

VARIN MMA inverterek



A Varin inverteres készülékek hordozható egyenirányú hegesztőkészülékek. Szerkezeti és rozsdamentes acél hegesztésére rutilos vagy bázikus elektródával alkalmazhatóak. Könnyű kivitelük és nagy teljesítményük miatt az iparban kedvelt berendezések.

VARIN hegesztési eljárások

MMA hegesztés bevont elektródával

- Univerzális hegesztési eljárás
- Felületileg korrodált anyagok is könnyen hegeszthetők
- Alkalmas fémszerkezetek hegesztésére
- A hegesztési eljárás speciális szakértelmet nem igényel
- A művelethez különböző típusú (vastagságú és bevonatú) elektródák állnak rendelkezésre

Ajánljuk:

- Erősen ötvözött acélokhoz, szerkezeti acélokhoz
- Kötő és felrakó hegesztéshez



Készülék funkciók és tulajdonságok

HOT START

A HOT START funkció nagyobb hegesztőáramot állít az ívgyújtás pillanatában, így segíti elkerülni a különösen hideg és/vagy vastag anyagok hegesztésekor gyakori kezdési kötéshibákat.

ANTI STICKING

A hegesztőáram automatikusan csökken és/vagy kikapcsol az elektróda tapadásánál, ezzel jelentősen csökken a hegedés mértéke, és az elektróda könnyen eltávolítható.

ARC FORCE

Az ARC FORCE funkcióval az áramforrás érzékeli az ívfeszültség csökkenését, megnöveli a zárati áram értékét, így felgyorsul a csepleváltató hatás, ezzel megelőzve az elektróda leragadását a hegesztési folyamat közben. Az áramnövelés mértéke általában állítható. A túl nagy növekedés fröcskölést okoz, a túl kevés megnöveli a leragadási kényszert.

dását a hegesztési folyamat közben. Az áramnövelés mértéke általában állítható. A túl nagy növekedés fröcskölést okoz, a túl kevés megnöveli a leragadási kényszert.

AWI hegesztés Wolfram elektródával

A VARIN 1805 E és VARIN 2005 E GEN modellekhez opcionálisan választható AWI készlet. A készlet lehetővé teszi a rozsdamentes és szerkezeti acélok AWI hegesztését.

- Érintő ívgyújtás, manuális szeleppel
- Szakértelmet igénylő eljárás
- Argon védőgáz használata szükséges

VARIN 1305 E



Cikkszám: 603866	VARIN 1305 E	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség	230 V / 50 Hz	MMA - Rutilos
Biztosíték lomha	16 A	MMA - Bázikus
Hegesztőáram	5 - 130 A	
Bekapcsolási idő	10%	130 A
	60%	65 A
	100%	45 A
Hegesztőelektróda	∅ 1,5 - 3,25 mm	
Súly	3,7 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M 130 x 270 x 200 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel elektróda fogóval, testkábel csipesszel, PVC hordtáska	

VARIN 1605 E



Cikkszám: 603867		VARIN 1605 E	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		230 V / 50 Hz	MMA - Rutilos MMA - Bázikus
Biztosíték lomha		16 A	
Hegesztőáram		5 - 160 A	
Bekapcsolási idő	25%	160 A	
	60%	130 A	
	100%	105 A	
Hegesztőelektróda	∅	1,5 - 4,0 mm	
Súly		4,2 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M	130 x 330 x 200 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel elektróda fogóval, testkábel csipesszel, PVC hordtáska		

Cikkszám: 603868

Cikkszám: 603868		VARIN 1805 E	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		230 V / 50 Hz	MMA - Rutilos MMA - Bázikus AWI DC*
Biztosíték lomha		16 A	
Hegesztőáram		5 - 180 A	
Bekapcsolási idő	15%	180 A	
	60%	155 A	
	100%	125 A	
Hegesztőelektróda	∅	1,5 - 4,0 mm	
Súly		5,1 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M	160 x 440 x 280 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel elektróda fogóval, testkábel csipesszel, PVC hordtáska		

VARIN 1805 E



* AWI készlettel

VARIN 2005 E GEN



Cikkszám: 603869		VARIN 2005 E GEN	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		230 V / 50 Hz	MMA - Rutilos MMA - Bázikus AWI DC*
Biztosíték lomha		16 A	
Hegesztőáram		5 - 200 A	
Bekapcsolási idő	20%	-	
	50%	200 A	
	100%	160 A	
Hegesztőelektróda	∅	1,5 - 4,0 mm	
Súly		7,5 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M	160 x 440 x 280 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel elektróda fogóval, testkábel csipesszel, PVC hordtáska		

* AWI készlettel

VARUS

Tirisztoros egyenirányítók



A Varus tirisztoros egyenirányítók, nagyteljesítményű hegesztőkészülékek minőségi varrat készítéséhez. A hegesztésnél nagyobb átmérőjű rutilos és bázikus elektróda is használható. A berendezés használhatósága nagyon széleskörű (géphajógyártás). Alkalmos hornyolásra (VARUS 650), élfelrakásra, robusztus kivitelénél fogva extrém ipari használatra.

VARUS hegesztési eljárások

MMA hegesztés bevont elektródával

- Univerzális hegesztési eljárás
- Felületileg korrodált anyagok is könnyen hegeszthetők
- Alkalmos fémszerkezetek hegesztésére
- A hegesztési eljárás speciális szakértelmet nem igényel
- A művelethez különböző típusú (vastagságú és bevonatú elektródák állnak rendelkezésre

Ajánljuk:

- Erősen ötvözött acélokhoz, szerkezeti acélokhoz
- Kötő és felrakó hegesztéshez



Hornyolás - Gyökvágás (C elektródával való hegesztés az olvadék kifújásával)

- Felesleges anyag eltávolítására vagy hegesztés javításnál alkalmazható
- Munkadarab előkészítése hegesztésre (sorjázás)
- Felületi egyenetlenségek eltávolítása

Készülék funkciók és tulajdonságok

Opcionális felszerelés - VARUS távirányító

Távirányító FR-1-1, analóg

(cikkszám: 600093)

Analóg távirányító. Rögzíthető a testen és a munkadarabon is. Potenciométer segítségével fokozatmentesen beállítható az áramerősség. 10 méteres kábel.



Távirányító FR-3-1, digitális (cikkszám: 691544)

Robusztus, digitális távirányító. Hátlapi mágnes segítségével bármilyen mágnesezhető fém felületen rögzíthető. A hegesztési áramerősség digitálisan szabályozható a min. és max. értékek között. 10 méteres kábel.



VARUS 300



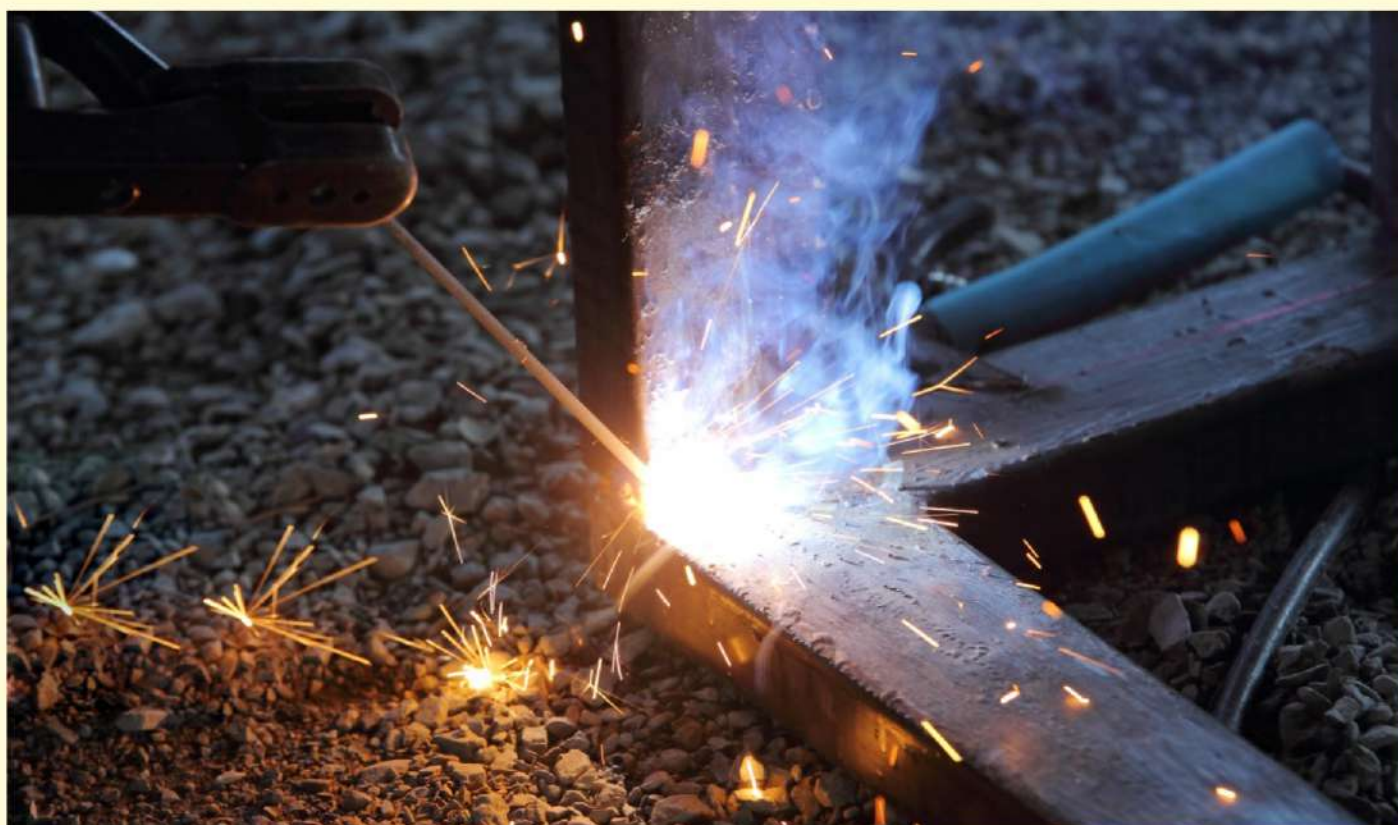
Cikkszám: 694355	VARUS 300	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség	3x400 V / 50-60 Hz	MMA - Rutilos
Biztosíték lomha	20 A	MMA - Bázikus
Hegesztőáram	5 - 300 A	
Bekapcsolási idő	35%	
	60%	
	100%	
Hegesztőelektróda	∅ 1,5 - 6,0 mm	
Súly	195 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M 980 x 450 x 550 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel elektróda fogóval, testkábel csipesszel	

VARUS 450

Cikkszám: 694356		VARUS 450	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		3x400 V / 50-60 Hz	MMA - Rutilos MMA - Bázikus
Biztosíték lomha		50 A	
Hegesztőáram		5 - 450 A	
Bekapcsolási idő		450 A	
		340 A	
		260 A	
Hegesztőelektróda	∅	1,5 - 8,0 mm	
Súly		221 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M	1465 x 740 x 655 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel elektróda fogóval, testkábel csipesszel		

Cikkszám: 694357**VARUS 650****Hegesztési eljárások****VARUS 650**

Hálózati feszültség		3x400 V / 50-60 Hz	MMA - Rutilos MMA - Bázikus Hornyalás
Feszültség lomha		63 A	
Hegesztőáram		5 - 650 A	
Bekapcsolási idő	35%	650 A	
	60%	490 A	
	100%	380 A	
Hegesztőelektróda	∅	1,5 - 8,0 mm	
Súly		268 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M	1465 x 740 x 655 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel elektróda fogóval, testkábel csipesszel		



VARTIG AWI hegesztőkészülékek



A Vartig áramforrások alkalmasak AWI illetve bevont elektródával (MMA) történő hegesztésre. Megújult innovatív kezelőpanel, amely lehetővé teszi a hegesztési paraméterek digitális beállítását és a LED kijelzőkkel nyomon követhető a teljes hegesztési folyamat. A gépcsald nagyon széles felhasználhatósága miatt jól alkalmazható a javító műhelyektől az iparig. Szerkezeti, rozsdamentes acél és alumínium (AC/DC) minőségi hegesztésére ajánljuk.

VARTIG hegesztési eljárások

MMA hegesztés bevont elektródával

- Univerzális hegesztési eljárás
- Felületileg korrodált anyagok is könnyen hegeszthetők
- Alkalmas fémszerkezetek hegesztésére
- A hegesztési eljárás speciális szakértelmet nem igényel
- A művelethez különböző típusú (vastagságú és bevontú) elektródák állnak rendelkezésre

Ajánljuk:

- Erősen ötvözött acélokhoz, szerkezeti acélokhoz
- Kötő és felrakó hegesztéshez



AWI-DC hegesztés Wolfram elektródával

- DC hegesztőáram
- Minden anyag hegesztésére alkalmas, alumínium és magnézium kivételével
- Magas minőségű varrat
- A legigényesebb hegesztéshez is alkalmazható
- Szakértelmet igénylő eljárás

AWI-AC hegesztés Wolfram elektródával (csak az AC/DC modelleknél)

- AC hegesztőáram
- Alumínium, AL öntvények és magnézium hegesztésére alkalmas
- Szakértelmet igénylő eljárás

AWI impulzus hegesztés

- AWI AC vagy DC eljárás, a legmagasabb követelményekhez
- Ellenőrzött energia-bevitel hegesztés közben
- Vékony anyagok hegesztésére alkalmazható
- A hegesztés felülete nagyon esztétikus
- Szakértelmet igénylő eljárás

Készülék funkciók és tulajdonságok

HOT START

A HOT START funkció nagyobb hegesztőáramot állít az ívgyújtás pillanatában, így segíti elkerülni a különösen hideg és/vagy vastag anyagok hegesztésekor gyakori kezdési kötészhibákat.

ANTI STICKING

A hegesztőáram automatikusan csökken és/vagy kikapcsol az elektróda tapadásánál, ezzel jelentősen csökken a hegedés mértéke, és az elektróda könnyen eltávolítható.

HF (nagyfrekvenciás) érintés nélküli gyújtás

A HF - nagyfrekvenciás gyújtás nagyfrekvenciás feszültség ré-

vén, a Wolfram-elektroda és a munkadarab közötti villamos áthúzással jön létre. Alkalmazásának előnye, hogy nem szükséges a Wolfram-elektrodát a munkadarabhoz érinteni, így kizárt az elektróda sérülése, és fémes zárvány keletkezése.

2 és 4-taktusos rendszer

2 taktus: a hegesztőpisztoly kapcsolójának megnyomásával elindul a huzalelőtölési folyamat - így a hegesztési folyamat is egyben - elengedésével pedig lezárul.

4 taktus: A hegesztőpisztoly kapcsolójának megnyomásával elindul a gáz előfűvése, majd a huzalelőtölés a beállított kezdő áram ívfeszültségének értékével. A hegesztőpisztoly kapcsoló-

jának felengedésével az ívfeszültség a főáramnak beállított értékre fut fel. Újbóli megnyomásával a kráterfeltöltő ciklus a beállított ívfeszültség értékére csökkenti az áramerősséget, majd a kapcsoló felengedésével befejeződik a hegesztési folyamat. 4 taktusú vezérlésnél a hegesztő saját maga állítja be a gáz elő- és utánfúvásának idejét.

Impulzus hegesztés

A fogyóelektródás védőgázás impulzushegesztés lényege, hogy a hegesztőáram nagyságát impulzusszerűen változtatjuk. Ha a paraméterek jól összehangoltak, akkor minden egyes impulzusnál leválik egy csepp az elektróda végéről. Ennek eredményeképpen az anyagátmenet az elektródáról az ömledékbe szabályozott módon, fröcskölésmentesen megy végbe.

3 impulzus mód: AWI standard, AWI gyors (0.5-2000 Hz) és AWI szinergia (SYN PULSE).

CYCLE (201DC, 221DC, 301DC, 221AC/DC, 301AC/DC)

A pisztolymarkolat gombját megnyomva két előre beállított hegesztőáram között történő váltást tesz lehetővé. Különböző vastagságok esetén a gyors paraméterváltás hatására folyamattá válik a munkavégzés.

EASY PULSE (201DC)

Impulzus üzemmódban, AWI hegesztés esetén használható funkció. Stabilabb ívkarakterisztika, a kevesebb hőbevitel mi-

att csökkentett munkadarab deformáció. Kifejezetten vékony lemezek hegesztéséhez alkalmas. A funkció használatával a hegesztőáram változásának függvényében a berendezés automatikusan beállítja a megfelelő frekvenciát és az alapáramot (szinergikus működés).

ULTRA FAST PULSE (301DC, 301AC/DC)

Impulzus üzemmódban, AWI hegesztés esetén csökkentett munkadarab deformációt eredményez. A kiemelkedő frekvenciaszám (akár 2000 Hz) miatt kifejezetten alkalmas vékony lemezek hegesztésére.

VRD (201DC, 221DC, 301DC, 221AC/DC, 301AC/DC)

Feszültségcsökkentő funkció. A berendezés üresjárású feszültségét 12V alá csökkenti, ezáltal veszélyes környezetben is lehetővé teszi a biztonságos munkavégzést.

PFC (221DC, 221AC/DC)

Hálózati áramszabályozás. A PFC egység a hálózati áramot szinuszos hullámmá alakítja, ezáltal megszüri a hálózati zajokat, amely lehetővé teszi a berendezés teljes terhelésű használatát 16A biztosítóról is. A generátorokról történő üzemeltetés is biztonságosabbá válik.

VARTIG 201 DC



Cikkszám: 605524	VARTIG 201 DC	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség	230 V / 50-60 Hz	MMA - Rutilos MMA - Bázikus AWI DC Impulzus
Biztosíték lomha	16 A	
Hegesztőáram	AWI DC 5 - 160 A	
Bekapcsolási idő	25% 160 A	
	60% 140 A	
	100% 120 A	
Hegesztőáram	MMA 5 - 160 A	
Bekapcsolási idő	25% 140 A	
	60% 130 A	
	100% 110 A	
Hegesztőelektróda	∅ 1,5 - 3,25 mm	
Súly	7,5 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M 390 x 135 x 300 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő	

www.daihenvarstroj.hu



VARTIG 221 DC



Cikkszám: 605525		VARTIG 221 DC	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		230 V / 50-60 Hz	MMA - Rutilos MMA - Bázikus AWI DC Impulzus
Biztosíték lomha		16 A	
Hegesztőáram	AWI DC	5 - 220 A	
Bekapcsolási idő	25%	220 A	
	60%	190 A	
	100%	160 A	
Hegesztőáram	MMA	5 - 180 A	
Bekapcsolási idő	25%	180 A	
	60%	150 A	
	100%	120 A	
Hegesztőelektroda	∅	1,5 - 4 mm	
Súly		14 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M	465 x 185 x 390 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő		

Cikkszám: 605526		VARTIG 301 DC	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		230 V / 50-60 Hz	MMA - Rutilos MMA - Bázikus AWI DC Impulzus
Biztosíték lomha		16 A	
Hegesztőáram	AWI DC	5 - 300 A	
Bekapcsolási idő	25%	300 A	
	60%	250 A	
	100%	210 A	
Hegesztőáram	MMA	10 - 270 A	
Bekapcsolási idő	25%	270 A	
	60%	230 A	
	100%	200 A	
Hegesztőelektroda	∅	1,5 - 5 mm	
Súly		17,5 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M	465 x 185 x 390 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő		

VARTIG 301 DC



VARTIG 3500 DC Synergy



Cikkszám: 601846 (G)* Cikkszám: 601845 (W)**		VARTIG 3500 DC Synergy	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		3x400 V / 50-60 Hz	MMA - Rutilos MMA - Bázikus AWI DC Impulzus
Biztosíték lomha		16 A	
Hegesztőáram	AWI DC	4 - 300 A	
Bekapcsolási idő	40%	300 A	
	100%	200 A	
Hegesztőáram	MMA	10 - 250 A	
	40%	250 A	
	60%	200 A	
	100%	160 A	
Hegesztőelektroda	∅	1,5 - 4,0 mm	
Súly		35,0 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M	460 x 250 x 370 mm	
Felszerelés (G)	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő, kocsi TM		
Felszerelés (W)	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő, kocsi TM, hűtőrendszer		

* gázhűtés ** vízűtés

VARTIG 221 AC/DC



Cikkszám: 605527		VARTIG 221 AC/DC	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		3x400 V / 50-60 Hz	MMA - Rutilos MMA - Bázikus
Biztosíték lomha		16 A	AWI DC AWI AC
Hegesztőáram	AWI AC/DC	5 - 220 A	AWI AC/DC Impulzus
Bekapcsolási idő	30%	220 A	
	60%	180 A	
	100%	140 A	
Hegesztőáram	MMA	5 - 180 A	
Bekapcsolási idő	30%	180 A	
	60%	150 A	
	100%	120 A	
Hegesztőelektroda	∅	1,5 - 5 mm	
Súly		15,5 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M	665 x 185 x 390 mm	
Felszerelés (G)	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő		
Felszerelés (W)	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő, hűtőrendszer		

Cikkszám: 605528

VARTIG 301 AC/DC

Hegesztési eljárások

Hálózati feszültség		3x400 V / 50-60 Hz	MMA - Rutilos MMA - Bázikus
Feszültség lomha		20 A	AWI DC AWI AC
Hegesztőáram	AWI AC/DC	5 - 300 A	AWI AC/DC Impulzus
Bekapcsolási idő	35%	300 A	
	60%	250 A	
	100%	210 A	
Hegesztőelektroda	∅	1,5 - 5 mm	
Súly		19 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M	495 x 185 x 390 mm	
Felszerelés (G)	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő		
Felszerelés (W)	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő, hűtőrendszer		

VARTIG 301 AC/DC



VARTIG 3500 AC/DC Synergy

Cikkszám: 600351 (G)*

Cikkszám: 600350 (W)**

VARTIG 3500 AC/DC Synergy

Hegesztési eljárások



Hálózati feszültség		3x400 V / 50-60 Hz	MMA - Rutilos MMA - Bázikus
Biztosíték lomha		20 A	AWI DC AWI AC
Hegesztőáram	AWI DC	4 - 300 A	AWI AC/DC Impulzus
	AWI AC	10 - 300 A	
Bekapcsolási idő	40%	300 A	
	60%	245 A	
	100%	190 A	
Hegesztőáram	MMA	10 - 250 A	
	40%	250 A	
	60%	200 A	
	100%	160 A	
Hegesztőelektroda	∅	1,5 - 5 mm	
Súly		43,0 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M	640 x 250 x 544 mm	
Felszerelés (G)	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő, koci TM		
Felszerelés (W)	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő, koci TM, hűtőrendszer		

VARMIG Profimig MIG/MAG hegesztőkészülékek



A Varmig Profimig hegesztőgépek védőgázzal történő hegesztésre alkalmasak. Nagyon termelékeny és gazdaságos hegesztési eljárás. Karosszéria javító műhelybe, javítási munkálatokra és otthoni barkácsolásra egyaránt alkalmazhatóak. Vékony lemezek és szerkezeti acélok hegesztésére javasoljuk a teljesítmény figyelembevételével.

VARMIG hegesztési eljárások

MIG/MAG hegesztés védőgázzal

- Iparban használatos, produktív és gazdaságos hegesztési eljárás
- Univerzális hegesztési eljárás, lehetővé teszi a vékony és a vastag keresztmetszetű anyagok hegesztését
- MAG eljárás: minden szerkezeti acél hegesztésére használható
- MIG eljárás: a rozsdamentes acél, alumínium és színesfém hegesztésére használható

Készülék funkciók és tulajdonságok

5 kg-os huzaltartó

A berendezés tetejét felnyitva fektetett helyzetben lehet elhelyezni a kisebb méretű 5 kg-os huzaldobot.



Cikkszám: 603489	VARMIG 1600c Profimig	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség	230 V / 50-60 Hz	MIG/MAG
Biztosíték lomha	16 A	
Hegesztőáram	30 - 160 A	
Bekapcsolási idő	10%	160 A
	60%	65 A
	100%	50 A
Hegesztőelektroda	0,6 - 0,8 mm	
Súly	∅	28,0 kg
Befoglaló méretek	H x Sz x M	600 x 300 x 420 mm
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökk.	

VARMIG 1600c Profimig



VARMIG 1905c Profimig



Cikkszám: 604096	VARMIG 1905c Profimig	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség	230 V / 3 x 400 V / 50-60 Hz	MIG/MAG
Biztosíték lomha	16 A	
Hegesztőáram	230 V	25 - 150 A
	400 V	80 - 190 A
Bekapcsolási idő	25%	150 A / 190 A
	60%	75 A / 94 A
	100%	58 A / 73 A
Hegesztőhuzal	∅	0,6 - 0,8 mm
Súly		34,0 kg
Befoglaló méretek	H x Sz x M	600 x 300 x 420 mm
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökk.	

VARMIG Supermig MIG/MAG hegesztőkészülékek



A VARMIG Supermig hegesztőkészülékek MIG/MAG hegesztésre alkalmasak. A kisipari műhelyekben, karbantartási munkálatoknál és az iparban egyaránt használhatóak. A készülékekkel szerkezeti acél valamint a megfelelő tartozékok és hozaganyag használatával alumínium és CrNi is hegeszthető. A Varmig Supermig gépcsalád széles hegesztőáram tartományú, jó bekapcsolási idő és százalékarányokkal rendelkezik.

Supermig hegesztési eljárások

MIG/MAG hegesztés védőgázzal

- Iparban használatos, produktív és gazdaságos hegesztési eljárás
- Univerzális hegesztési eljárás, lehetővé teszi a vékony és a vastag keresztmetszetű anyagok hegesztését
- MAG eljárás: minden szerkezeti acél hegesztésére használható
- MIG eljárás: a rozsdamentes acél, alumínium és színesfém hegesztésére használható



Porbeles huzallal történő hegesztés

- Nagyon produktív eljárás és ezért igen gazdaságos
- Védőgáz nélkül, szabadban is használható
- Univerzális eljárás a rozsdamentes és szerkezeti acél hegesztésére és javítására
- A varrat anyaga egyszerűen ötvözhető
- Védőgáz hozzáadásával magas minőség érhető el

Készülék funkciók és tulajdonságok

Ponthegesztés

Finomlemezeken (0,5-4 mm) pontvarratok készítésére alkalmas funkció. A hegesztési idő beállítása után, a folyamat pisztolygombbal indítható, a beállított idő leteltével az ív kialszik.

Intervallum hegesztés

Szakaszos pontvarratok hegesztésére alkalmas funkció. A ponthegesztéshez hasonlóan be kell állítani a hegesztési időt, és a következő hegesztés indításáig szükséges szünetidőt. A folyamat addig ismétlődik, amíg a pisztolykapcsolóval meg nem szakítjuk.



Cikkszám: 603233	VARMIG 191 Supermig		Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség	230 V / 3 x 400 V / 50-60 Hz		MIG/MAG
Biztosíték lomha	16 A		Porbeles huzal
Hegesztőáram	230 V	25 - 150 A	Ponthegesztés
Hegesztőáram	400 V	80 - 190 A	Intervallum hegesztés
Bekapcsolási idő	20%	150 A / 190 A	
	60%	60 A / 75 A	
	100%	47 A / 60 A	
Hegesztőhuzal	∅	0,6 - 0,8 mm	
Súly	54,0 kg		
Befoglaló méretek	H x Sz x M	750 x 440 x 640 mm	
Felszerelés	Heg. készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő		

VARMIG 191 Supermig



VARMIG 251 Supermig



Cikkszám: 604122	VARMIG 251 Supermig		Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség	3x400 V / 50-60 Hz		MIG/MAG
Biztosíték lomha	16 A		Porbeles huzal
Hegesztőáram	30 - 250 A		Ponthegesztés
Bekapcsolási idő	30%	250 A	Intervallum hegesztés
	100%	130 A	
Hegesztőhuzal	∅	0,6 - 1,2 mm	
Súly	76,0 kg		
Befoglaló méretek	H x Sz x M	750 x 440 x 640 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő		

Cikkszám: 603235	VARMIG 271 Supermig		Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség	3x400 V / 50-60 Hz		MIG/MAG
Biztosíték lomha	16 A		Porbeles huzal
Hegesztőáram	30 - 250 A		Ponthegesztés
Bekapcsolási idő	30%	250 A	Intervallum hegesztés
	100%	150 A	
Hegesztőhuzal	∅	0,6 - 1,2 mm	
Súly	80,0 kg		
Befoglaló méretek	H x Sz x M	850 x 540 x 780 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő		

VARMIG 271 Supermig



VARMIG 331 Supermig



Cikkszám: 603236	VARMIG 331 Supermig		Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség	3x400 V / 50-60 Hz		MIG/MAG
Biztosíték lomha	20 A		Porbeles huzal
Hegesztőáram	15 - 300 A		Ponthegesztés
Bekapcsolási idő	35%	300 A	Intervallum hegesztés
	100%	180 A	
Hegesztőhuzal	∅	0,6 - 1,2 mm	
Súly	88,0 kg		
Befoglaló méretek	H x Sz x M	850 x 540 x 780 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő		

VARMIG 351 Supermig



Cikkszám: 604212	VARMIG 351 Supermig		Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség	3 x 400 V / 50-60 Hz		MIG/MAG
Biztosíték lomha	20 A		Porbeles huzal
Hegesztőáram	40 - 350 A		Ponthegesztés
Bekapcsolási idő	40%	350 A	Intervallum hegesztés
	60%	285 A	
	100%	220 A	
Hegesztőhuzal	∅	0,6 - 1,2 mm	
Súly	92 kg		
Befoglaló méretek	H x Sz x M	850 x 540 x 750 mm	
Felszerelés	Heg. készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő		

Cikkszám: 604989	VARMIG 351-D Supermig		Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség	3 x 400 V / 50-60 Hz		MIG/MAG
Biztosíték lomha	20 A		Porbeles huzal
Hegesztőáram	40 - 350 A		Ponthegesztés
Bekapcsolási idő	40%	350 A	Intervallum hegesztés
	60%	285 A	
	100%	220 A	
Hegesztőhuzal	∅	0,6 - 1,2 mm	
Súly	119 kg		
Befoglaló méretek	H x Sz x M	850 x 540 x 740/1135 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő, különálló huzalelőtoló, összekötő kábel		

VARMIG 351-D Supermig



VARMIG Synergy MIG/MAG hegesztőkészülékek



A Varmig Synergy MIG/MAG hegesztőkészülékek védőgázzal történő hegesztésre alkalmasak. A készülékekkel szerkezeti acél valamint a megfelelő tartozékok és hozaganyag használatával alumínium és CrNi is hegeszthető. Széles körben használhatók a gépjármű ipartól, a gépgyártásig, hajógyárakban az egyszerű hegesztési munkálatokra is. A mikroprocesszoros vezérlés lehetővé teszi a szinergikus működtetést, programozott vagy manuális hegesztőparaméterek beállítását, soft start (könnyű indulás) funkciót, a hegesztési feszültség digitális szabályozását és a huzalelőtölés sebességének jelzését.

Synergy hegesztési eljárások

MIG/MAG hegesztés védőgázzal

- Iparban használatos, produktív és gazdaságos hegesztési eljárás
- Univerzális hegesztési eljárás, lehetővé teszi a vékony és a vastag keresztmetszetű anyagok hegesztését
- MAG eljárás: minden szerkezeti acél hegesztésére használható
- MIG eljárás: a rozsdamentes acél, alumínium és színesfém hegesztésére használható

Porbeles huzallal történő hegesztés

- Nagyon produktív eljárás és ezért igen gazdaságos
- Védőgáz nélkül, szabadban is használható
- Univerzális eljárás a rozsdamentes és szerkezeti acél hegesztésére és javítására
- A varrat anyaga egyszerűen ötvözhető
- Védőgáz hozzáadásával magas minőség érhető el

Készülék funkciók és tulajdonságok

Ponthegesztés: Finomlemezeken (0,5-4 mm) pontvarratok készítésére alkalmas funkció. A hegesztési idő beállítása után, a folyamat pisztolygombbal indítható, a beállított idő leteltével az ív kialszik.

Intervallum hegesztés: Szakaszos pontvarratok hegesztésére alkalmas funkció. A ponthegesztéshez hasonlóan be kell állítani a hegesztési időt, és a következő hegesztés indításáig szükséges szünetidőt. A folyamat addig ismétlődik, amíg a pisztolykapcsolóval meg nem szakítjuk.

4 görgős huzalelőtölő: Két, állítható nyomóerővel összeszorított görgőpár biztosítja a huzalelektroda adagolását. Mind a négy görgő meghajtott, ezért kisebb nyomóerő mellett is egyenletes az adagolás.

Soft start: A rendszer indításakor a huzaladagolás mérsékelt sebességgel történik, hogy az ívgyújtás biztosabb legyen.

Szinergikus működés: A hegesztési paraméterek egyszerűsített beállítására tervezett funkció. Elegendő az ívfeszültséget beállítani, a többi paraméter beállítását a berendezés önműködően elvégzi az előre megadott adatok (huzal előtölés sebessége, huzal anyaga és átmérője, a védőgáz fajtája, valamint a hegesztendő anyag fajtája) alapján. A szinergikus működéshez szükséges függvények gyárilag beállított programok, Legújabb hegesztő gépeinkben ezek a programok cserélhetők, illetve módosíthatók, és lehetőség van új függvények felvételére és ezek tárolására.

2 és 4-taktusos működés:

2 taktus: a hegesztőpisztoly kapcsolójának megnyomásával elindul a huzalelőtölési folyamat - így a hegesztési folyamat is egyben - elengedésével pedig lezárul.

4 taktus: A hegesztőpisztoly kapcsolójának megnyomásával elindul a gáz előfűvése, majd a huzalelőtölés a beállított kezdő áram ívfeszültségének értékével. A hegesztőpisztoly kapcsolójának felengedésével az ívfeszültség a főáramnak beállított értékre fut fel. Újbóli megnyomásával a kráterfeltöltő ciklus a beállított ívfeszültség értékére csökkenti az áramerősséget, majd a kapcsoló felengedésével befejeződik a hegesztési folyamat. 4 taktusú vezérlésnél a hegesztő saját maga állítja be a gáz elő- és utánfűvésének idejét.

Mikroprocesszoros vezérlés: A hegesztőgép alkotórészei (áramforrás, kezelőpult, huzalelőtölés, stb.) digitális jelekkel kommunikálnak a vezérléssel (mikroprocesszorral). A digitális irányítás nagyban lecsökkenti a válaszütemeket, így a gép gyorsabban reagál és pontosabb.

Digitális kijelző: A hegesztési paraméterek beállítása digitális kijelzőkkel történik, ez a típus váltja a régi kapcsolós változatokat. Pontosabb és egyszerűbb kezelhetőséget biztosít.

Feszültség ellenőrzése (ív magasság kontroll): Hegesztés közben az ömledék és az áramátadó közötti távolság változásának függvényében automatikusan utánállítja az áramerősséget.

Gáz előfűvés és utánfűvés beállítása

Hegesztőhuzal start hossz beállítása

Hűtőrendszer (csak a "W"-vel jelölt modelleknél)

VARMIG 251 Synergy



Cikkszám: 603237	VARMIG 251 Synergy	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség	3x400 V / 50 Hz	MIG/MAG
Biztosíték lomha	16 A	Porbeles huzal
Hegesztőáram	15 - 250 A	Ponthegeztés
Bekapcsolási idő	35%	Intervallum hegesztés
	60%	Szinerikus működés
	100%	
Hegesztőhuzal	∅ 0,8 - 1,2 mm	
Súly	80,0 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M 880 x 410 x 720 mm	
Felszerelés	Heg. készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő	

Cikkszám: 603238	VARMIG 301 Synergy	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség	3x400 V / 50-60 Hz	MIG/MAG
Biztosíték lomha	16 A	Porbeles huzal
Hegesztőáram	15 - 300 A	Ponthegeztés
Bekapcsolási idő	35%	Intervallum hegesztés
	60%	Szinerikus működés
	100%	
Hegesztőhuzal	∅ 0,8 - 1,2 mm	
Súly	93,0 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M 880 x 410 x 720 mm	
Felszerelés	Heg. készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő	

VARMIG 301 Synergy



VARMIG 401 K Synergy



Cikkszám: 603239	VARMIG 401 K Synergy	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség	3x400 V / 50-60 Hz	MIG/MAG
Biztosíték lomha	20 A	Porbeles huzal
Hegesztőáram	30 - 380 A	Ponthegeztés
Bekapcsolási idő	40%	Intervallum hegesztés
	60%	Szinerikus működés
	100%	
Hegesztőhuzal	∅ 0,8 - 1,2 mm	
Súly	105,0 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M 880 x 410 x 720 mm	
Felszerelés	Heg. készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő	

Cikkszám: 603241 (G)* Cikkszám: 603242 (W)**	VARMIG 451 K Synergy	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség	3x400 V / 50-60 Hz	MIG/MAG
Biztosíték lomha	20 A	Porbeles huzal
Hegesztőáram	30 - 450 A	Ponthegeztés
Bekapcsolási idő	40%	Intervallum hegesztés
	60%	Szinerikus működés
	100%	
Hegesztőhuzal	∅ 0,8 - 1,2 (1,6) mm	
Súly	180,0 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M 1050 x 750 x 1480 mm	
Felszerelés	Heg. készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő	

VARMIG 451 K Synergy



* gázhűtés ** vízűtés

Varmig Synergy MIG/MAG hegesztőkészülékek különálló huzalelőtolóval



A Varmig Synergy MIG/MAG hegesztőkészülékek védőgázzal történő hegesztésre alkalmasak. A készülékekkel szerkezeti acél valamint a megfelelő tartozékok és hozaganyag használatával alumínium és CrNi is hegeszthető. Széles körben használhatók a gépjármű ipartól, a gépgyártásig, hajógyárakban az egyszerű hegesztési munkálatokra is. A mikroprocesszoros vezérlés lehetővé teszi a szinergikus működtetést, programozott vagy manuális hegesztőparaméterek beállítását, soft start (könnyű indulás) funkciót, a hegesztési feszültség digitális szabályozását és a huzalelőtolás sebességének jelzését.

Sinergy hegesztési eljárások

MIG/MAG hegesztés védőgázzal

- Iparban használatos, produktív és gazdaságos hegesztési eljárás
- Univerzális hegesztési eljárás, lehetővé teszi a vékony és a vastag keresztmetszetű anyagok hegesztését
- MAG eljárás: minden szerkezeti acél hegesztésére használható
- MIG eljárás: a rozsdamentes acél, alumínium és színesfém hegesztésére használható

Porbeles huzallal történő hegesztés

- Nagyon produktív eljárás és ezért igen gazdaságos
- Védőgáz nélkül, szabadban is használható
- Univerzális eljárás a rozsdamentes és szerkezeti acél hegesztésére és javítására
- A varrat anyaga egyszerűen ötvözhető
- Védőgáz hozzáadásával magas minőség érhető el

Készülék funkciók és tulajdonságok

Ponthegesztés: Finomlemezekeken (0,5-4 mm) pontvarratok készítésére alkalmas funkció. A hegesztési idő beállítása után, a folyamat pisztolygombbal indítható, a beállított idő leteltével az ív kialszik.

Intervallum hegesztés: Szakaszos pontvarratok hegesztésére alkalmas funkció. A ponthegesztéshez hasonlóan be kell állítani a hegesztési időt, és a következő hegesztés indításáig szükséges szünetidőt. A folyamat addig ismétlődik, amíg a pisztolykapcsolóval meg nem szakítjuk.

4 görgős huzalelőtoló: Két, állítható nyomóerővel összeszorított görgőpár biztosítja a huzalelektroda adagolását. Mind a négy görgő meghajtott, ezért kisebb nyomóerő mellett is egyenletes az adagolás.

Soft start: A rendszer indításakor a huzaladagolás mérsékelt sebességgel történik, hogy az ívgyújtás biztosabb legyen.

Szinergikus működés: A hegesztési paraméterek egyszerűsített beállítására tervezett funkció. Elegendő az ívfeszültséget beállítani, a többi paraméter beállítását a berendezés önműködően elvégzi az előre megadott adatok (huzal előtolás sebessége, huzal anyaga és átmérője, a védőgáz fajtája, valamint a hegesztendő anyag fajtája) alapján. A szinergikus működéshez szükséges függvények gyárilag beállított programok, Legújabb hegesztő gépeinkben ezek a programok cserélhetők, illetve módosíthatók, és lehetőség van új függvények felvételére és ezek tárolására.

2 és 4-taktusos működés:

2 taktus: a hegesztőpisztoly kapcsolójának megnyomásával elindul a huzalelőtölési folyamat - így a hegesztési folyamat is egyben - elengedésével pedig lezárul.

4 taktus: A hegesztőpisztoly kapcsolójának megnyomásával elindul a gáz előfűvése, majd a huzalelőtolás a beállított kezdő áram ívfeszültségének értékével. A hegesztőpisztoly kapcsolójának felengedésével az ívfeszültség a főáramnak beállított értékre fut fel. Újbóli megnyomásával a kráterfeltöltő ciklus a beállított ívfeszültség értékére csökkenti az áramerősséget, majd a kapcsoló felengedésével befejeződik a hegesztési folyamat. 4 taktusú vezérlésnél a hegesztő saját maga állítja be a gáz elő- és utánfűvésének idejét.

Mikroprocesszoros vezérlés: A hegesztőgép alkotórészei (áramforrás, kezelőpult, huzalelőtolás, stb.) digitális jelekkel kommunikálnak a vezérléssel (mikroprocesszorral). A digitális irányítás nagyban lecsökkenti a válaszidőket, így a gép gyorsabban reagál és pontosabb.

Digitális kijelző: A hegesztési paraméterek beállítása digitális kijelzőkkel történik, ez a típus váltja a régi kapcsolós változatokat. Pontosabb és egyszerűbb kezelhetőséget biztosít.

Gáz előfűvés és utánfűvés beállítása

Hegesztőhuzal start hossz beállítása

Hűtőrendszer (csak a "W"-vel jelölt modelleknél)

Különálló, hordozható huzalelőtoló egység



VARMIG 401-DG / 401-DW Synergy

Cikkszám: 603241 (G)* Cikkszám: 603242 (W)**	VARMIG 401-DG / 401-DW Synergy	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség	3x400 V / 50-60 Hz	MIG/MAG Porbeles huzal Ponthegesztés Intervallum hegesztés Szinergikus működés
Biztosíték lomha	25 A	
Hegesztőáram	30 - 380 A	
Bekapcsolási idő	40% 380 A	
	60% 320 A	
	100% 250 A	
Hegesztőhuzal	∅ 0,8 - 1,2 mm	
Súly	150 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M 1050 x 650 x 1400 mm	
Felszerelés (G)	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő, összekötő kábel, kocsi TM	
Felszerelés (W)	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő, összekötő kábel, kocsi TM, hűtőrendszer	

*gázhűtés **vízűtés

VARMIG 451-D44 Synergy

Cikkszám: 603243 (W)*	VARMIG 451-D44 Synergy	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség	3x400 V / 50-60 Hz	MIG/MAG Porbeles huzal Ponthegesztés Intervallum hegesztés Szinergikus működés
Biztosíték lomha	50 A	
Hegesztőáram	40 - 450 A	
Bekapcsolási idő	40% 450 A	
	60% 400 A	
	100% 310 A	
Hegesztőhuzal	∅ 0,8 - 1,6 mm	
Súly	192 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M 1050 x 750 x 1480 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő, összekötő kábel, kocsi TM	

*vízűtés



VARMIG 600-D44 Synergy

Cikkszám: 600749 (W)*	VARMIG 600-D44 Synergy	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség	3x400 V / 50-60 Hz	MIG/MAG Porbeles huzal Ponthegesztés Intervallum hegesztés Szinergikus működés
Biztosíték lomha	35 A	
Hegesztőáram	60 - 600 A	
Bekapcsolási idő	60% 600 A	
	100% 460 A	
Hegesztőhuzal	∅ 0,8 - 1,6 mm	
Súly	210 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M 1050 x 750 x 1480 mm	
Felszerelés (G)	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő, összekötő kábel, kocsi TM	

*vízűtés



WELding Best Electronic Engine

(A legjobb hegesztő áramforrás)

WELBEE hegesztőkészülékek

A Welbee hegesztőcsalád a jelenlegi legmagasabb szolgáltatásokkal rendelkező hegesztőberendezés. Ötvözi a hegesztőgépek minden előnyét és funkcióját, bármilyen hegesztési feladat elvégzésére alkalmas. A Welbee áramforrások három hegesztési módot tesznek lehetővé: klasszikus MIG/MAG, MIG/MAG impulzus (P400, P500L) és MMA bevont elektróda. A készülékekkel szerkezeti acél valamint a megfelelő tartozékok és hozaganyag használatával alumínium és CrNi is hegeszthető. Széles körben használhatók a gépjármű ipartól, a gépgyártásig, hajógyárakban és hegesztő robotok áramforrásaként.

Welbee hegesztési eljárások**MIG/MAG hegesztés védőgázzal**

- Iparban használatos, produktív és gazdaságos hegesztési eljárás
- Univerzális hegesztési eljárás, lehetővé teszi a vékony és a vastag keresztmetszetű anyagok hegesztését
- MAG eljárás: minden szerkezeti acél hegesztésére használható
- MIG eljárás: a rozsdamentes acél, alumínium és színesfém hegesztésére használható

MIG/MAG impulzus

- Hegesztés után a felület tiszta és salakmentes, ezért a MIG/MAG impulzus hegesztés után nem szükséges a további tisztítás
- Az impulzus hegesztés előnye a teljesen szabályozott ív és ezáltal a hegesztés minősége
- Az impulzus hegesztési eljárás különösen alkalmas a vékony acéllemezek hegesztésére

MMA hegesztés bevont elektródával

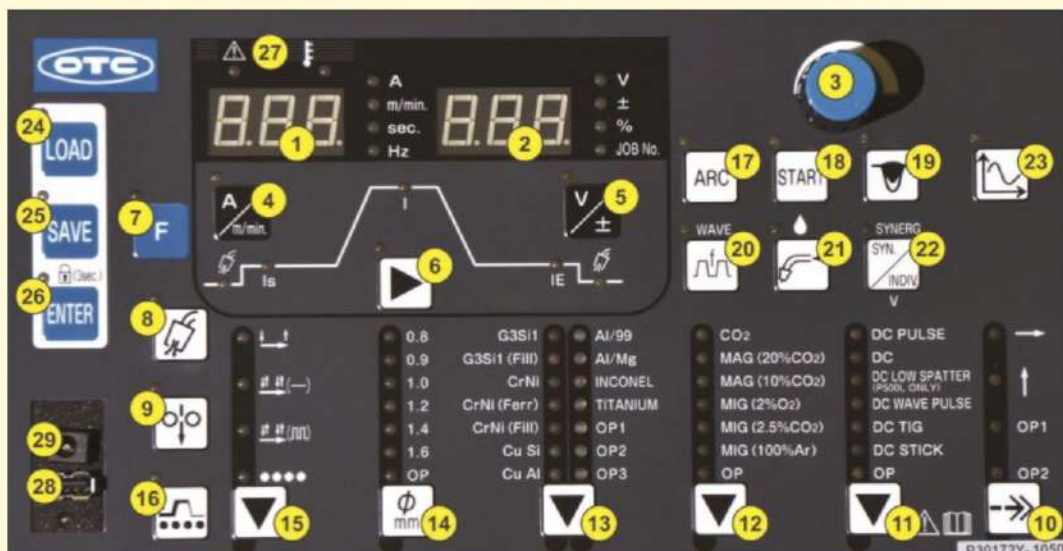
- Univerzális hegesztési eljárás
- Felületileg is korrodált anyagok könnyen hegeszthetők
- Alkalmas fémszerkezetek hegesztésére
- A hegesztési eljárás speciális szakértelmet nem igényel
- A művelethez különböző típusú (vastagságú és bevonatú) elektródák állnak rendelkezésre
- Ajánljuk:
 - Erősen ötvözött acélokhoz, szerkezeti acélokhoz
 - Kötő és felrakó hegesztéshez

Porbeles huzallal történő hegesztés

- Nagyon produktív eljárás és ezért igen gazdaságos
- Védőgáz nélkül, szabadban is használható
- Univerzális eljárás a rozsdamentes és szerkezeti acél hegesztésére és javítására
- A varrat anyaga egyszerűen ötvözhető
- Védőgáz hozzáadásával magas minőség érhető el

Készülék funkciók és tulajdonságok

1. Bal oldali digitális kijelző
2. Jobb oldali digitális kijelző
3. Paraméterállítás
4. Áramerősség / előtolási sebesség
5. Feszültség / +/- korrekció
6. Léptető gomb
7. Funkció gomb
8. Gázátfolyás ellenőrzés
9. Huzal befűzés
10. Hegesztési sebesség
11. Hegesztési eljárás kiválasztása
12. Védőgáz kiválasztása
13. Hegesztendő anyag kiválasztása
14. Hegesztőhuzal átmérő kiválasztása
15. Működési mód / kráterfeltöltés kiválasztása
16. Ponthegesztési idő beállítás
17. Ívszélesség
18. Kezdő áram ki/be
19. Beégés figyelő
20. Dupla impulzus frekvencia



21. Vízűtés ki/be
22. Szinergikus üzemmód / egyéni beállítás
23. Welding monitor (heg. paraméter dokumentáció)
24. Program betöltése

25. Program elmentése
26. Bevitel
27. LED: túlmelegedés!
28. USB csatlakozó
29. Szerviz csatlakozó

Ponthegesztés

Finomlemezeken (0,5-4 mm) pontvarratok készítésére alkalmas funkció. A hegesztési idő beállítása után, a folyamat a pisztolykapcsolóval indítható, a beállított idő leteltével az ív kialszik.

4 görgős huzalelőtoló

Két, állítható nyomóerővel összeszorított görgőpár biztosítja a huzalelektroda adagolását. Mind a négy görgő meghajtott, ezért kisebb nyomóerő mellett is egyenletes az adagolás.

Soft start

A rendszer indításakor a huzaladagolás mérsékelt sebességgel történik, hogy az ívgújítás biztosabb legyen.

Szinergikus működés

A hegesztési paraméterek egyszerűsített beállítására tervezett funkció. Elegendő az ívfeszültséget beállítani, a többi paraméter beállítását a berendezés önműködően elvégzi az előre megadott adatok (huzal előtolás sebessége, huzal anyaga és átmérője, a védőgáz fajtája, valamint a hegesztendő anyag fajtája) alapján. A szinergikus működéshez szükséges függvények gyárilag beállított programok, Legújabb hegesztő gépekben ezek a programok cserélhetők, illetve módosíthatók, és lehetőség van új függvények felvételére és ezek tárolására.

2 és 4-taktusos működés

2 taktus: a hegesztőpisztoly kapcsolójának megnyomásával elindul a huzalelőtölési folyamat - így a hegesztési folyamat is egyben - elengedésével pedig lezárul.

4 taktus: A hegesztőpisztoly kapcsolójának megnyomásával elindul a gáz előfűvése, majd a huzalelőtolás a beállított kezdő áram ívfeszültségének értékével. A hegesztőpisztoly kapcsolójának felengedésével az ívfeszültség a főáramnak beállított értékre fut fel. Újbóli megnyomásával a kráterfeltöltő ciklus a beállított ívfeszültség értékére csökkenti az áramerősséget, majd a kapcsoló felengedésével befejeződik a hegesztési folyamat. 4 taktusú vezérlésnél a hegesztő saját maga állítja be a gáz elő- és utánfűvésének idejét.

Welbee processzor - Nano-sebességű mikroprocesszor, tökéletes csepplévasztás

A világ legelső 64 bites hegesztő mikroprocesszora, egyedülálló 20 nano-másodperces adatátviteli sebességgel. Ez a sebesség lehetővé teszi, hogy a hegesztő berendezés valós idejű adatokat kapjon az ív állapotáról, és ezzel tökéletesen irányítható csepplévasztást tudjon megvalósítani. A gyakorlatban annyit jelent, hogy a hegesztő berendezés valós idejű adatokat kap az ívben bekövetkezett változásokról, és azonnal tud reagálni/ beavatkozni, hogy az ív stabilitása megmaradjon és kevesebb fröccsek képződhessen.



Digitális kijelző

A hegesztési paraméterek beállítása digitális kijelzőkkel történik. Pontosabb és egyszerűbb kezelhetőséget biztosít.

Teljes digitális szabályozás

- Hegesztő paraméterek egyéni beállítása/korrekciója
- Gázelőfűvés és utánfűvés beállítása
- Hegesztőhuzal start hossz beállítása
- A kezdő-, fő- és végsőáram programozott beállítása
- Akár 100 hegesztőprogram tárolása

Welding Monitoring

(hegesztési paraméterek dokumentációja)

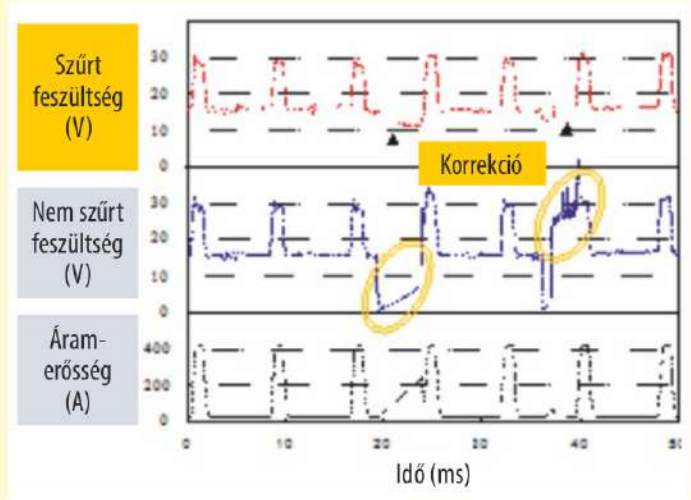
A készülék WiFi/belső hálózatra csatlakoztatható, ezáltal irányítható, ellenőrizhető. Varratdokumentáció, felhasznált hegesztőanyag mennyiség, effektív hegesztési idő dokumentálását, stb. teszi lehetővé.

Inverteres áramforrás

A hegesztőinverter a dinamikus tulajdonságát rugalmasan képes változtatni, ún. szabályozott áramforrás. A háromfázisú váltakozó áramot egyenirányítja és kellően simítja a hálózati egyenirányító modul. Az inverter az egyenáramot a hálózatinál lényegesen nagyobb frekvenciájú (több 10kHz) váltakozó árammá alakítja.

Intelligens szűrő (csak az impulzus modelleknél)

Az ívfeszültség visszacsatolása az ívhossz ellenőrzésére szolgál. Amennyiben az ellenőrző program minden valós ívfeszültség adatra reagálna, akkor a hegesztés instabillá válhat. Az intelligens szűrő eltávolít minden zavaró információt a pillanatnyi ívfeszültségből kinyert adatokból, ezáltal stabil varratot eredményez.



Hagyományos hegesztőgép

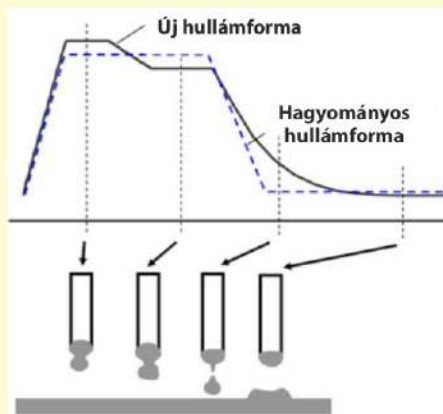


Welbee P400/P500L

Welbee impulzus hegesztés

Két-lépcsős acél impulzus (P500L modellnél)

Acélok hegesztésénél a legnagyobb problémát az okozza, hogy a cseppképződés folyamata mindig eltérő. Ez a nagy arányú CO₂ védőgáz használata esetén különösen igaz. Mivel a cseppek eltérő alakzatúak, az ömledékbe történő cseppleválasztás nem irányítható, és ez több fröcsök képződését eredményezi.



A két-lépcsős impulzus segítségével többletenergiahoz jutunk, a csúcsáram segítségével megformázzuk a cseppet (magasabb CO₂ arányú védőgáz esetén is), a csúcsáram csökkentésével irányíthatóvá válik a cseppleválasztás, majd az áram bázisértékre történő csökkentésével bevezetjük a cseppet az ömledékbe. Az így ismertetett impulzus segítségével a fröcsök képződés még úgy sem növekszik, ha a CO₂ védőgáz arányát 28%-ig növeljük.

Welbee impulzus hegesztés

Rozsdamentes acél impulzus (P400 és P500L modelleknél)

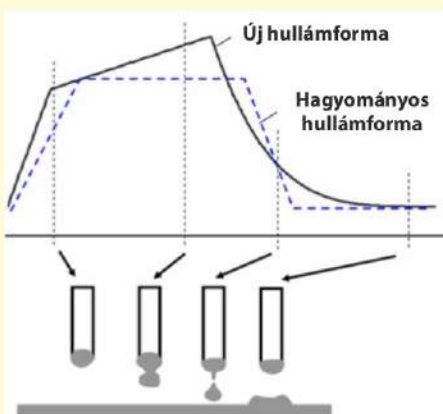
Továbbfejlesztett impulzus-hullám rozsdamentes acélok hegesztéséhez.

A rozsdamentes acélhuzalok magas viszkozitásúak (nem szakadnak, hanem nyúlnak), ezért hagyományos impulzus használatával a cseppek nem finoman válnak le, hanem magas sebességgel csapódnak az ömledékbe (nem irányított a cseppleválasztás, elszakad). A csúcsáramot fokozatosan emelve, a cseppek megfelelően formázhatóvá válnak. A csúcsáram hirtelen csökkentésével visszaállunk a bázisáramra, így lassan bevezetjük a cseppet az ömledékbe, ezáltal csökkentjük a fröcsök képződését.

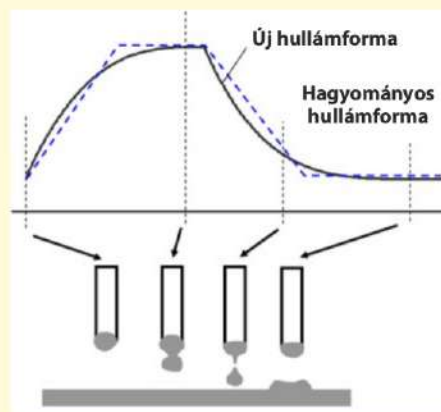
Welbee impulzus hegesztés

Alumínium impulzus (P400 és P500L modelleknél)

Továbbfejlesztett impulzus-hullám alumínium hegesztéséhez. Az alumínium huzalok használatának legismertebb problémá-



ja a sok, apró méretű fröcsök képződése. A kis méretű fröcsökek keletkezését a cseppekben jelen lévő magnézium okozza.

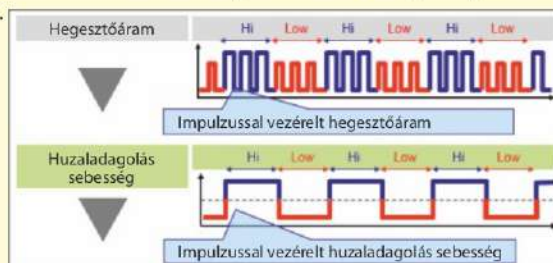


Az íves impulzus-hullám forma segítségével irányíthatóvá válik a cseppekre irányuló energia, ezáltal elkerülhetővé válik a cseppek szétrobbanása, ami jelentős mértékben csökkenti a fröcsök képződését.

Welbee impulzus hegesztés

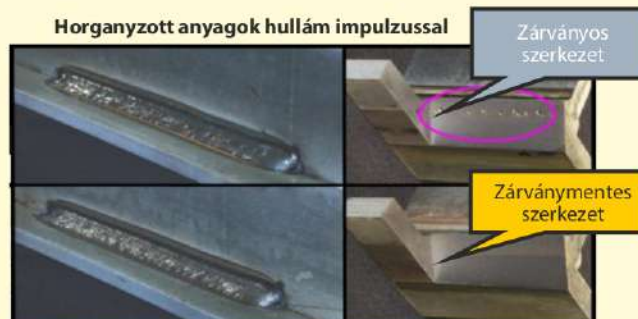
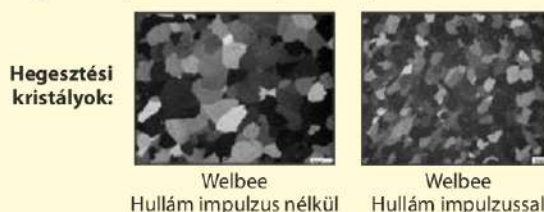
Hullám impulzus (P400 és P500L modelleknél)

A hullám impulzus segítségével nem csak a pillanatnyi áram frekvenciáját tudjuk befolyásolni, hanem az előtölő sebességet is impulzusszerűen állíthatjuk, ezáltal irányíthatjuk az ömledéket.



Az eredmény: kevesebb zárványhiba és az AWI hegesztésre jellemző „pikkelyes” varratkép. Más szavakkal: a hullám impulzus egy összehangolt vezérelv a hegesztőáram és a huzalelőtölés sebessége között (gyorsabb huzalelőtölés esetén magasabb hegesztőáram, és fordítva).

A hegesztőhuzal impulzus-szerű mozgása felkeveri az ömledéket, ezáltal a hegesztési kristályok kisebbek lesznek, ami megakadályozza a zárványok és repedések kialakulását.



Welbee LOW SPATTER funkció (M400L és P500L modelleknél) Rövid íves hegesztés esetén az okozza a problémát, hogy a csepp túl nagy sebességgel válik le és csapódik az ömledékbe, ezáltal nagy mennyiségű fröcsek képződik.

A DAIHEN kifejlesztett egy egyedi ív-vezérlést (Welbee LOW SPATTER), aminek hatására a csepp leválasztása mindig a legmegfelelőbb pillanatban történik, ezáltal a csepp nem csapódik bele az ömledékbe, hanem lassan belefolyik, így kevesebb a fröcsek keletkezése is.

LOW SPATTER funkció kevert gáz esetén

A cseppképződés során amikor a csepp elvékonyodik a hegesztőáramot azonnal elvesszük, ezáltal a csepp belefolyik az ömledékbe (nem erővel csapódik bele), és a fröcsek képződés minimálisra csökken.

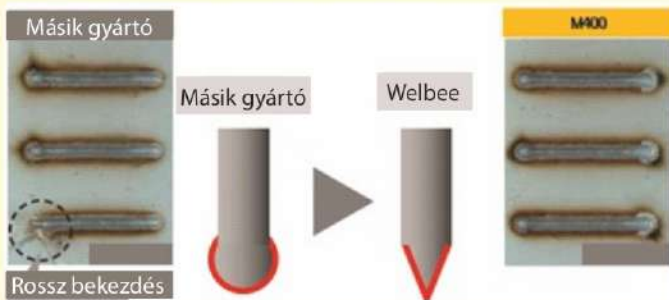
LOW SPATTER funkció CO2 védőgázzal

CO2 védőgáz használata esetén azzal a problémával szembesülünk, hogy a cseppek mérete folyamatosan változik. Az esetek többségében eltérő, kifejezetten nagy méretű cseppek képződnek, ami a fröcsekképződésnek kedvez.

Ezzel az egyedi DAIHEN által kifejlesztett hullám-formával irányíthatjuk a cseppképződés folyamatát, egy „háromszög” forma segítségével közel azonos méretű cseppeket hozhatunk létre. A csepp elvékonyodása pillanatában a hegesztőáramot elvesszük, így a csepp az ömledékbe folyik, fröcskölés képződése nélkül.

Welbee ARC START funkció

Rozsdamentes anyagok hegesztésekor a hegesztés kezdete nehézségekbe ütközik, ha a hegesztőhuzal végének formája legömbölyített. A hegesztőnek manuálisan „ki kell hegyeznie” a huzal végét minden kezdéskor. A Welbee berendezések ezt a „hegyezést” elvégzik a hegesztő helyett.



Welbee erőtartalék (P500L modelleknél)

Amikor hosszabb összekötő kábeleket alkalmazunk a berendezés automatikusan megnöveli a hegesztőfeszültséget, amely hatására a hegesztőáram csökken, így valójában nem azokkal az értékekkel hegesztünk, amit a vezérlőpanelen beállítottunk. A Welbee berendezések egyedi módon oldják meg ezt a problémát, mivel a piacon egyedülálló berendezések, elegendő erőtartalékkal rendelkeznek ahhoz, hogy akár 20 méteres összekötő kábel használata esetén sem csökken a beállított hegesztőáram.

Welbee ARC HIGH CONTROL (minden Welbee modelleknél) Ívfeszültség ellenőrzés

Stabil, fenntartható ív abban az esetben is, ha a huzalhossz idő-

közben változik, mint amikor „lengetéssel” hegesztünk T csatlakozás esetén. A Welbee ARC HIGH CONTROL segítségével a berendezés állandó és valós idejű információt kap az áramfeszültségről és a huzal és a munkadarab közötti távolságról, így a mikroprocesszor azonnal tud reagálni és beavatkozni az ívfeszültség változtatásával.



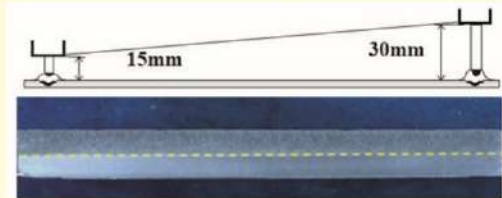
Welbee ARC CONTROL (minden Welbee modelleknél) Ívszélesség vezérlés

Az ARC CONTROL funkcióval lehetőségünk van az ív szélességét beállítani:

- változtatás pozitív irányban: szélesebb ív.
- változtatás negatív irányban: mélyebb ív.

Welbee ARC PENETRATION CONTROL (minden Welbee modelleknél) Állandó beégés

A funkció segítségével állandó beégést tudunk beállítani a huzaltovábbító automatikus vezérlésével, és állandó, beállított hegesztőáram valósul meg, abban az esetben is, ha az égőfej és a munkadarab közötti távolság változik. Az eredmény: állandó beégés a teljes hegesztési folyamat alatt, és folyamatos varrat-szélesség. Ez a funkció DC és DC impulzus módban érhető el.



Welbee SMART FAN (minden Welbee modelleknél) Intelligens ventilátorok

A levegő hőmérsékletének és a portartalom mennyiségének érzékelésével a hűtőventilátorok magasabb fordulatra kapcsolnak. A lehető legnagyobb mértékben akadályozzák meg a por bejutását a berendezés belsejébe.



Robusztus és tartós konstrukció, egyszerű karbantartással

99%-os porvédelem, az elektronika elzárt, különálló cellában helyezkedik el. A karbantartás egyszerű „átfúvatással” elvégezhető.





Welbee P320 E

Cikkszám: 605037		Welbee P320 E	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		3x400 V / 50-60 Hz	MMA MIG/MAG MIG/MAG impulzus Porbeles huzal Ponthegesztés
Biztosíték lomha		25 A	
Hegesztőáram		30 - 320 A	
Bekapcsolási idő	60%	320 A	
	100%	283 A	
Hegesztőelektróda	∅	0,8 - 1,2 (1,6) mm	
Súly	Áramforrás	61 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M	592 x 395 x 710 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő, összekötő kábel, kocsi TM, hűtőrendszer		

Welbee P450 E

Cikkszám:		Welbee P450 E	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		3x400 V / 50-60 Hz	MMA MIG/MAG MIG/MAG impulzus Porbeles huzal Ponthegesztés
Biztosíték lomha		35 A	
Hegesztőáram		30-450 A	
Bekapcsolási idő	40%	450 A	
	100%	370 A	
Hegesztőelektróda	∅	0,8 - 1,2 (1,6) mm	
Súly	Áramforrás	62 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M	592 x 395 x 710 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő, összekötő kábel, kocsi TM, hűtőrendszer		



Welbee M400

Cikkszám: 604526		Welbee M400	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		3x400 V / 50-60 Hz	MMA MIG/MAG Porbeles huzal Ponthegesztés
Biztosíték lomha		35 A	
Hegesztőáram		30-400 A	
Bekapcsolási idő	50%	400 A	
	100%	282 A	
Hegesztőelektróda	∅	0,8 - 1,2 (1,6) mm	
Súly	Áramforrás	61 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M	592 x 395 x 710 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő, összekötő kábel, kocsi TM, hűtőrendszer		



Welbee M400 L

Cikkszám: 604527	Welbee M400 L		Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		3x400 V / 50-60 Hz	MMA MIG/MAG Porbeles huzal Ponthegeztés Low Spatter
Biztosíték lomha		35 A	
Hegesztőáram		30 - 400 A	
Bekapcsolási idő	50%	400 A	
	100%	282 A	
Hegesztőelektróda	∅	0,8 - 1,2 (1,6) mm	
Súly	Áramforrás	62 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M	592 x 395 x 710 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő, összekötő kábel, kocsi TM, hűtőrendszer		

Welbee M500

Cikkszám: 604529	Welbee M500		Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		3x400 V / 50-60 Hz	MMA MIG/MAG Porbeles huzal Ponthegeztés
Biztosíték lomha		40 A	
Hegesztőáram		30-500 A	
Bekapcsolási idő	100%	500 A	
Hegesztőelektróda	∅	0,8 - 1,2 (1,6) mm	
Súly	Áramforrás	80 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M	762 x 395 x 710 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő, összekötő kábel, kocsi TM, hűtőrendszer		



Welbee P400

Cikkszám: 604525	Welbee P400		Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		3x400 V / 50-60 Hz	MMA MIG/MAG MIG/MAG impulzus MIG/MAG dupla impulzus Porbeles huzal Ponthegeztés
Biztosíték lomha		35 A	
Hegesztőáram		30-400 A	
Bekapcsolási idő	50%	400 A	
	100%	370 A	
Hegesztőelektróda	∅	0,8 - 1,2 (1,6) mm	
Súly		62 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M	592 x 395 x 710 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő, összekötő kábel, kocsi TM, hűtőrendszer		





Welbee P500 L

Cikkszám: 604528		Welbee P500 L	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		3x400 V / 50-60 Hz	MMA
Biztosíték lomha		40 A	MIG/MAG
Hegesztőáram		30-400 A	MIG/MAG impulzus
Bekapcsolási idő	60%	500 A	MIG/MAG dupla impulzus
	100%	410 A	Porbeles huzal
Hegesztőelektroda	∅	0,8 - 1,2 (1,6) mm	Ponthegesztés
Súly	Áramforrás	83 kg	Low Spatter
Befoglaló méretek	H x Sz x M	592 x 395 x 710 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő, összekötő kábel, kocsi TM, hűtőrendszer		

Welbee W400 AC-MIG

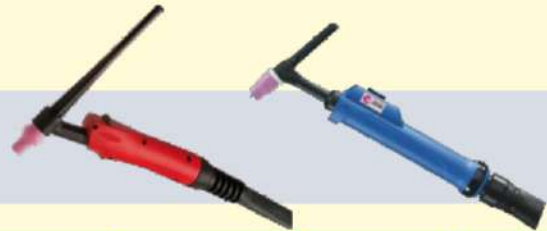
Cikkszám: 605336		Welbee W400 AC-MIG	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		3x400 V / 50-60 Hz	MMA
Biztosíték lomha		35 A	MIG/MAG
Hegesztőáram		30-400 A	MIG/MAG impulzus AC/DC
Bekapcsolási idő	40%	400 A	MIG/MAG dupla impulzus AC/DC
	100%	350 A	Porbeles huzal
Hegesztőelektroda	∅	0,8 - 1,2 (1,6) mm	Ponthegesztés
Súly	Áramforrás	86 kg	
Befoglaló méretek	H x Sz x M	592 x 395 x 710 mm	
Felszerelés	Hegesztő készülék, munkakábel, testkábel csipesszel, nyomáscsökkentő, összekötő kábel, kocsi TM, hűtőrendszer		



AWI munkakábelek és alkatrészek



Hegesztőpisztoly AWI generáció PVT-P7 (VARTIG 1705)



Cikk-szám	Hegesztőpisztoly megnevezés	Hűtés	Hossz	Hegesztőáram AC	Hegesztőáram DC	W-elektroda	Kiegészítő
600871	Hegesztőpisztoly AWI-B 150 P7 G	Gáz	4 m	150 A / 35% ED	105 A / 35% ED	1,0 - 2,4 mm	
600872	Hegesztőpisztoly AWI-B 200 P7 G	Gáz	4 m	200 A / 35% ED	140 A / 35% ED	1,0 - 4,0 mm	
600873	Hegesztőpisztoly AWI-F 1600 P7 G	Gáz	4 m	160 A / 35% ED	120 A / 35% ED	1,0 - 3,2 mm	adapter (600097)**
600874	Hegesztőpisztoly AWI-F 2200 P7 G	Gáz	4 m	220 A / 35% ED	180 A / 35% ED	1,0 - 4,0 mm	adapter (600097)**

** A hegesztőpisztoly használatánál megfelelő adaptert szükséges használni. Rendeléskor az adapter kódját kérjük feltüntetni.

Hegesztőpisztoly AWI generáció PVT-20 (VARTIG 2005P, 2005P AC/DC)



Cikk-szám	Hegesztőpisztoly megnevezés	Hűtés	Hossz	Hegesztőáram AC	Hegesztőáram DC	W-elektroda	Kiegészítő
603682	Hegesztőpisztoly AWI-B05 150 G	Gáz	4 m	150 A / 35% ED	105 A / 35% ED	1,0 - 2,4 mm	
603683	Hegesztőpisztoly AWI-B05 150 POT G	Gáz	4 m	150 A / 35% ED	105 A / 35% ED	1,0 - 2,4 mm	
603686	Hegesztőpisztoly AWI-B05 260 W	Víz	4 m	220 A / 100% ED	160 A / 100% ED	1,0 - 2,4 mm	
603687	Hegesztőpisztoly AWI-B05 260 POT W	Víz	4 m	220 A / 100% ED	160 A / 100% ED	1,0 - 2,4 mm	
603684	Hegesztőpisztoly AWI-B05 200 G	Gáz	4 m	200 A / 35% ED	140 A / 35% ED	1,0 - 4,0 mm	
603685	Hegesztőpisztoly AWI-B05 200 G	Gáz	8 m	200 A / 35% ED	140 A / 35% ED	1,0 - 4,0 mm	
603688	Hegesztőpisztoly AWI-B05 450 W	Víz	4 m	450 A / 100% ED	320 A / 100% ED	1,0 - 4,0 mm	
603689	Hegesztőpisztoly AWI-B05 450 W	Víz	8 m	450 A / 100% ED	320 A / 100% ED	1,0 - 4,0 mm	

Hegesztőpisztoly AWI generáció DIGIT (VARTIG 3500 DC digit, 3500 AC/DC digit)



Cikk-szám	Hegesztőpisztoly megnevezés	Hűtés	Hossz	Hegesztőáram AC	Hegesztőáram DC	W-elektroda	Kiegészítő
600881	Hegesztőpisztoly AWI-B (OT) 150 G	Gáz	4 m	150 A / 35% ED	105 A / 35% ED	1,0 - 2,4 mm	
600133	Hegesztőpisztoly AWI-B (OT) 200 G	Gáz	4 m	200 A / 35% ED	140 A / 35% ED	1,0 - 4,0 mm	
600134	Hegesztőpisztoly AWI-B (OT) 200 G	Gáz	8 m	200 A / 35% ED	140 A / 35% ED	1,0 - 4,0 mm	
600884	Hegesztőpisztoly AWI-B (OT) 200 POT G	Gáz	4 m	200 A / 35% ED	140 A / 35% ED	1,0 - 4,0 mm	
600883	Hegesztőpisztoly AWI-B (OT) 260 W	Víz	4 m	220 A / 100% ED	160 A / 100% ED	1,0 - 2,4 mm	
600141	Hegesztőpisztoly AWI-B (OT) 450 W	Víz	4 m	450 A / 100% ED	320 A / 100% ED	1,0 - 4,0 mm	
600142	Hegesztőpisztoly AWI-B (OT) 450 W	Víz	8 m	450 A / 100% ED	320 A / 100% ED	1,0 - 4,0 mm	
600623	Hegesztőpisztoly AWI-B (OT) 450 POT W	Víz	4 m	450 A / 100% ED	320 A / 100% ED	1,0 - 4,0 mm	
600113	Hegesztőpisztoly AWI-F 2200 G	Gáz	4 m	220 A / 35% ED	180 A / 35% ED	1,0 - 4,0 mm	adapter (600148)**
600114	Hegesztőpisztoly AWI-F 2200 G	Gáz	8 m	220 A / 35% ED	180 A / 35% ED	1,0 - 4,0 mm	adapter (600148)**
600115	Hegesztőpisztoly AWI-F 2600 G	Gáz	4 m	220 A / 100% ED	160 A / 100% ED	1,0 - 4,0 mm	adapter (600148)**
600116	Hegesztőpisztoly AWI-F 2600 G	Gáz	8 m	220 A / 100% ED	160 A / 100% ED	1,0 - 4,0 mm	adapter (600148)**
600121	Hegesztőpisztoly AWI-F 3000 W	Víz	4 m	230 A / 100% ED	190 A / 100% ED	1,0 - 3,2 mm	adapter (600148)**
600122	Hegesztőpisztoly AWI-F 3000 W	Víz	8 m	230 A / 100% ED	190 A / 100% ED	1,0 - 3,2 mm	adapter (600148)**
600123	Hegesztőpisztoly AWI-F 4000 W	Víz	4 m	300 A / 100% ED	190 A / 270% ED	1,0 - 4,0 mm	adapter (600148)**
600124	Hegesztőpisztoly AWI-F 4000 W	Víz	8 m	300 A / 100% ED	190 A / 270% ED	1,0 - 4,0 mm	adapter (600148)**

** A hegesztőpisztoly használatánál megfelelő adaptert szükséges használni. Rendeléskor az adapter kódját kérjük feltüntetni.

Hegesztőpisztoly AWI generáció VARIN (VARIN 1805 E, 2005 E, 2505, 3005)

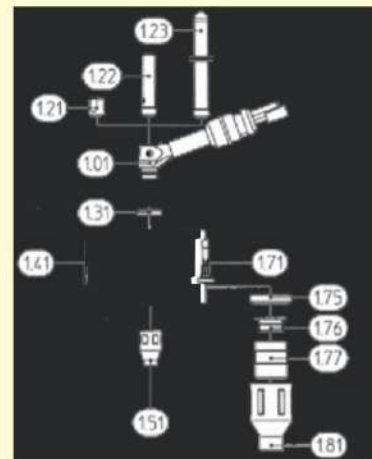


Cikk-szám	Hegesztőpisztoly megnevezés	Hűtés	Hossz	Hegesztőáram AC	Hegesztőáram DC	W-elektroda	Kiegészítő
696599	Hegesztőpisztoly UNITIG-17V	Gáz	4 m	140 A / 60% ED	125 A / 60% ED	1,0 - 3,2 mm	
699738	Hegesztőpisztoly AWI SRT-26V	Gáz	4 m	220 A / 60% ED	190 A / 60% ED	1,0 - 4,0 mm	



AWI-B Hegesztőpisztolyok - kopó-fogyó alkatrészek

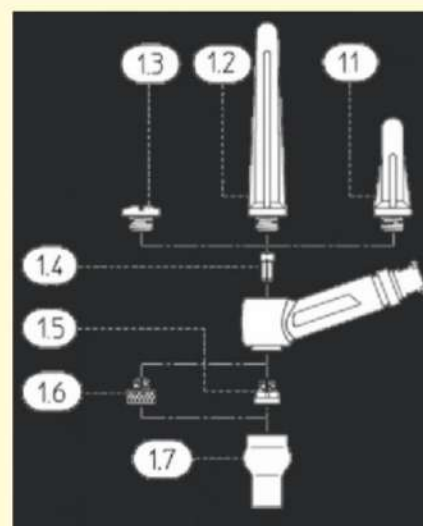
Pozíció	Megnevezés	Típus	AWI-B 150 G AWI-B 260 W	AWI-B 200 G AWI-B 450 W
			Cikkszám	Cikkszám
1.21	Szorító sapka	Rövid	600999	600049
1.22		Közepes	601000	
1.23		Hosszú	601001	600050
1.31	Szigetelő		601002	600051
1.41	Patron	∅ 1,0 mm ZA AWI-B	601003	
		∅ 1,6 mm ZA AWI-B	601004	600052
		∅ 2,0 mm ZA AWI-B	601005	600053
		∅ 2,4 mm ZA AWI-B	601006	600054
		∅ 3,2 mm ZA AWI-B	601007	600055
		∅ 4,0 mm ZA AWI-B		600056
1.51	Kerámia gázterelő	26 mm, NW 6,5 mm	601008	
		26 mm, NW 8,0 mm	601009	
		26 mm, NW 10,0 mm	601010	
		26 mm, NW 11,5 mm	601011	
		36 mm, NW 6,5 mm	601012	
		36 mm, NW 8,0 mm	601013	
		36 mm, NW 10,0 mm	601014	
		36 mm, NW 11,5 mm	601015	
		37,4 mm, NW 7,5 mm		600058
		37,4 mm, NW 10,5 mm		600059
		37,4 mm, NW 13,0 mm		600060
		37,4 mm, NW 13,0 mm erősített		600061
		37,4 mm, NW 15,0 mm		600062
		37,4 mm, NW 15,0 mm erősített		600063
51,5 mm, NW 7,5 mm		600064		
51,5 mm, NW 10,0 mm		600065		
51,5 mm, NW 13,0 mm		600066		
51,5 mm, NW 16,0 mm		600067		
1.71	Gázelosztó WE	∅ 1,0 mm	601016	
		∅ 1,6 mm	601017	600068
		∅ 2,0 mm	601018	600069
		∅ 2,4 mm	601019	600070
		∅ 3,2 mm	601020	600071
		∅ 4,0 mm		600072
∅ 4,8 mm		600073		
1.75	Szigetelő 4	ZA gázirányító	601021	600074
1.76	Közdarab		601022	
1.77	Gázelosztó 4 WE	∅ 1,6 mm	600075	600075
		∅ 2,4 mm	600076	600076
		∅ 3,2 mm	600077	600077
		∅ 4,0 mm		600078
		∅ 4,8 mm		600079
1.81	Kerámia gázterelő	50,0 mm, NW 12,5 mm	600080	600080
		50,0 mm, NW 16,0 mm	600081	600081
		50,0 mm, NW 19,5 mm	600082	600082
		34,0 mm, NW 24,0 mm		600083
		26,5 mm, NW 10,0 mm		600084
		26,5 mm, NW 13,0 mm		600085



AWI-F Hegesztőpisztolyok - kopó-fogyó alkatrészek



Pozíció	Megnevezés	Típus	AWI-F 1600 G	AWI-F 2200 G
			AWI-F 3000 W	AWI-F 4000 W
			Cikkszám	Cikkszám
1.1	Szorító sapka	Közepes	689893	
1.2		Hosszú	689892	676953
1.3		Rövid	689894	682519
1.4	Patron	1,0 / 5,3 x 12,7	689888	
		1,6 / 5,3 x 12,7	689889	
		2,4 / 5,3 x 12,7	689890	
		3,2 / 5,3 x 12,7	689891	
		1,0 D = 7,2 x 60		674484
		1,6 D = 7,2 x 60		674485
		2,4 D = 7,2 x 60		674486
		3,2 D = 7,2 x 60		676740
1.5	Szorító anya	1,0	676948	676948
		1,6	676949	676949
		2,4	676950	676950
		3,2	676951	676951
		4,0		676952
1.6	Gázelosztó	1,0	691898	691898
		1,6	691899	691899
		2,4	691900	691900
		3,2	691901	691901
1.7	Kerámia gázterelő	11,0 x 33 AW 32	691917	
		11,0 x 64		692591
		6,5 x 33	692731	
		6,5 x 64		692588
		8,0 x 33	691916	
		8,0 x 64		692589
		9,5 x 33	691915	
		9,5 x 64		692590
		6,5 x 22	689895	
		8,0 x 22	689896	
		9,5 x 22	689897	
		11,0 x 22	689898	
		6,5 - 20,5 x 44		676378
		9,5 - 20,5 x 44		676374
		13,0 - 20,5 x 44		676375
		16,0 - 20,5 x 44		676376
		18,0 - 20,5 x 44		676377
GR8 - D20 x 44		674481		
GR11 - D20,5 x 44		674482		
GR14 - D20,5 x 44		674483		



MIG/MAG munkakábelek és kopó-fogyó alkatrészek



MIG/MAG kézi hegesztőpisztolyok

Cikkszám	Hegesztőpisztoly megnevezés	Hűtés	Hossz	Hegesztőáram CO2 60% ED	Hegesztőáram ArCO2 60% ED	Huzal átmérő (ø mm)
602754	PAG 160/4-K3D G	Gáz	3 m	160 A	115 A	0,6 - 0,8
602795	PAG 180/4-K1,5B G	Gáz	1,5 m	160 A	115 A	0,6 - 1,0
602755	PAG 180/4-K3B G		3 m			
602796	PAG 180/4-K4B G		4 m			
602797	PAG 250/4-K1,5B G		1,5 m			
602756	PAG 250/4-K3B GP	Gáz	3 m	250 A	230 A	0,6 - 1,2
602798	PAG 250/4-K4B G		4 m			
602799	PAG 350/4-K1,5B G	Gáz	1,5 m	350 A	300 A	0,6 - 1,2
602757	PAG 350/4-K3B G		3 m			
602758	PAG 400/4 4KB G	Gáz	4 m	350 A	300 A	0,8 - 1,2
600251	PAG 501 WP	Víz	4 m	550 A	500 A	0,8 - 1,6
603047	PAG 400/3NW	Víz	4 m	400 A	350 A	0,8 - 1,2
603114	PAG 500/3NW			500 A	380 A	1,0 - 1,6
602851	PAG 600/3NW	Víz	4 m	600 A	450 A	1,0 - 1,6
603783	MB 15 ERGO G	Gáz	3 m	180 A	150 A	0,6 - 1,0
696775	RV 13/2m G	Gáz	2 m	160 A / 10% ED	130 A / 10% ED	0,6 - 0,8
600186	RV 13P/2m G					



Cikkszám	Hegesztőpisztoly megnevezés	Hűtés	Hossz	Hegesztőáram CO2 60% ED	Hegesztőáram ArCO2 60% ED	Huzal átmérő (ø mm)
767.D360.0	ABMIG GRIP A 255 LW	Levegő	3 m	160 A	170 A	0,6 - 1,0
767.D690.0	ABMIG GRIP A 355 LW		3 m	300 A	270 A	0,6 - 1,0
767.D691.0	ABMIG GRIP A 355 LW	4 m				
767.D720.1	ABMIG GRIP A 405 LW	Levegő	3 m	370 A	300 A	1,0 - 1,6
767.D721.1	ABMIG GRIP A 405 LW		4 m			
767.D722.1	ABMIG GRIP A 405 LW		5 m			



Cikkszám	Hegesztőpisztoly megnevezés	Hűtés	Hossz	Hegesztőáram CO2 100% ED	Hegesztőáram ArCO2 100% ED	Hegesztőáram impulzus (100%)	Huzal átmérő (ø mm)
788.0047.1	ABMIG WT 540	Víz	3 m	600 A	450 A	350 A	0,8 - 1,6
788.0048.1	ABMIG WT 540		4 m				
788.0049.1	ABMIG WT 540		5 m				

MIG/MAG gépi hegesztőpisztolyok

Cikkszám	Hegesztőpisztoly megnevezés	Hűtés	Hossz	Hegesztőáram CO2 60% ED	Hegesztőáram ArCO2 60% ED	Huzal átmérő (ø mm)
693161	PAG 600/1S-1,5 FR W	Víz	1,5 m	600 A	450 A	1,0 - 1,6
693162	PAG 600/1S-2,5 FR W		2,5 m			
693163	PAG 600/1S-4 FR W		4 m			
693158	PAG 600/1S-1,5 FU W	Víz	1,5 m	600 A	450 A	1,0 - 1,6
693159	PAG 600/1S-2,5 FU W		2,5 m			
693160	PAG 600/1S-4 FU W		4 m			

MIG/MAG Hegesztőpisztolyok - kopó-fogyó alkatrészek

(602754) PAG 160/4-K3D

(602795) PAG 180/4-K1,5B - (602755) PAG 180/4-K3B - (602796) PAG 180/4-K4B



Pozíció	Megnevezés	Típus	PAG 160	PAG 180
			Cikkszám	Cikkszám
1.	Gázterelő	Kúpos (ø18 x 53)	677695	677695
		Hengeres (ø18 x 60)	677692	677692
2.	Áramátadó	0,6 (M6 ø6x25)	677693	677693
		0,8 (M6 ø6x25)	677696	677696
		1,0 (M6 ø6x25)	680635	680635
3.	Közdarab		677589	677589
4.	Rugó	12,4 / 10x15	677588	677588
5.	Szigetelő teflon	ø20x15 teflon gyűrű	677590	677590
6.	Pisztolynyak	45°	692440	692440

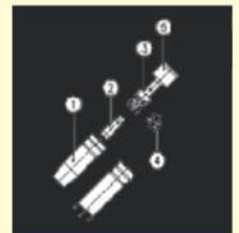
MIG/MAG Hegesztőpisztolyok - kopó-fogyó alkatrészek

(602797) PAG 250/4-K1,5B - (602756) PAG 250/4-K3B - (602798) PAG 250/4-K4B

(602799) PAG 350/4-K1,5B - (602757) PAG 350/4-K3B

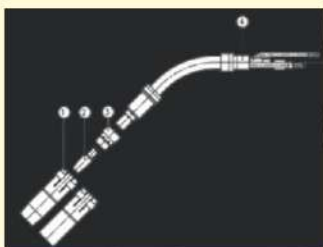
(671012) PAG 400/2 - (602758) PAG 400/4 4KB

Pozíció	Megnevezés	Típus	PAG 250	PAG 350	PAG 400
			Cikkszám	Cikkszám	Cikkszám
1.	Gázterelő	Kúpos (ø22 x 65)	672264	672264	672264
		Hengeres (ø22 x 73)	672160	672160	672160
2.	Áramátadó	0,6 (M8 ø8x30)	23797	23797	23797
		0,8 (M8 ø8x30)	24157	24157	24157
		1,0 (M8 ø8x30)	24158	24158	24158
		1,2 (M8 ø8x30)	24190	24190	24190
3.	Közdarab	ø10	21107	21107	21107
4.	Szigetelő teflon	ø20x15 teflon gyűrű	680912	680912	680912
5.	Pisztolynyak	45°	692581	692581	692581

**MIG/MAG Hegesztőpisztolyok - kopó-fogyó alkatrészek**

(600251) PAG 501

(603047) PAG 400/3N, (603114) PAG 500/3N, (602851) PAG 600/3N



Pozíció	Megnevezés	Típus	PAG 501	PAG 400/3N PAG 500/3N PAG 600/3N
			Cikkszám	Cikkszám
1.	Gázterelő	Kúpos (ø14 x 76)	696874	
		Kúpos (ø25 x 79)		677427
		Hengeres (ø20 x 76)	696873	
		Hengeres (ø25 x 79)		677430
2.	Áramátadó	0,8	600362	
		1,0 (M10x1,25 ø14x35)	696871	679284
		1,2 (M10x1,25 ø14x35)	696872	677438
		1,6 (M10x1,25 ø14x35)	600363	679452
3.	Szigetelő kerámia	ø18,8x19 kerámia gyűrű	600355	677426
4.	Pisztolynyak	45°	600352	693927



MIG/MAG Hegesztőpisztolyok - kopó-fogyó alkatrészek

ABMIG GRIP A 255 - 355 - 405 LW

Pozíció	Megnevezés	Típus	ABMIG GRIP A 255 LW	ABMIG GRIP A 355 LW	ABMIG GRIP A 405 LW
			Cikkszám	Cikkszám	Cikkszám
1.	Gázterelő	Kúpos (ø22 x 70)	N2T-R-50		
		Hengeres (ø22 x 67)	N2T-F-50		
		Kúpos (ø25 x 72)		N3T-R-62	
		Hengeres (ø25 x 69)		N3T-F-56	
		Kúpos (ø25 x 85)			N4T-62
2.	Áramátadó	0,8 (M6/D8; E-CU)	140.0051		
		1,0 (M6/D8; E-CU)	140.0242		
		1,2 (M6/D8; E-CU)	140.0379		
		0,8 (M8/D10; E-CU)		140.0114	140.0114
		1,0 (M8/D10; E-CU)		140.0313	140.0313
		1,2 (M8/D10; E-CU)		140.0442	140.0442
3.	Közdarab	M6 x 64	H2T-6-C		
		M8 x 52		H3T-8-C	H3T-8-C
4.	Szigetelő teflon	ø16,3x22 teflon gyűrű	767.D656		
		ø16,5x25 teflon gyűrű		767.D668	
		ø21,8x28 teflon gyűrű			767.D759
5.	Pisztolynyak	45°	767.D651	767.D707	767.D793

MIG/MAG Hegesztőpisztolyok - kopó-fogyó alkatrészek

ABMIG WT 540



Pozíció	Megnevezés	Típus	ABMIG WT 540
			Cikkszám
1.	Gázterelő	Kúpos (ø24 x 66)	145.0742
		Hengeres (ø24 x 66)	145.0735
2.	Áramátadó	0,8 (M8/D10; E-CU)	140.0114
		1,0 (M8/D10; E-CU)	140.0313
		1,2 (M8/D10; E-CU)	140.0242
		0,8 (M8/D10; E-CU alu)	141.0033
		1,0 (M8/D10; E-CU alu)	141.0008
		1,2 (M8/D10; E-CU alu)	141.0075
		0,8 (M8/D10; CuCrZr)	140.0117
		1,0 (M8/D10; CuCrZr)	140.0316
		1,2 (M8/D10; CuCrZr)	140.0445
3.	Közdarab	M8x28xM10x1 (Réz)	142.0253
4.	Pisztolynyak	45°	788.0026

Görgős forgató berendezések és pozícionálók



Görgős forgató berendezések



Görgős forgató típusa	Teherbírási (kg)	Forgatási sebesség (m/min)	Dmin (mm)	Dmax (mm)	Vezérlő szekrény
ON - 0,5 t	500	0,1 - 1,3	90	3.200	OKD - 2/N
ON - 1,5 t	1.500	0,1 - 1,3	90	3.200	OKD - 2/N
ON - 3,0 t	3.000	0,2 - 1,5	105	3.200	OKD - 2/N
ON - 5,0 t	5.000	0,2 - 1,4	140	4.000	OKD - 2/N
ON - 10 t	10.000	0,2 - 1,0	250	5.500	OKD - 2/N
ON - 20 t	20.000	0,2 - 1,0	rendelés szerint	rendelés szerint	OKD - 2/N
ON - 40 t	40.000	0,2 - 1,0	rendelés szerint	rendelés szerint	OKD - 2/N

Vezérlő szekrény OKD - 2/N

- Főkapcsoló
- Termosztát + fék konnektor
- Forgatási sebesség szabályozás
- Start gomb
- Működés visszajelzés (zöld)
- "Nulla" pozíció gomb
- "Nulla" pozíció visszajelzés
- Forgatás gomb
- Motor késleltetett gyújtásának bekapcsolása
- Fölhegesztés hosszbeállítás

- Forgatási irány szabályozás
- Szignáljelző
- Transzformátor védettség
- Vezérlés védettség
- Áramforrás bekapcsolása
- Elektromotor csatlakozó
- Végkapcsoló csatlakozó
- Lábszabályzó csatlakozó
- Csatlakozó kábel vezérlő

Műszaki adatok

- | | |
|---------------------------|---------------|
| Csatlakozási feszültség | 230 V / 50 Hz |
| Csatlakozási teljesítmény | 0,5 kVA |
| Kezdeti helyzet kapcsoló | 1 |
| Lábkapcsoló | 1 |
| Forgásirány | bal / jobb |
| Elektromotor szabályozás | 250 W |
| AC motor feszültség | 3 x 200 V |



Pozícionálók



P-30



P-250



P-500



P-3000

Pozícionáló típusa	Max. terhelés (N)	Forgatott lemez mérete (mm)	Döntés mértéke (°)	Fordulatszám (°/s)	Vezérlő szekrény
P 30 - P	300	350	110	0,6 - 6,0	OKD - 2/N
P 30 - S	300	350	110	0,6 - 6,0	OKD - 1/N
P 100 - P	1.000	350	110	0,2 - 2,0	OKD - 2/N
P 100 - S	1.000	350	110	0,2 - 2,0	OKD - 2/N
P 250 - P	2.500	500	110	0,1 - 1,0	OKD - 2/N
P 250 - S	2.500	500	110	0,1 - 1,0	OKD - 2/N
P 500 - M	5.000	700 x 700	100	0,1 - 1,0	OKD - 3/N
P 1000 - M	10.000	800 x 800	100	0,1 - 1,0	OKD - 3/N
P 2000 - M	20.000	900 x 900	100	0,1 - 1,0	OKD - 3/N
P 3000 - M	30.000	1200 x 1200	100	0,1 - 1,0	OKD - 3/N

Pozícionálók - PP



Pozícionáló típusa	Max. terhelés (kg)	Befoglaló méretek (H x Sz; mm)	Munkamagasság (mm)	Emelési sebesség (m/min)	Forgatott lemez			Motor teljesítmény (kW)
					Mérete (mm)	Forgatási sebesség (1/min)	Döntés mértéke (°)	
PP 8	800	1 600 x 700	725 - 1 350	0,8	∅ 700	0,2 - 1,6	95	2
PP 15	1 500	1 900 x 850	775 - 1 435	0,8	∅ 850	0,2 - 1,6	95	2,5
PP 30	3 000	2 250 x 1000	980 - 1 675	0,6	∅ 1 000	0,2 - 1,6	95	3
PP 50	5 000	2 540 x 1 300	1 000 - 1 800	0,5	∅ 1 300	0,2 - 1,0	95	4,5

Pozícionálók - DP



Pozícionáló típusa	Max. terhelés (kg)	Befoglaló méretek (H x Sz; mm)	Munkamagasság (mm)	Forgatott lemez	
				Mérete (mm)	Döntés mértéke (°)
DP 500	500	1 600 x 1 550	720	∅ 700	0 - 115
DP 800	600	1 800 x 1 600	820	∅ 800	0 - 115
DP 1200	1 200	1 800 x 1 700	920	∅ 1 100	0 - 115
DP 2000	2 000	2 000 x 2 000	1 000	∅ 1 300	0 - 115
DP 3000	3 000	2 250 x 2 300	1 180	∅ 1 500	0 - 115
DP 6000	6 000	3 500 x 2 400	1 500	∅ 1 900	0 - 115

Pozícionálók - SP

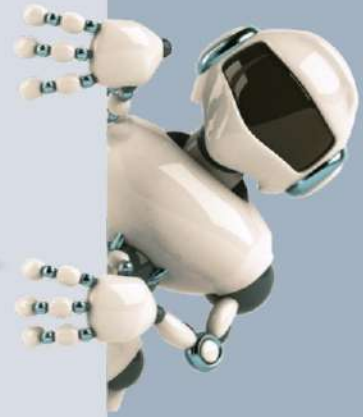
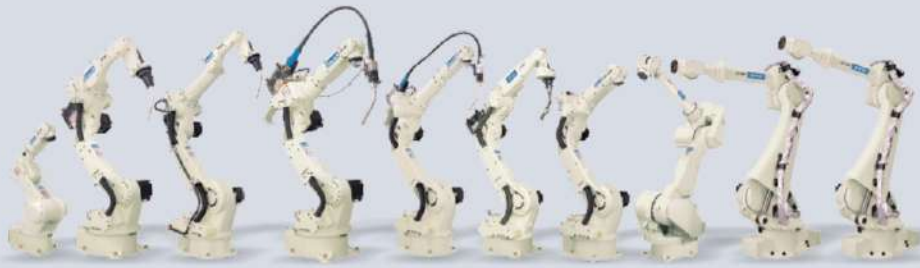


Pozícionáló típusa	Max. terhelés (kg)	Befoglaló méretek (H x Sz x M; mm)	Átforduló sugár (mm)	Munkamagasság állítás (mm)	Forgatott lemez mérete (mm)
SP 6	600	1 700 x 1 500 x 1 550	1 000	600	∅ 700
SP 12	1 200	2 100 x 2 100 x 1 600	1 200	1 000	∅ 800
SP 25	2 500	2 400 x 2 300 x 1 700	1 550	1 100	∅ 850
SP 50	5 000	2 800 x 2 700 x 2 000	1 800	1 200	∅ 900
SP 100	10 000	3 500 x 3 400 x 2 300	2 500	1 350	∅ 1 100
SP 150	15 000	3 650 x 3 400 x 2 400	2 600	1 350	∅ 1 250

Pozícionálók - SPK



Pozícionáló típusa	Max. terhelés (kg)	Befoglaló méretek (H x Sz; mm)	Átforduló sugár (mm)	Munkamagasság (mm)	Emelési sebesség (m/min)	Forgatott lemez		Lengőkar		Motor teljesítmény (kW)
						Mérete (mm)	Forgatási sebesség (1/min)	Forgatás mértéke (mm)	Forgatási sebesség (1/min)	
SPK 12	1 200	3 100 x 000 x 1 280	1 200	750 - 1 750	1,6	∅ 800	0,013 - 1,37	∅ 180	0,06 - 0,9	2,6
SPK 25	2 500	3 500 x 000 x 1 500	1 550	850 - 1 950	1,6	∅ 850	0,015 - 1,49	∅ 180	0,078 - 1,17	4,6
SPK 50	5 000	4 120 x 000 x 2 000	2 000	950 - 2 150	1,6	∅ 900	0,014 - 1,37	∅ 180	0,064 - 0,95	7,6



Ipari Robotok

Az FD szériájú ipari robotok megváltoztatják a termelés jövőjét! A legmegfelelőbb megoldást nyújtják a hegesztés és kezelési feladatok automatizálására. Kiemelkedő minőség, intuitív vezérlés, kompakt és környezettudatos kialakítás! Ezeket a megoldásokat kínálja Önnek az OTC legújabb robotcsaládja.

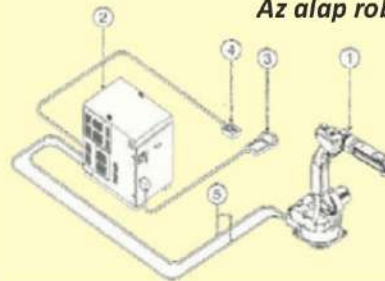
A hegesztőrobotok segítségével úgy tudjuk növelni a termelés-kenységet, hogy közben a hegesztés minőségét is javítjuk. Mi-előtt egy robotcellában gondolkodunk, sok kérdést kell előzetesen tisztázni:

- Mekkora a helyszükséglet?
- Milyen méretei vannak a gyártandó alkatrésznek?
- Melyik a megfelelő áramforrás?
- Milyen a megfelelő robotvezérlés?
- Melyik a legalkalmasabb robot manipulátor?
- Milyen biztonsági feltételeket kell betartanunk?
- Stb.

A robotrendszer nem fog a követelményeknek megfelelően működni, ha nincs megfelelő együttműködés a rendszertervezés, a helymeghatározás, a technikus és a hegesztési technológia között.

A robotrendszerek felépítése

Az alap robotcella felépítése:



1. Robot manipulátor
2. Vezérlő
3. Teach Pendant
4. Kezelőegység
5. Csatlakozó kábel



Robot manipulátor - Hegesztő robotok

FD-H5(H)

- 6 tengelyes robotkar
- 5 kg-os terhelhetőség
- AC szervomotor meghajtás
- $\pm 0,05$ mm ismétlési pontosság
- Munkaterület (sugár):
R=866 mm

Alkalmazások: ívhegesztés, rako-
dás/feltöltés, előkészítés, kezelés,
összeszerelés, palettázás, „felszed
és elhelyez” csomagolás.



FD-B4

Egyszerű, keskeny kialakítású he-
gesztőrobot. A leggyorsabb ipari
hegesztőrobot a világpiacon.

- 6 tengelyes robotkar
- 4 kg-os terhelhetőség
- AC szervomotor meghajtás
- $\pm 0,08$ mm ismétlési pontosság
- Munkaterület (sugár):
R=1.411 mm

Alkalmazás: ívhegesztés



FD-B4L

A karon keresztülhaladó kábelkial-
akításnak köszönhetően kiemel-
kedő hegesztési teljesítmény. Mű-
ködőképesség és fenntarthatóság
szempontjából ideális hegesztő
megoldás. A kis munkadaraboktól
a nagyobbakig, bármely feladat-
hoz ideális választás.

- 6 tengelyes robotkar
- 4 kg-os terhelhetőség
- AC szervomotor meghajtás
- $\pm 0,08$ mm ismétlési pontosság
- Munkaterület (sugár):
R=2.008 mm

Alkalmazás: ívhegesztés



FD-V6

Két karhossz áll rendelkezésre eb-
ben a típusban: Standard (FD-V6)
vagy a hosszú (FD-V6L). A kis mun-
kadaraboktól egészen a nagyobb-
bakig, ezek a robotok tökéletesen
megfelelnek az alkalmazás igény-
einek.

- 6 tengelyes robotkar
- 6 kg-os terhelhetőség
- AC szervomotor meghajtás
- $\pm 0,08$ mm ismétlési pontosság
- Munkaterület (sugár):
R=1.402 mm.

Alkalmazás: ívhegesztés



FD-V6L

Két karhossz áll rendelkezésre
ebben a típusban: Standard (FD-
V6) vagy a hosszú (FD-V6L). A kis
munkadaraboktól egészen a na-
gyobbakig, ezek a robotok töké-
letesen megfelelnek az alkalm-
azás igényeinek.

- 6 tengelyes robotkar
- 6 kg-os terhelhetőség
- AC szervomotor meghajtás
- $\pm 0,08$ mm ismétlési pontosság
- Munkaterület (sugár):
R=2.006 mm.

Alkalmazás: ívhegesztés



FD-V20

Különbé alkalmazásokhoz il-
leszthető manipulátor. Könnyű
tárgyak kezeléséhez valamint
ívhegesztő munkálatokhoz ideá-
lis választás.

- 6 tengelyes robotkar
- 20 kg-os terhelhetőség
- AC szervomotor meghajtás
- $\pm 0,07$ mm ismétlési pontosság
- Munkaterület (sugár):
R=1.710 mm

Alkalmazások: ívhegesztés, ra-
kodás/feltöltés, előkészítés, ke-
zelés, összeszerelés, palettázás,
„felszedés és elhelyez”, csomagolás.



Robot vezérlés

Az egész robotrendszer irányításáért és összehangolásáért felelős szerv. A működés szempontjából ez az egység látja el az „agy” és a „szív” funkcióit.

AZ FD-11 robotvezérlő tulajdonságai

- Szinkronvezérlés akár 54 tengelyhez
- Állandó sebességű TCP
- Beépített SPS
- 160.000 térbeli pont tárolása
- Adattárolás: kompakt Flash kártya
- 9999 programhely (9999 szekvencia programonként)
- Külső adattárolás: memóriakártya / PC
- Hat előre beállított koordinátarendszer
- Interpolációs mozgás
- Szabványos eltolás funkció (3+3 opció)
- Köttöt bemenet/kimenet (4/7)
- Szabad bemenet/kimenet (32/32 opció)
- Három lépcsős védelmi funkció
- Karbantartási funkciók (riasztó szolgálat, adatbázis hibák, automatikus biztonsági mentés).

AZ FD-11 robotvezérlő alap műszaki adatai

- Méretek (H x M x Sz): 580x 542 x 650 mm
- Súly: kb. 62 kg
- Környezet hőmérséklet: 0 - 45°C
- Környezet páratartalom: 20 - 80 %
- Csatlakozás: 3 x 400V + 10 % / - 15 % 50 Hz
- Névleges teljesítmény: 2,4 kVA



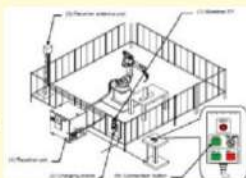
WiTP Vezérlő panel

Teach Pendant

A Teach Pendant vezérlő egységgel a robotkar mozgását, oktatását látjuk el. A programtervezés és a hegesztési paraméterek beállítása is a vezérlő segítségével történik, így nincs szükség egy külső rendszerre a működtetéshez. A vezérlő panel könnyű és kompakt. Hátlapján található egy USB csatlakozó, így az adatok elmentése USB-re gyorsan és egyszerűen kivitelezhető.

Funkciók:

- Hegesztőparaméterek bevitele
- Hegesztő áram, hegesztő feszültség
- Az ív karakterisztikája
- Gáz előfúvás időtartama
- Hegesztőhuzal adagolási gyorsaság
- Kráter feltöltési időtartama, a gáz utánfúvás időtartama
- Szabadégési paraméter
- Hegesztési eljárás kiválasztása



- Hegesztési eljárás cseréje
- Több hegesztőáramforrás vezérlése
- Hegesztési paraméterek ellenőrzése
- Motorok áramellenőrzése
- Hibalista
- Wave puls frekvencia beállítása

Technikai adatok

- 5 robot vezérlése egy panelről
- Súly: 1.350 gr
- Csatlakozás nélküli munka: 4 óra
- Szabvány: ISO 13849
- Biztonsági szabvány: IEC 61508 SIL 2/ISO



Robot áramforrások

A hegesztő robotcellák tervezésekor elengedhetetlen, hogy olyan hegesztő áramforrást válasszunk, amely minden feltételnek megfelel a feladat tökéletes kivitelezéséhez. Hogy az áramforrást megfelelően tudjuk hozzárendelni a robotrendszerhez, néhány kérdést előzetesen tisztázni kell:

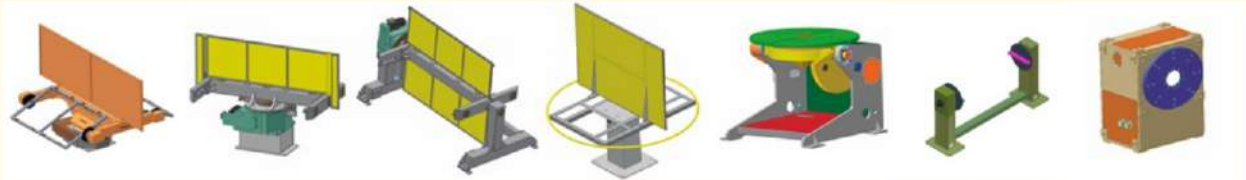
Minden feladathoz a hozzá illő legjobb áramforrást kell kiválasztani.

- Milyen anyagot kell hegeszteni?
- Milyen vastagságot kell hegeszteni?
- Milyen előírás van a hegesztési technológiára? (AWI, MIG/MAG, stb.)
- Milyen varratminőség van előírva?

Külső tengelyek

A hegesztendő munkadarab alakja, illetve a sorozatgyártás fenntarthatósága miatt különböző ún. külső tengelyeket is alkalmazunk a robotrendszerekhez. Ezek általában valamilyen pozícionáló vagy forgató berendezések, melyek egy "Multi-Synchromotion" funkció segítségével összehangolt működést

biztosítanak a robotrendszerrel. Az eredmény: megfelelő hegesztési gyorsaság a robot és a külső tengelyek egyidejű mozgásával az egész hegesztési folyamaton keresztül, optimális hegesztőpisztoly pozícionálás és jelentősen könnyebb hegesztőprogram előkészítés.



Robotérzékelés

A feladat ismeretében a robotrendszereket fel lehet szerelni különböző érzékelőkkel. Ezek az érzékelők plusz információt juttatnak a vezérlésnek, aminek segítségével bizonyos munkafolyamatok egyszerűsíthetők és/vagy kiválthatók.

FD-WD TOUCH kereső szenzor

Az FD-WD Touch érzékelő a munkadarab helyzetének ellenőrzésére szolgál, a hegesztőhuzal illetve a gázterelő munkadarabhozérintésével.



- Minden középvastagságú lemezhez megfelelő
- A beépített ellenőrző egység miatt nem kell különálló ellenőrző egységet telepíteni
- A keresési gyorsaság 200 cm/perc

FD-AR ARC követő szenzor

Az FD-AR ARC érzékelő CO2 eljárásoknál alkalmazható, amely automatikus varrat követést végez a hegesztőpisztoly lengetése segítségével.



- Lehetővé teszi a deformált munkadarabok korrekcióját, amelyet nem lehet egyszerű rendszerekkel korrigálni.
- Minden középvastagságú lemezhez megfelelő
- Egyszerű programozás és karbantartás

FD-QD lézeres kereső szenzor

Az FD-QD lézeres érzékelő a munkadarabok helyzetének nagyon pontos ellenőrzésére szolgál egy lézeres sugár segítségével.



- Nagyon magas pontosság és gyorsaság
- A vékony lemeztől a középvastagságú lemezektől is alkalmazható
- Nem csak hegesztési feladatokhoz alkalmazható

FD-SF lézeres varratkövetés

Az FD-SF lézeres érzékelő a hegesztendő munkadarabok közötti rések felismerésére szolgál vonalhegesztés alkalmazásakor, és a hegesztési paraméterek automatikus beállítását teszi lehetővé a felismert kondíciók alapján.



- Beépített könyvtár: hegesztési kötések adattára
- Széles alkalmazhatóság

FD-TRAWI szenzor

Az FD-TR érzékelő lényege, hogy a robot valós idejű visszajelzést kap az ív és a munkadarab közötti távolságról. Ezt az értéket folyamatosan állandó értéken tartja, így a varratkép és a beégés is állandó marad.



- Valós idejű visszacsatolás, állandó ívtávolság (függőleges követés)
- Vékony lemezek esetében is állandó ívtávolság
- Csak függőleges korrekcióra alkalmas

Biztonsági rendszer




A robot mozgásai (manipulátor mozgások) a kezelőszemélyzet számára gyorsak és veszélyesek. Ez okból kifolyólag egy védelmi rendszer (általában egy védelmi függöny) segítségével meg kell akadályozni a kezelőszemélyzet jelenlétét a munkaterületen belül.

A védelmi függöny a robotcella körül helyezkedik el, a robot megközelítése így mind fizikailag, mind szenzorosan gátolva




van. Minden védelmi funkció reléekkel határolt. A hegesztőrobot cellán egy 7" érintőképernyő található, amelyen a cella biztonsági felügyeletét látja el a kezelőszemélyzet (felügyeli a robotot, külső tengelyeket, stb.).

A védelmi függöny mindenképpen szükséges a rendszer biztonságos működtetéséhez!




Hegesztő robotok (FD-H5, FD-B4, FD-B4L)

Hegesztőrobot típus		FD-H5	FD-B4	FD-B4L	
					
Kinematika		Függőleges kialakítás	Függőleges kialakítás	Függőleges kialakítás	
Tengelyek száma		6	6	6	
P-pont (munkatartomány)		R = 866 mm	R = 1.411 mm	R = 2.008 mm	
Max. terhelhetőség		5 kg	4 kg	4 kg	
Ismétlési pontosság		± 0,05 mm	± 0,08 mm	± 0,08 mm	
Meghajtás típusa		AC szervomotorok	AC szervomotorok	AC szervomotorok	
Munkatartomány	Kar	1. tengely - forgás	± 170 °	± 170 °	± 170 °
		2. tengely - hajlítás	-125 ° ~ + 90 °	-155 ° ~ + 90 °	-155 ° ~ + 100 °
		3. tengely - forgás	-140 ° ~ + 245 °	-170 ° ~ + 180 °	-170 ° ~ + 190 °
	Csukló	4. tengely - forgás	± 190 °	± 155 °	± 155 °
		5. tengely - hajlítás	-30 ° ~ + 210 °	-45 ° ~ + 255 °	-45 ° ~ + 255 °
		6. tengely - forgás	± 360 °	± 205 °	± 205 °
Maximális sebesség	Kar	1. tengely - forgás	200 °/sec	210 °/sec	195 °/sec
		2. tengely - hajlítás	200 °/sec	210 °/sec	200 °/sec
		3. tengely - forgás	260 °/sec	210 °/sec	200 °/sec
	Csukló	4. tengely - forgás	380 °/sec	420 °/sec	420 °/sec
		5. tengely - hajlítás	380 °/sec	420 °/sec	420 °/sec
		6. tengely - forgás	510 °/sec	600 °/sec	600 °/sec
Maximális terhelhetőség - megengedett pillanatban	Kar	1. tengely - forgás	11,9 Nm	10,1 Nm	10,1 Nm
		2. tengely - hajlítás	11,9 Nm	10,1 Nm	10,1 Nm
		3. tengely - forgás	5,2 Nm	2,94 Nm	2,94 Nm
	Csukló	4. tengely - forgás	0,30 kg/m ²	0,38 kg/m ²	0,38 kg/m ²
		5. tengely - hajlítás	0,30 kg/m ²	0,38 kg/m ²	0,38 kg/m ²
		6. tengely - forgás	0,05 kg/m ²	0,38 kg/m ²	0,38 kg/m ²
Környezeti hőmérséklet / páratartalom		0 ~ 45 ° / 20 ~ 80 %	0 ~ 45 ° / 20 ~ 80 %	0 ~ 45 ° / 20 ~ 80 %	
Súly		59 kg	170 kg	280 kg	
Felső kar maximum teherbírása		1 kg	10 kg	20 kg	
Telepítési pozíció		Padló, Fal, Mennyezet	Padló, Fal, Mennyezet	Padló, Fal, Mennyezet	

Hegesztő robotok (FD-B6, FD-V6, FD-V6L)

Hegesztőrobot típus		FD-B6	FD-V6	FD-V6L	
					
Kinematika		Függőleges kialakítás	Függőleges kialakítás	Függőleges kialakítás	
Tengelyek száma		6	6	6	
P-pont (munkatartomány)		R= 1.445 mm	R = 1.402 mm	R = 2.006 mm	
Max. terhelhetőség		6 kg	6 kg	6 kg	
Ismétlési pontosság		± 0,08 mm	± 0,08 mm	± 0,08 mm	
Meghajtás típusa		AC szervomotorok	AC szervomotorok	AC szervomotorok	
Munkatartomány	Kar	1. tengely - forgás	± 170° (± 50°)	± 170°	± 170°
		2. tengely - hajlítás	155° ~ + 90°	-155° ~ + 90°	-155° ~ + 100°
		3. tengely - forgás	170° ~ + 245°	-170° ~ + 190°	-170° ~ + 260°
	Csukló	4. tengely - forgás	± 155°	± 180°	± 180°
		5. tengely - hajlítás	45° ~ + 255°	-50° ~ + 230°	-50° ~ + 230°
		6. tengely - forgás	± 205°	± 360°	± 360°
Maximális sebesség	Kar	1. tengely - forgás	240°/sec	210°/sec	195°/sec
		2. tengely - hajlítás	240°/sec	210°/sec	200°/sec
		3. tengely - forgás	230°/sec	210°/sec	200°/sec
	Csukló	4. tengely - forgás	430°/sec	420°/sec	420°/sec
		5. tengely - hajlítás	430°/sec	420°/sec	420°/sec
		6. tengely - forgás	630°/sec	620°/sec	620°/sec
Maximális terhelhetőség - megengedett pillanatban	Kar	1. tengely - forgás	10,5 Nm	11,8 Nm	11,8 Nm
		2. tengely - hajlítás	10,5 Nm	9,8 Nm	9,8 Nm
		3. tengely - forgás	5,9 Nm	5,9 Nm	5,9 Nm
	Csukló	4. tengely - forgás	0,28 kg/m ²	0,30 kg/m ²	0,30 kg/m ²
		5. tengely - hajlítás	0,28 kg/m ²	0,25 kg/m ²	0,25 kg/m ²
		6. tengely - forgás	0,06 kg/m ²	0,06 kg/m ²	0,06 kg/m ²
Környezeti hőmérséklet / páratartalom		0 ~ 45 ° / 20 ~ 80 %	0 ~ 45 ° / 20 ~ 80 %	0 ~ 45 ° / 20 ~ 80 %	
Súly		145 kg	144 kg	280 kg	
Felső kar maximum teherbírása		10 kg	10 kg	20 kg	
Telepítési pozíció		Padló, Fal, Mennyezet	Padló, Fal, Mennyezet	Padló, Fal, Mennyezet	

Hegesztő robotok (FD-V20, FD-B4S, FD-V6S)

Hegesztőrobot típus		FD-V20	FD-B4S	FD-V6S	
					
Kinematika		Függőleges kialakítás	Függőleges kialakítás	Függőleges kialakítás	
Tengelyek száma		6	7	7	
P-pont (munkatartomány)		R = 1.710 mm	R = 1.411 mm	R = 1.427 mm	
Max. terhelhetőség		20 kg	4 kg	6 kg	
Ismétlési pontosság		± 0,07 mm	± 0,08 mm	± 0,08 mm	
Meghajtás típusa		AC szervomotorok	AC szervomotorok	AC szervomotorok	
Munkatartomány	Kar	1. tengely - forgás	± 170 °	± 170 °	± 170 °
		2. tengely - hajlítás	-155 ° ~ + 100 °	145 ° ~ + 70 °	145 ° ~ + 70 °
		3. tengely - forgás	-170 ° ~ + 260 °	170 ° ~ + 143,6 °	170 ° ~ + 149 °
	Csukló	7. tengely	-	± 90 °	± 90 °
		4. tengely - forgás	± 180 °	± 155 °	± 180 °
		5. tengely - hajlítás	-50 ° ~ + 230 °	45 ° ~ + 225 °	50 ° ~ + 230 °
Maximális sebesség	Kar	6. tengely - forgás	± 360 °	205 °/sec	360 °/sec
		1. tengely - forgás	195 °/sec	210 °/sec	210 °/sec
		2. tengely - hajlítás	190 °/sec	210 °/sec	210 °/sec
	Csukló	3. tengely - forgás	180 °/sec	210 °/sec	210 °/sec
		7. tengely	-	180 °/sec	180 °/sec
		4. tengely - forgás	400 °/sec	420 °/sec	420 °/sec
Maximális terhelhetőség - megengedett pillanatban	Kar	5. tengely - hajlítás	400 °/sec	420 °/sec	420 °/sec
		6. tengely - forgás	600 °/sec	600 °/sec	600 °/sec
		1. tengely - forgás	43,7 Nm	-	-
	Csukló	2. tengely - hajlítás	43,7 Nm	-	-
		3. tengely - forgás	19,6 Nm	-	-
		4. tengely - forgás	1,09 kg/m ²	-	-
Környezeti hőmérséklet / páratartalom		0 ~ 45 ° / 20 ~ 80 %	0 ~ 45 ° / 20 ~ 80 %	0 ~ 45 ° / 20 ~ 80 %	
Súly		285 kg	189 kg	178 kg	
Felső kar maximum teherbírása		20 kg	4-7 kg	4-7 kg	
Telepítési pozíció		Padló, Fal, Mennyezet	Padló	Padló	

Plazmavágó berendezések



Mi is az a plazma?

A plazmaív az elektróda és az alapanyag között létrejött villamos ív és egy szűk furaton nagysebességgel kiáramló gáz együttes hatására jön létre oly módon, hogy a gázáram a vele egytengelyű villamos ívet összehúzza. Az erősen koncentrált 13.000-15.000 °C plazmaív a fémét pontszerűen megolvasztja és a gázok kinetikus energiája megolvasztott fémét a vágási résből eltávolítja.



mazott gázok kiválasztásához és megfelelő paramétereinek beállításához jó szolgálatot nyújtanak az automata gázkonzolok, amelyek lehetővé teszik, hogy a vezérlésen néhány gombnyomás segítségével gyorsan beállíthatók legyenek az alapanyaghoz, anyagvastagsághoz, illetve a vágófejhez megfelelő gázok és paramétereik.

Miért válasszuk a plazmavágást?

- A vágóberendezés működtetéséhez illetve kezeléséhez egy személy szükséges, aki gyakorlatban csak ellenőrzi a folyamatot, hiszen a folyamat automatikus (működtetés az előre megtervezett program szerint). A vágófejek automatikus magasságvezérlő egységgel felszereltek.



Milyen anyagok vágására alkalmas?

A szerkezeti acélok, a korrózióálló acélok, az öntöttvasak, a réz, az alumínium és ötvözetei plazmavágásához hagyományos és finomsugaras plazma választható. A plazmavágás 0,5 - 150 mm-es anyagok vágására alkalmas. A vágófejek különböző kialakításúak, az egyszerűbb levegőhűtésűtől a bonyolult többgázos vízűtéses változatig számos konstrukció megtalálható a széles kínálatban.

Milyen minőségű a vágás?

A finomsugaras plazmákkal 400 A teljesítményig a legmagasabb vágási minőség a 0,5 - 50 mm tartományban érhető el. Ugyanez a minőség hagyományos plazmával 800 A teljesítményig az 5 - 120 mm anyagvastagság tartományban érhető el. A plazmák jelenlegi vágási sebességei a 100 - 12000 mm/perc tartományba esnek. A különböző anyagok plazmával történő vágáshoz többféle gáz, sűrített levegő, oxigén, nitrogén, nitrogén-hidrogén (F5), argon-hidrogén (H35), esetleg metán szükséges. Az alkal-



- A programozás más munkahelyen történik egy PC segítségével, és ezzel optimális anyagkihasználást és munkatervezést biztosítunk a CNC vágóberendezésen.
- A vágási gyorsaság a vékonyabb lemezeknél lényegesen magasabb a plazmavágásnál, ezzel magasabb termelékenységet érhetünk el.
- A vékonyabb lemezek vágásánál nagyobb vágási sebességekkel dolgozunk, ezért kevesebb a hő felvétel, ezzel a deformációk lehetősége is csökken.
- A plazmavágás alkalmas különféle anyagok vágására (magasan ötvözött acél, saválló CrNi acél és alumínium).
- Jó ismétlési pontosság érhető el.

Ma a szerkezeti acélok termelékeny és minőségi plazmavágása oxigén (O₂) gázzal történik, ami mellett még egy irányító gáz is szükséges. Az oxigén gázzal végzett vágásnál a vágott felület fémtiszta és oxidoktól mentes. Az irányítógáz használatánál a minőségi vágás mellett (kisebb a vágási felület hajlasi szöge) egy hagyományos plazmavágási technológiához viszonyítva (pl. a plazmagáz csak sűrített levegő) nagyobb vágási sebesség is elérhető (kb. 15-25% növekedés).

A szerkezeti acélok vágása oxigén plazmaeljárással igen termelékeny (a vágási sebesség 4-5-szöröse is lehet az autogén vágáshoz viszonyítva). Az utóbbi években kifejlesztett nagy plazmaáramforrások (a vágási áram akár 800 A is lehet) már igen vastag szerkezeti acéllemezek gazdaságos vágását is lehetővé teszik (használatban van egészen 50 mm-es vastagságig).

A vezető gyártóknál (mint a Hypertherm) ma a legmagasabb szintű fejlesztést az úgynevezett univerzális plazmagépek - inverteres plazmaáramforrások jelentik, amelyek több plazmatechnológia alkalmazását is lehetővé teszik (finomsugaras plazmavágás, vékony lemezek precíz vágása, szerkezeti acélok termelékeny és minőségi vágása oxigén plazmagázzal, ötvözött CrNi acélok és alumínium minőségi vágása Ar/H₂/N₂ gázokkal, minőségi plazmajelölés argon használatával).

Hogyan áll össze egy plazmavágó berendezés?

Áramforrás

Az áramforrás egy állandó áramerősségű egyenáramot (DC) szolgáltat, aminek az értéke 100 és 400 V - DC között változhat az áramerősség, a vágási magasság és a vágási teljesítmény

(maximálisan vágható anyagvastagság) függvényeként. Az áramforrás tehát a plazmaívhez szükséges, megfelelő mennyiségű energiát szolgáltat.

Vágási vastagságok

- Powermax 85 plazma áramforrás: 0,5 - 15 (30) mm
- D-1 2000 plazma áramforrás: 0,5-25 (30) mm
- HPR 130 XD plazma áramforrás: 0,5 - 25 (38) mm
- HPR 260 XD plazma áramforrás: 0,5 - 40 (60) mm
- HPR 400 XD plazma áramforrás: 0,5 - 50 (80) mm

Nyitóáramkör

A nyitóáramkör 5000 és 10000 V - AC közti magas frekvenciájú (~2 MHz) váltóáramot generál. Ezt az áramot a pisztoly belsejében kialakult nagy intenzitású ív létrehozásához használják, ami a plazmagáz ionizálását eredményezi.

Gázkonzolt kevert gázok előállítására használnak, így megfelelő mennyiségű és minőségű gázt biztosítva a plazmaív létrehozásához. Létezik manuális és automata gázkonzolis.

Vágógázok

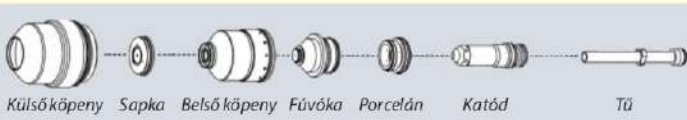
- Powermax 85 plazma áramforrás: levegő, nitrogén
- D-1 2000 plazma áramforrás: levegő
- HPR 130 XD plazma áramforrás: oxigén, levegő, nitrogén, F5, H35
- HPR 260 XD plazma áramforrás: oxigén, levegő, nitrogén, F5, H35
- HPR 400 XD plazma áramforrás: oxigén, levegő, nitrogén, F5, H35





A vágópisztoly a kopóalkatrészek (köpenyek, fúvóka, sapka, katód, stb.) tartó funkcióját tölti be, ill. azok hűtését is biztosítja. A hűtőközeg lehet levegő vagy víz. A katód és a fúvóka a plazmaív fenntartását és az ív keresztmetszetének szűkítését végzik. A porcelán a szigetelést, a köpenyek pedig a fúvóka védelmét biztosítják. A pisztoly tömlőkön és vezetékeken keresztül - melyek az áram és a gázok továbbítását biztosítják - kapcsolódik az áramforráshoz és a nyitó áramkörhöz.

Kopóalkatrészek



3Dvágás (hegesztési élképzés plazmával)

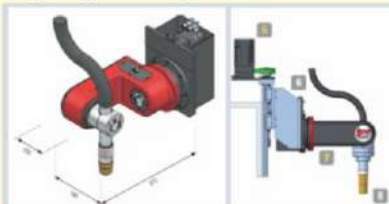
A PL-R vágóegység 1 fejes plazmavágásra alkalmas. A fej a vágópisztoly 45°-ban forgását valamint 45°-os dőlését biztosítja.

A pisztoly függőleges emelése/leeresztése AC motorral működtethető 230 mm-es távolságon belül. A pisztoly fékkel és jeladókkal felszerelt, és biztosítja a programozott mozgást az NC rendszerben.

A fej forgatása valamint döntése is AC motorral (jeladókkal) történik. Magasságvezérlésként egy magasságszenzor van beépítve, amely a vágás közben ívfeszültség alapján beállítható.

A vágás bekezdése illetve lyukasztása függőleges pozícióban történik. A további vágási folyamat közben a fej automatikusan beáll a programozott döntési szögére.

A vágási vastagság a beállított dőlési szögtől függ, ezért szükséges a megfelelő paraméterek kiválasztása (áram és vágási gyorsaság).



A 3D plazmafej a következő komponensekből tevődik össze:

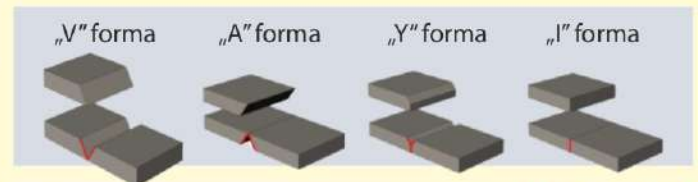
- Poz. 5, 6: pisztoly emelése/leeresztése AC szervomotorral
- Poz. 7: forgató egység motoros dőlési lehetőséggel
- Poz. 8: plazmavágó pisztoly lemez felismerő rendszerrel

Hegesztési élképzés plazmával

Leggyakrabban a hegesztés előkészítéséhez használt döntött vágási technológia.

A plazmavágó asztalok másodlagos műveleteként, hegesztési élképzési funkció.

4 típusú élképzés lehetséges:



Vágófej magasságszabályozása



PHC

Könnyen használható és megbízható feszültség-érzékelő magasságvezérlő berendezés hagyományos plazmaalkalmazásokhoz.

- Nagymértékben növeli a kopó-fogyó alkatrészek élettartamát
- Továbbfejlesztett vágási minőség
- Kevesebb kezelői beavatkozás

ArcGlide THC



Függőlegesen vezetett mechanikus egységgel szerelt érintőszenzoros, automata motoros magasságállító berendezés, ívfeszültséggel

- Optimális kopó-fogyó élettartam, kiemelkedő vágási minőség
- Automatikus magasság beállítás
- Ívgyújtási magasság beállítás
- Ívfeszültség segítségével vezérelhető plazma magasság
- Ívstabilitás

M4000 ARC

A plazmavágó egység egy égőfejhez tartozó standard M 4000 ARC típusú tartóval ellátott, amit stabil, függőleges vezető sínjén az égőfej emelésére/süllyesztésére szolgáló elektromotor 200 mm-es mozgástartományban tud mozgatni.

Az MS 4000 ARC típusú tartóra gépi láng- és/vagy plazmavágó szerelhető.

M4000 CAP

Az M 4000 CAP rendszer egyszerű felépítése gyors magasságszabályozást és pontos égőfej irányítást biztosít lángvágásnál, érintésmentes jeladás segítségével. A rendszer függőleges meghajtásból, integrált kapacitív elektronikus érzékelőből, valamint motoros meghajtásból és kezelőegységből áll.

Az M 4000 CAP kompakt rendszer alkalmas a pisztoly magasságának beállítására illetve a pisztoly és a lemez közti állandó távolság tartására kontakt nélkül.

- Állandó magasság vezérlés érzékelővel (kontakt nélkül)
- Elektromotoros pisztolyemelés/leeresztés,
- Kézi pisztoly beállítás: 0 - 45°,
- Távgyújtás,
- Száraz visszacsapó biztosítékok.

CNC vezérlőegység

HYPERTHERM EDGE PRO

Az EGDE Pro típusú vezérlőegység egy PC alapú, kompakt CNC mikroprocesszoros vezérlőegység, amely minden 2 és 3 tengelyes portálhidas, kétoldali hosszanti meghajtású, digitális szinkronizációval felszerelt gépet tud vezérelni, amelyek plazma vágásra ill. jelölésre alkalmasak. Ez a kompakt kivitelű vezérlőegység irányítja a vágás teljes menetét, beleértve az anyag előmelegítését, vágását, valamint a következő darabra való átállást.



A szoftver Windows® alapú. Az alap vezérlőegységben 68 MAKRO-program gyárilag van tárolva, amelyek a legsűrűbben használt alakokat tartalmazzák. Ezek segítségével a gépkezelő interaktív formában adhatja meg a méreteket.

A vágógéppel kapcsolatos minden információt (x,y helyzet, vágási sebesség, kivágott alkatrészek száma, vágógép működésének követése, stb.) az ipari kivitelű 15", színes LCD Touch Screen monitoron valós időben követhetjük, melynek segítségével csökken a kiegészítő egységek száma. A gépkezelő a vágógépet az érintőképernyő segítségével csak érintéssel kezeli, ill. adja meg a kívánt parancsokat, ezáltal maga a gépkezelés nagyban leegyszerűsödik és felgyorsul.

CNC vágó szoftver

PRONEST 2017

A ProNest egy piacvezető CAD/CAM szoftver, fejlett gépesített vágási műveletekhez. Egyszerű megoldást kínál plazma, lézer, vízsugár és levegővel történő profilvágási alkalmazásokhoz. Arra a célra készítették, hogy nagyban segítse a gyártók és kivitelezők munkáját, csökkentve a maradékanyag kihasználást és a működési költségeket, megnövelve a termelékenységet és a kopóanyagok élettartamát.

A ProNest mindazon vállalatok számára készült, akik egyetemesi szeretnék a vágás menetét a vállalat működésével, valamint követni, automatizálni, statisztikát vezetni és nagyobb áttekintést kapni a költségekről. A vállalat munkamenetének a kibővítésére szolgál.

- Teljesen integrált és hatékony rajzoló modul.
- Külső és belső kontúrok automatikus felismerése.
- Hozzáférések saját meghatározása.
- A kivágás optimális sorrendjének meghatározása.
- Interaktív, kézi kezelésű modul.
- CAD alapú dokumentumok támogatása.
- Összeköttetés a vágógéppel RS232 csatlakozáson hálózat segítségével.



Lemeztartó asztalok, szegmentált elszívó rendszerrel

- Szegmentált elszívás keresztirányú csatornákon keresztül (500 mm-es szélesség)
- Poros részek és füst eltávolítása
- Szegmens elszívás a vágás helyszínéről
- Elszívás csak a vágófejek alatt, amit a vágófejek pozíciója automatikusan behatárol
- Nagyobb hulladékok összegyűjtése és ezek egyszerű eltávolítása
- A hordozó rácsok szétszerelhetők és könnyen cserélhetők.
- A beépített védőháló meggátolja a kivágott darabok lehullását a hulladék megfogó edénybe
- Az elszívó szegmensek zárása és nyitása pneumatikus

Elszívó-filter berendezés

ECO-AIR

A termikus vágások (láng, plazma) elszívó rendszerének rugalmas változatai.

A filter patronok tisztítása automatikus.

A rendszer működtetéséhez száraz és olajmentes levegőt használunk (5-6 bar nyomáson).

A működést mikroprocesszoros egység vezérli.



A megfelelő elszívás meghatározásához feltétlenül szükséges a vágófejek számának és a plazmaáramforrás erősségének ismerete!

További információkért kérjük, látogassa meg weboldalunkat:

szikrahegesztes.hu

