



# PMI 350 TL2/2R Datenblatt

Das Softplasma Schweißgerät findet Anwendung bei Blechen bis zu 6mm. Hauptsächlich verwendete Werkstoffe für Plasmaschweißen sind Edelstähle, Stähle, Titan, Zirkonium und Kupfer.

## TECHNISCHE DETAILS

Der PMI 350 TL2 bietet mit einem 7" Touch Bediendel im Vergleich zum TL eine deutlich komfortablere Eingabefläche. Der PMI TL2R nutzt standardmäßig eine 7" Remote Control für die Gerätebedienung und Datenauslese.

Der Lichtbogen wird durch eine Kupferdüse eingeschnürt, was eine hohe Leistungsdichte bewirkt. Durch den konzentrierten Lichtbogen, im Zusammenspiel mit dem regelbaren Plasmagas, können höhere Schweißgeschwindigkeiten sowie ein tieferer Einbrand (Wurzelschweißung) erreicht werden, was Zeit und Kosten spart. Die starke Bündelung des Lichtbogens und die Schweißgeschwindigkeit bewirken, dass nur eine schmale Wärmeeinflusszone gebildet wird, welche einen geringeren thermischen Verzug im Bauteil zur Folge hat.

- hohe Qualität der Naht
- hohe Verfahrenssicherheit
- hoher Automatisierungsgrad
- hohe Produktivität durch hohe Schweißgeschwindigkeit

## OPTIONEN:

**PGR-05:** elektr. Plasmagasregelung, Bereich 0,1 ÷ 5 l/min

**SGR-20:** elektr. Schutzgasregelung, Bereich 0,5 ÷ 20 l/min

**MCC:** Motorsteuerkarte zum Ansteuern von einem SBI Drahtkoffer

**Anwendbare Schweißmethoden**

- Plasma-Nahtschweißen
- Plasma-Tiefschweißen
- Plasma-Hartlöten
- Plasma-Beschichten
- Plasma-Pulverbeschichten

**Spanne geeigneter Materialstärken (Plasma-Nahtschweißen)**

~ 0,5 – 3 mm

**Spanne geeigneter Materialstärken (Plasma-Punktschweißen)**

~ 0,5 – 1,5 mm

**Automatisierung**

- Automatisierungsfähig

**Betriebsart**

DC

**Versorgungsspannung**

3 × 400 V-460 V ±15 % 50/60Hz

**Phase**

3-phasig

**Netzanschluss**4 × 32 A CCE Stecker, 6 mm<sup>2</sup>**Max. Schweißstrom bei 35 % PMI50; Betriebszyklus (40 °C)**

350A

**Max. Schweißstrom bei 100 % Betriebszyklus (40 °C)**

290A

**Schweißstrom-Regelbereich**

3 – 350 A

**Max. Lichtbogenstrom bei 35 % Betriebszyklus (40 °C)**

50A

**Max. Lichtbogenstrom bei 100 % Betriebszyklus (40 °C)**

30A

**Lichtbogenstrom-Regelbereich**

0,5 – 50 A

**Regelbereich TIG-Schweißen**

3 – 350 A

**Regelbereich MMA-Schweißen**

20 – 330 A

**Kühlung**

Kühlflüssigkeit

**Schutzart**

IP 21 S

**Länge**

1120mm

**Breite**

450mm

**Höhe**

935mm

**Gewicht**

105kg

## Ausstattung

- Stromquelle mit HF-Zündung
- Lichtstrom mit HF-Zündung
- Touchscreen 7,0"
- USB Interface
- Ethernet Interface
- Integrierter Schweißprogrammspeicher
- Integrierte Kühlung
- Integrierte Überwachung, bzw. Messung des Kühlmediums
- Integrierte elektronische Gasregelung (PGR)
- Integrierte Draht-, bzw. Pulvervorschubsteuerung (MCC)
- Integrierte Draht-, bzw. Pulvervorschubsteuerung (MCU-M)
- Integrierte Drahtvorschub- und Freilaufgebersteuerung (MCU-MI)
- Integrierte Drahtvorschub- und Freilaufgebersteuerung, 2 Geräte (MCU-MSI)
- Integrierter CSO-Kontrollstopp
- Integrierte ECO-Notabschaltung
- Integrierte Automatisierungsschnittstelle
- Software zur externen Steuerung über Computer (Diagnose, Parametereinstellung, Dokumentation)
- Plasmagas-Durchflussmesser
- Schutzgas-Durchflussmesser
- Stellplatz für 20l Gasflasche
- Mobilität durch Räder
- Schweißstrom-Fußsteuerung
- Fernbedienung RC-S
- HPP1 - Hochdruckpumpe (1 Kreislauf)
- HPP2 - Hochdruckpumpe (2 Kreisläufe)
- Plattenwärmetauscher
- Fernbedienung RC-TL2R, 7,0" Touchscreen

<b>Automatisierungsschnittstelle „Tiny“</b>	• Inklusive
<b>Digitale Eingänge</b>	2 × 24 V
<b>Digitale Ausgänge</b>	3 × 24 V
<b>Analoge Eingänge</b>	2 × 0 – 10 V
<b>Analoge Ausgänge</b>	2 × 0 – 10 V
<b>CAN-Bus (SBI-Protokoll)</b>	• Inklusive
<b>Automatisierungsschnittstelle „AS/AD Basic“</b>	• Inklusive
<b>Digitale Eingänge</b>	10
<b>Digitale Ausgänge</b>	10
<b>Analoge Eingänge</b>	4
<b>Analoge Ausgänge</b>	4
<b>KTY-Eingang</b>	1
<b>CAN-Schnittstelle</b>	• Inklusive
<b>Anschlusskabel</b>	5m
<b>Vorbereitung für, bzw. Verfügbarkeit von bestimmten Busschnittstellen</b>	• Inklusive

## Empfohlene Schweißbrenner



PP150-M



TP200-M



PS250-M



PP280-M



PP200-R



TP200-R



TP350-R

## Über SBI GmbH

SBI wurde 1999 mit dem Ziel gegründet, Rapid-Prototyping-Technologien zu entwickeln. SBI hat seitdem seine Plasmatechnologien und Schweißlösungen am Markt präsentiert und um verschiedenste Kundenanforderungen erweitert. Von automatisierten Lösungen für Beschichtungstechnologien bis zur Reparatur von Schmiedegräben oder Plasma-Lichtbogenabscheidungsmaschinen für die Wartung von Flugzeugturbinen hat SBI namhafte Referenzen auf dem Gebiet des Lichtbogenabscheidungsplasmas etabliert. Seit 2009 konnte sich SBI als Hauptlieferant seiner plasmabasierten Technologie für die 3D-Herstellung von Luftfahrtteilen etablieren.

Neben dem etablierten Portfolio an leistungsfähigen Plasma-Wechselrichtersystemen und Plasma-Schweißgeräten hat SBI eigene Maschinen für die additive Fertigung entwickelt. Der Hersteller brachte das Metalladditiv-Fertigungssystem M3DP im Jahr 2019 auf den Markt.

