

OPTIMIG 330

Automatischer Schweißtisch für Bandsägen



OPTIMIG wurde zum Schweißen von Bandsägeblättern entwickelt und besteht aus einem elektrischen Vorwärm- und Temperiersystem, das eine verbesserte Temperaturregelung ermöglicht, um eine Überhitzung des Stahls zu vermeiden.

Um eine gleichmäßige Erwärmung zu gewährleisten, ist der Block mit vier Klemmstellen mit Schließung der Backen von oben für Teilschweißungen (Risse) ausgestattet. Die geringe Heizbreite reduziert den Einfluss der Schweißnaht auf die Nivellierung der Säge.

Highlights

- ✓ Genaue Temperaturmessung so nah wie möglich an der Schweißnaht
- ✓ Elektrisches Vorwärmen und Temperieren
- ✓ 4-Punkt-Spannsystem für gleichmäßiges Temperieren über die gesamte Breite des Blattes
- ✓ Geringe Heizbreite, um Auswirkungen auf die Nivellierung zu begrenzen
- ✓ Eingebaute Schere und einziehbarer Schleiftisch
- ✓ Eine nach vorne offene Backe ermöglicht partielles Schweißen (Risse)



Das All-in-one System

Durch die Integration der Schneid- und Schleifstation wird der Arbeitsraum optimiert und damit das Messerhandling reduziert.

Die Geometrie der Schweißnaht wird durch das unabhängige Tischverstellungssystem sowie die Ausrichtung der Platte auf die "hinteren" Regeln gewährleistet.

Technische Daten

ALLGEMEINES:

Blattbreite	bis 240 mm (Sonderausführung bis 360 mm)
Blattlänge	6 m (min) bis 15 m (max)
Brennerfahrgeschwindigkeit	2 m /min
MIG-Quelle Leistung	400 - 415 V. 3~50/60 Hz 120 A bei 100%
Art des verwendeten Gases	MIG - ARGON
Schweißzusatzdraht	0.6 bis 1 mm je nach Material Drahtabwicklung
Geschwindigkeit	1 bis 17 m / min
Maschinengewicht	ca. 352 kg