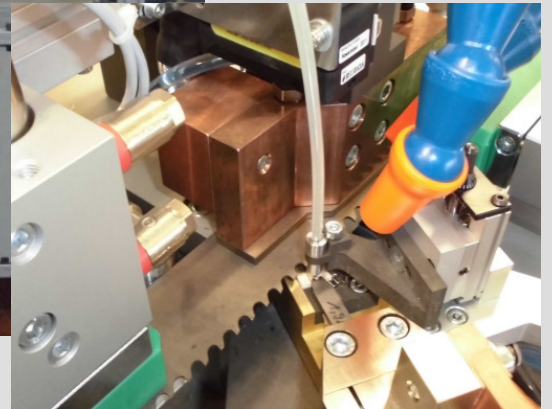


## Sägezahnschweißanlage

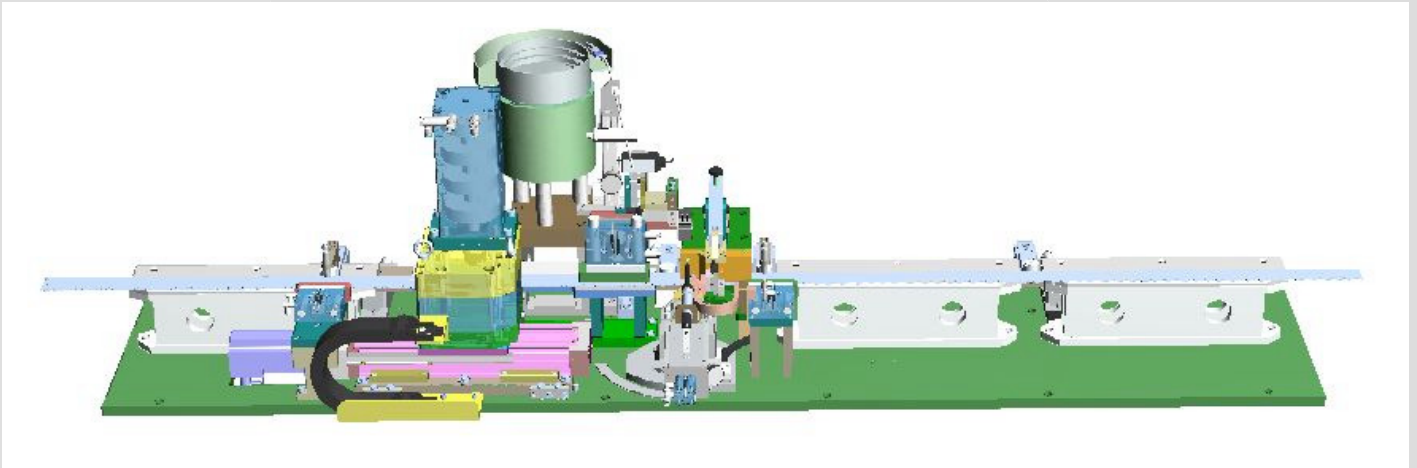
Zum verschweißen von Hartmetallzylindern auf Trägerband

Schweißkraft: 4,0 –24,0 daN



- Ausführung:
- **Typ: Sägezahnschweißanlage**
  - Mittelfrequenztechnik (1 kHz)
  - Bauteikontrolle vor dem Schweißen/Wegabschaltung
  - Schweißposition (Winkel, Zentrität) individuell einstellbar
  - Feinpunkt-Schweißkopf
  - elektromotorischer Bandtransport
  - Positionierung mittels Laser-Sensor
  - Zuführung HM-Zylinder mittels Rüttelförderer
  - Standard-Elektrodenhalter (wassergekühlt)
  - Formelektrode (angepasst an Hartmetallzylinder)
  - Rauchgasabsaugung
  - Siemens S7 Ablaufsteuerung inkl. TouchPC
  - Leerplätze zur Integration weiterer Bearbeitungsstationen (z.B.Glühen, Schleifen, Kamerasystem, usw.)

## Sägezahnschweißanlage



### Technische Daten:

Schweißleistung max.	5 kA
Netzanschluss 50 Hz	Andere auf Anfrage
Absicherung bei 400V	32 A
Kühlwasserdurchfluss (inkl. Trafo)	Ca. 6 l/min
Druckluftversorgung	6 bar
Elektrodenkraft min.	4,0 daN
Elektrodenkraft max.	24,0 daN
Hub Elektrode	20 mm
Bandbreiten	20,0 bis 100,0 mm
Bandstärke	0,8 bis 1,6 mm
Taktzeit	< 3 sek.
Gewicht	650 kg
H x T x B in mm	2300 x 1500 x 2200