



MPW
CNC Multi Production Welder

Technische Daten	
Arbeitsbereich	1.250 x 1.050 mm (MPW 1010); 1.250 x 2.250 mm (MPW 2010) (kompletter Arbeitsbereich für bis zu 3 Schweißköpfe)
Schweißbereich	M3 - M8, Ø 3 - 8 mm (Ø 10/12/12,7 nur mit Anpassung möglich)
Bolzenlänge	8 - 40 mm (andere Längen auf Anfrage)
Schweißfolge	Bis zu 40 Bolzen/min (je nach Leistungseinheit, Bolzengröße und anzufahrender Bolzenposition)
Verfahrgeschwindigkeit	Bis zu 60 m/min
Bolzenzuführung	Automatische Bolzenzuführung (bis zu 3 unterschiedliche Bolzenlängen pro Schweißkopf)
Positioniergenauigkeit des geschweißten Bolzens	± 0,15 mm bei Stahl und ± 0,2 mm bei Aluminium (bei entsprechender Bauteil- und Bolzengeometrie)
Positionier-/Wiederholgenauigkeit der Maschine	± 0,05 mm
Bolzenschweißkopf	KAH 412
Max. Anzahl der Bolzenschweißköpfe	4 (bis zu 3 Bolzenlängen pro Schweißkopf möglich)
Anschlusswerte	Elektrisch: 400 V, 16 A (32 A), 50 Hz Pneumatisch: 6 bar mind./10 bar max./Schlauch innen Ø 6 mm
Motorische Z-Achse	Z = 0 - 115 mm (frei programmierbar durch Servoantriebstechnik)
Maße L x B x H	2.300 x 2.350 x 2.200 mm (MPW 1010); 3.500 x 2.350 x 2.200 mm (MPW 2010)
Bestell-Nummer	Projektbezogen

Allgemeine Informationen

- Anwendung**
- Alle Varianten von Bolzenschweißen
 - Leichte Fräsarbeiten (Option)
 - Speziallösungen wie Kleben, Schäumen usw. (auf Anfrage)

- Verfahrensvarianten**
- **Spitzenzündung (CD)**
 - **Hubzündung (ARC)**
 - **Kurzzeit-Hubzündung (SC)**

- Ausstattung**
- Graphische Bedienoberfläche (Windows XP)
 - Einfache Menüführung



- Bahnsteuerung
- CNC-Programmierung nach DIN ISO 66025
- Hohe Taktfolge durch intelligente Programmstruktur
- Mehrsprachigkeit
- Frei wählbare Nullpunkte
- Bolzenschweißkopf-Schnellwechselsystem
- Schnelle, einfache Programmierung durch benutzergeführten Programmeditor
- Industrie-PC-gesteuert
- Festplatte mit Speicherkapazität 60 GB
- Nachschweißfunktion mit Programmfortführung
- Flexible Anschlüsse für Massespanner
- Kurze Einrichtzeiten (z.B. automatische Kalibrierung der Z-Achsen)
- Integrierter Werkstückzähler und Taktzeitanzeige

Aufbau

- Hohe Positioniergenauigkeit der Maschine durch stabile Bauweise und kugellagerte Linearführungen
- Aufgeräumte Schweißkabelführung in den Energieketten
- Zugänglichkeit der Maschine über alle 4 Seiten, durch das seitliche Anbringen des Schaltschranks hinter dem Y-Arbeitsbereich
- Auf Rollen bewegliches Bedienpult
- Verkabelung von Maschine und Schaltschrank nach dem neuesten VDE-Richtlinien
- Durchgehende Dokumentation von Mechanik und Elektrik

Optionen

- HBS-CAD mit DXF-Konverter und Netzwerkkarte für die externe Programmierung
- Modem für Fernwartung
- Flexibles Vorrichtungskonzept
- Maschinenvollverkleidung
- Kundenspezifische Handlingsysteme
- Bolzeneinzelzuführung PBZ
- Pneumatikspanner
- Niederhalter
- Flüssigkeitssprüheinrichtung
- Drehtisch
- ARC-Schweißen mit 400 V-Anschluss

Merkmale und Nutzen

Leistungsmerkmale

- Sehr dynamische Servomotoren $V_{max} = 48m/min$
- Antrieb über hochpräzise Kugelumlaufspindeln
- Bis zu 8 Servoachsen ansteuerbar
- Sehr kurze Umrüstzeit

Sicherheit

- Höchste Sicherheit gem. Sicherheitskategorie 4 (Lichtgitter mit Zaun)

Schweißen

- Hub des Bolzenschweißkopfes frei programmierbar (0 - 115 mm, optional bis 200 mm)
- Hohe Taktraten
- Vollautomatischer Ablauf des Schweißprogrammes

Geeignete Bolzenschweißgeräte

- **CDM 1601 (AT), CDM 2401 (AT), CDM 3201 (AT), ARC 500, ARC 800, IT 1001, SCD 3201**

Technischer Stand 06/07
(Technische Änderungen vorbehalten)