



Z - NKL



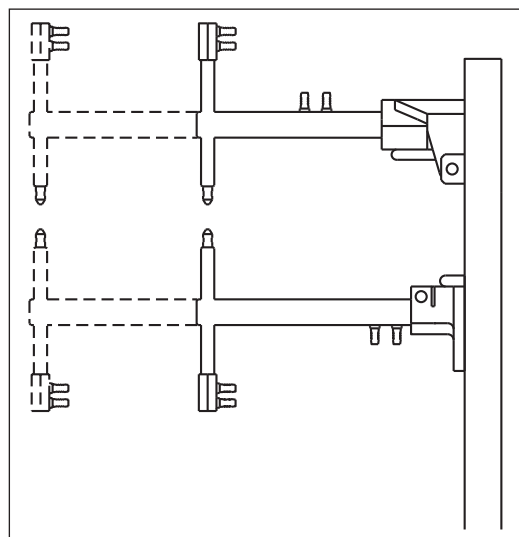
МАШИНЫ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С РАДИАЛЬНЫМ ХОДОМ

Машины контактной точечной сварки серии Z-NKL предназначены для широкого диапазона задач. Надежные и простые в эксплуатации, они обеспечивают отличные результаты при работе с любыми свариваемыми металлами и представляют собой идеальное решение для точечной

сварки в самых разных областях применения.

Модели Z и NKL поставляются с механическим или пневматическим приводом. Модели ZT - NKLT: с механическим педальным приводом.

Модели ZP- NKLP: пневматические с электрической педалью.



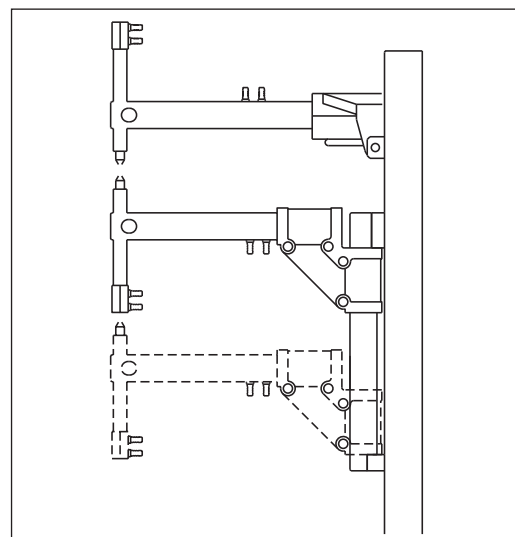
СЕРИЯ Z

Регулировка вылета

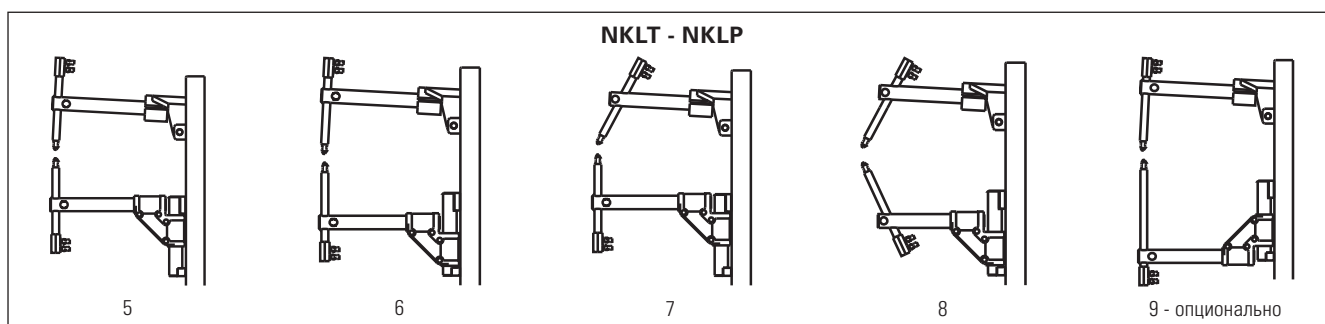
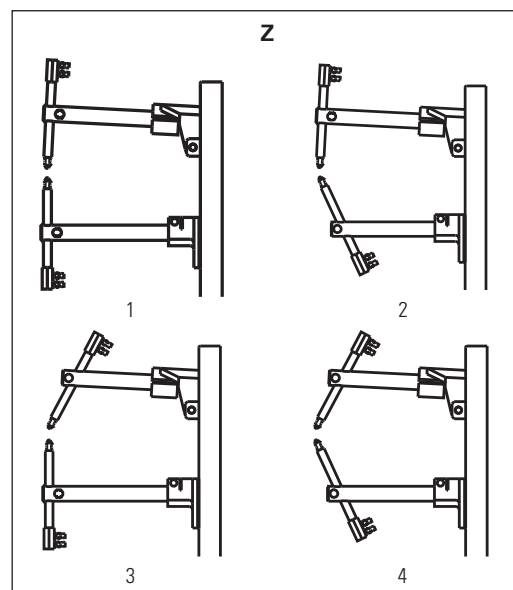
NKL SERIES

Регулировка раствора

Нижний хобот с
регулировкой
по высоте



- ▶ Отличная сварка всех видов металла
- ▶ Электронная регулировка сварочного тока и времени
- ▶ Синхронная индикация тиристорной группы с фазным смещением регулировки сварочного тока для устранения скачков напряжения
- ▶ Требуют минимального обслуживания
- ▶ Водоохлаждаемые хоботы
- ▶ Водоохлаждаемые медные электрододержатели с регулировкой по высоте
- ▶ Самосмазывающиеся компоненты пневматики применены для исключения появления масляного нагара и уменьшения выброса вредных веществ (ZP-NKLP)
- ▶ Широкий диапазон решаемых задач во всех областях применения благодаря различным конфигурациям машины
- ▶ Регулируемый по высоте нижний хобот может переворачиваться для увеличения раствора при использовании удлиненного электрододержателя (опционально для серии NKL - рис.9)

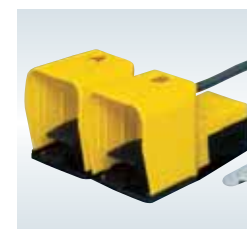


- ▶ Усилие электрода регулируется пружиной и упорной гайкой, а для машин серии ZP и NKLP – редуктором с манометром
- ▶ Настройка раствора производится без смещения электрододержателей
- ▶ Регулировка нижнего хобота по высоте (NKL)



АКСЕССУАРЫ

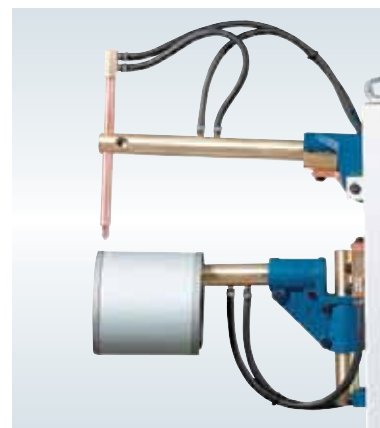
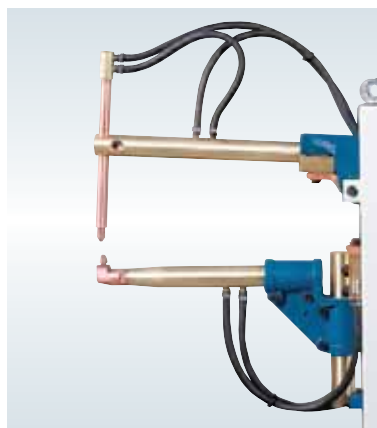
- Блок водяного охлаждения IR 14 (только для серии Z 18 – 28 и NKL 22)
- Специальные электроды (по запросу)
- Г-образные держатели вылет 65 мм
- Удлиненный электрододержатель
- Плоские электроды 100 мм с держателем
- Возможность установки двухконтактной педали: сжатие и сварка после проверки положения заготовки
- Возможность установки двойной педали для быстрого выбора и использования двух сварочных программ



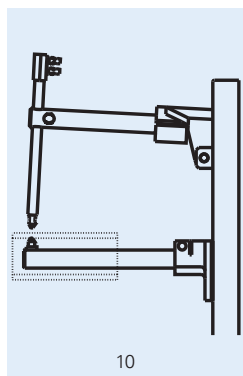
СПЕЦИАЛЬНАЯ ВЕРСИЯ

Нижний хобот с запрессованным электродом и удлиненный электрододержатель на верхнем хоботе (опционально).

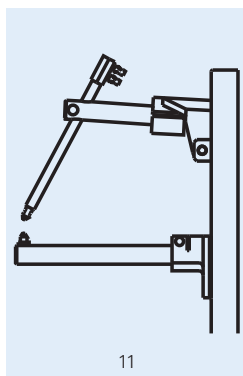
Величина полезного вылета вычисляется как разница между значениями А и С (см. таблицу ниже).



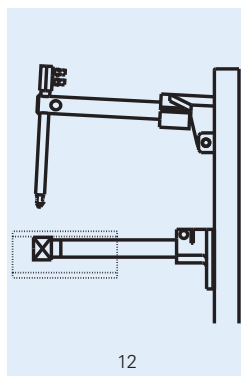
ЗТ - ЗР ОПЦИОНАЛЬНО



10

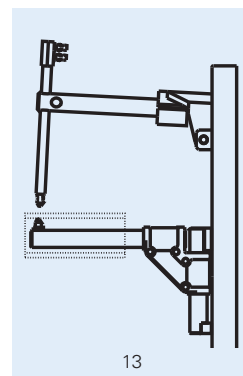


11

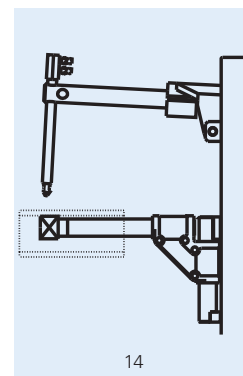


12

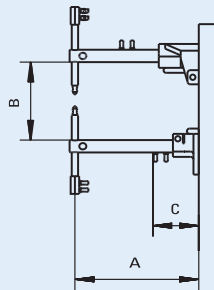
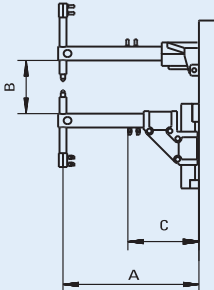
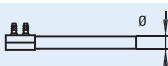
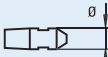
НКЛТ - НКЛР ОПЦИОНАЛЬНО



13



14

ЗТ - ЗР	НКЛТ - НКЛР			З		НKL			
				ЗТ 18 ЗР 18	ЗТ 28 ЗР 28	НКЛТ 22 НКЛР 22	НКЛТ 28 НКЛР 28	НКЛТ 48 НКЛР 48	
		А	МИН.	мм	250	250	---	---	---
			МАКС.	мм	600	600	455	455	490
		А (Опционально)		мм	---	---	600	600	700
				мм	---	---	800	800	1000
		В	МИН.	мм	215	215	173	168	163
			МАКС.	мм	---	---	410	443	438
		С		мм	135	135	255	255	285
			Ø мм	40	40	40	45	50	
			Ø мм	21	21	21	21	25	
			Ø мм	16	16	16	16	16	
					10%	10%	10%	10%	

WS 402

- ▶ Время сварки устанавливается в периодах (1/50 сек)
- ▶ Возможность сварки как в единичном цикле, так и в режиме автоповтора
- ▶ Автоматическая компенсация колебаний напряжения сети
- ▶ Отображение сообщения об ошибке в процессе прохождения сварочного цикла
- ▶ Селекторный переключатель включения/отключения сварочного тока
- ▶ Сигнал 24 В постоянного тока на пневмораспределитель
- ▶ Автоматическая идентификация частоты 50/60 Гц
- ▶ Сигнал 24 В переменного тока на контроллере
- ▶ 2 сварочные программы (2 значения тока и времени сварки) при использовании двойной педали (опционально)



ZT - ZP		ФУНКЦИИ	WS 402
	a	Время сжатия	•
		Сжатие заготовки	•
	b	Время нарастания тока	•
	$c_1 - c_2^*$	Время сварки	•
	$i_1 - i_2^*$	Сварочный ток	•
	d	Время ожидания	•
	e	Время паузы между циклами	•
		* $i_2 - c_2$ комплектация только с двойной педалью	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		Z		NKL		
		ZT 18 ZP 18	ZT 28 ZP 28	NKLT 22 NKLP 22	NKLT 28 NKLP 28	NKLT 48 NKLP 48
Однофазное питание (при 50/60 Гц)	B	400	400	400	400	400
Номинальная мощность (при 50% ПВ)	kVA	15	25	20	25	45
Максимальная сварочная мощность	kVA	23	41,6	36,5	54,7	75
Установленная мощность	kVA	11	14	12	14	24
Площадь сечения кабеля	мм ²	10	10	10	16	25
Плавкий предохранитель с задержкой срабатывания на ток	A	32	40	25	36	63
Напряжение холостого хода	B	2,6	3,5	3,5	4,2	5,2
Ток короткого замыкания	kA	10,2	13,8	11,6	14	17,8
Максимальный сварочный ток	kA	8,2	11	9,3	11,2	14,2
Максимальное усилие на электродах (при 6 атм.)	даН	220	220	180	220	260
Расход воды при 300 кПа (3 атм.)	л/мин	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8
Размеры	↗ мм	760	760	980	980	1020
	→ мм	330	330	330	390	390
	↑ мм	1200	1200	1200	1250	1250
Вес	кг	104	118	120	167	194

Источники с другим входным напряжением поставляются по запросу.
 Сварочные источники предназначены для использования в условиях промышленного производства. Электромагнитная совместимость EMC (Международный специальный комитет по радиопомехам CISPR 11): класс A