

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

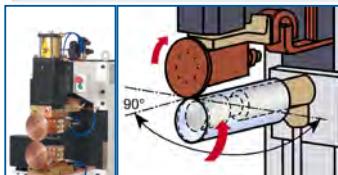
Type **CL** zum Längsnahtschweißen

Type **CT** zum Quernahtschweißen

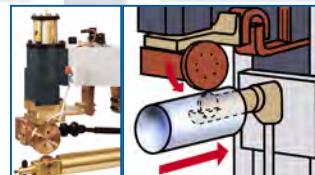
Type **CTL** zum Quer- und Längsnahtschweißen

*ein Kühlwasser-Rückkühler ist im Lieferumfang nicht enthalten!

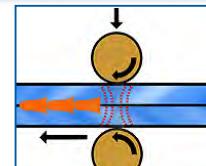
Type	NMP-CT80	NMP-CT81 NMP-CL81	NMP-CTL81	NMP-CT100	NMP-CT150
Anschlussspannung 1-phasic 50/60 Hz	400 V	400 V	400 V	400 V	400 V
Nennleistung (bei 50% ED)	60 kVA	80 kVA	80 kVA	100 kVA	150 kVA
Sekundärspannung	5,1 V	6,7 V	6,7 V	7,9 V	9,5 V
Schweißgeschwindigkeit	0,6-4,2 m/min	0,6-4,2 m/min	0,6-4,2 m/min	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



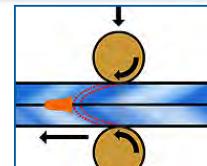
Quernahtschweißung
Type CT



Längsnahtschweißung
Type CL



Nahtschweißung



Pausen-Stopp-
Schweißung

Verschiedene Schweißsteuerungen können verwendet werden.

Sonderschweißmaschinen

Schweißanlagen

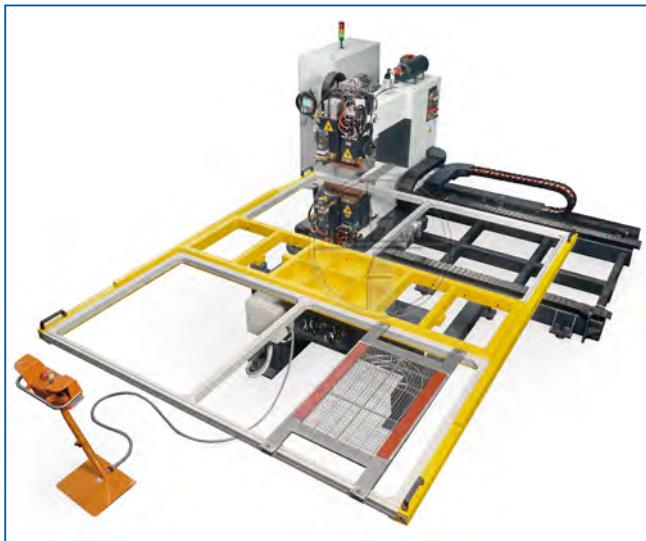
Beispiele:



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

