

Modul für KE-Schweißen

Kurzbeschreibung

Die handbeladene Anlage schweißt Bauteile mittels Kondensatorentladungsschweißtechnik. Die Überprüfung der korrekten Position und der Fertigungsgrad der Bauteile erfolgt über Vakuumabfragen. Die Einzelbauteile werden automatisch überprüft, zusammengesetzt und zur Schweißvorrichtung gefahren. Vor dem Schweißen fährt die Kontaktierung auf die zu verschweißenden Bauteile, und es wird die Kraft durch einen hochdynamischen wassergekühlten Zylinder sehr genau eingeregelt. Gleichzeitig wird der Schweißkondensator auf die vorgegebene Spannung geladen. Sobald die Kraft stabil und der Kondensator geladen ist, wird der Schweißimpuls gezündet. Die Prüfvorgaben erfolgen durch ein datenbankbasiertes Testplansystem.



Schweißkammer mit Umsetzhandling



Gesamtansicht

Highlights

- Hochdynamische Nachführung des Bauteils während des Schweißprozesses
- Überwachung der Nachführung des Bauteils
- Leichter und schneller Typwechsel
- Kompaktes Design
- Komfortable Bedienung über einen Touchscreen

Technische Daten

- | | |
|-------------------------|------------------------------------|
| • Kraftregelung: | Kundenspezifisch |
| • Ladespannung: | 200- 2000 V |
| • Schweißgerät: | |
| • Schweißstrom: | bis 50kA |
| • Druckluftversorgung: | > 6 bar |
| • Spannungsversorgung: | 3 ~ 400 V / 50 Hz
(3P / N / PE) |
| • Kühlwasserversorgung: | min.20 l/min,
< 17°C, > 2,5 bar |

Sonplas