



WELDING TOGETHER

ZT 18 - 28

ZP 18 - 28

NKLT 22 - 28 - 48

NKLP 22 - 28 - 48



www.ceaweld.com

Z - NKLT





SOUDEUSES PAR POINTS A BRAS PIVOTANTS

Les soudeuses à résistance par points des séries Z et NKL sont modulables, robustes et d'un usage facile. Elles assurent le meilleur résultat de soudage pour tous les matériaux soudables et sont la solution idéale pour toutes les applications de soudage par points. Les modèles Z - NKL sont fournis avec une commande mécanique ou une commande pneumatique. Commande par pédale mécanique: ZT - NKLT Commande pneumatique par pédale électrique: ZP - NKLP.

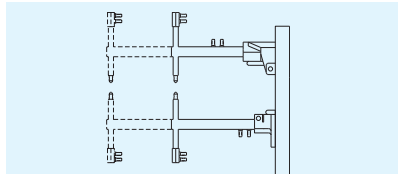
SCHWINGHEBEL PUNKTSCHWEISSMASCHINEN

Die Punktschweißmaschinen Serie Z - NKL - universell, robust, einfach zu bedienen - eignen sich bestens zum Punktschweißen aller schweißbaren Materialien, und sind vielfältig einsetzbar durch ein breites Armaturenangebot Die Serie Z - NKL gibt es in mechanischer oder pneumatischer Ausführung Serie ZT - NKLT: mechanisch betätigte Fußpedal-Punktschweißmaschine ZP - NKLP: pneumatisch gesteuert über elektrischem Fußpedal.



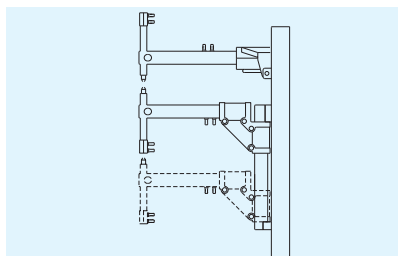
SERIE Z

- Bras ajustables en longueur



SERIE NKL

- Bras inférieure ajustable latéralement
- Bras inférieure ajustable en hauteur



Z SERIE

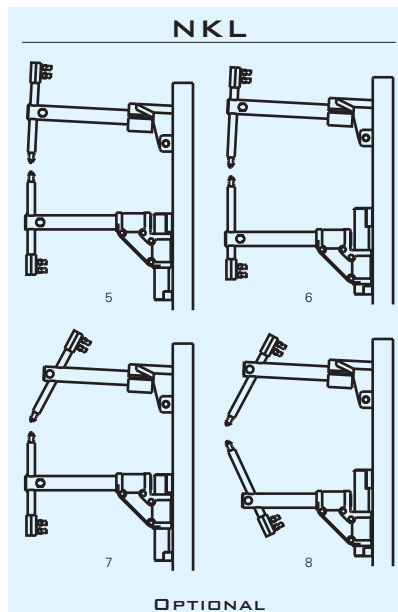
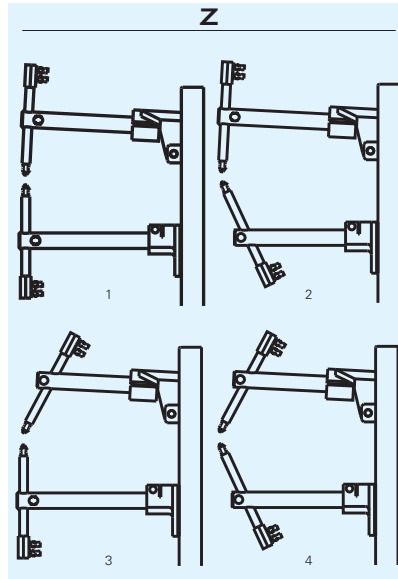
- Schweißarme horizontal längenverstellbar

NKL SERIE

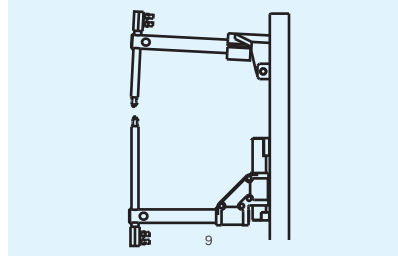
- Unterer Schweißarm horizontal schwenkbar
- Unterer Schweißarm höhenverstellbar

CARACTERISTIQUES

- Excellente soudabilité avec tous les métaux soudables
- Ajustement électronique du courant de soudage et du temps
- Le groupe SCR d'insertion synchronisée avec le changement de phase de courant de soudage élimine les transitions d'insertion
- Réduction de consommation
- Bras refroidis par eau
- Supports d'électrodes en cuivre refroidis par eau avec ajustement en hauteur
- Composants pneumatiques auto-lubrifiés afin d'éliminer les résidus d'huile et de sauvegarder l'environnement de toute contamination (ZP - NKLP)
- Grande flexibilité grâce aux différentes configurations de travail possibles
- Bras inférieur ajustable en hauteur pouvant pivoter en cas d'utilisation avec un support d'électrode plus long (optional NKL)
- Réglage de la force de pression des électrodes par ressort et pour les ZP et les NKLP aussi par régulation pneumatique avec manomètre
- Ajustement aisé de l'écartement des électrodes sans déplacement des supports d'électrodes



OPTIONAL



TECHNISCHE BESCHREIBUNG

- Optimale Schweißergebnisse an allen punktschweißbaren Materialien
- Schweißzeit und Schweißstrom am Steuergerät digital einstellbar
- Synchrone Schweißleistungsregelung mit Phasenanschnitt über ein Thyristormodul - SCR Gruppe
- Geringer Netzanschlußwert
- Wassergekühlte Schweißarme
- Wassergekühlte Kupferelektrodenhalter höhenverstellbar
- Selbstschmierende Pneumatik Bauteile ermöglichen ein ölfreies Arbeiten in der Zu- und Abluft (ZP - NKLP)
- Hohe Flexibilität durch die Universelle Einsetzmöglichkeit der Schweißarmaturen
- Der untere Schweißarm ist horizontal schwenkbar und vertikal höhenverstellbar und man erreicht bei Verdrehung des Unterarmes einen vergrößerten Armabstand (nur zu verwenden mit längeren Elektrodenhalter als Sonderzubehör) (optional NKL)
- Der Elektrodendruck ist über eine Druckfeder einstellbar und bei den Typen ZP und NKLP stufenlos regulierbar durch einen Druckregler mit Manometeranzeige
- Leichte Einstellmöglichkeit des Elektrodenarmabstandes ohne Lösen des Elektrodenhalters

■ Bras inférieur ajustable latéralement (NKL)



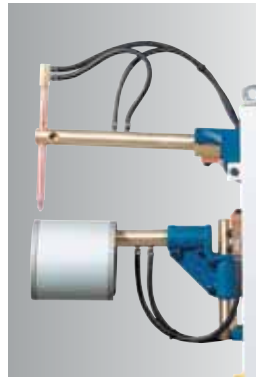
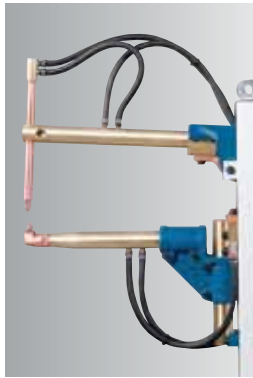
■ Horizontal schwenkbarer Unterarm (NKL)

Z-NKL

Procédé: Par points / Schweißverfahren: Punktschweißen

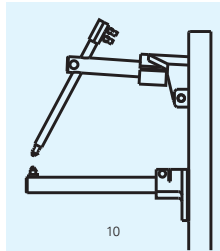
VERSION SPECIALE

Bras inférieur avec électrode enchâssée et long support d'électrode pour le bras supérieur (optionnel). La profondeur des bras utilisables est donnée par la différence entre A et C (voir tableau ci-dessous).

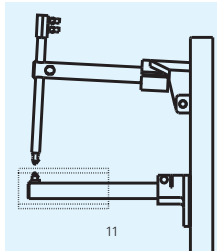


SONDERAUSFÜHRUNG

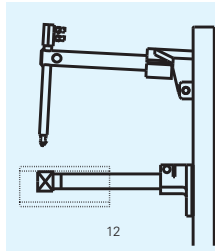
Rohrunterarm zum Punktschweißen von zylindrischen Teilen mit längeren Elektrodenhalter im Oberarm (Option). Die verfügbare Arbeitstiefe (freier Durchgang) - ergibt sich aus der Differenz A und C (siehe untere Tabelle).



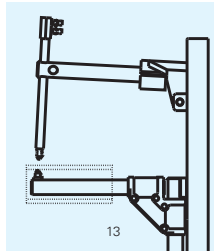
10



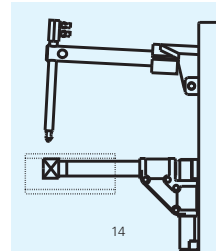
11



12



13



14

10 - 11 - 12 ZT - ZP Optional

13 - 14 NKLT - NKLP Optional



	ZT - ZP	NKLT - NKLP		ZT - ZP		NKLT - NKLP		
				18	28	22	28	48
A	MIN.		mm	250	250	-	-	-
	MAX.		mm	600	600	455	455	490
A (Optional)			mm	-	-	600	600	700
			mm	-	-	800	800	1000
B	MIN.		mm	215	215	173	168	163
	MAX.		mm	-	-	410	443	438
C			mm	135	135	255	255	285
			Ø mm	40	40	40	45	50
			Ø mm	21	21	21	21	25
			Ø mm	16	16	16	16	16
				10%	10%	10%	10%	10%

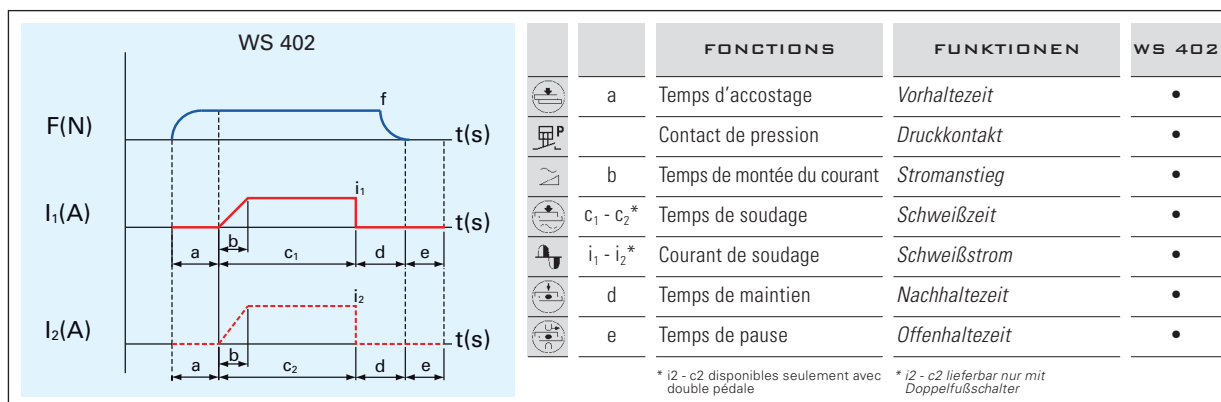


WS 402

- Réglage du temps de soudage par périodes
- Facilité de soudage simple ou répété
- Ajustement automatique de la fluctuation de la tension de l'alimentation
- Affichage des erreurs durant le cycle de soudage
- Interrupteur de soudage/non-soudage
- Alimentation électrovanne 24 V DC
- Identification automatique de la fréquence 50/60 Hz
- Alimentation contrôle 24 V CA
- Deux programmes de soudage (2 temps et 2 courants) sélectionnables par une pédale double (option)

WS 402

- Schweißzeiteinstellung in Perioden
- Wählbare Betriebsart Einzelpunkt und Serienpunkt
- Automatischer Ausgleich von Netzspannungsschwankungen
- Anzeige von Fehlermeldungen während des Schweißens
- Wahlschalter für mit Strom / ohne Strom
- 24 V DC Magnetventil
- Automatische 50/60 Hz - Erkennung
- 24 V AC Steuerspannung
- Zwei Schweißprogramme (2 Zeiten und 2 Ströme) sind durch einen Doppelpedal wahlbar



DONNEES TECHNIQUES		TECHNISCHE DATEN		ZT 18 ZP 18	ZT 28 ZP 28	NKLT 22 NKLP22	NKLT 28 NKLP 28	NKLT 48 NKLP 48
	Alimentation monophasée 50/60 Hz	<i>Anschlußspannung einph. 50/60 Hz</i>	U ₁	V	400	400	400	400
	Puissance nominale maximum	<i>Max. Nennleistung</i>	S _{nmax.}	kVA	15	25	25	45
	Puissance maximum de soudage	<i>Max. Schweißleistung</i>	S _{max.}	kVA	23	41,6	36,5	75
	Puissance installée	<i>Anschlußleistung</i>	P ₁	kVA	11	14	14	24
	Section des câbles d'alimentation	<i>Anschlußleistung Querschnitt</i>		mm ²	10	10	16	25
	Fusibles (action lente)	<i>Absicherung (träge)</i>		A	32	40	25	36
	Voltage secondaire	<i>Sekundär Leerlaufspannung</i>	U ₂₀	V	2,6	3,5	3,5	4,2
	Courant secondaire de court-circuit	<i>Sekundär Kurzschlußstrom</i>	I _{2cc}	kA	10,2	13,8	11,6	17,8
	Courant maximum de soudage	<i>Max. Schweißstrom</i>	I _{max.}	kA	8,2	11	9,3	14,2
	Force sur les électrodes 600 kPa (6 bar)	<i>Elektroden Druck 600 kPa (6 bar)</i>	F _{max.}	da N	220	220	180	220
	Consommation d'eau 300 kPa (3 bar)	<i>Kühlwasserverbrauch 300 kPa (3 bar)</i>		l/min	3,8	3,8	3,8	3,8
	Dimensions	<i>Abmessungen</i>		mm	760	760	980	980
				mm	330	330	330	390
				mm	1200	1200	1200	1250
	Poids	<i>Gewicht</i>	m	kg	104	118	120	167

* Autres voltages sur demande

* Sonderspannungen auf Anfrage



ISO 9001: 2008

LES DONNÉES TECHNIQUES SE RÉFÈRENT À DES MACHINES À SOUDER PAR POINTS AVEC LONGUEUR DES BRAS MINIMUM (POUR Z) OU STANDARD (POUR NKL).

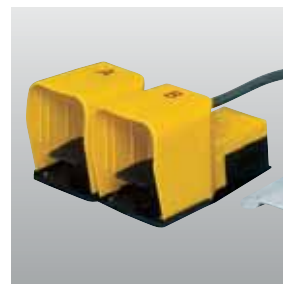
LES CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES PEUVENT ÊTRE CHANGÉES SANS AUCUN PRÉAVIS.

DIE TECHNISCHE DATEN BEZIEHEN SICH AUF DIE KÜRZESTE ARMAUSLADUNG (Z'S) UND MIT MINIMUM ARMABSTAND UND STANDARDÄRME (NKLS).

TEXT UND ABBILDUNG ENTSPRECHEN DEM TECHNISCHEM STAND BEI DRUCKLEGUNG. ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN

ACCESSOIRES

- Unité de refroidissement IR 14 (uniquement pour séries Z 18 - 28 et NKL 22)
- Un set d'électrodes déportées de 65 mm
- Supports de plateaux pour plateaux de 100 mm
- Electrodes spéciales suivant la demande
- Porte-électrodes longs
- Possibilité de deux pédales: pression et soudage uniquement après contrôle de la position de la pièce à travailler
- Possibilité d'une pédale double pour une sélection rapide et l'utilisation de deux programmes de soudage



ZUBEHÖRTEILE

- Kühlgerät IR 14 (nur für die Serie Z 18 - 28 und NKL bis 22)
- Vorbauelektrodenhalter mit 65 mm Ausladung
- Balkenelektrodenhalter mit 100 mm Länge
- Spezialelektroden
- Längerer Elektrodenhalter
- Doppelstapedal für Betriebsart - stromloses Aufsetzen auf dem Werkstück und nach richtiger Elektroden / Schweißteilpositionierung zweiter Start zum Schweißen
- Doppelpedal zum schnellen Abrufen von zwei Schweißprogrammen

