



ZT 18 - 28
 ZP 18 - 28
 NKLT 22 - 28 - 48
 NKLP 22 - 28 - 48





PUNTATRICI A COLONNA A BRACCI PIVOTTANTI

ROCKER ARM SPOT WELDERS

Le saldatrici a punti per resistenza della serie Z e NKL, versatili, robuste, semplici da usare, garantiscono ottime saldature con tutti i metalli saldabili e rappresentano la soluzione ideale per le più svariate applicazioni di saldatura per punti.

I modelli Z e NKL vengono forniti ad azionamento meccanico o pneumatico. ZT e NKLT: azionamento meccanico a pedale. ZP e NKLP: azionamento pneumatico mediante pedale elettrico.

The Z - NKL series resistance spot welders, versatile, robust and easy-to-use, ensure best welding results on any weldable metal and are the most ideal solution for all spot welding applications.

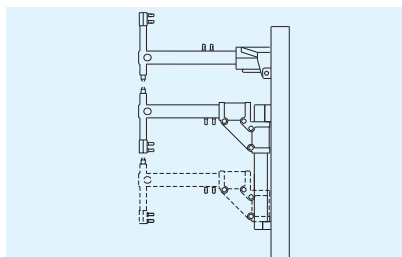
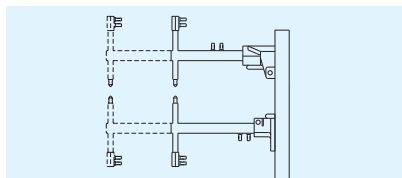
Z-NKL models are supplied either mechanical or air operated. ZT's - NKLT's: mechanically operated pedal. ZP's - NKLP's: pneumatically operated by electric pedal.

SERIE Z

- Bracci sfilabili e regolabili in lunghezza

SERIE NKL

- Braccio inferiore orientabile
- Braccio inferiore regolabile in altezza



Z SERIES

- Arms with adjustable length

NKL SERIES

- Lower arm lateral adjustment
- Lower arm with adjustable height

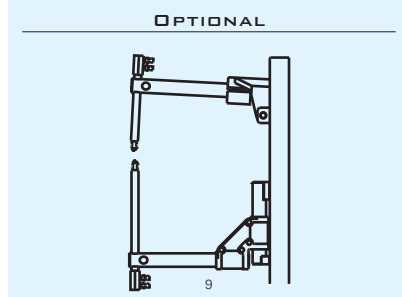
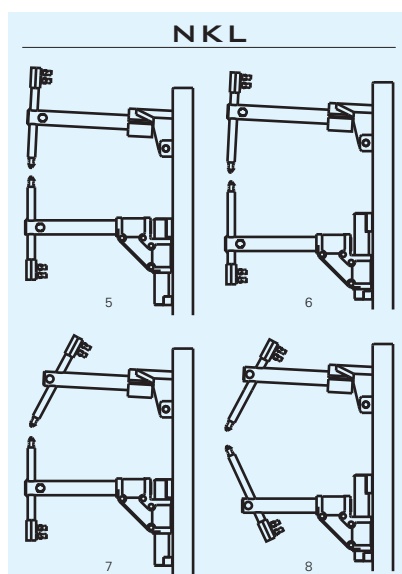
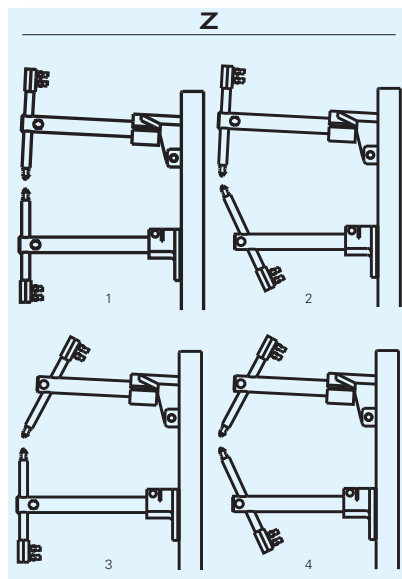
welding together

CARATTERISTICHE

- Ottime caratteristiche di saldatura con tutti i metalli saldabili
- **Regolazione elettronica** della corrente e dei tempi di saldatura
- Gruppo **SCR** con innesco sincrono, a controllo di fase, per eliminare i transitori d'inserzione
- Assorbimento ridotto
- Bracci raffreddati ad acqua
- Portaelettrodi in rame raffreddati ad acqua e regolabili in senso verticale
- Componenti pneumatici autolubrificati per eliminare residui oleosi e per preservare l'ambiente da contaminazioni (ZP e NKLP)
- Elevata **versatilità di utilizzo** grazie alle diverse configurazioni di lavoro possibili

- Braccio inferiore **regolabile in altezza**, ribaltabile per utilizzo con portaelettrodo lungo (Optional NKLP)

- **Forza sugli elettrodi regolabile** mediante precarico della molla e per ZP - NKLP anche tramite regolatore di pressione dell'aria dotato di manometro
- Facile regolazione dell'apertura degli elettrodi senza spostare i portaelettrodi



FEATURES

- *Excellent welding on all weldable metals*
- *Electronic adjustment of the welding current and time*
- *Synchronous ignition SCR group with phase shift welding current adjustment to eliminate initial transient*
- *Reduced consumption*
- *Water cooled arms*
- *Water cooled copper electrodeholders with adjustable height*
- *Self-lubricated pneumatic components to eliminate oil deposits and to safeguard the environment from contaminants (ZP-NKLP)*
- *High versatility thanks to all different possible work configurations*

- *Lower arm with adjustable height which can be rotated for use with a longer electrodeholder (Optional NKLP)*

- *Electrode force adjustable by spring nut and for ZP's and NKLP's also by air pressure regulation manometer*

- *Easy electrode gap adjustment without moving the electrodeholders*

■ Braccio inferiore orientabile (NKL)



■ Laterally adjustable lower arm (NKL)

Z-NKL

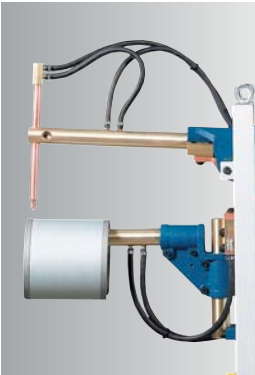
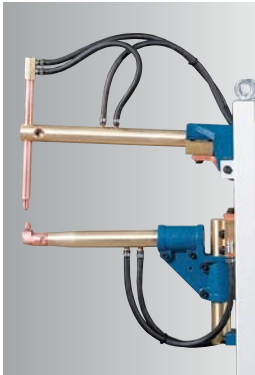
Processi: Saldatura a Punti / Process: Spot Welding



VERSIONE SPECIALE

Braccio inferiore ad elettrodo innestato e portaelettrodo lungo su braccio superiore (Optional).

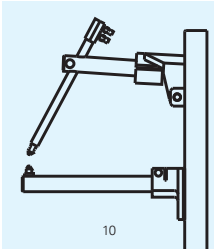
La profondità utile risulta dalla differenza aritmetica tra A e C (vedi tabella sottostante).



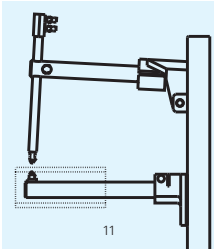
SPECIAL VERSION

Lower arm with pressed-in electrode and long electrodeholder on the upper arm (Optional).

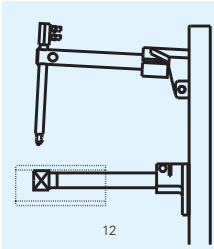
The usable arms depth is given by the difference between A and C (see below table).



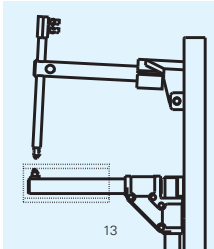
10



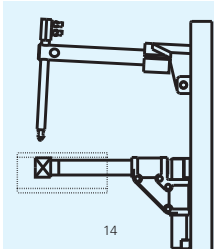
11



12



13



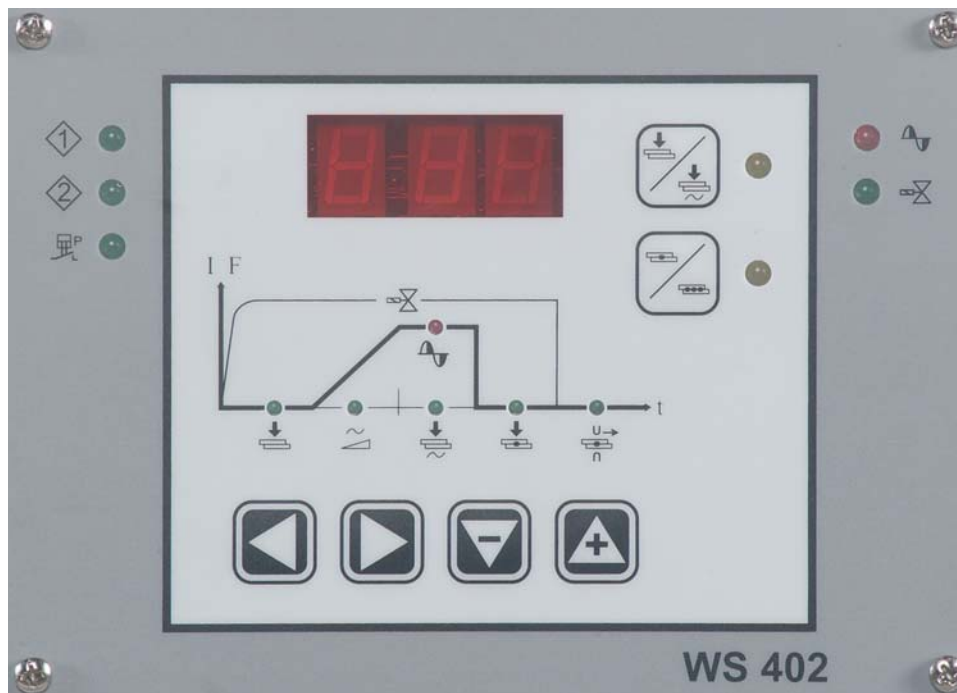
14

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
				Ø mm	21	21	21	21	25	
				Ø mm	16	16	16	16	16	
					10%	10%	10%	10%	10%	

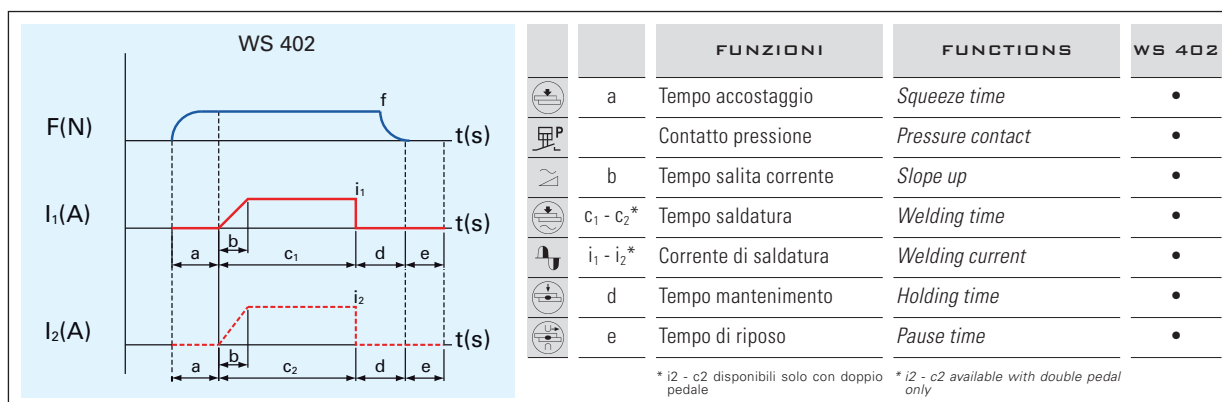
welding together

**WS 402**

- Tempo di saldatura impostabile in periodi
- Modalità d'uso con punto singolo o ripetuto
- Compensazione automatica delle fluttuazioni della tensione di rete
- Messaggi d'errore durante il ciclo di saldatura
- Tasto commutazione salda/non salda
- Alimentazione elettrovalvola 24 V CC
- Riconoscimento automatico frequenza 50/60 Hz
- Alimentazione controllo 24 V CA
- Due programmi di saldatura (2 tempi e 2 correnti) selezionabili tramite doppio pedale (optional)

WS 402

- Welding time adjustable by periods
- Single and repeated spotting facility
- Automatic adjustment of mains voltage fluctuation
- Error display during the welding cycle
- Weld/no weld selector key
- 24 V DC supply solenoid valve
- 50/60 Hz frequency automatic identification
- 24 V AC supply electronic control
- 2 welding programs (2 times and 2 currents) by using double pedal (optional)



	DATI TECNICI	TECHNICAL DATA			ZT 18 ZP 18	ZT 28 ZP 28	NKLT 22 NKLP 22	NKLT 28 NKLP 28	NKLT 48 NKLP 48
	Alimentazione monofase 50/60 Hz	Single phase input 50/60 Hz	U ₁	V	400	400	400	400	400
	Potenza nominale max.	Nominal maximum power	S _{nmax.}	kVA	15	25	20	25	45
	Potenza massima in saldatura	Max.welding power	S _{max.}	KVA	23	41,6	36,5	54,7	75
	Potenza di installazione	Installed power	P ₁	kVA	11	14	12	14	24
	Sezione cavi di connessione	Cross section connecting cables		mm ²	10	10	10	16	25
	Fusibile (fusione lenta)	Fuse (delayed action)		A	32	40	25	36	63
	Tensione secondaria	Secondary voltage	U ₂₀	V	2,6	3,5	3,5	4,2	5,2
	Corrente secondaria di c. c.	Secondary short circuit current	I _{2cc}	kA	10,2	13,8	11,6	14	17,8
	Corrente massima di saldatura	Max.welding current	I _{max.}	kA	8,2	11	9,3	11,2	14,2
	Forza sugli elettrodi a 600 kPa (6 bar)	Electrode force at 600 kPa (6 bar)	F _{max.}	da N	220	220	180	220	260
	Consumo acqua a 300 kPa (3 bar)	Water consumption at 300 kPa (3 bar)		l/min	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8
				mm	760	760	980	980	1020
	Dimensioni	Dimensions		mm	330	330	330	390	390
				mm	1200	1200	1200	1250	1250
	Peso	Weight	m	kg	102	116	118	165	192

* A richiesta tensioni speciali

* Other voltages available on request

I DATI SI RIFERISCONO ALLE SALDATRICI CON SPORGENZA DI BRACCI MINIMA (Z) O STANDARD (NKL)

LE CARATTERISTICHE TECNICHE POSSONO SUBIRE MODIFICHE SENZA PREAVVISO.

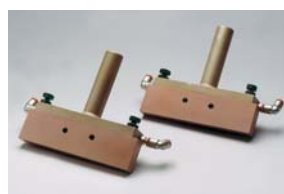


TECHNICAL DATA ARE REFERRED TO SPOT WELDERS HAVING SHORTEST ARMS LENGTH (Z'S) OR MINIMUM THROAT DEPTH AND STANDARD ARMS (NKL'S).

TECHNICAL FEATURES MIGHT CHANGE WITHOUT NOTICE.

ACCESSORI

- Impianto di raffreddamento IR14 (solo per serie Z 18 - 28 e NKL 22)
- Coppie punte a pipa con sporgenza 65 mm
- Coppia di portacoltelli con coltelli da 100 mm
- Elettrodi speciali (a richiesta)
- Portaelettrodo lungo
- Possibilità di utilizzo del pedale a doppio scatto: avvicinamento e saldatura dopo verifica posizionamento pezzo
- Possibilità di utilizzo del doppio pedale per la selezione e l'esecuzione rapida di 2 differenti programmi di saldatura



ACCESSORIES

- IR 14 cooling equipment (only for Z 18 - 28 series and NKL 22)
- 65 mm depth pipe tips set
- Barholders with 100 mm bars
- Special electrodes upon request
- Long electrodeholder
- Possibility of a two step pedal: squeeze and welding only after workpiece position checking
- Possibility of a double pedal for a quick selection and use of two different welding programs

