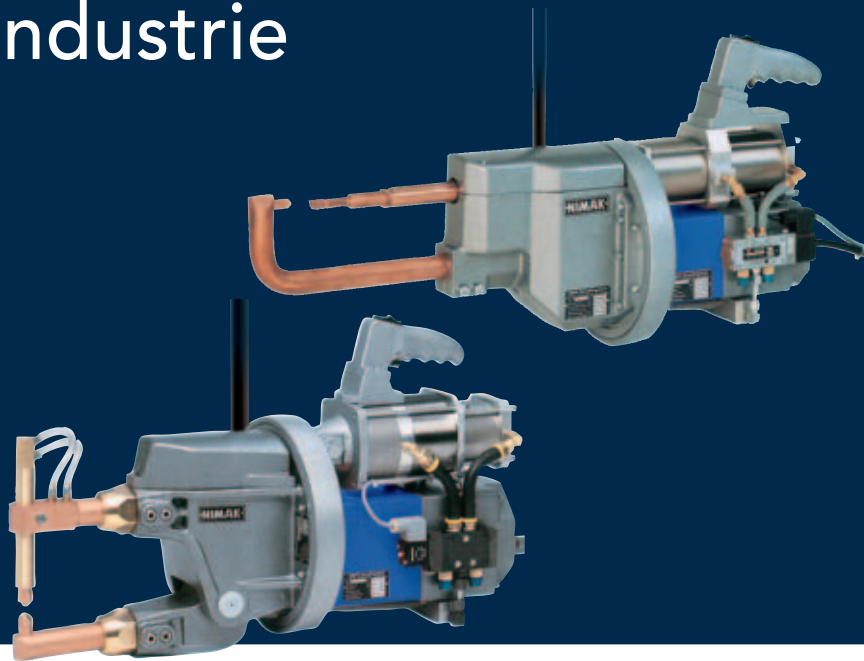


NIMAK BasicGun:

Die ideale Zange für Handwerk und Industrie



BasicGun

Für Karosseriebau, Lüftungskanalbau, Stahlbau, Großküchenherstellung, Bauindustrie, KFZ-Zulieferindustrie, u.s.w.

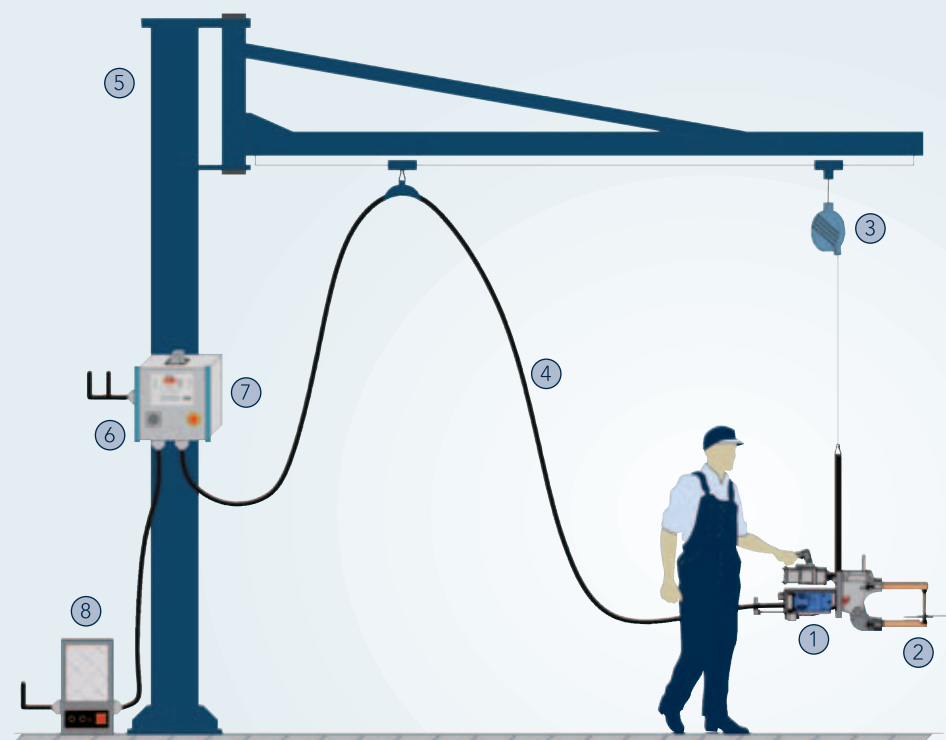
- klein, leicht, einfach zu bedienen
- gutes Preis-/ Leistungsverhältnis
- geringer Wartungsaufwand und Verschleiß
- kurze Lieferzeiten aufgrund standardisierter, vorgefertigter Grundkörper

BasicGUN schweißt in Handwerk und Industrie:

Alle Komponenten aus einer Hand steckerfertig für einen kompletten Handarbeitsplatz

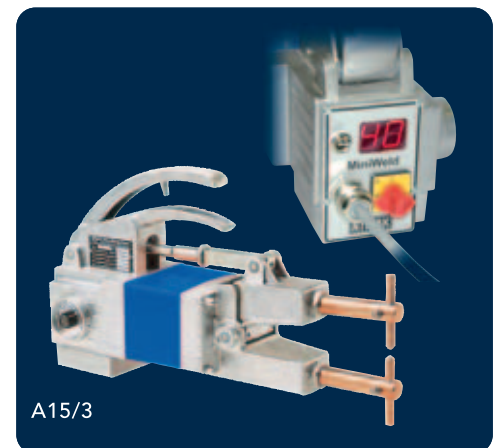
BasicGUN – die ideale Zange in Handwerk und Industrie | Aus einer Hand erhalten Sie alle Komponenten steckerfertig für Ihren Handarbeitsplatz:
Zange, Elektrodenarme, Kabelpaket, Kühler, Steuerung, HIP, usw.

- 1 ... Handschweißzange mit integriertem Transformator
- 2 ... Elektrodenarme, wassergekühlt
- 3 ... Federzug
- 4 ... Anschlußkabel
- 5 ... Säule mit drehbarem Ausleger
- 6 ... Druckluft-Wartungseinheit
- 7 ... Thyristor-Schweißsteuerung
- 8 ... Kühlwasser-Rückkühler



Punktschweißzangen A15 und A171

- *handbetätigte, luftgekühlte Handzangen mit moderner Mikrocontroller-Steuerung zum direkten Anschluß an die Netzversorgung*
- phasensynchrone Schweißzeiteinstellung direkt an der Zange
- Zange mit 2-stelliger LED-Anzeige und Hauptschalter
- voll kunstharz
- integrierte Stromflusskontrolle
- 4m Anschlußkabel mit CEE-Stecker
- inkl. 1 Satz Standardelektroden



Doppelpunker D163

- *handbetätigte, luftgekühlte Doppelpunker mit moderner Mikrocontroller-Steuerung zum direkten Anschluß an die Netzversorgung*
- phasensynchrone Schweißzeiteinstellung direkt an der Zange
- Zange mit 2-stelliger LED-Anzeige und Hauptschalter
- voll kunstharz
- integrierte Stromflusskontrolle
- 4m Anschlußkabel mit CEE-Stecker
- 2 Elektroden mit Federausgleich und Druckkontaktschalter



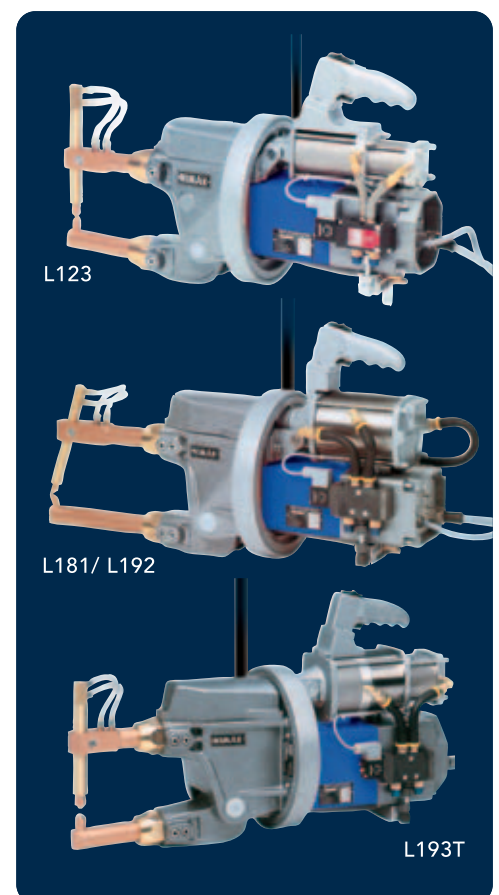
Technische Daten:

Typ	A15/3	A171/3	D163/3
Nennleistung bei 50% ED	1,8 kVA	2,4 kVA	2,4 kVA
Schweißwerte:	2+2 mm*1	2,5+2,5 mm*1	1,2 > 1,2
Armabstand	50 mm	118 mm	38 mm
Elektrodenkraft*1:	180 daN	180 daN	18 daN
Schweißstrom max.:	5,7 kA	6,8 kA	6,9 kA
Anschlußspannung:	230 V / 50 Hz oder 400 V / 50 H *2		

*1 bei kurzer Ausladung *2 abweichende Spannungen auf Anfrage

Handschweißzangen X-Bauform L123, L181, L192 und L 193T

- *pneumatisch betätigte, wassergekühlte Handschweißzangen*
- gewichtsoptimierter Aufbau, kompakte Bauweise
- Doppelhubzylinder
- mit integriertem Drehkranz (Zange 360° drehbar)
- voll kunstharzvergossener Transformator
- Anpressfunktion im Handgriff
- Zange mit 4m Anschlußkabel und Stecker



Handschweißzangen C-Bauform CL123 und CL292

- pneumatisch betätigte, wassergekühlte Handschweißzangen
- gewichtsoptimierter Aufbau, kompakte Bauweise
- Doppelhubzylinder
- mit integriertem Drehkranz (Zange 360° drehbar)
- voll kunstharzvergossener Transformator
- Anpressfunktion im Handgriff
- Zange mit 4m Anschlußkabel und Stecker



Technische Daten:

Typ	L123	L181	L192	L193T	CL123	CL292-2
Nennleistung bei 50% ED	14 kVA	14 kVA	22 kVA	28 kVA	14 kVA	22 kVA
Schweißwerte:	3+3 mm*1	3+3 mm*1	3,5+3,5 mm*1	4+4 mm*1	2,5+2,5 mm	3+3 mm*1
Armabstand	100 mm	117 mm	117 mm	117 mm	100 mm	100 mm
Elektrodenkraft*1:	215 daN	345 daN	345 daN	600 daN	185 daN	400 daN
Schweißstrom max.:	11,2 kA	10,4 kA	13,3 kA	16,8 kA	12,0 kA	13,2 kA
Anschlußspannung:	400 V / 50 H *2					

*1 bei kurzer Ausladung

*2 abweichende Spannungen auf Anfrage

Elektrodenarme für wassergekühlte X-Zangen:

für Typ L123 (Sitzdurchmesser 25,4 mm)

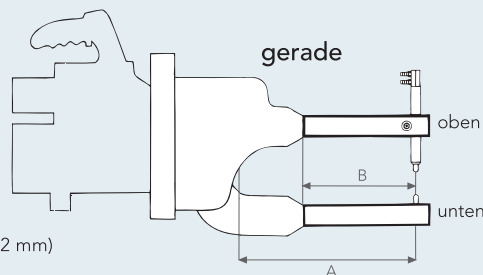
A	B	C
160	85	30
200	125	30
300	225	30
400	325	30
500	425	30

Die Elektrodenarme sind in den Ausführungen:
oben-gerade **oben-schräg**
unten-gerade **unten-schräg**
 und in den angegebenen Abmessungen
 kurzfristig lieferbar.

A = theoretische Ausladung
 B = Armlänge bis Mitte Elektrodenpunkt

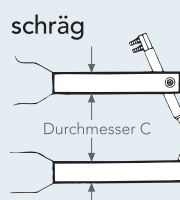
für Typ L181 und L192 (Sitzdurchmesser 30 mm)

A	B	C
180	85	35
220	125	35
320	225	35
420	325	35
520*	425	35
670*	575	35



für Typ L193T (Sitzdurchmesser 32 mm)

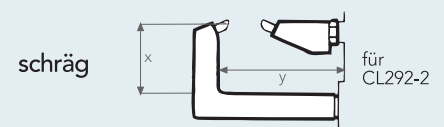
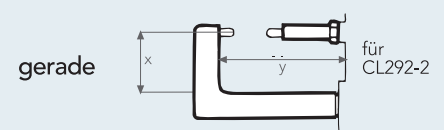
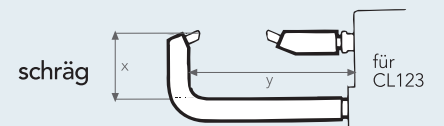
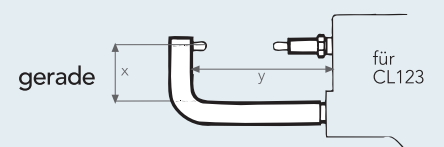
A	B	C
180	85	35
220	125	35
320	225	35
420*	325	35
520*	425	35
670*	575	35
800*	705	35



*Achtung: Nur verwenden mit Verstärkungshülsen. Gleich mitbestellen!

E-Arme für C-Zangen:

für:	Typ CL123 X / Y	Typ CL292-2 X / Y
gerade	75 / 191	82,5 / 160
schräg	100 / 212	96,0 / 160



Schweißsteuerung Guntrol I und II; Druckluftwartungseinheit HIP

- kompakte Steuerung mit angebauter Halleninstallationsplatte
- montiert in kompaktem Gehäuse mit Ringösen zum Aufhängen oder fest angebaut
- Netzspannung 380 V / 50 Hz
- Steuerleitung, Wasseranschluß Vor-/Rücklauf, sowie Luftanschluß steckbar
- Bedienung über einfache Menüführung
- integrierter Hauptschalter

Besondere Merkmale der einzelnen Steuerungen:

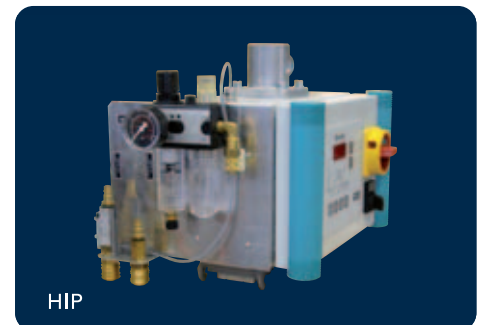
- **Guntrol I:**
 - 2 Schweißprogramme/ 5 Zeiten
 - mit Leistungsteil für bis zu 28 kVA Nennleistung
 - integrierter Programmwahlschalter
- **Guntrol II:**
 - 8 Schweißprogramme/ 5 Zeiten
 - mit Leistungsteil für bis zu 76 kVA Nennleistung
 - Schweißpunktzähler
 - Stromregelfunktion (Sekundärstrom)
 - Überwachungsfunktion (Grenzwertfehler)



Guntrol I



Guntrol II



HIP

Federzüge

- Federzüge mit eingebauter Federbruchsicherung
- Traglast: 10-160 kg
- Hub: 2000 mm



Federzug

Kühlwasserrückkühler VWK

- Kühlleistung von 814 W - 3500 W
- Die richtige Kühlwasser-Temperatur können Sie vorwählen. Sie bewirkt die gleichbleibende Fertigungsqualität für Ihre Produktion.
- Die konstante Kühlwasser-Temperatur ermöglicht Ihnen das bessere Nutzen Ihrer Produktionsmittel. Sie erhöht ganz wesentlich die Standzeiten Ihrer Werkzeuge.
- Gleichbleibend gute Kühlwasser- Qualität garantiert der geschlossene Kühlwasserkreislauf. Er schützt die Kühlkanäle vor Verschmutzung und Kalkablagerungen.
- Umweltfreundlich hohe Kosten sparen! Da Sie kein Frischwasser mehr benötigen, entfallen Kosten für Zu- und Abwasser. So preiswert ist Umweltschutz selten.



VWK



Für sämtliche Geschäftsbereiche
besteht ein Qualitätsmanagementsystem
zertifiziert nach DIN EN ISO 9001,
sowie ein Umweltmanagementsystem
zertifiziert nach DIN EN ISO 14001.



NIMAK GmbH
Werkstraße, D-57537 Wissen
Tel. 02742.7079-0
Fax 02742.7079-151
Web www.nimak.de
Mail info@nimak.de