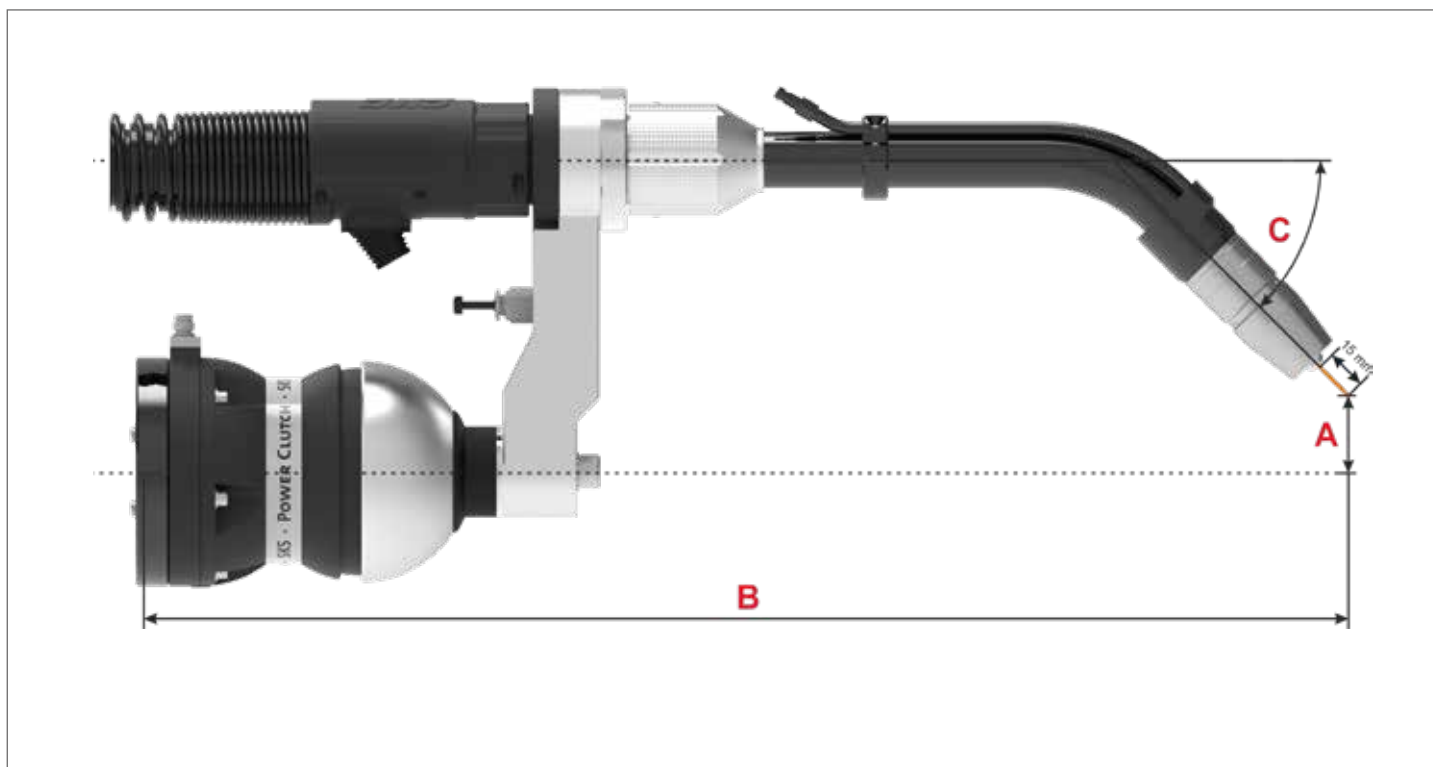
Übersicht Reinigungsfräser	Teile-Nr.	Teile-Nr.	Teile-Nr.
Innendurchmesser Gasdüse	kurz	bündig	lang
16 mm	82-3-2-16-S	82-3-2-16-F	82-3-2-16-R

Abmessungen						Teile-Nr.
A	B	C	D	E	F	
38	50,5	73,5	15,5	12,8	9	82-3-2-16-S
38	53,5	76,5	15,5	12,8	9	82-3-2-16-F
38	56,5	79,5	15,5	12,8	9	82-3-2-16-R

Hinweis:

Maßangaben in mm.

13 TCP-Maße



Übersicht Brennerhäuse

HQX-Ausführung	A	B	C
Teile-Nr.	(Abstand in mm)	(TCP-Länge in mm)	(Winkel in °)
58-127-600-400-1	120	461,5	0
58-127-622-350-1	75	411,5	22
58-127-622-400-1	75	461,5	22
58-127-645-350-1	30	411,5	45
58-127-645-400-1	30	461,5	45
58-427-600-500-1	120	500,0	0
58-427-6345-450-1	45	450,0	45
58-427-6345-567-1	45	567,0	45

Hinweis:

Maßangaben in mm.

Prüfvorrichtungen

Zur Kontrolle des TCP von Brennerhälsen und des Gesamtbrennersystems.

Prüfvorrichtungen zu den hier aufgeführten Brennerhälsen für das Power Clutch Brennersystem erhalten Sie auf Anfrage.



Draufsicht Prüfvorrichtung



Hinweis:

Weitere Informationen finden Sie in unserer Broschüre "Prüfvorrichtungen" (DOC-0137DE).

13 Brenner-Reinigungsstationen

eReam 2.0 für eine
präzise Reinigung des
Brenner-Frontends

Pure
Electric.

Weitere Informationen
finden Sie unter:



Hinweis:

Weitere Informationen finden Sie in unserer
eReam 2.0 Broschüre (DOC-0205DE).

pReam:
Pneumatische
Reinigungsstation

Weitere Informationen
finden Sie unter:



Power Clutch:

Der SKS Präzisionsstandard
mit Luftkühlung

Weitere Informationen zum Power Clutch
Weld Package finden Sie unter:



Hinweis:

Weitere Informationen finden Sie auf unserer
Website unter www.sks-welding.com/produkte/schweissbrenner



SKS

WELDING SYSTEMS



Kontakt:
[sales@
de.sks-welding.com](mailto:sales@de.sks-welding.com)

SKS Welding Systems GmbH

Marie-Curie-Str. 14 | 67661 Kaiserslautern | Phone +49 6301 7986-0

www.sks-welding.com

 /sksweldingsystems

 @sks_welding_systems

 /DesignTechnologyPerformance

 /sks-welding-systems