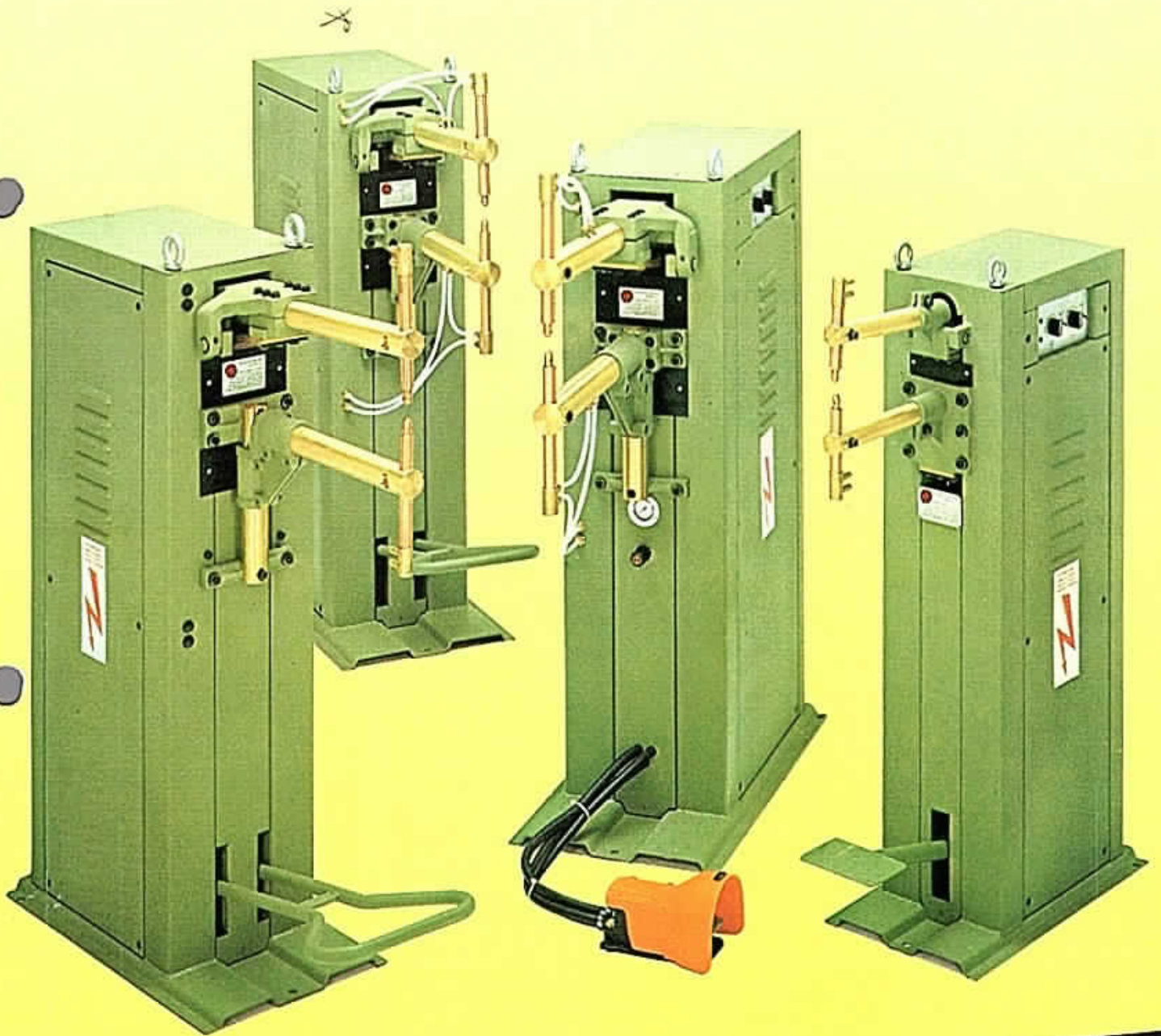


Die perfekten Helfer: Punktschweißmaschinen der Serien KM und KP



Schweißperfektion

Punktschweiß- maschinen der Serien KM und KP

Für perfektes Schweißen sind das die richtigen Helfer: maschinenbautechnisch ebenso auf der Höhe wie in ihrer schweißtechnischen Auslegung.

Ihr robuster Stahlrahmen mit der formstabilen Bodenplatte ist die Basis für den verwindungssteifen Maschinenkörper. Mit diesem kraftschlüssig verbunden sind die in Formgußstücken fest verankerten Elektrodenarme. Diese haben gerade und schräge Bohrungen zur

Aufnahme der Elektrodenhalter, die in der Höhe stufenlos verstellbar sind. Genauso feinfühlig lassen sich auch die unteren Elektrodenarme der Typen KM/KP 15 bis 45 auf die richtige Höhe bringen.

Die Maschinen der Serie **KM** werden mit mechanischer und die der Serie **KP** mit pneumatischer Fußbetätigung geliefert. Die Elektrodenkraft ist stufenlos einstellbar: bei den mechanischen Typen über eine Regulierfeder und bei den pneumatischen über ein Druckregelventil mit Manometeranzeige.

Die drei kleineren Typen beider Serien sind luftgekühlt. Bei allen übrigen Punktschweißmaschinen werden die Elektrodenarme und -halter sowie der Transformator mit Wasser gekühlt. Die in ihrer Leistung großzügig bemessenen

Transformatoren sind kompakt in den Ausmaßen.

Die elektronisch gesteuerten und synchron arbeitenden Thyristor-Schweiß-Steuerungen sorgen für konstante Schweißparameter. Die SchweißstromEinstellung erfolgt stufenlos über Phasenanschnitt.

Die Punktschweißmaschinen der Serien KM und KP sind einfach zu bedienen, wartungsarm und ausgesprochen servicefreundlich. Und weil die einzelnen Maschinen-Typen nach dem Baukastenprinzip aus wenigen Standardelementen aufgebaut sind, ist ihr Preis-Leistungs-Verhältnis so konkurrenzlos.

Technische Daten

Serien KM und KP		KM/KP10	KM/KP15	KM/KP20	KM/KP25	KM/KP35	KM/KP45		
✓	Nennleistung bei 50% ED	kVA	10	15	20	25	35	45	
✓	Schweißleistung max.	kVA	13,4	30,1	42,2	45,7	49,1	64,1	
	Kurzschlußleistung	kVA	16,7	37,6	52,8	57,1	61,3	80,2	
✓	Anschlußleistung	kVA	10	22,6	31,7	34,3	36,8	48,1	
✓	Anschlußspannung	V	380	380	380	380	380	380	
✓	Frequenz	Hz	50	50	50	50	50	50	
✓	Querschnitt Anschlußkabel bis 15 m Länge	mm ²	2,5	4	6	10	16	25	
✓	Absicherung (träge)	A	20	25	35	50	63	80	
✓	Leerlaufspannung	V	2,2	3,3	4	4,2	4,32	4,8	
✓	Kurzschlußstrom	kA	7,6	11,4	13,2	13,6	14,2	16,7	
	Schweißstrom max.	kA	6,1	9,1	10,6	10,9	11,4	13,4	
✓	Schweißleistung max. (Stahlblech)	mm	2+2	2,5+2,5	3+3	3,5+3,5	4+4	4,5+4,5	
✓	Elektrodenkraft	daN	110	160	210	210	230	260	
✓	Arbeitshub max.	mm	30	40	40	40	40	40	
✓	Armausladung	mm	300	400	455	455	490	500	
✓	Armabstand von bis	mm	122	161-410	155-415	155-415	185-475	180-513	
	Elektrodenarm-Durchmesser	mm	35	40	45	45	50	55	
	Elektrodenhalter-Durchmesser	mm	21	21	21	21	25	25	
	Elektroden-Durchmesser	mm	13	16	16	16	16	16	
	Elektrodenkonus		1:10	1:10	1:10	1:10	1:10	1:10	
	Druckluft	bar	6	6	6	6	6	6	
✓	Wasserverbrauch bei 3 bar	l/min	-	-	-	3	3	3	
✓	Abmessungen	Tiefe	mm	720	880	940	970	990	1120
		Breite	mm	450	490	490	490	500	500
		Höhe	mm	1175	1270	1270	1270	1320	1320
✓	Gewicht	kg	90	137	155	180	235	268	
	Elektronische Steuerung	Typ	A-501	A-501	A-501	A-501	A-501	A-501	

7070 + 2433 - 2222
2430 - 9/150 -

Technische Änderungen vorbehalten. Printed in the Federal Republic of Germany.



ARO Schweißmaschinen GmbH & Co. KG
Blücherstraße 135 b, Postfach 43 13 60
D-8900 Augsburg 43
Telefon (08 21) 7 97-19 80, Telex 5 3 838-60 kuk d

Ihr Fachberater:



EINGEGANGEN
01. SEP. 1992
Erled.

ARO-Schweißmaschinen GmbH, Postfach 431060, 8900 Augsburg 43

Fa.
Baltes
Stahlmöbel
Mettlacher Straße; Pf.13 88
D -6600 Saarbrücken-Hurbach

AUFTRAGSBESTÄTIGUNG

Seite: 1

Nummer	Kunden-Nr.	Auftrags-Nr.	Datum
	01799	910130	31.08.92

Im Auftrag
d.H.Baltes an H.Peters v. 28.08.92

Lieferanten-Nr. Versandart Verpackung

Lieferanschrift

Vertretung: Jürgen Peters Hebelstraße 33
D -6751 Katzweiler

Sachbearbeiter: Alois Klinger
0821-7971962

Artikel-Nr.	Artikelbezeichnung	Liefer-woche	Bestell-menge	Liefer-menge	ME	Einzelpreis	%	Gesamtpreis
97008530	Punktschweißmaschine KM 35 Nr.....	3792	1,0	0	0	7470,00		7470,00
Jedoch mit:								
2 99000021	Elektrodenhalter oben passend für MK 1 - Morsekonus	3792	1,0	0	0	0,00		0,00
3 99000021	Elektrodenhalter unten passend für MK 2 - Morsekonus	3792	1,0	0	0	0,00		0,00

Fachmesse für
Schweißen und
Schneiden Trade Fair
for Welding and
Cutting



2.-5. September 1992
in der Messe Sinsheim

Wir stellen aus auf der Messe BLECH in Hannover v. 27.- 31. Oktober 1992
Halle 17 - Stand G 10

Gewicht	Transport	Verpackung	Netto-Warenwert	MWST %	MWST DM	Gesamt-Rechnungsbetrag
			7470,00			

Lieferbedingungen

Zahlungsbedingungen

ab Werk, excl. Verp. u. Vers

Zahlbar innerhalb 14 Tagen mit 2,00% Skonto,
Innerhalb 30 Tagen rein netto. Im Übrigen
gelten unsere umseitigen Liefer- und Leistungsbedingungen.

Stz. und Reg. Steuerschlüsselnummer HRB 8382
Geschäftsjahr
Jahresabschluss: 31.12.1991
Einschreibungs-Nr. 135 B, 8900 Augsburg 43
Stz. Nr. 1470988, Telefax: 0821-7971970

Niederlassung Neuss:
Postgiro:
Banken

Hauptstadt: 4150 Neuss, Postfach 10
Stz. Nr. 1470988, Telefax: 0213-99141-100
Einschreibungs-Nr. 135 B, 4150 Neuss
Stz. Nr. 1470988, Telefax: 0213-99141-100
Hauptstadt: 4150 Neuss, Postfach 10

ME
3= Stück
1= Meter
2= Stunde
3= Kilo-
meter
4= Satz

