

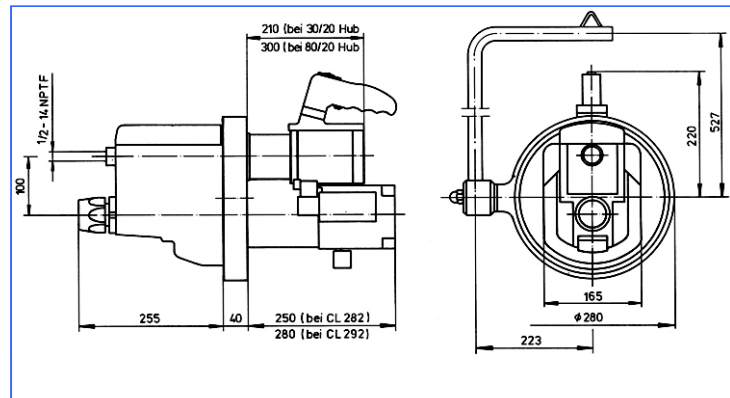
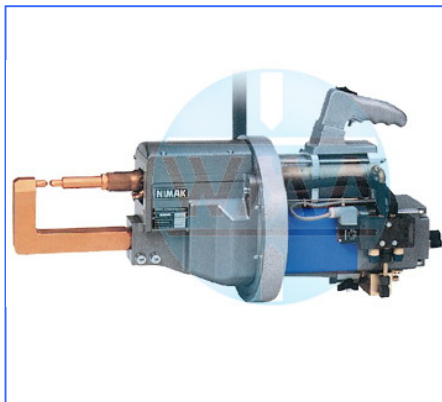


CL 292

Stand: 09.2008

Pneumatisch betätigte, wassergekühlte* C-Punktschweißzange

- kompakte Bauweise
- Doppelhubzylinder
- voll kunstharzvergossener Transformator
- Anpressfunktion im Handgriff
- Kardanaufhängung
- mit 4 m Anschlusskabel und Stecker
- wartungsfreundlicher Aufbau



	CL 292-2
Schweißleistung*	3 + 3 mm
Nennleistung (bei 50% ED)	22 kVA
Anschlussleistung	47,4 kVA
Anschlussquerschnitt	16 mm ²
Sicherung, träge	63 A
max. Schweißstrom	13,2 kA
Elektrodenkraft bei 6 bar	400 daN
Armlabstand	100 mm
Ausladung	180 mm
Vorhub / Arbeitshub**	30 / 15 mm
Gewicht (ohne Elektrodenarme)	49 kg
Bestellnummer	XK4.112.C00

* Die Angabe der max. Schweißwerte bezieht sich auf Stahlblech bei aussetzendem Betrieb.

** Vorhub / Arbeitshub 80 / 20 mm gegen Aufpreis möglich.

Verschiedene Schweißsteuerungen können verwendet werden.

*ein Wasserrückkühler ist im Lieferumfang nicht enthalten!

WMA ist Generalvertreter für NIMAK-Schweißmaschinen in Baden-Württemberg

Technische Änderungen, die dem Fortschritt dienen, behalten wir uns vor.

© by WMA Schmidt & Bittner GmbH, Baumwaide 23, D-74360 Ilfeld-Auenstein, Tel. +49 7062 9066-0, Fax +49 7062 9066-20
info@wma-sb.de oder wma-sb@t-online.de, <http://www.wma-sb.de>

CL292-1



CL 292

Stand: 09.2008

Optionale Handgriffe für Punktschweißzangen

Standardgriff



integrierter Griff mit zwei Zusatzschaltern



Handgriff mit Digitalanzeige



Optionaler Feststellknebel am Drehkranz



Technische Änderungen, die dem Fortschritt dienen, behalten wir uns vor.

© by WMA Schmidt & Bittner GmbH, Baumwaide 23, D-74360 Ilfsfeld-Auenstein, Tel. +49 7062 9066-0, Fax +49 7062 9066-20
info@wma-sb.de oder wma-sb@t-online.de, <http://www.wma-sb.de>

CL292-2