



UYGULAMA

Temel frezeleme işlemleri (isteğe bağlı)

YAPI

- Yüksek hassasiyetli vidalı mil sistemi
- Sağlam tasarım ve bilyalı rulmanlı lineer kılavuz sayesinde ünitenin yüksek konumlandırma hassasiyeti
- 4 taraftan makineye erişilebilirlik
- Mekanik ve elektrikli bileşenlerin detaylı dokümantasyonu

EKİPMAN

- Yüksek kaynak kapasitesi
- Kolay menü navigasyonu
- Çoklu dil desteği
- 60 gb bellek kapasitesi
- Kaynak kafaları için hızlı değiştirme sistemi
- Kullanıcı rehberli program editörü ile hızlı ve kolay programlama
- Topraklama kelepçeleri için esnek konnektörler
- DIN 66025'e göre CNC programlama
- Çok kısa kurulum süresi (örneğin Z eksenlerinin otomatik kalibrasyonu)
- Çevrim süresi ve iş parçası sayacının entegre göstergesi

ÖZELLİKLER

- Yüksek performanslı servo motorlar (Vmax = 48 m/dak)
- 8 adede kadar servo eksenli
- Çok kısa değişim süresi
- Saplama kaynak kafasının serbest programlanabilir stroku (0 ila 200 mm)

SEÇENEKLER

- HBS Kod Okuyucu
- HBS Çift Freze Ünitesi
- HBS Kaynak kafası pozisyonu için ayar seti
- Tek saplama besleme (PBZ)
- Müşteriye özel taşıma sistemleri
- Püskürtme regülatör ünitesi
- Mekik masası (sadece MPW 1010 için)
- Makine koruma kapağı (sadece MPW 1010 için)

ÖZELLİKLER	AÇIKLAMA
Çalışma Alanı	1.250x2.250mm (MPW2010)3 kafa için makinanın çalışma alanı
T-oluk Çalışma Yüzeyi	800 x 490
Saplama Çapı	M3 ile M8 çap 3 ile 8mm (Çap 10/12/12,7 mm değişik ile)
Saplama Uzunluğu	8 ile 40mm (diğer uzunluklar ihtiyaca göre istek üzerine)
Kaynak Kapasitesi	40 saplama/dak
Kaynak Kafası	KAH 412 LA veya KAH 412
Zigzag Hız	60mm / min
Saplama Besleme	3 farklı saplama uzunluğu her kaynak kafası için
Bağlantı	Elektrik 400V, 16A(32A)150Hz. Hava Bağlantısı min6 bar max10 bar kullanılan hortumun iç çapı 6mm
Max. Kaynak Saplama Kafası	4
Boyutlar LxWxH	2.300x2.350x2.200mm (MPW 1010) 3.500x2.350x2.200mm(MPW 2010)
Uygun Saplama Kaynak Makineleri	CDM 2401 / CDM 3201 / ARC 800 / IT 1002 / SCD 3201

UYGUN SAPLAMA KAYNAĞI TABANCALARI



VIDEOLAR

