

**Información técnica**

**Rango de trabajo** 1.250 x 1.050 mm (MPW 1010); 1.250 x 2.250 mm (MPW 2010); 3.000 x 1.500 mm (MPW 3015) (rango de trabajo máxima de hasta 3 cabezales)

**Rango de soldadura** de M3 a M8, diámetro 3 a 8 mm (diámetro 10/12/12.7 mm solamente posible con modificación)

**Longitud del perno** 8 a 40 mm (otras longitudes bajo petición)

**Capacidad de soldadura** hasta 40 pernos/min (dependiendo de la unidad de soldadura, tipo de perno y posición del perno)

**Velocidad de marcha** 60 m/min (máximo 48 m/min por eje)

**Alimentación del perno** automática (hasta 3 longitudes diferentes por cabezal)  
(No incluido en el envío)

**Precisión del posicionamiento de los pernos soldados**  $\pm 0.15$  mm para acero dulce, acero inoxidable y  $\pm 0.2$  mm para aluminio (dependiendo de la pieza y de la geometría del perno)

**Posicionamiento y precisión repetida**  $\pm 0.05$  mm

**Cabezal** KAH 412, alternativo KAH 412 LA (compensación de longitud mecánica- gap)  
(No incluido en el envío)

**Max. número de cabezales** 4 (hasta 3 longitudes de perno por cabezal son posibles)

**Conexiones** eléctrica: 400 V, 32 A, 50 Hz. Neumático: 6 bar min./10 bar max./manguera interna diámetro 6 mm

**Motor conductor eje Z Z** = 0 a 200 mm (programable gracias a la tecnología servo drive)

**Dimensión L x W x H** 2.300 x 2.350 x 2.200 mm (MPW 1010); 3.500 x 2.350 x 2.200 mm (MPW 2010); 3.050 x 4.550 x 2.200 mm (MPW 3015)

**Nº de serie** según proyecto

**Información general**

**Aplicación**

- Operaciones básicas de fresado (opcional)
- Aplicaciones especiales como pegar, poner espuma, etc. (bajo petición)

**Variaciones del proceso**

- **Punta de encendido (CD)**
- **Soldadura de arco (ARC)**
- **Soldadura de arco de ciclo corto (SC)**

**Equipamiento**

- Interfaz de usuario gráfica (Windows XP)
- Menú de fácil navegación
- Control de la trayectoria continua
- Programación CNC de acuerdo a DIN ISO 66025
- Alta capacidad de soldadura a través de una arquitectura de programa inteligente
- Multilingüe
- Punto cero libre
- Sistema de cambio rápido para los cabezales
- Programación rápida y fácil a través de un editor de programa de usuario guiado
- PC industrial
- Disco duro con 60 GB de capacidad de memoria
- Función de re soldadura y continuación del programa después de la parada
- Conexiones flexibles para las pinzas de masa
- Programa de instalación de tiempo corto (por ejemplo, calibre automático de los ejes Z)
- Visualización integrada del ciclo de tiempo y del contador de piezas de trabajo
- Conexión de red

**Estructura**

- Alta precisión del sistema de tornillo con bola (husillos)
- Alta precisión de posicionamiento de la unidad a través de un diseño robusto y guía lineal con rodamiento de bolas
- El cable de soldadura está orientado dentro de las cadenas de energía
- Accesibilidad de la máquina desde las 4 partes a través de un montaje lateral detrás del eje Y
- Panel operativo
- Documentación detallada de los componentes mecánicos y eléctricos

**Opciones**

- HBS-CAD con DXF-convertidor de archivos y tarjeta de interfaz de red para la programación externa
- Concepto de accesorio fijo flexible
- Cubierta de protección de la máquina (solo para MPW 1010)
- Sistemas de manejo personalizados
- Alimentador individual PBZ
- Pinza neumática
- Accesorio para presionar sobre la chapa
- Unidad de pulverización regulada

- Mesa giratoria
- Tope giratorio
- Lector de código
- Fresadora doble
- Set de ajuste para la posición del cabezal

## **Ventajas**

### **Características**

- Alto rendimiento de los motores servo ( $V_{max} = 48m/min$ )
- Hasta 8 ejes servo
- Tiempos de cambios muy cortos
- Recorrido del eje Z programable (de 0 a 200 mm)

### **Seguridad**

- Equipo de seguridad a la última y barrera de luz con valla para prevenir accidentes (categoría de seguridad 4)

### **Soldadura**

- Altos rendimientos de soldadura
- Programa para la soldadura automática

### **Unidades de soldadura indicadas**

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