# PMI - 50 TL3 Datenblatt

Mikroplasma – Die ideale Lösung für das Schweissen von Feinblechen mit einer Stärke bis ~1mm. Dabei ist ein minimalster Schweißstrom ab 0,2 Ampere einstellbar.

## TECHNISCHE DETAILS

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.

SBI GmbH - Gewerbering 15 - A-3710 Ziersdorf
www.sbi.at

Phone: +43/29 52/341 39
Fax: +43/29 52/341 39-800
Mail: office@sbi.at

VAT-no.: ATU 74592719
Commercial register no.: FN 515241 h
LG: Korneuburg

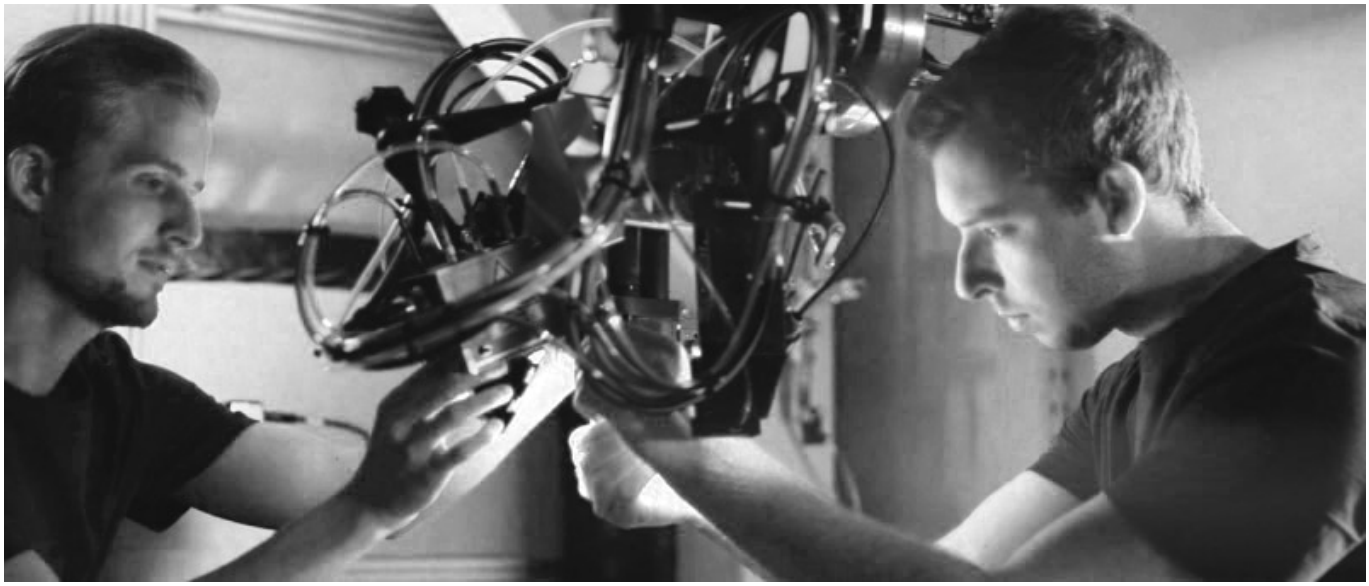
Bank details: Raiffeisenbank Wels eGen
Bank code: 34680
Account no.: 60.2862

BIC/SWIFT: RZOOAT2L680
IBAN: AT25 3468 0000 0060 2862
EORI: ATE OS1 000 098 938

| | |
|---|---|
| **Anwendbare Schweißmethoden** | • Plasma-Nahtschweißen<br>• Plasma-Hartlöten<br>• Plasma-Beschichten |
| **Spanne geeigneter Materialstärken (Plasma-Nahtschweißen)** | ~ 0.1 – 1 mm |
| **Automatisierung** | • Automatisierungsfähig |
| **Betriebsart** | DC |
| **Versorgungsspannung** | 230 V ±15 % 50/60Hz |
| **Phase** | 1-phasig |
| **Netzanschluss** | Schukostecker, 2.5 mm² |
| **Max. Schweißstrom bei 35 % Betriebszyklus (40 °C)** | 50A |
| **Max. Schweißstrom bei 100 % Betriebszyklus (40 °C)** | 30A |
| **Schweißstrom-Regelbereich** | 0.2 – 50 A |
| **Max. Lichtbogenstrom bei 35 % Betriebszyklus (40 °C)** | 15A |
| **Max. Lichtbogenstrom bei 100 % Betriebszyklus (40 °C)** | 15A |
| **Lichtbogenstrom-Regelbereich** | 0.5 – 15 A |
| **Regelbereich TIG-Schweißen** | 0.5 – 50 A |
| **Kühlung** | Kühlflüssigkeit |
| **Schutzart** | IP 21 S |
| **Länge** | 620mm |
| **Breite** | 300mm |
| **Höhe** | 555mm |
| **Gewicht** | 47kg |
| **Ausstattung** | • Stromquelle mit HF-Zündung<br>• USB Interface<br>• Ethernet Interface<br>• Integrierter Schweißprogrammspeicher<br>• Integrierte Überwachung, bzw. Messung des Kühlmediums<br>• Integrierte elektronische Gasregelung (PGR)<br>• Integrierte Kühlung<br>• Integrierte Automatisierungsschnittstelle<br>• Software zur externen Steuerung über Computer (Diagnose, Parametereinstellung, Dokumentation)<br>• Plasmagas-Durchflussmesser<br>• Schutzgas-Durchflussmesser<br>• Schweißstrom-Fußsteuerung<br>• Fernbedienung RC-S<br>• Touchscreen 7,0"<br>• Lichtstrom mit HF-Zündung |
| **Automatisierungsschnittstelle „Tiny“** | • Inklusive |
| **Digitale Eingänge** | 4 × 24 V |
| **Digitale Ausgänge** | 4 × 24 V |
| **Analoge Eingänge** | 2 × 0 – 10 V |
| **Analoge Ausgänge** | 2 × 0 – 10 V |
| **CAN-Bus (SBI-Protokoll)** | • Inklusive |
| **Vorbereitung für, bzw. Verfügbarkeit von bestimmten Busschnittstellen** | • Inklusive |

## Empfohlene Schweißbrenner

# 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.