



MPW
全自动数控焊机

技术数据

工作范围	1,250 x 1,050 mm (MPW 1010) ; 1,250 x 2,250 mm (MPW 2010) (最大工作范围时最多可采用 3 种焊枪)
焊接范围	M3 至 M8, 直径 3 至 8mm (必须进行改装方可使用 10/12/12.7 mm 的直径)
螺柱长度	8 至 40 mm (其他长度根据客户需求定制)
焊接速度	多达 40 个螺柱/分钟 (取决于螺柱焊接设备、螺柱类型和螺柱定位)
移动速度	60 m/min
送钉方式	自动送钉 (每个焊枪可输送最多 3 种长度不同的螺柱) (不包括在供货范围内)
焊接螺柱的定位精度	低碳钢、不锈钢为 ± 0.15 mm, 铝为 ± 0.2 mm (取决于工件和螺柱的几何形状)
定位精度和重复精度	± 0.05 mm
焊枪	KAH 412 选配: KAH 412 LA (机械长度补偿 - 间隙), (不包括在供货范围内)
焊枪最大数量	4 (每个焊枪最多可采用 3 种长度不同的螺柱)
接口	电气: 400 V, 16 A (32 A), 50 Hz 气动: 最小 6 bar /最大 10 bar /软管内径 6 mm
发动机驱动 Z 轴	Z = 0 至 115 mm (由于采用伺服驱动技术, 可自用编程)
尺寸长 x 宽 x 高	2,300 x 2,350 x 2,200 mm (MPW 1010) ; 3,500 x 2,350 x 2,200 mm (MPW 2010)
订单号	根据需求定制

基本信息

应用

- 基本铣削操作 (选配)
- 特殊应用, 如胶合、起泡等 (根据需求定制)

焊接方式

- 尖端引燃 (CD)
- 拉弧焊接 (ARC)
- 短周期拉弧焊接 (SC)



设备

- 图形用户界面 (Windows XP)
- 简易的菜单导航
- 持续路径控制
- 符合 DIN ISO 66025 的数控编程
- 通过智能程序架构, 具有非常高的焊接能力
- 提供多语言服务
- 自由零点设置
- 快速更换螺柱焊枪系统
- 通过程序编辑器可引导用户进行快速方便的编程
- 工业 PC 控制
- 内存为 60GB 的硬盘
- 中断后, 可持续执行程序, 进行重焊
- 接地夹具配备弹性接头
- 设置时间极短 (Z 轴自动校准)
- 集成显示周期时间和工件计数器

结构

- 高精度滚珠丝杠系统
- 通过紧固设计和滚珠轴承的直线引导, 可实现设备的高精度定位
- 能源链内提供清晰的焊接电缆引导
- 通过 Y 工作范围后的侧置式开关柜, 可从所有 4 个侧面进入机器
- 滚轴上的操作面板可移动
- 机械和电气元件的详细文件

选配

- 带 DXF-文件转换器和外部编程网络接口卡的 HBS-CAD
- 可进行远程维护的调制解调器
- 弹性夹具设计
- 焊机防护罩
- 单钉送钉 PBZ
- 气动夹钳
- 工件下压夹
- 喷射调节器装置
- 旋转台
- 电源为 400V 的电弧焊

优点

特点

- 高性能伺服电机 ($V_{最大} = 48m/min$)
- 多达 8 根伺服轴
- 转换时间极短
- 焊枪行程可自由编程 (0-115mm, 最多可选配 200mm)

安全性

- 根据最新及事故预防法规制作的带围栏的挡光板安全设备 (安全等级 4)

焊接特性

- 焊接速度快
- 全自动焊接程序序列

适配螺柱焊接设备

CDM 2401, CDM 3201, ARC 800, IT 1002, IT 50, IT 90

发布 04/12
(技术数据可能有所改变)