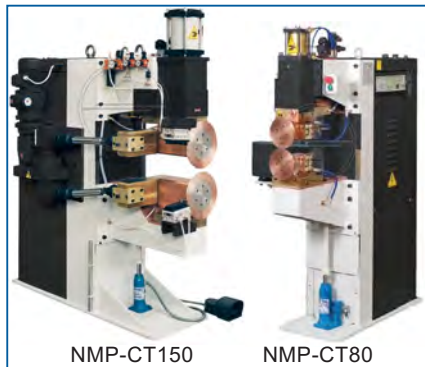


Rollnahtschweißmaschinen

NMP-CL, NMP-CT

Pneumatisch betätigte, wassergekühlte* Rollnahtschweißmaschinen



- zum Schweißen von zylindrischen Behältern, Feuerlöschern, Radiatoren, usw.
- wartungsfreie Rollenköpfe in Quecksilberbad gelagert
- unterer Schweißrollenantrieb stufenlos regelbar

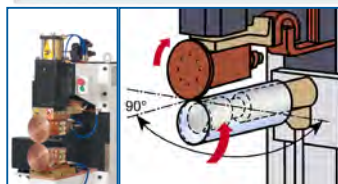
Type **CL** zum Längsnahtschweißen

Type **CT** zum Quernahtschweißen

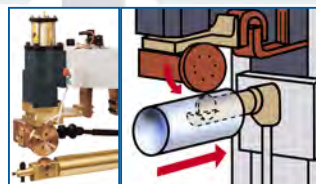
Type **CTL** zum Quer- und Längsnahtschweißen

*ein Kühlwasser-Rückkühler ist im Lieferumfang nicht enthalten!

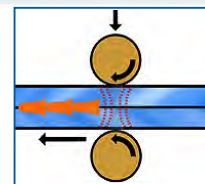
| Type | NMP-CT80 | NMP-CT81 NMP-CL81 | NMP-CTL81 | NMP-CT100 | NMP-CT150 |
|---|---------------|----------------------------|---------------|---------------|----------------|
| Anschlussspannung 1-phasig 50/60 Hz | 400 V | 400 V | 400 V | 400 V | 400 V |
| Nennleistung (bei 50% ED) | 60 kVA | 80 kVA | 80 kVA | 100 kVA | 150 kVA |
| Sekundärspannung | 5,1 V | 6,7 V | 6,7 V | 7,9 V | 9,5 V |
| Schweißgeschwindigkeit | 0,6-4,2 m/min | 0,6-4,2 m/min | 0,6-4,2 m/min | 0,8-5 m/min | 0,8-5 m/min |
| Sicherung, träge | 150 A | 200 A | 200 A | 250 A | 400 A |
| Druckluft | 6 bar | 6 bar | 6 bar | 6 bar | 6 bar |
| Max. Anpressdruck | 470 daN | 470 daN | 470 daN | 900 daN | 1200 daN |
| Armausladung | 450 mm | 800 mm | 800 mm | 700 mm | 700 mm |
| Max. Arbeitshub | 80 mm | 80 mm | 80 mm | 100 mm | 100 mm |
| Wasserverbrauch, 3 bar | 6 l/min | 6 l/min | 6 l/min | 7 l/min | 7 l/min |
| Max. Blechdicke (unleg. Stahl u. Eisen) | 1,2 + 1,2 mm | 1,2 + 1,2 mm | 1,2 + 1,2 mm | 1,5 + 1,5 mm | 2 + 2 mm |
| Abmessungen (B x H x T) mm | 800x2020x1150 | 800x2100x1450 | 800x2100x1450 | 800x2100x1450 | 800x2100x1450 |
| angetriebener Kopf | unten | oben | oben | oben | oben und unten |
| Antriebsart | Keilriemen | Kardan | Kardan | Kardan | Differenzial |
| Gewicht | 800 kg | 900 kg | 900 kg | 1470 kg | 1540 kg |
| Bestellnummer | XP0.C24.C00 | XP0.C28.C00 XP0.C28.C01 | XP0.C28.C02 | XP0.C30.C00 | XP0.C33.C00 |



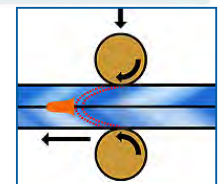
Quernahtschweißung
Type CT



Längsnahtschweißung
Type CL



Nahtschweißung



Pausen-Stopp-
Schweißung

Verschiedene Schweißsteuerungen können verwendet werden.

© by NE & WSS Widerstandsschweißtechnik GmbH, Im Gehrn 23, D-71737 Kirchberg an der Murr,

Tel. +49 (0) 7144 2612 254, Fax +49 (0) 7144 2612 255, info@ne-wss.de, www.ne-wss.de

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

Sonderschweißmaschinen

Schweißanlagen

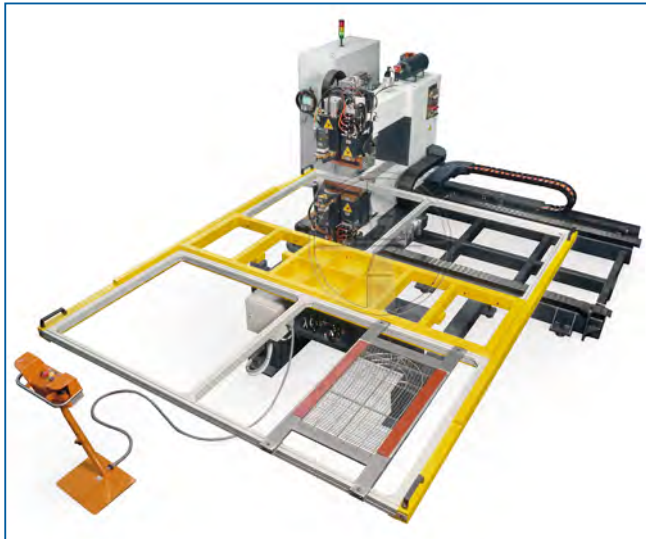
Beispiele:



Sonderschweißmaschinen

Roboterschweißanlagen

Beispiele:



Diese Roboter-Anlage arbeitet auf mehreren Achsen im Bereich Buckel- oder Punktschweißen.

Flexibilität, Produktivität und einfache Programmierbarkeit sind Eigenschaften dieser Anlage, die sie auch für Schweißarbeiten kleiner Serien von Teilen aus Metalldraht, Standard- und Edelstahl und Aluminium.

- Motorantrieb mittels Brushless-Servomotoren.
- Programmierbare Schweißsteuerung für die unabhängige Einstellung der Schweißparameter für jeden einzelnen Punkt.
- Möglichkeit, Schweißarbeiten dank der programmierbaren Achsen Z1 (Vorhub der oberen Elektroden) und Z2 (Hub der unteren Gegenelektrode) auszuführen.
- Einfache und schnelle Produktionswechsel.
- Kürzere Arbeitszyklen durch das Be-/Entladen der ausgeführten Teile während der Arbeitszeit, dank der Verwendung eines Drehtisches mit zwei Stationen.
- Drehbare Elektroden (C1 und C2)
- Schweißen mit Mittelfrequenztechnik

