



## WIDERSTANDSSCHWEISSMASCHINE 1831

Die **Widerstandsschweissmaschine** wurde entwickelt, um Röntgenmarkiererringe auf Metallröhrchen zu schweißen.

Der Ring wird in einer speziellen Vorrichtung zurückgehalten. Es ist möglich, verschiedene Positionen auf dem Katheter anzufahren, um den Ring auf das Röhrchen zu schweißen.

Der Schweisskopf ist auf einem präzisen Parallelgreifer montiert. Nach dem Positionieren des Katheters fahren die Schweisselektroden mit dem Ring auf Kontakt und schweißen ihn an das Röhrchen. Durch die drehbare Fixierung des Katheters ist es möglich, zwei Schweissungen im 90°-Winkel auf einem Ring durchzuführen.



Prozessbereich



Schweissquelle



Schweisskopf

### Technische Spezifikationen

- Katheter Durchmesser: 0,5–2 mm
- Prozesszeit: 10 Sek.
- pneumatischer Greifer zur Fixierung des Produktes
- Amada Miyachi Widerstandsschweisskopf
- Rotations-Greifer für mehrfache Schweisspunkte
- Niederdruck System: 6–10 bar (87–145 psi) für Produktfixierung
- Prozessweg: 250 mm
- 3Phasen Stepper Motoren
- Bedienoberfläche: BW-TEC HMI
- SPS Steuerung und PC für HMI und Datenverwaltung, netzwerkcompatibel
- Zoom Kamera und separater Monitor für Prozesskontrolle
- Größe (L x B x H): 570 x 640 x 2450 mm
- Gewicht: 350 kg
- Spannung: 3 x 400 VAC  
12000 W