



MPW
CNC Multi Production Welder

Technische Daten	
Arbeitsbereich	1.250 x 1.050 mm (MPW 1010); 1.250 x 2.250 mm (MPW 2010); 3.000 x 1.500 mm (MPW 3015) (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 (pro Achse max. 48 m/min)
Bolzenzuführung	Automatische Bolzenzuführung (bis zu 3 unterschiedliche Bolzenlängen pro Schweißkopf) (nicht im Lieferumfang enthalten)
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 optional: KAH 412 LA (mechanischer Längenausgleich - Abhub) (nicht im Lieferumfang enthalten)
Max. Anzahl der Bolzenschweißköpfe	4 (bis zu 3 Bolzenlängen pro Schweißkopf möglich)
Anschlusswerte	Elektrisch: 400 V, 32 A, 50 Hz Pneumatisch: 6 bar mind./10 bar max./Schlauch innen Ø 6 mm
Motorische Z-Achse	Z = 0 - 200 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); 3.050 x 4.550 x 2.200 mm (MPW 3015)
Bestell-Nummer	Projektbezogen

Allgemeine Informationen	
Anwendung	
<ul style="list-style-type: none"> • Leichte Fräsarbeiten (Option) • Speziallösungen wie Kleben, Schäumen usw. (auf Anfrage) 	
Verfahrensvarianten	
<ul style="list-style-type: none"> • Spitzenzündung (CD) • Hubzündung (ARC) • Kurzzeit-Hubzündung (SC) 	

Ausstattung

- Graphische Bedienoberfläche (Windows XP)
- Einfache Menüführung
- Bahnsteuerung
- CNC-Programmierung nach DIN 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
- Netzwerkanschluss

Aufbau

- Antrieb über hochpräzise Kugelumlaufspindeln
- Hohe Positioniergenauigkeit der Maschine durch stabile Bauweise und kugelgelagerte Linearführungen
- Aufgeräumte Schweißkabelführung in den Energieketten
- Zugänglichkeit der Maschine über alle 4 Seiten, durch das seitliche Anbringen des Schaltschranks hinter dem Y-Arbeitsbereich
- Bedienpult
- Ausführliche Dokumentation von Mechanik und Elektrik

Optionen

- HBS-CAD mit DXF-Konverter und Netzwerkkarte für die externe Programmierung
- Flexibles Vorrichtungskonzept
- Maschinenvollverkleidung (nur für MPW 1010)
- Kundenspezifische Handlingsysteme
- Bolzeneinzelzuführung PBZ
- Pneumatikspanner
- Niederhalter
- Flüssigkeitssprüheinrichtung
- Drehtisch
- Schwenkanschlag
- HBS Code Reader
- HBS Duo-Fräseinheit
- HBS Justierset für Schweißkopfpositionen

Merkmale und Nutzen

Leistungsmerkmale

- Sehr dynamische Servomotoren $V_{max} = 48 \text{ m/min}$
- Bis zu 8 Servoachsen ansteuerbar
- Sehr kurze Umrüstzeit
- Hub der Z-Achse frei programmierbar (0 - 200 mm)

Sicherheit

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

Schweißen

- Hohe Taktraten
- Vollautomatischer Ablauf des Schweißprogrammes

Geeignete Bolzenschweißgeräte

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

Technischer Stand 10/13
(Technische Änderungen vorbehalten)