

The logo for 'varstroj' is presented in a bold, black, sans-serif font. It is contained within a yellow rectangular banner that has a diagonal cut on its right side. A registered trademark symbol (®) is positioned to the upper right of the text.

varstroj®

KATALOG
SCHWEISSEN | SCHNEIDEN

Schweissanlagen

Vorstellung des Unternehmens	2
Anleitung zur Auswahl der Schweissart	3
Schweissgeräte zum Schweißen mit Mantelelektrode	4
VAREX Schweissgleichrichter	5
VARUS Schweissgleichrichter	6
Schweissgeräte zum Schweißen mit Mantelelektrode – Inverter Schweissgleichrichter	7
VARKO, VARIN	8
Geräte für das WIG Schweißen	9
VARTIG	10
VARTIG	11
WIG Brenner	12
Zubehör Ersatzteile	13
Verschleiss- und Ersatzteile	13
Zubehör - Ersatzteile	14
MIG/MAG Schweissgeräte	15
VARMIG	16
VARMIG Supermig und Clasic	17
VARMIG Supermig und Clasic	18
Synergy	19
VARMIG Synergy	20
VARMIG Synergy	21
MIG/MAG Schweissgeräte und MIG/MAG Pulsschweissgeräte	22
VS in VPS	23
VS in VPS	24
MIG / MAG Brenner	25
Zubehör Ersatzteile	26
Zubehör Ersatzteile	27

Anlagen zum thermischen Blechschnneiden

Motorische Brennschneidanlagen	28
Brennschneidanlagen in Konsolenausführung	29
CNC Schneidanlagen VARPLAZ	30
CNC Schneidanlage VARCUT L1	31
CNC Schneidanlage VARCUT L2 ST	32
CNC Schneidanlage VARCUT L2	33
CNC Schneidanlagen VARCUT S.P2N/B10	34
CNC Steuerungen	35
Regulierungssysteme für die Brennerhöhe	36
Regulierungssystem für die Brennerhöhe	37
Plasmaanlagen mit Luftschneidung	38
Plasmaschneidanlagen mit verschiedenen Gasen	39
Programmsoftware für CNC gesteuerte Schneidanlagen	40
Ablagetische VAR – ECO mit Segmentabsaugung	41
Absaug - und Filteranlagen ECO - AIR	42

Anlagen zur Schweissautomatisie- rung und Robotisierung

Rollenböcke und Drehtische	43
Längsnahtschweissanlagen	44
Kreisnahtschweissanlagen	45
Roboter Schweissystem	46
Roboter Schweissystem	47
Roboter Schweissystem	48
Roboter Schweissystem	49
Roboter Schweissystem	50

varstroj®

Wir sind ein grösseres Produktionsunternehmen mit Sitz in Lendava, das in der Nähe der ungarischen, croatischen und österreichischen Grenze liegt. Wir produzieren eine breite Palette von Schweißtransformatoren, Gleichrichter-MIG/MAG Schweißanlagen, Inverterschweißanlagen, CNC Anlagen zum Brennen- und Plasmaschneiden bis hin zu Mikroprozessorisch gesteuerten Anlagen zur Automatisierung und Robotisierung des Schweißens. Die Produkte werden in europäische Länder und auch ausser Eurpa geliefert.

In den letzten Jahren haben wir eine Menge im Zusammenhang mit der Zertifizierung der Konformität unserer Produkte mit den Forderungen der EU auf dem Gebiet der Sicherheit und Elektromagnetischen Kompatibilität und Konformität der Produkte mit der gesetzlichen Regelung der EU gemacht und damit im Jahr 1999 das Zertifikat ISO 9001 und im Jahr 2002 das Zertifikat ISO 9001:2000 erworben.

Das reiche Angebot an qualitätvollen Produkten, die 40-jährige Tradition, die günstige geographische Lage und die entsprechenden Produktions- und Personalleistungen sind die Garantie für erfolgreiche Geschäftsbeziehungen.



Schweissart	MMA (REO)	MIG	MIG Puls	MAG (CO2)	MAG Puls	MIG Löten	Fülldraht	WIG DC	WIG DC Puls	WIG AC	WIG AC Puls	WIG AC-DC	Plasma-schneiden
Material													
Konstruktionsstahl	●	●		●	●		●	●	●				●
Konstruktionsstahl (dünn)				○	●				●				●
Verzinktes Blech						●							●
Rostfreies Blech	●	●	●				○	●	●				●
Aluminium	○	●	●							●	●	●	●
Kupfer	○		●					●	●				●
Titan			●					●	●				●
Magnesium			●							●	●	●	●

● Hervorragend ○ Zufriedenstellend

Eigenschaften einiger Schweiss - und Schneidarten



MMA (REO) Schweißen mit Mantelelektrode

- eine universelle Schweissart zum Schweißen im Freien
- ein Verfahren mit geringen Problemen beim Schweißen von unreinen, ein wenig rostigen Materialien
- wenig anspruchsvolle Vorbereitung
- das Verfahren ist zum Schweißen und Überlappen von Konstruktionen geeignet



MIG/MAG Schweißen unter Schutzgas

- produktives Verfahren und deswegen ökonomisch
- zugleich das meist benutzte Verfahren in der Industrie
- ein universelles Verfahren, geeignet zum Schweißen von verschiedenen dünnen und dicken Materialien
- das MAG Verfahren (Aktiv Schutzgas) wird für alle Arten von Konstruktionsstahl benutzt
- das MIG Verfahren (Inaktiver Schutzgas) wird zum Schweißen von Rostfrei, Aluminium und Farbmale benutzt
- nach dem Schweißen bleibt die Naht sauber, ohne zusätzliche Bearbeitung



MIG/MAG Pulsschweißen

- Vorteil des Pulsschweißen ist ein vollständig stabiler Lichtbogen und damit auch die Schweissnahtqualität
- das Pulsschweißen ist besonders für das Schweißen von dünnem Blech geeignet
- Schweißen mit Fülldraht
- ein sehr produktives Verfahren und deswegen sehr ökonomisch
- auch zum Schweißen im Freien geeignet
- ein universelles Verfahren geeignet zum Schweißen von rostfreiem Blech und Konstruktionsstahl und zum Reparaturschweißen
- mit Zugabe von Zusatzmaterial können wir ein hohes Qualitätsniveau erreichen



WIG-DC Schweißen mit W unschmelzbarer Elektrode

- Gleichstrom
- dieses Verfahren ist zum Schweißen aller Arten von Blech ausser Aluminium und Magnesium
- ermöglicht hochwertige Schweissnahte
- wird beim Schweißen von anspruchsvollsten Nahtverbindungen geeignet (Drucksysteme, feuerfeste Materialien)
- Erfordert die präzise Vorbereitung der Werkstücke und einen geübten Schweißer



WIG AC Schweißen mit unschmelzbarer Elektrode

- Wechselstrom
- zum Schweißen von Aluminium und AL Legierungen
- Erfordert die präzise Vorbereitung der Werkstücke und einen geübten Schweißer



WIG Pulsschweißen

- besondere Effekte beim AC oder DC WIG Verfahren, die bei höchsten Anforderungen genutzt werden
- ermöglicht die kontrollierte Eintragung der Energie beim Schweißen
- geeignet zum Schweißen von dünnem Blech
- die Endfläche der Naht ist sehr estetisch



Fugenhobeln (Verfahren mit C Elektrode mit Ausblasen der Schmelzmasse)

- wird zum Entfernen unebenen oder zu Reparatur bei Reparaturschweißen
- zur Vorbereitung der Werkstücke vor dem Schweißen
- zur Entfernung der unregelmässige Auftragungen



Plasmaschneiden

- zum Schneiden aller Arten von Stahl
- kleiner und präziser Schnitt

VAREX 152 VAREX 160

VAREX 162 VAREX 160/180

VAREX 160/210

Die tragbaren, kompakten Transformatoren VAREX sind zum Schweißen mit Mantelelektrode in ruliter Zusammensetzung geeignet. Der Nutzbereich ist sehr breit, vor allem für Wartungsarbeiten und Reparaturen. So sind diese unerlässlich in jeder heimischen Werkstatt.



	VAREX 152	VAREX 162	VAREX 160	VAREX 160/180	Varex 160/210
Empfohlener Nutzbereich	HOBBY	HOBBY / WERKSTÄTTE	HOBBY / WERKSTÄTTE	HOBBY / WERKSTÄTTE	HOBBY / WERKSTÄTTE
Rutile Elektrode	✓	✓	✓	✓	✓
Schweisstrom in Amper	40 - 140 AC	40 - 140 AC	40 - 155 AC	40 - 180 AC	40 - 210 AC
Elektroden-durchmesser	1,5 - 3,25	1,5 - 3,25	1,5 - 3,25	1,5 - 4,0	1,5 - 5,0

VARUS 300

VARUS 450

VARUS 650

Die thyristor Gleichrichter VARUS sind Schweissgeräte mit hoher Leistung und sichern überall eine hohe Nahtqualität. Benutzt werden rutile und basische Elektroden mit grösstem Durchmesser. Der Nutzbereich ist sehr breit: in der Schiffswerft, im Maschinenbau, Stahlbearbeitungsindustrie, ... Besonders sind diese für Reparaturschweißen geeignet – Überlappung, Fugenhobeln (VARUS 650) mit Kohlenelektrode. Die robuste Aufüshurng sichert die lange verlässliche Ausdauer unter schwersten Arbeitsbedingungen.



	VARUS 300	VARUS 450	VARUS 650
Empfohlener Nutzbereich	INDUSTRIE	SCHWERINDUSTRIE	SCHWERINDUSTRIE
MMA (REO) Rutile	✓	✓	✓
Basische Elektrode	✓	✓	✓
Fugenhobeln			✓
Schweisstrom in Amper	5 - 300 DC	5 - 450 DC	5 - 650 DC
Elektroden-durchmesser	1,5 - 6,0	1,5 - 8,0	1,5 - 8,0

VAREX 152



VAREX 162



230 V AC

Technische Daten, Schweißstromquelle	Anschluss-spannung	Schweißstrom	Sicherung träge	Schweißstrom-regulierung	Elektroden-durchmesser	Gewicht	Massen L x B x H (mm)	Art.Nr.
VAREX 152	1~230V / 50Hz	40 - 140 A	16 A	4 Stufen	1,5 - 3,25 mm	13 kg	405 x 265 x 280	694348
VAREX 162	1~230V / 50Hz	45 - 140 A	16 A	Stufenlos	1,5 - 3,25 mm	19 kg	405 x 265 x 280	699278

VAREX 160



VAREX 160/180



VAREX 160/210



AC 230 V 400 V

Technische Daten, Schweißstromquelle	Anschluss-spannung	Schweißstrom	Sicherung träge	Schweißstrom-regulierung	Elektroden-durchmesser	Gewicht	Massen L x B x H (mm)	Art.Nr.
VAREX 160	1~230 V 2~400 V	40 - 155 A	16 A	Stufenlos	1,5 - 3,25 mm	19 kg	405 x 265 x 280	694218
VAREX 160/180	1~230 V 2~400 V	40 - 180 A	20 A	Stufenlos	1,5 - 4,0 mm	29 kg	405 x 265 x 280	601562
VAREX 160/210	1~230 V 2~400 V	40 - 210 A	20 A	Stufenlos	1,5 - 5,0 mm	37 kg	540 x 304 x 370	671032

VARUS 300

VARUS 450

VARUS 650



3x400 V DC

Technische Daten, Schweißstromquelle	Anschlusspannung	Max. Nennleistung	Sicherung träge	Leerlaufspannung	Schweißstrombereich	Schweißstromregulierung	Einschaltdauer		
							35%	60%	100%
VARUS 300	3~400 / 50 Hz	8,9 kVA	20 A	75 V	5 - 300 A	Stufenlos	300 A	230 A	180 A
VARUS 450	3~400 / 50 Hz	18,5 kVA	50 A	75V	5 - 450 A	Stufenlos	450 A	340 A	260 A
VARUS 650	3~400 / 50 Hz	26,0 kVA	63 A	75V	5 - 650 A	Stufenlos	650 A	490 A	380 A

Technische Daten, Schweißstromquelle	Elektroden Durchmesser	Mechanischer Schutz	Kühlung	Gewicht	Massen L x B x H (mm)	Art.Nr.
VARUS 300	1,5 - 6,0	IP 23	ventilator	95 kg	980 x 450 x 550	694355
VARUS 450	1,5 - 8,0	IP 23	ventilator	221 kg	1465 x 740 x 655	694356
VARUS 650	1,5 - 8,0	IP 23	ventilator	268 kg	1465 x 740 x 655	694357

Eigenschaften:

- MMA (REO) Schweißverfahren mit Mantelelektrode
- Benutzung von rutilen und basischen Elektroden
- Fugenhobeln mit VARUS 650
- Benutzung von Fernregler

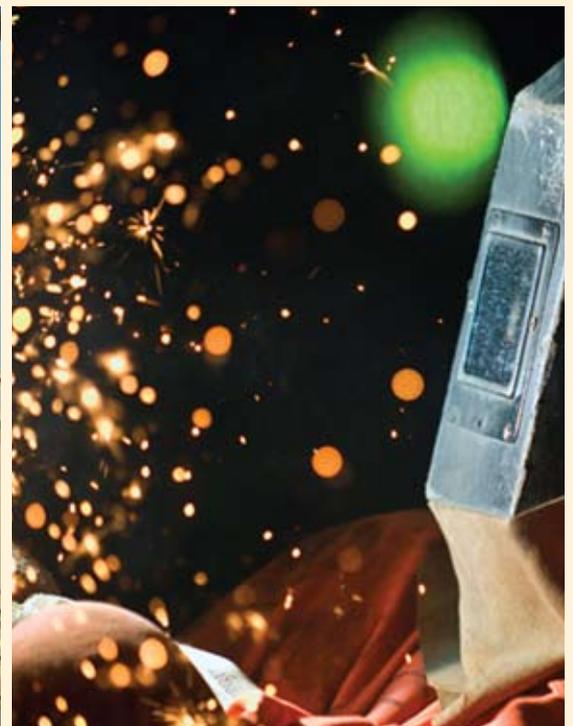
Fernregler für thyristor gesteuerte Schweißgleichrichter



FR 1-1



FR 3-1



VARKO 1305

VARKO 1405

Die Schweißinverter Varko sind tragbare Anlagen zum Schweißen mit Gleichstrom. Sie werden beim Schweißen von Konstruktionsstahl mit rutiler oder basischen Mantelelektrode benutzt. Alle diese Anlagen beinhalten die Funktion Antisticking.

	VARKO 1305	VARKO 1405
Empfohlener Nutzbereich	HOBBY	HOBBY / WERKSTÄTTE
Rutile Elektrode	✓	✓
Basische Elektrode	✓	✓
Schweisstrom in Amper	5 - 115 DC	5 - 140 DC
Elektroden Durchmesser	1,5 - 3,25	1,5 - 3,25



VARIN 1505

VARIN 1705
VARIN 1905

VARIN 2000 CEL

Die Inverter Varin sind tragbare Schweißanlagen zum Schweißen mit Gleichstrom. Die werden beim Schweißen von Konstruktionsstahl und rostfreiem Stahl mit rutilen, basischen oder cellulose (VARIN 2000 CEL) Mantelelektrode benutzt. Diese sind besonders für Montagearbeiten, Arbeiten auf Baustellen und Werkstätten geeignet.



 	VARIN 1505	VARIN 1705 WIG	VARIN 1905	VARIN 2000 CEL WIG	VARIN 3000
Empfohlener Nutzbereich	HOBBY / WERKSTÄTTE	WERKSTÄTTE / LEICHTE INDUSTRIE			
Rutile Elektrode	✓	✓	✓	✓	✓
Basische Elektrode	✓	✓	✓	✓	✓
WIG DC		HERVORRAGEND	HERVORRAGEND	HERVORRAGEND	HERVORRAGEND
Schweisstrom in Amper	5 - 140 DC	5 - 165 DC	5 - 200 DC	5 - 200 DC	5 - 320 DC
Elektroden Durchmesser	1,5 - 3,25	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0	1,5 - 6,0

VARKO 1305



VARKO 1405



DC 230 V

Technische Daten, Schweißstromquelle	Anschluss- spannung	Schweißstrom	Sicherung träge	Einschaltdauer			Elektroden- durch- messer	Gewicht	Massen L x B x H (mm)	Art.Nr.
				20%	60%	100%				
VARKO 1305	230V / 50Hz	5 - 115 A	16 A	115 A	65 A	50 A	1,5-3,25 mm	5 kg	330 x 135 x 270	601214
VARKO 1405	230V / 50Hz	5 - 140 A	16 A	140 A	90 A	70 A	1,5-3,25 mm	5,5 kg	330 x 135 x 270	600745

VARIN 1505



**VARIN 1705
VARIN 1705 WIG***



**VARIN 2000 CEL
VARIN 2000 CEL WIG***



DC 230 V

Technische Daten, Schweißstromquelle	Anschluss- spannung	Leerlauf- spannung	Sicherung träge	Schweißstrom-bereich			Elektroden- durch- messer	Schweißstrom- regulierung	Gewicht	Massen L x B x H (mm)	Art.Nr.
					60%	100%					
VARIN 1505	230V / 50Hz	65 V	16 A	5-160 A	150 A	110 A	1,5-3,25 mm	Stufenlos	6 kg	360 x 155 x 254	601522
VARIN 1705 VARIN 1705 WIG	230V / 50Hz	69 V	16 A	5-180 A	160 A	135 A	1,5-4 mm	Stufenlos	7 kg	405 x 155 x 254	601493 601654
VARIN 1905 T	230V / 50Hz	69 V	16 A	5-200	170 A	145 A	1,5-4 mm	Stufenlos	7,5 kg	440 x 160 x 280	601528
VARIN 1905 WIG	230V / 50Hz	69 V	16 A	5-200	170 A	145 A	1,5-4 mm	Stufenlos	7,5 kg	440 x 160 x 280	601655
VARIN 2000 CEL VARIN 2000 CEL WIG	230V / 50Hz	69 V	25 A	5-200 A	170 A	145 A	1,5-4 mm	Stufenlos	9 kg	440 x 155 x 240	699219 696507
VARIN 3000	3 x 400V/ 50-60Hz	86 V	20 A	5-320	250 A	200 A	1,5-6 mm	Stufenlos	25 kg	440 x 240 x 420	696508

* GERÄT – ermöglicht das Schweißen von rostfreiem und Konstruktionsmaterial nach dem WIG Verfahren (Lichtbogenzündung mit Elektrodenberührung – das WIG Komplett ist möglich auch nachträglich zu kaufen)

Eigenschaften:

- Schweißen mit Mantelelektrode
- Schweißen mit rutiler, basischen und celulose Elektrode (VARIN 2000 CEL)
- erhöhter Schweißstrom beim Lichtbogenzünden
- automatisches Ausschalten des Schweißstromes bei Verkleben der Elektrode
- Verhindern des Verklebens der Elektrode während des Schweißens
- DC WIG Schweißen (Lichtbogenzündung mit Berührung)
- Beigelegter Komplet zum Schweißen nach dem DC-WIG Verfahren bei den Geräten VARIN 1700 WIG, VARIN 1705 WIG, VARIN 1905 WIG und VARIN 2000 CEL WIG

VARTIG 1705 DC

VARTIG 2005 DC

VARTIG 2005 AC/DC

Die Schweißanlagen Vartig sind zum Schweißen nach dem WIG Verfahren geeignet. Sie ermöglichen auch das Schweißen mit Mantelelektrode. Deren Nutzbereich ist sehr breit: von Werkstätten bis hin zur Industrie. Sie werden für das Schweißen von Konstruktionsstahl, Rostfreiem und AL Materialien empfohlen. Sie ermöglichen die digitale Anzeige und die LED Signalisierung des Arbeitsregimes.

		VARTIG 1705 DC	VARTIG 2005 DC	VARTIG 2005 AC/DC
				
Empfohlener Nutzbereich		WERKSTÄTTE	WERKSTÄTTE / LEICHTE INDUSTRIE	WERKSTÄTTE / LEICHTE INDUSTRIE
MMA (REO)		✓	✓	✓
WIG DC		✓	✓	✓
WIG DC-P		✓	✓	✓
WIG AC				✓
WIG AC puls				✓
Schweißstrom in Amper	WIG DC	4 - 160	5 - 200	5 - 170
	WIG AC/DC			5 - 200
	MMA (REO) DC	5 - 200	5 - 160	5 - 170



VARTIG 3500 digit DC

VARTIG 3500 digit AC/DC

Die Schweißstromquelle digitaler Generation Vartig 3500 digit DC sind für anspruchvollstes Schweißen nach dem DC Verfahren geeignet. Die Vartig 3500 digit AC/DC aber zum Schweißen nach den Verfahren AC, DC und AC/DC. Sie ermöglichen auch die Auswahl und die Speicherung der Schweißprogramme (JOBS).



		VARTIG 3500 digit DC	VARTIG 3500 digit AC/DC
			
Empfohlener Nutzbereich		BESONDERS ANSPRUCHVOLLSTE VERFAHREN	BESONDERS ANSPRUCHVOLLSTE VERFAHREN
MMA (REO)		✓	✓
WIG DC		✓	✓
WIG DC-P		✓	✓
WIG AC			✓
WIG AC-P			✓
WIG AC/DC			✓
Schweißstrom in Amper	WIG DC	4 - 300	4 - 300
	WIG AC/DC		10 - 300
	WIG AC		10 - 300
	MMA (REO) DC	10 - 250	10 - 250

VARTIG 1705 DC

VARTIG 2005 DC

VARTIG 2005 AC/DC



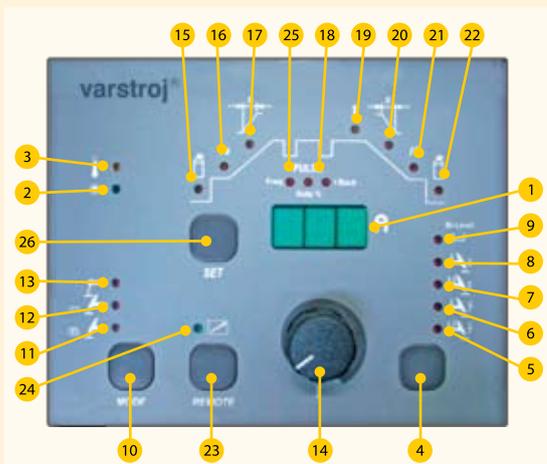
DC AC/DC 230 V

Technische Daten, Schweißstromquelle	Anschlussspannung	Sicherungsträge	Schweißstrombereich		Schweißspannung MMA (REO)/WIG	Einschaltdauer WIG		Einschaltdauer MMA (REO)	
			WIG DC	MMA (REO)		25%	100%	25%	100%
VARTIG 1705 DC (G)	1~230 V / 50 Hz	16 A	4 - 160 A	4 - 140 A	20,2 - 26 V / 10,2 - 16,4 V	160 A	100 A	140 A	70 A
VARTIG 2005 DC (G)	1~230 V / 50 Hz	16 A	5 - 200 A	5 - 160 A	21 - 26 V / 10,2 - 18 V	/	150 A	/	/

Technische Daten, Schweißstromquelle	Gewicht	Elektroden Durchmesser MMA (REO)	Massen L x B x H (mm)	Art.Nr.	Brennertyp	Art.Nr. des Brenners
VARTIG 1705 DC (G)	7 kg	1,5 - 3,25 mm	330 x 135 x 270	600888	WIG-B 150 G (PVT-P7) 4m	600871
VARTIG 2005 DC (G)	12 kg	1,5 - 4,0 mm	510 x 205 x 345	601545	WIG-B 200 G (PVT-20) 4m	600129

Technische Daten, Schweißstromquelle	Anschlussspannung	Sicherungsträge	Schweißstrombereich			Schweißspannung MMA (REO)/WIG	Einschaltdauer WIG AC/DC		
			WIG DC	WIG AC	MMA (REO)		40%	60%	100%
VARTIG 2005 AC/DC (G) in (W)	1~230 V / 50 Hz	20 A	5 - 170 A	5 - 200 A	5 - 170 A	20 - 26,8 V / 10 - 16,8 V	200 A / -	160 A / 170 A	130 A / 130 A

Technische Daten, Schweißstromquelle	Gewicht	Elektroden Durchmesser MMA (REO)	Massen L x B x H (mm)	Art.Nr.	Brennertyp	Art.Nr. des Brenners
VARTIG 2005 AC/DC (G) in (W)	18 kg	1,5 - 4,0 mm	440 x 222 x 480	699222 699223	WIG-B 200 G (PVT-20) 4m WIG-B 450 W (PVT-20) 4m	600129 600137



Funktionen der Schweißanlage VARTIG 2005 DC

- | | |
|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Anzeiger der Anzeige der Schweißparameter 2. Anzeige der Einschaltung des Inverters 3. Anzeige der Einschaltung des Thermoschutzes 4. Taste zur Änderung des Arbeitregimes 5. 4-Takt Betrieb + HF Zündung 6. 2-Takt Betrieb + HF Zündung 7. 4-Takt Betrieb + Kontaktzündungszünden 8. 2-Takt Betrieb + Kontaktzündungszünden 9. Anzeige des manuellen Pulsierens des Haupt- und Endstromes 10. Taste zur Änderung der Schweißart 11. Anzeige des Einschaltens des WIG Puls-Verfahrens 12. Anzeige des Einschaltens der WIG Standard-schweißens 13. Anzeige des Einschaltens des Elektrodenschweißens 14. Encoder für die Regulierung der Schweißparameter | <ol style="list-style-type: none"> 15. Anzeige für die Zeit der Gasvorströmung 16. Anzeige des Anfangstromes 17. Anzeige für die Einstellung der Zeit der Stromerhöhung 18. Anzeige der Frequenz des CD Pulsierens 19. Anzeige des Hauptstromes I 20. Anzeige der Zeit des Stromfalles S 21. Anzeige des Endstromes If 22. Anzeige der Zeit der Gasnachströmung 23. Taste für Einschaltung der Arbeit mit dem Fernregler 24. Anzeige der Arbeit mit dem Fernregler 25. Anzeige der Parameter des Pulsschweißens (Frequenz, Pulsbreite, Grundstrom) 26. Umschalter zur Umschaltung zwischen Schweißparametern |
|---|--|

Eigenschaften:

- Digitale Anzeige aller Funktionen
- HF – Hochfrequenz ohne Kontaktzündung
- 2 und 4-Takt Betrieb
- Zeit des DC und AC Puls Stromfalles und Stromsteigens
- HOT-START - erhöhter Schweißstrom beim Lichtbogenzündung
- ANTI STICKING – automatisches Ausschalten der Schweißstromes beim Verkleben der Elektrode

VARTIG 3500 digit DC



VARTIG 3500 digit AC/DC



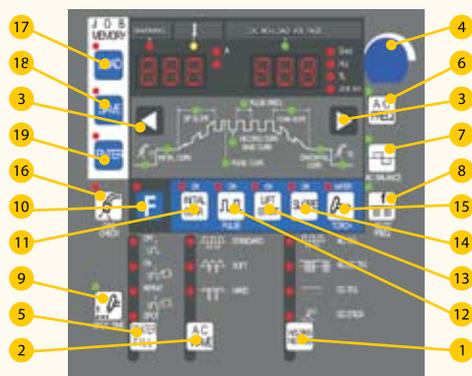
DC AC/DC 3x400 V

Technische Daten, Schweißstromquelle	Anschlussspannung	Sicherung träge	Schweißstrombereich		Schweißspannung MMA (REO)/WIG	Einschaltdauer WIG	
			WIG DC	MMA (REO)		40%	100%
VARTIG 3500 digit DC (G) in (W)	3~400 V / 50 - 60 Hz	16 A	4 - 300 A	10 - 250 A	20,1 - 30,4 V / 10,1 - 20,4 V	300 A	200 A

Technische Daten, Schweißstromquelle	Einschaltdauer MMA (REO)			Gewicht	Elektroden-durchmesser MMA (REO)	Massen L x B x H (mm)	Art.Nr.	Brennertyp	Art.Nr. des Brenners
	40%	60%	100%						
VARTIG 3500 digit DC (G) in (W)	250 A	200 A	160 A	35 kg	1,5 - 4,0 mm	640 x 250 x 370	699450 699451	WIG-B 200G (digit) 4m WIG-B 450W (digit) 4m	600133-G 600141-W

Technische Daten, Schweißstromquelle	Anschlussspannung	Sicherung träge	Schweißstrombereich				Schweißspannung MMA (REO)/WIG
			WIG DC	WIG AC	WIG AC/DC	MMA (REO) DC	
VARTIG 3500 digit AC/DC (G) in (W)	3~400 V / 50	20 A	4 - 300 A	10 - 300 A	10 - 300 A	10 - 250 A	21 - 30,5 V / 10,2 - 22 V

Technische Daten, Schweißstromquelle	Einschaltdauer MMA (REO)			Gewicht	Elektroden-durchmesser MMA (REO)	Massen L x B x H (mm)	Art.Nr.	Brennertyp	Art.Nr. des Brenners
	40%	60%	100%						
VARTIG 3500 digit AC/DC (G) in (W)	300 A (DC)	245 A (DC)	190 A (AC)	43 kg	1,5 - 5,0 mm	640 x 250 x 544	600351 600350	WIG-B 200G (digit) 4m WIG-B 450W (digit) 4m	600133-G 600141-W



Die Funktionen der VARTIG 3500 AC/DC digit

- | | |
|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Auswahl des Schweißverfahrens 2. AC-WAVE Funktion 3. Auswahl der Schweißparameter 4. Taste zur Parametereinstellung 5. Einstellung des Betriebsregimes 6. Einstellung der AC Frequenz 7. Einstellung der AC Balance 8. Einschaltung des AC/DC WIG Schweißens 9. Einstellung des Punktschweißens 10. F-Einstellung der internen Funktionen 11. Einstellung des Anfangstromes 12. Einschaltung des Pulsschweißens 13. Lichtbogenzündungsart | <ol style="list-style-type: none"> 14. Taste zur Einstellung des Stromfalles und Stromsteigens 15. Auswahl des wassergekühlten Brenners 16. Gaskontrolle 17. Herbeirufen der gespeicherten Programme 18. Speichern der Programme und Parameter 19. Bestätigung des Speicherns |
|--|---|

Eigenschaften:

- Hervorragende Nahtqualität
- Möglichkeit des Programmierens und Speicherns bis zu 100 Schweißprogramme
- Digitale Anzeige aller Funktionen
- HF-Hochfrequenzzündung ohne Kontakt
- 2 und 4-Takt Betrieb
- DC, AC, AC/DC Puls Schweißen
- Möglichkeit der Einstellung des Anfangstromes, Hauptstromes und Endstromes
- HOT START – erhöhter Schweißstrom beim Lichtbogenzündung
- ANTI STICKING – automatisches Ausschalten des Schweißstromes beim Verkleben der Elektrode

Brenner WIG – Generation PVT-P7 (VARTIG 1605 DC, 1705 DC, 1905 DC)

Art.Nr.	Bezeichnung	Länge	Schweisstrom AC	Schweisstrom DC	W-Elektrode	Zusätzliche Forderung
600871	BRENNER WIG-B 150 G	4 m	150 A /35%ED	105 A /35%ED	1,0-2,4 mm	
600872	BRENNER WIG-B 200 G	4 m	200 A /35%ED	140 A /35%ED	1,0-4,0 mm	
600873	BRENNER WIG-F 1600 G	4 m	160 A /35%ED	120 A /35%ED	1,0-3,2 mm	Adapter (600097)**
600874	BRENNER WIG-F 2200 G	4 m	220 A /35%ED	180 A /35%ED	1,0-4,0 mm	Adapter (600097)**

Brenner WIG – Generation PVT-20 (VARTIG 2000 DC, 1605 AC/DC 2005 AC/DC)

Art.Nr.	Bezeichnung	Länge	Schweisstrom AC	Schweisstrom DC	W-Elektrode	Zusätzliche Forderung
600875	BRENNER WIG-B 150 G	4 m	150 A /35%ED	105 A /35%ED	1,0-2,4 mm	
600876	BRENNER WIG-B 150 POT G	4 m	150 A /35%ED	105 A /35%ED	1,0-2,4 mm	
600877	BRENNER WIG-B 260 W	4 m	220 A /100%ED	160 A /100%ED	1,0-2,4 mm	
600878	BRENNER WIG-B 260 POT W	4 m	220 A /100%ED	160 A /100%ED	1,0-2,4 mm	
600129	BRENNER WIG-B 200 G	4 m	200 A /35%ED	140 A /35%ED	1,0-4,0 mm	
600130	BRENNER WIG-B 200 G	8 m	200 A /35%ED	140 A /35%ED	1,0-4,0 mm	
600137	BRENNER WIG-B 450W W	4 m	450 A /100%ED	320 A /100%ED	1,0-4,0 mm	
600138	BRENNER WIG-B 450W W	8 m	450 A /100%ED	320 A /100%ED	1,0-4,0 mm	
600162	BRENNER WIG-F 1600 G	4 m	160 A /35%ED	120 A /35%ED	1,0-3,2 mm	Adapter (600097)**
600163	BRENNER WIG-F 1600 G	8 m	160 A /35%ED	120 A /35%ED	1,0-3,2 mm	Adapter (600097)**
600101	BRENNER WIG-F 2200 G	4 m	220 A /35%ED	180 A /35%ED	1,0-4,0 mm	Adapter (600097)**
600102	BRENNER WIG-F 2200 G	8 m	220 A /35%ED	180 A /35%ED	1,0-4,0 mm	Adapter (600097)**
600103	BRENNER WIG-F 3000 W	4 m	230 A /100%ED	190 A /100%ED	1,0-3,2 mm	Adapter (600097)**
600104	BRENNER WIG-F 3000 W	8 m	230 A /100%ED	190 A /100%ED	1,0-3,2 mm	Adapter (600097)**

Brenner WIG – Generation DIGIT (VARTIG 3500 AC/DC digit, VARTIG 3500 DC digit)

Art.Nr.	Bezeichnung	Länge	Schweisstrom AC	Schweisstrom DC	W-Elektrode	Zusätzliche Forderung
600881	BRENNER WIG-B 150 G	4 m	150 A /35%ED	105 A /35%ED	1,0-2,4 mm	
600882	BRENNER WIG-B 150 POT G	4 m	150 A /35%ED	105 A /35%ED	1,0-2,4 mm	
600883	BRENNER WIG-B 260 W	4 m	220 A /100%ED	160 A /100%ED	1,0-2,4 mm	
600133	BRENNER WIG-B 200 G	4 m	200 A /35%ED	140 A /35%ED	1,0-4,0 mm	
600884	BRENNER WIG-B 200 POT G	4 m	200 A /35%ED	140 A /35%ED	1,0-4,0 mm	
600134	BRENNER WIG-B 200 G	8 m	200 A /35%ED	140 A /35%ED	1,0-4,0 mm	
600141	BRENNER WIG-B 450W W	4 m	450 A /100%ED	320 A /100%ED	1,0-4,0 mm	
600142	BRENNER WIG-B 450W W	8 m	450 A /100%ED	320 A /100%ED	1,0-4,0 mm	
600623	BRENNER WIG-B 450W POT W	4 m	450 A /100%ED	320 A /100%ED	1,0-4,0 mm	
600113	BRENNER WIG-F 2200 G	4 m	220 A /35%ED	180 A /35%ED	1,0-4,0 mm	Adapter (600148)**
600114	BRENNER WIG-F 2200 G	8 m	220 A /35%ED	180 A /35%ED	1,0-4,0 mm	Adapter (600148)**
600115	BRENNER WIG-F 2600 G	4 m	220 A /100%ED	160 A /100%ED	1,0-4,0 mm	Adapter (600148)**
600116	BRENNER WIG-F 2600 G	8 m	220 A /100%ED	160 A /100%ED	1,0-4,0 mm	Adapter (600148)**
600121	BRENNER WIG-F 3000 W	4 m	230 A /100%ED	190 A /100%ED	1,0-3,2 mm	Adapter (600148)**
600122	BRENNER WIG-F 3000 W	8 m	230 A /100%ED	190 A /100%ED	1,0-3,2 mm	Adapter (600148)**
600123	BRENNER WIG-F 4000 W	4 m	300 A /100%ED	190 A /270%ED	1,0-4,0 mm	Adapter (600148)**
600124	BRENNER WIG-F 4000 W	8 m	300 A /100%ED	190 A /270%ED	1,0-4,0 mm	Adapter (600148)**

Brenner WIG – Generation VARIN (VARIN WIG - 1500, 1700, 2000 CEL)

Art.Nr.	Bezeichnung	Länge	Schweisstrom AC	Schweisstrom DC	W-Elektrode	Zusätzliche Forderung
696490	BRENNER WIG AL16 S 4m G	4 m	160 A /35%ED	120 A /35%ED	1,0-3,2 mm	
695359	BRENNER WIG AL22-1 S 4m G	4 m	220 A /35%ED	180 A /35%ED	1,0-4,0 mm	
696895	BRENNER WIG AL22-1 S 8m G	8 m	220 A /35%ED	180 A /35%ED	1,0-4,0 mm	
699738	BRENNER WIG SRT-26V 4m G	4 m	220 A /60%ED	190 A /60%ED	1,0-4,0 mm	
696599	BRENNER UNITIG-17V 4m G	4 m	140 A /60%ED	125 A /60%ED	1,0-3,2 mm	

Bemerkung: ** Bei der Benutzung des Brenners einen entsprechenden Adapter benutzen. Bei Bestellung unbedingt die Art.Nr. des Adapters auf-führen. W – wassergekühlter Brenner, G – luftgekühlter Brenner



Kühlagregat HA-3



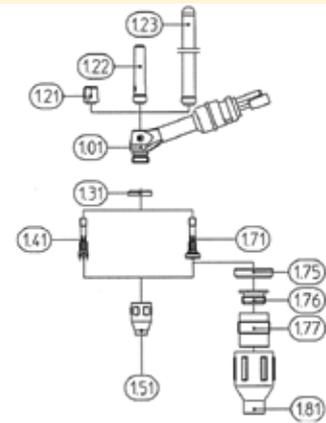
Wagen T



Wagen TM



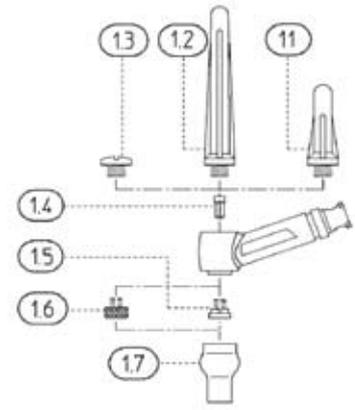
Gruppe von Brenner WIG - B
WIG B-150 G
WIG B-150FG
WIG-B 260 W
WIG-B 200 G
WIG-B 450 W
WIG-B 450 W SC
Verschleiss- und Ersatzteile



Pos.	Bezeichnung	Kennzeichnung	WIG B-150 G WIG-B 260 W	WIG-B 200 G WIG-B 450 W	Bemerkung
			Art.Nr.	Art.Nr.	
1.21	BRENNERKAPPE	KURTZE	600999	600049	
1.22		MITTEL	601000		
1.23		LANG	601001	600050	
1.31	ISOLIERHÜLSE		601002	600051	
1.41	SPANNHÜLSE	ø 1.0 mm FÜR WIG-B	601003		
		ø 1.6 mm FÜR WIG-B	601004	600052	
		ø 2.0 mm FÜR WIG-B	601005	600053	
		ø 2.4 mm FÜR WIG-B	601006	600054	
		ø 3.2 mm FÜR WIG-B	601007	600055	
		ø 4.0 mm FÜR WIG-B		600056	
		ø 4.8 mm FÜR WIG-B		600057	
1.51	KERAMISCHE DÜSE	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 7.5mm		600058	
		37.4 mm, NW 10.5mm		600059	
		37.4 mm, NW 13.0mm		600060	
		37.4 mm, NW 13.0 mm VERSTÄRKT		600061	
		37.4 mm, NW 15.0 mm		600062	
		37.4 mm, NW 15.0 mm VERSTÄRKT		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	GASFÜHRUNG WE	ø 1.0 mm	601016		
		ø 1.6 mm	601017	600068	
		ø 2.0 mm	601018	600069	
		ø 2.4 mm	601019	600070	
		ø 3.2 mm	601020	600071	
		ø 4.0 mm		600072	
		ø 4.8 mm		600073	
1.75	ISOLIERHÜLSE 4	FÜR GASFÜHRUNG	601021	600074	
1.76	ZWISCHENTEIL		601022		
1.77	GASFÜHRUNG 4 WE	ø 1.6 mm	600075	600075	
		ø 2.4 mm	600076	600076	
		ø 3.2 mm	600077	600077	
		ø 4.0 mm		600078	
		ø 4.8 mm		600079	
1.81	KERAMISCHE DÜSE	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	

Brennergruppe WIG - F
WIG F-1600 G
WIG F-3000W
WIG-F 2200 G
WIG-F 4000 W

Verschleiss- und Ersatzteile



Pos.	Bezeichnung	Kennzeichnung	WIG F -1600 G WIG F -3000 W	WIG F 2200 G WIG-F 4000 W	Bemerkung
			Art.Nr.	Art.Nr.	
1.2	BRENNERKAPPE	LANG	689892	676953	
1.3		KURTZE	689894	682519	
1.1		MITTEL	689893		
1.5	SCHRAUBE	1,0	676948	676948	
		1,6	676949	676949	
		2,4	676950	676950	
		3,2	676951	676951	
		4,0		676952	
1.4	SPANNHÜLSE	1,0/5,3X12,7	689888		
		1,6/5,3X12,7	689889		
		2,4/5,3X12,7	689890		
		3,2/5,3X12,7	689891		
		1,0 D=7,2X60		674484	
		1,6 D=7,2X60		674485	
		2,4 D=7,2X60		674486	
1.7	KERAMISCHE GASDÜSE	11 X33 AW 32	691917		
		11 X64		692591	
		6,5X64		692588	
		6,5X33	692731		
		8 X33	691916		
		8 X64		692589	
		9,5X33	691915		
		9,5X64		692590	
		6,5X22	689895		
		8,0X22	689896		
		9,5X22	689897		
		11,0X22	689898		
		6,5 20,5X44		676378	
		9,5 20,5X44		676374	
		13 20,5X44		676375	
		16 20,5X44		676376	
		18 20,5X48		676377	
		GR 8 D20 X44		674481	
		GR11 D20,5X44		674482	
GR14 D20,5X44		674483			
1.6	GASFÜHRUNG	1,0	691898	691898	
		1,6	691899	691899	
		2,4	691900	691900	
		3,2	691901	691901	

Die Schweißstromquellen Varmig sind zum Schweißen nach dem MIG/MAG Verfahren unter Schutzgas geeignet. Diese werden in Autowerkstätten, für Wartungsarbeiten und für Arbeiten in heimischen Werkstätten benutzt. Sie sind für das Schweißen von dünnerem Blech geeignet. Ermöglichen eine hervorragende Nahtqualität und das Schweißen mit Fülldraht auch beim Wechsel der Polarität (VARMIG 1600P)

VARMIG 1400 VARMIG 1405

VARMIG 1600 VARMIG 1600 P VARMIG 1605

VARMIG 1800

	VARMIG 1400 VARMIG 1405	VARMIG 1600 VARMIG 1600 P VARMIG 1605	VARMIG 1800
Empfohlener Nutzungsbereich	HOBBY / WERKSTÄTTE	WERKSTÄTTE	WERKSTÄTTE
MIG / MAG	✓	✓	✓
Fülldraht		✓	
Punktschweißen			✓
Schweißstrom in Amper	30 - 140	30 - 160	30 - 160
Schweißdrahtdicke in mm	0,6 - 0,8	0,6 - 0,8	0,6 - 0,8



VARMIG 1700

VARMIG 1805

VARMIG 160/ 180 Supermig



	VARMIG 1700	VARMIG 1805	VARMIG 160 / 180 Supermig
Empfohlener Nutzungsbereich	WERKSTÄTTE	WERKSTÄTTE	WERKSTÄTTE / LEICHTE INDUSTRIE
MIG / MAG	✓	✓	✓
Fülldraht			✓
Punktschweißen	✓	✓	✓
Intervallschweißen			✓
Schweißstrom in Amper	30 - 170	30 - 180	30 - 180
Schweißdrahtdicke in mm	0,6 - 0,8	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0

**VARMIG 1405
VARMIG 1605**



**VARMIG 1400
VARMIG 1600
VARMIG 1600P**



VARMIG 1800



230 V

Technische Daten, Schweisstromquelle	Anschlussspannung	Sicherungsträger	Schweisstrombereich	Schweißspannung	Einschaltdauer			Gewicht	Schweißdrahtdurchmesser	Massen L x B x H (mm)	Art.Nr.	Brennertyp	Art.Nr. des Brenners
					10%	60%	100%						
VARMIG 1400 VARMIG 1405	1~230 V / 50 Hz	16 A	30-140 A	15,5-21 V	/	60 A	45 A	26 kg	0,6-0,8 mm	600x330x420	694411 600889	RV 13 2m B	696775
VARMIG 1600 VARMIG 1605 VARMIG 1600 P	1~230 V / 50 Hz	16 A	30-160 A	15,5-22 V	160 A	65 A	50 A	28 kg	0,6-0,8 mm	600x330x420	694295 600890 600161	RV 13 2m B	696775 600186
VARMIG 1800	1~230 V / 50 Hz	16 A	30-160 A	15,5-22 V	160 A	65 A	50 A	40 kg	0,6-0,8 mm	780x310x600	695709	PAG 180/3 - K3 G	692900

P - Komplett für Fülldraht

VARMIG 1700



VARMIG 1805



VARMIG 160/ 180 Supermig



230 V

3x400 V

Technische Daten, Schweisstromquelle	Anschlussspannung	Sicherungsträger	Schweisstrombereich	Schweißspannung	Einschaltdauer		
					10%	60%	100%
VARMIG 1700	1~230 V/50 Hz 2~400 V/50 Hz	16 A	25-150 A 75-170 A	15 - 24 V 17,5 - 22,5 V	170 A	70 A	55 A 180 A
VARMIG 1805	1~230 V/50 Hz 2~400 V/50 Hz	16 A	25-150 A 75-180 A	15 - 21,5 V 17,5 - 22,5 V	150 A	60 A	47 A 55 A
VARMIG 160/ 180 Supermig	1~230 V/50 Hz 2~400 V/50 Hz	16 A	20-110 A 90-180 A	15 - 19,5 V 18,5 - 23 V	110 A / 180 A (20%)	65 A	50 A 80 A

Technische Daten, Schweisstromquelle	Gewicht	Schweißdrahtdurchmesser	Massen L x B x H (mm)	Art.Nr.	Brennertyp	Art.Nr. des Brenners
VARMIG 1700	32 kg	0,6-0,8 mm	600 x 330 x 420	696988	RV 13 2m B	696775
VARMIG 1805	42 kg	0,6-0,8 mm	780 x 310 x 600	600168	PAG 180/3 - K3 G	692900
VARMIG 160/ 180 Supermig	54 kg	0,6-0,8 (1,0) mm	780 x 310 x 600	682105	PAG 180/3 - K3 G	692900

Die Schweißstromquellen VARMIG SUPERMIG und VARMIG CLASIC sind zum Schweißen nach dem MIG/MAG Schweißverfahren unter Schutzgas geeignet. Sie werden in Handwerkstätten, bei Wartungsarbeiten und in der Industrie benutzt. Mit diesen Geräten wird Konstruktionsstahl und bei Benutzung entsprechenden Zubehör und Zusatzmaterialien auch Aluminium und CrNi geschweisst. Sie sichern die hervorragende Nahtqualität und hohe Produktivität bei entsprechender Zugabe von Zusatzmaterial und Schutzgases.

VARMIG 200 Supermig

VARMIG 230 Supermig

VARMIG 280 Supermig



	VARMIG 200 Supermig	VARMIG 230 Supermig	VARMIG 280 Supermig
Empfohlener Nutzbereich	WERKSTÄTTE	WERKSTÄTTE	LEICHTE INDUSTRIE/ INDUSTRIE
MIG / MAG	✓	✓	✓
Fülldraht	✓	✓	✓
Punktschweißen	✓	✓	✓
Intervallschweißen	✓	✓	✓
Schweißstrom in Amper	30 - 200	30 - 230	30 - 280
Schweißdrahtdicke in mm	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	0,6 - 1,2

VARMIG 350 Supermig

VARMIG 350 Supermig PPN D21



	VARMIG 350 Supermig	VARMIG 350 Supermig PPN D21	VARMIG 400 D14	VARMIG 600 D14
Empfohlener Nutzbereich	LEICHTE INDUSTRIE / INDUSTRIE	LEICHTE INDUSTRIE / INDUSTRIE	INDUSTRIE / SCHWERINDUSTRIE	INDUSTRIE / SCHWERINDUSTRIE
MIG / MAG	✓	✓	✓	✓
Fülldraht	✓	✓	✓	✓
Punktschweißen	✓	✓	✓	✓
Intervallschweißen	✓	✓	✓	✓
Schweißstrom in Amper	25 - 350	25 - 350	40 - 400	60 - 600
Schweißdrahtdicke in mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6

VARMIG 200 Supermig



VARMIG 230 Supermig



VARMIG 280 Supermig



3x400 V

Technische Daten, Schweißstromquelle	Anschlussspannung	Sicherungsträge	Schweißstrombereich	Schweißspannung	Einschaltdauer		Gewicht	Schweißdrahtdurchmesser	Massen L x B x H (mm)	Art.Nr.	Brennertyp	Art.Nr. des Brenners
					60%	100%						
VARMIG 200 Supermig	3~400 V / 50 Hz	16 A	20 - 200 A	14,8 - 24 V	110 A	85 A	61 kg	0,6 - 1,0 mm	780 x 310 x 600	699452	PAG 180/3 - K3 G	692900
VARMIG 230 Supermig	3~400 V / 50 Hz	16 A	15 - 230 A	14,8 - 25,5 V	170 A	135 A	65 kg	0,6 - 1,0 mm	780 x 310 x 600	687494	PAG 250/3 - K3 G	692901
VARMIG 280 Supermig	3~400 V / 50 Hz	16 A	15 - 280 A	15 - 28 V	280 A	220 A	93 kg	0,6 - 1,2 mm	880 x 410 x 720	687627	PAG 250/3 - K3 G	692901

VARMIG 350 Supermig



VARMIG 350 Supermig PPN D21



3x400 V

Technische Daten, Schweißstromquelle	Anschlussspannung	Sicherungsträge	Schweißstrombereich	Schweißspannung	Einschaltdauer		Gewicht	Schweißdrahtdurchmesser	Massen L x B x H (mm)	Art.Nr.	Brennertyp	Art.Nr. des Brenners
					60%	100%						
VARMIG 350 Supermig	3~400 V / 50 Hz	20 A	15 - 350 A	14,8 - 31,5 V	310 A	240 A	105 kg	0,6 - 1,2 mm	880 x 410 x 720	682052	PAG 350/3 - K3 G	692902
VARMIG 350 Supermig PPN D21	3~400 V / 50 Hz	20 A	15 - 350 A	14,8 - 31,5 V	300 A	240 A	120 kg	0,6 - 1,2 mm	880 x 410 x 720	691075	PAG 350/3 - K3 G	692902
VARMIG 400 D14	3~400 V / 50 Hz	35 A	40 - 400 A	16 - 34 V	400 A	310 A	180 kg	0,8 - 1,6 mm	1100 x 530 x 880	688551	PAG 600/2N-F W	693923
VARMIG 600 D14	3~400 V / 50 Hz	50 A	60 - 600 A	18 - 44 V	600 A	460 A	210 kg	0,8 - 1,6 mm	1100 x 530 x 880	688564	PAG 600/2N-F W	693923

VARMIG 250 Synergy

VARMIG 300 Synergy

VARMIG 350 Synergy

Die Schweißstromquellen Varmig Synergy sind zum Schweißen nach dem MIG/MAG Verfahren unter Schutzgas geeignet. Sie werden zum Schweißen von Konstruktionsstahl, CrNi und Aluminium empfohlen. Der Nutzbereich ist sehr breit, von der Automobilindustrie bis zum Maschinenbau und in der Schiffswerft für kleinere Schweißarbeiten.

Die microprozessorische Steuerung ermöglicht den synergischen Betrieb, die Möglichkeit der programmässigen oder manuellen Einstellung der Schweißparameter, Soft-Start und digitale Anzeige des Schweißstromes, Schweißspannung und Geschwindigkeit des Drahtvorschubes.



	VARMIG 250 Synergy	VARMIG 300 Synergy	VARMIG 350 Synergy
Empfohlener Nutzbereich	WERKSTÄTTE	LEICHTE INDUSTRIE / INDUSTRIE	LEICHTE INDUSTRIE / INDUSTRIE
MIG / MAG	✓	✓	✓
Fülldraht	✓	✓	✓
Synergisches Schweißen	✓	✓	✓
Punktschweißen	✓	✓	✓
Intervallschweißen	✓	✓	✓
Schweißstrom in Amper	20 - 250	20 - 300	25 - 350
Schweißdrahtdicke in mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2

VARMIG 400 DG Synergy
VARMIG 400 DW Synergy

VARMIG 450 D44 Synergy

VARMIG 600 D44 Synergy

Die Schweißstromquellen Varmig Synergy sind zum Schweißen nach dem MIG/MAG Verfahren unter Schutzgas geeignet. Sie werden zum Schweißen von Konstruktionsstahl, CrNi und Aluminium empfohlen. Der Nutzbereich ist sehr breit, von der Automobilindustrie, bis hin zum Maschinenbau und Schiffswerft.

Die microprozessorische Steuerung ermöglicht den synergischen Betrieb, die Möglichkeit der programmässigen oder manuellen Einstellung der Schweißparameter, Soft-Start und digitale Anzeige des Schweißstromes, Schweißspannung und Geschwindigkeit des Drahtvorschubes.

	VARMIG 400 DG Synergy VARMIG 400 DW Synergy	VARMIG 450 D44 Synergy	VARMIG 600 D44 Synergy
Empfohlener Nutzbereich	INDUSTRIE / SCHWERINDUSTRIE	INDUSTRIE / SCHWERINDUSTRIE	SCHWERINDUSTRIE
MIG / MAG	✓	✓	✓
Fülldraht	✓	✓	✓
Synergisches Schweißen	✓	✓	✓
Punktschweißen	✓	✓	✓
Intervallschweißen	✓	✓	✓
Schweißstrom in Amper	30 - 380	40 - 450	60 - 600
Schweißdrahtdicke in mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6



VARMIG 250 Synergy



VARMIG 300 Synergy

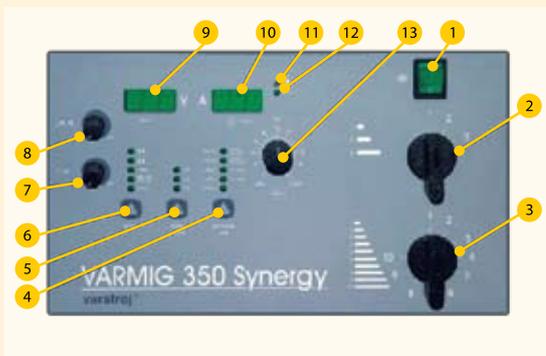


VARMIG 350 Synergy



3x400 V

Technische Daten, Schweißstromquelle	Anschlussspannung	Sicherungsträger	Schweißstrombereich	Schweißspannung	Einschaltdauer		Schweißdrahtdurchmesser	Gewicht	Massen L x B x H (mm)	Art.Nr.
					60%	100%				
VARMIG 250 Synergy	3~400 / 50 Hz	16 A	15 - 250 A	14,8 - 26,5 V	190 A	150 A	0,8 - 1,2 mm	80 kg	880 x 410 x 720	600637
VARMIG 300 Synergy	3~400 / 50 Hz	16 A	15 - 300 A	15 - 29 V	300 A	230 A	0,8 - 1,2 mm	93 kg	880 x 410 x 720	600636
VARMIG 350 Synergy	3~400 / 50 Hz	20 A	15 - 350 A	14,8 - 31,5 V	310 A	240 A	0,8 - 1,2 mm	105 kg	880 x 410 x 720	600602



Funktionen der Schweißanlage VARTIG 2005 DC

- | | |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Schalter zum Einschalten 2. Schalter zur Grobregulierung des Schweißstromes (nur bei Varmig 350 syn) 3. Schalter zur Feinregulierung des Schweißstromes 4. Schalter zur Auswahl des Materiales und Schutzgases 5. Taste zur Auswahl des Schweißdrahtdurchmessers 6. Taste zur Auswahl des Schweißverfahrens | <ol style="list-style-type: none"> 7. Potentiometer zur Einstellung des Intervalles des Schweißens 8. Potentiometer zur Einstellung der Zeit des Punktschweißens 9. Anzeige der Spannung 10. Stromanzeige 11. Anzeige des eingeschalteten Thermoschutzes 12. Anzeige der externen Einstellung 13. Potentiometer der Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit |
|---|---|

Eigenschaften:

- 4-Rad Antrieb des Drahtvorschubes
- Möglichkeit des Schweißens mit Fülldraht (mit entsprechendem Zubehör)
- Synergischer Betrieb
- Microprozessorische Steuerung
- Möglichkeit der Auswahl der programmässigen oder manuellen Einstellung des Betriebes
- Einstellung des Punkt- und Intervallschweißens
- 2 und 4-Takt Betrieb
- Soft-Start
- Digitale Anzeige
- Einstellung der Abrennlänge des Schweißdrahtes
- Einstellung der Gasvor- und Nachströmung

VARMIG 400 DG Synergy
VARMIG 400 DW Synergy



VARMIG 450 D44 Synergy

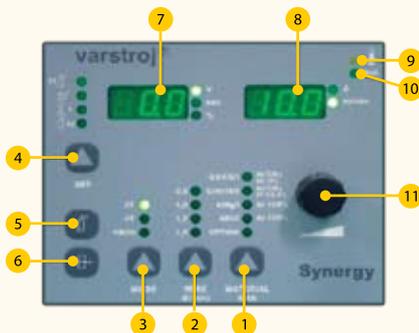


VARMIG 600 D44 Synergy



3x400 V

Technische Daten, Schweisstromquelle	Anschluss- spannung	Sicherung träge	Schweisstrom- bereich	Schweis- spannung	Einschaltdauer			Schweisdraht- durchmesser	Gewicht	Massen L x B x H (mm)	Art.Nr.
					40%	60%	100%				
VARMIG 400 DG Synergy VARMIG 400 DW Synergy	3~400 / 50 Hz	25 A	20 - 380 A	15 - 33 V	380 A	320 A	250 A	0,8 - 1,2 mm	150 kg	1050x650x1400	600746 600747
VARMIG 450 D44 Synergy	3~400 / 50 Hz	35 A	40 - 450 A	16 - 36,5 V	450 A	400 A	310 A	0,6 - 1,6 mm	192 kg	1050x750x1480	600159
VARMIG 600 D44 Synergy	3~400 / 50 Hz	50 A	60 - 600 A	17 - 44 V	-	600 A	460 A	0,8 - 1,6 mm	210 kg	1050x750x1480	600749



Funktionen der Schweißgerätes VARMIG Synergy

- | | |
|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Taste zur Auswahl des Materiales und Schutzgases 2. Taste zur Auswahl des Schweißdrahtdurchmessers 3. Taste zur Auswahl der Schweißart 4. Taste für Einstellung der zusätzlichen Funktionen 5. Taste zur Einstellung der Gasströmung 6. Taste für die Drahteinführung 7. Spannungsanzeiger | <ol style="list-style-type: none"> 8. Stromanzeiger 9. Anzeige der Einschaltung des Thermoschutzes 10. Anzeige der externen Einstellung 11. Encoder zur Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit |
|---|--|

Eigenschaften:

- 4-Rad Antrieb des Drahtvorschubes
- Möglichkeit des Schweißens mit Fülldraht (mit entsprechendem Zubehör)
- Synergischer Betrieb
- Microprozessorische Steuerung
- Möglichkeit der Auswahl des programmässigen oder manuellen Betriebes
- Auswahl des 2- und 4-Takt Betriebes
- Soft-Start
- Digitale Anzeige
- Einstellung der Abrennlänge
- Taste zur Einstellung und Kontrolle der Gasströmung
- Spannungskontrolle (Lichtbogenhöhe)
- Tragbare Vorschubanlage
- Zwischenschlauchpaket (5, 10, 15m oder nach Bestellung)



Die Schweißstromquellen VS und VPS ermöglichen drei Arten Schweißverfahren: klassisches MIG/MAG, MIG/MAG Puls (VPS) unter Schutzgas und MMA mit Mantelelektrode (Option VPS). Sie werden zum Schweißen von Konstruktionsstahl, CrNi, Aluminium und Aluminiummaterialien geeignet. Der Nutzbereich ist sehr breit, von der Automobilindustrie bis hin zum Maschinenbau und Schiffswerft.

VS 3200 digit

VS 4000 digit

VPS 4000 digit

VPS 5000 digit



	VS 3200 digit	VS 4000 digit
Empfohlener Nutzbereich	LEICHTE INDUSTRIE	LEICHTE INDUSTRIE / INDUSTRIE
MIG / MAG	✓	✓
Fülldraht	✓	✓
Synergisches Schweißen	✓	✓
Schweißstrom in Amper	30 - 300	30 - 380
Schweißdrahtdicke in mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2

	VPS 4000 digit	VPS 5000 digit
Empfohlener Nutzbereich	LEICHTE INDUSTRIE / INDUSTRIE SCHWERINDUSTRIE BESONDERS ANSPRUCHSVOLLE VERFAHREN	LEICHTE INDUSTRIE / INDUSTRIE SCHWERINDUSTRIE BESONDERS ANSPRUCHSVOLLE VERFAHREN
MIG / MAG	✓	✓
Fülldraht	✓	✓
Synergisches Schweißen	✓	✓
MIG Pulsschweißen	✓	✓
Schweißstrom in Amper	40 - 400	30 - 500
Schweißdrahtdicke in mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6

VS 3200 digit
VS 4000 digit



VPS 4000 digit



VPS 5000 digit

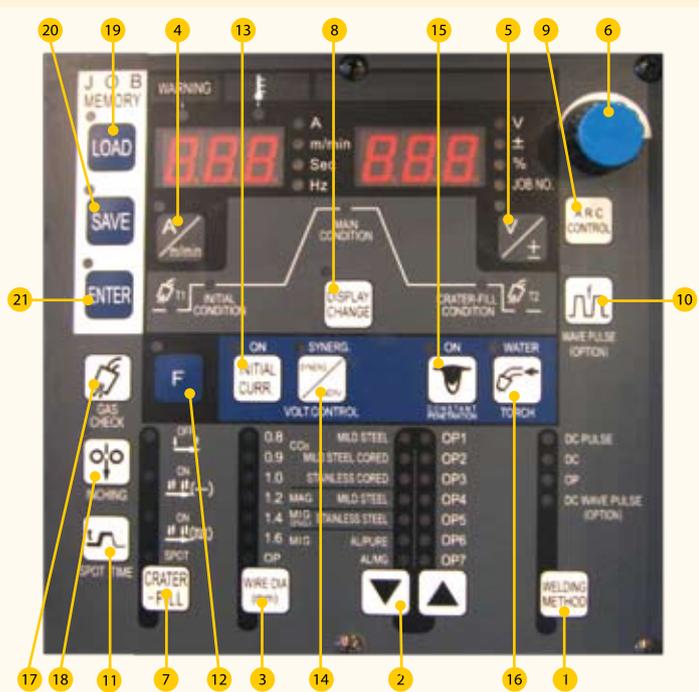


3x400 V

Technische Daten, Schweißstromquelle	Anschluss- spannung	Sicherung	Schweisstrom- bereich	Schweis- spannung	Einschaltdauer		Schweißdraht- durchmesser	Gewicht	Massen L x B x H (mm)	Art.Nr.	Brennertyp	Art.Nr. des Brenners
					50%	100%						
VS 3200 digit	G	3x400 / 50Hz	20 A	30-300 A	12-32V	300A (60%)	232 A	0,8 - 1,2 mm	30kg	640 x 250 x 430	PAG 400/3-K4 G	695067
	W											PAG 600/2N-F W
VS 4000 digit	G	3~400 / 50 Hz	25 A	30 - 380 A	15,5 - 34 V	400 A	270 A	0,8 - 1,2 mm	45 kg	653 x 300 x 595	PAG 400/3-K4 G	695067
	W											PAG 600/2N-F W
VPS 4000 digit	G	3~400 / 50 Hz	30 A	30 - 400 A	15,5 - 34 V	400 A	283 A	0,8 - 1,2 (1,6) mm	45 kg	653 x 300 x 595	PAG 400/3-K4 G	695067
	W											PAG 600/2N-F W
VPS 5000 digit		3~400 / 50 Hz	35 A	30 - 500 A	15,5 - 39V	500 A (60%)	350 A	1,2 - 1,6 mm	55 kg	653 x 300 x 595	PAG 600/2N-F W	693923

Eigenschaften:

- Inverter Schweißstromquelle
- Digitale Regulierung
- DC Pulsschweißen
- der Nutzung der programmierte Synergy Programme
- Möglichkeit der individuellen Korrektur der Schweißparameter
- Möglichkeit der Programmierung und Speicherung bis zu 100 Benutzerschweißprogramme
- Möglichkeit der synchronisierten Aussensteuerung (wichtig beim automatisierten und robotisierten Schweißen)
- Möglichkeit der Benutzung der analogen oder digitalen Fernregelung
- Möglichkeit der programmässigen Einstellung des Anfang-, Haupt- und Endstromes



Funktionen der Schweißanlage VPS 4000 digit

- | | |
|--|---|
| 1. Auswahl des Schweißverfahrens | 11. Einstellung der Punktzeit |
| 2. Auswahl des Zusatzmateriales und Schutzgases | 12. F (Funktionstaste) |
| 3. Auswahl des Schweißdrahtdurchmessers | 13. Aktivierung des Anfangstromes |
| 4. Auswahl der Spannungsanzeige (A) und der Drahtvorschubgeschwindigkeit (m/min) | 14. Umschaltung zwischen dem synergischen und individuellen Betrieb |
| 5. Auswahl der Stromanzeige (V) und Korrektur (±) | 15. Einschaltung der konstanten Tiefe der Naht |
| 6. Taste zur Einstellung des ausgewählten Parameters | 16. Auswahl des luftgekühlten Brenners |
| 7. Auswahl des Betriebsregimes | 17. Gaskontrolle |
| 8. Umschalter zwischen den Displays und Funktionen des Schweißprozesses | 18. Drahtführung |
| 9. Einstellung der Charakteristik des Lichtbogens | 19. Einberufung des gespeicherten Programmes |
| 10. Einschalten des "WAVE PULS" (Option) | 20. Speicherung des Schweißprogrammes |
| | 21. Bestätigung der eingestellten Parameter |



Beispiel:
Tragbare Vorschubanlage mit anlagem Fernregler auf Fahrwagen.



Analoger Fernregler zum Schweissgerät VPS 4000 digit

- Fernregelung der Schweissspannung
- Fernregelung des Schweisstromes
- Fernregelung der Geschwindigkeit des Drahtvorschubes



Digitaler Fernregler zum Schweissgerät VPS 4000 digit

- Fernregelung der Schweissspannung
- Fernregelung des Schweisstromes
- Fernregelung der Geschwindigkeit des Drahtvorschubes
- Anzeige der Schweissparameter
- Parallele Einstellung der Schweissparameter am Fernregler und an der Schweisstromquelle
- Möglichkeit der Einberufung (der JOBS) über die Fernregelung



Naht des Magnesiumgusses mit
VPS 4000 digit



Naht des Titanium mit VPS 4000 digit



Naht des Aluminiums mit
VPS 4000 digit

Art.Nr.	Bezeichnung	Kühlung	Brennerlänge	Schweisstrom /CO2 60% ED	Schweisstrom /ArCO2 60% ED	Schweisdrahtdurchmesser (Ø mm)
	PAG 160/3-K3 G	Luft	3 m	160 A	115 A	0,6 - 0,8
695264 692900 696891	PAG 180/3 -K1.5 G PAG 180/3 -K3 G PAG 180/3 -K4 G	Luft	1,5 m 3 m 4 m	160 A	115 A	0,6 - 1,0
695265 692901 696503	PAG 250/3 -K1.5 G PAG 250/3 -K3 G PAG 250/3 K4 G	Luft	1,5 m 3 m 4 m	250 A	230 A	0,6 - 1,2
695266 692902	PAG 350/3 -K1.5 G PAG 350/3 -K3 G	Luft	1,5 m 3 m	350 A	300 A	0,6 - 1,2
695067	PAG 400/3 -K4 G	Luft	4 m	350 A	300 A	0,8 - 1,2
672259 672167	PAG 400/1N W PAG 600/1N W	Wasser	4 m	500 A 600 A	380 A 450 A	1,0 - 1,2
600251	PAG 501 W	Wasser	4 m	550 A	500 A	1,2 - 1,6
693932	PAG 600/2N-F W	Wasser	4 m	600 A	450 A	1,2 - 1,6
693161 693162 693163	PAG 600/1S-1,5 FR W PAG 600/1S-2,5 FR W PAG 600/1S-4 FR W	Wasser	1,5 m 2,5 m 4 m	600 A	450 A	1,2 - 1,6
693158 693159 693160	PAG 600/1S-1,5 FU W PAG 600/1S-2,5 FU W PAG 600/1S-4 FU W	Wasser	1,5 m 2,5 m 4 m	600 A	450 A	1,2 - 1,6
696775 600186 694884	RV 13 2m B RV 13P 2m B (für Fülldraht) FBV 14 2M FM	Luft	2 m 2 m 2 m	160A /10%ED	130A /10%ED	0,6 - 0,8 0,6 - 0,8 (0,9) 0,6 - 0,8

W - wassergekühlt, G – luftgekühlt, S - Maschinenbrenner



Brenner PAG 350

Brenner PAG 501

Brenner PAG 600

Maschinenbrenner PAG 600

Maschinenbrenner PAG 600-gerader

Zusätzliche Ausrüstung für die MIG / MAG Geräte

Länge des Zwischenschlauchpaketes	VMG 350 D21	VMG 400 D14 VMG 600 D14	VMG 400 DG Synergy	VMG 400 DW Synergy	VMG 450 D44 Synergy	VMG 600 D44 Synergy	VPS 4000 G VS 4000 G digit	VPS 4000 W VS 4000 W digit	VPS 5000 W digit
VCP 1,2m	Art.Nr.: 600173	Art.Nr.: 689121	Art.Nr.: 601194	Art.Nr.: 601198	Art.Nr.: 600178	Art.Nr.: 601141			
VCP 2m							Art.Nr.: 600182	Art.Nr.: 699678	Art.Nr.: 600450
VCP 5m	Art.Nr.: 677841	Art.Nr.: 678762	Art.Nr.: 601195	Art.Nr.: 601199	Art.Nr.: 600179	Art.Nr.: 601142	Art.Nr.: 600183	Art.Nr.: 699679	Art.Nr.: 600451
VCP 10m	Art.Nr.: 677852	Art.Nr.: 678767	Art.Nr.: 601196	Art.Nr.: 601200	Art.Nr.: 600180	Art.Nr.: 601143	Art.Nr.: 600184	Art.Nr.: 699680	Art.Nr.: 600452
VCP 15m	Art.Nr.: 677854	Art.Nr.: 678768	Art.Nr.: 601197	Art.Nr.: 601201	Art.Nr.: 600181	Art.Nr.: 601144	Art.Nr.: 600185	Art.Nr.: 699681	Art.Nr.: 600453

Länge des Zwischenschlauchpaketes	VMG 350 D21	VMG 400 D14 VMG 600 D14	VMG 400 DG Synergy	VMG 400 DW Synergy	VMG 450 D44 Synergy	VMG 600 D44 Synergy	VPS 4000 G VS 4000 G digit	VPS 4000 W VS 4000 W digit	VPS 5000 W digit
Balanser	-	600343	600343	600343	600343	600343	600343	600343	600343
Adapter für balanser	-	601046	-	-	-	-	-	-	-
Unterbau	-						699559	699559	699559
Wagen für PPN	-	690353	600013	600013	600013	600013	600013	600013	600013

des Kühlregases Bezeichnung	Titel	VMG 400 D14 VMG 600 D14	VPS 4000 VS 4000 VS 3200 digit	VPS 5000 W digit	Vartig		
					3500 DC 3500 AC/DC digit	2005 AC/DC	2005 DC
600392	HA-5			*			
699568	HA-4		*		*		
696320	HA-3				*	*	
689084	HA-14	*					

Kühlung HA IV



Wagen PPN



Wagen TM



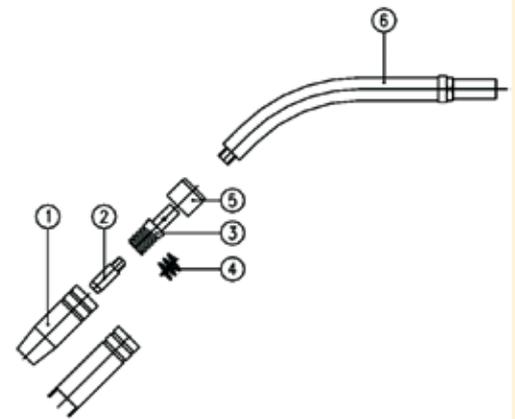
MIG / MAG Brennergruppe

693835 PAG 160-3k3G 3 m

695264 PAG 180-3k1,5G 1,5 m

692900 PAG 180-3k3G 3 m

696891 PAG 180-3k4G 4 m



Verschleiss- und Ersatzteile

Pos.	Bezeichnung	Kennzeichnung	PAG 160 G	PAG 180 G
			Art.Nr.	Art.Nr.
1	Gasdüse	Konische (∅18x53)	677695	677695
		Zum Punkten(∅18x60)	677692	677692
2	Kontaktdüse	0,6	677693	677693
		0,8	677696	677696
		1,0	680635	680635
3	Düsenansatz		677589	677589
4	Feder	12,4/ 10x15	677588	677588
5	ISOLIERHÜLSE ∅20x15 teflon		677590	677590
6	Brennerkörper	45°	692440	692440

MIG / MAG Brennergruppe

695265 PAG 250-3k1,5G 1,5 m

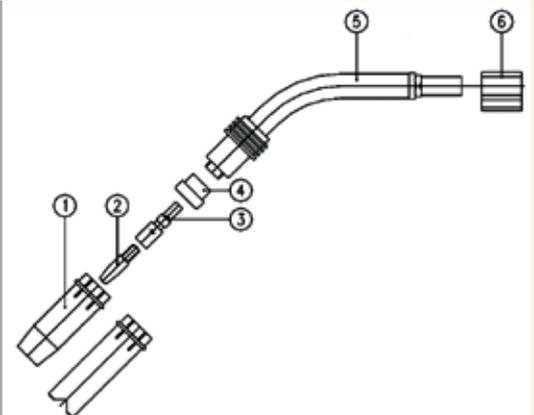
692901 PAG 250-3k3G 3 m

696503 PAG 250-3k4G 4 m

695266 PAG 350-3k1,5G 1,5 m

692902 PAG 350-3k3G 3 m

695067 PAG 400-3k4G 4 m



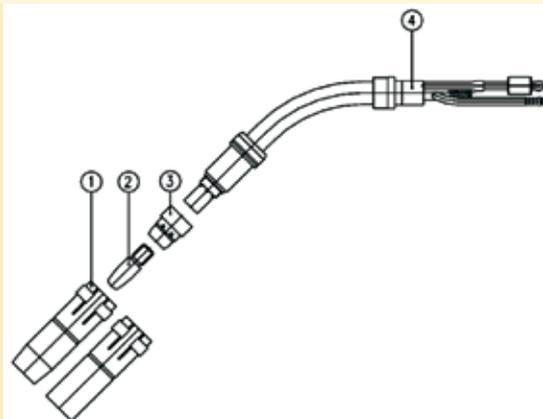
Verschleiss- und Ersatzteile

Pos.	Bezeichnung	Kennzeichnung	PAG 250 G	PAG 350 G	PAG 400 G
			Art.Nr.	Art.Nr.	Art.Nr.
1	Gasdüse	Konische (∅22x∅65)	672264	672264	672264
		Zum Punktschweißen (∅22x∅73)	672160	672160	672160
2	Kontaktdüse	0,6	23797	23797	23797
		0,8	24157	24157	24157
		1,0	24158	24158	24158
		1,2	24190	24190	24190
3	Düsenansatz	∅10	21107	21107	21107
4	Isolierhülse ∅20x15 teflon		680912	680912	680912
5	Brennerkörper	45°	692581	692457	692457
6	Schelle		692993	692993	692993

MIG / MAG Brennergruppe

600251 PAG 501 W 4 m

693923 PAG 600/2N-F W 4 m



Verschleiss- und Ersatzteile

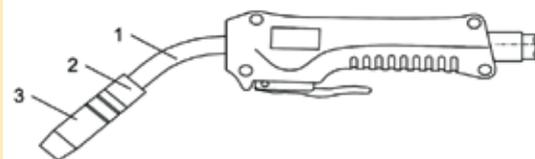
Pos.	Bezeichnung	Kennzeichnung	PAG 501 W	PAG 600/2N-F W
			Art.Nr.	Art.Nr.
1	Gasdüse	Konische (∅16x76)	696874	
		Konische (∅14x76)	600356	
		Konische (∅25x∅79)		677427
		Zylindrische (∅20x76)	696873	
		Zylindrische (∅25x∅79)		677430
2	Kontaktdüse	0,8	600362	
		1,0	696871	679284
		1,2	696872	677438
		1,6	600363	679452
3	Isolierung		696870	677426
3	Keramische Isolierung		600355	
4	Brennerkörper		600352	693927

MIG / MAG Brennergruppe

696775 RV 13 B 2 m

600186 RV 13P B 2 m

694884 FBV 14 2 m



Verschleiss- und Ersatzteile

Pos.	Bezeichnung	Kennzeichnung	RV 13 B	RV 13P B	FBV 14
			Art.Nr.	Art.Nr.	Art.Nr.
3	Gasdüse	Konische	677695	677695	677695
		Zum Punktschweißen	677692	677692	677692
-3	Kontaktdüse	0,8	677696	677696	677696
		0,6	677693	677693	677693
		0,9		600199	
-2	Düsenansatz		695058	695058	695058
2	Buchse		695057	695057	695057
1	Brennerkörper		699243	699243	695056
-2	Feder		695059	695059	695059
3	Schutzkappe			600200	

Motorische Brennschneidenlagen sind leichte tragbare Anlagen für das gerade und runde Bleischneiden von einer Dicke bis zu 100 mm. Man benutzt sie auch für das geneigte Schneiden (zur Vorbereitung von Rändern zum Schweißen). Die Führungsbahn sowie die Räder ermöglichen beim Schneiden in Längsrichtung ein sehr genaues und qualitätvolles Schneiden.



Eigenschaften:

- leichte tragbare Ausführung
- für das gerade und runde Schneiden
- brauchbar fürs geneigte Schneiden
- mechanischer Wärmeschutz des Antriebes
- einfache Handhabung
- stufenlose Regulierung
- Ausführung mit einem oder zwei Brennern
- Brenner mit gasemischender Düse
- Das Gas zum Brennschneiden kann je nach Auswahl sein:
 - Azetylen oder Propan Butan

Zusätzliches Zubehör (Option)

- Zirkel zum Kreisschneiden
- Führungsbahn in Segmenten nach 1.800 mm

Anlagentyp	MR CG1-30/1G	MR CG1-30/2G	MR IK-12/1G	MR IK-12/2G
Schneiddicke	8-100 mm		8-100 mm	
Bewegungsgeschwindigkeit	50-750 mm/min		50-750 mm/min	
Anschlussspannung	220V/50 Hz		220V/50 Hz	
Brenneranzahl	1	2	1	2
Max. Kreisdurchschnitt	200-2000 mm		200-2000 mm	
Schneidedüsentyp	102 HC (Azetylen)		102 HC (Azetylen)	
	106 HC (Propan)		106 HC (Propan)	
Schneideform	I, V (bis 45°)		I, V (bis 45°)	
Massen	470x230x140 mm		470x230x140 mm	
Gewicht	9,50 kg	13 kg	9,50 kg	13 kg
Art.Nr.	601267	601268	698791	640117

Zusätzliches Zubehör und Ersatzteile

Art.Nr.	Titel
640082	Führungsbahn 1800 mm für MR-1K12
698797	Zirkel zum Kreisschneiden 30 - 600 mm für MR-1K12
687839	Strojnik gorilnik HC 316

Verschleissteile

Art.Nr.	Typ (Schneiddicke in mm)	Art.Nr.	Typ (Schneiddicke in mm)
Standardisierte Schneiddüsen für das Azetylen		Standardisierte Schneiddüsen für Propan Butan	
687843	102 Nr.0 (5-10)	687861	106 Nr.0 (5-10)
687844	102 Nr.1 (10-15)	687862	106 Nr.1 (10-15)
687845	102 Nr.2 (15-30)	687863	106 Nr.2 (15-30)
687846	102 Nr.3 (30-40)	687864	106 Nr.3 (30-40)
687847	102 Nr.4 (40-50)	687865	106 Nr.4 (40-50)
687848	102 Nr.5 (50-100)	687866	106 Nr.5 (50-100)

Brennschneidanlagen in Konsolenausführung eignen sich zum Brenn- und Plasmaschneiden von Blechen kleinerer Dimensionen für die Dicke:

- bis zu 100 mm Brennschneiduen
- bis zu 10 mm Plasmaschneiduen (von Plasma abhängig)



Optischer Führungskopf HL-93



Technische Eigenschaften:

- optische Führung auf der Grundlage der Zeichenschablone im Verhältniss 1:1, mit der Möglichkeit der Zusatzeinstellung auf den Schnitt ± 3 mm, automatische Eckverzögerung
- Antrieb in senkrechter/waagerechter Richtung über Zahnstangen
- Bewegungsgeschwindigkeit 1.500 (3.000) mm/min
- Abfolgegenauigkeit: $\pm 0,25$ mm
- Abfolgegeschwindigkeit
 - bei Ecken bis zu 1m/min
 - beim Oval bis zu 3m/min
- Arbeitsumgebung:
 - Temperatur 5 bis 45 G C
 - Feuchtigkeit bis zu 70% (ohne Kondens)
- Gas zum Schneiden nach Auswahl: Azetylen, Propan – Buthan oder Erdgas
- manuelle Hebung/Herablassung des Brenners
- zentrale Gasverteilung in Mannometern
- Brenner mit Gasemischender Düse

Option:

- Motorgesteuerte Hebung/Herablassung des Brenners
- Aggregat zur ferngesteuerten Zündung des Flammens
- Automatik zur Kapazitiven Höhenregulierung des Brenners
- Zusätzlicher Schneidkopf

Grundausführung	Abtastbreite	Schneidbreite	Schneidlänge	Brenner	Art.Nr.
OPTOMAT M/HL93-1,25x3,0/1G	1250 mm	1500 mm	3000 mm	1	641958
OPTOMAT M/HL93-1,5x3,0/1G	1500 mm	2000 mm	3000 mm	1	641883

Verschleissteile

Azetylen		Propan		Erdgas		
Art.Nr.	Düsentyp (Schneiddicke in mm)	Art.Nr.	Düsentyp (Schneiddicke in mm)	Art.Nr.	Düsentyp (Schneiddicke in mm)	
687852	102 D7 Nr.0 (5-10)	687870	106 D7 Nr.0 (5-10)	687879	107 D7 Nr.0 (5-10)	D I V E R G E N T
687853	102 D7 Nr.1 (10-15)	687871	106 D7 Nr.1 (10-15)	687880	107 D7 Nr.1 (10-15)	
687854	102 D7 Nr.2 (15-30)	687872	106 D7 Nr.2 (15-30)	687881	107 D7 Nr.2 (15-30)	
687855	102 D7 Nr.3 (30-40)	687873	106 D7 Nr.3 (30-40)	687882	107 D7 Nr.3 (30-40)	
687856	102 D7 Nr.4 (40-50)	687874	106 D7 Nr.4 (40-50)	687883	107 D7 Nr.4 (40-50)	
687857	102 D7 Nr.5 (50-100)	687875	106 D7 Nr.5 (50-100)	687884	107 D7 Nr.5 (50-100)	
687858	102 D7 Nr.6 (100-150)	687876	106 D7 Nr.6 (100-150)	687885	107 D7 Nr.6 (100-150)	
687859	102 D7 Nr.7 (150-250)	687877	106 D7 Nr.7 (150-250)	687886	107 D7 Nr.7 (150-250)	
687860	102 D7 Nr.8 (250-300)	687878	106 D7 Nr.8 (250-300)	687887	107 D7 Nr.8 (250-300)	
Art.Nr.	Düsentyp (Schneiddicke in mm)	Art.Nr.	Düsentyp (Schneiddicke in mm)	Art.Nr.	Titel	S T A N D A R T
687843	102 Nr.0 (5-10)	687861	106 Nr.0 (5-10)	641369	Maschinenbrenner GCE Typ BIR 220/32APMY	
687844	102 Nr.1 (10-15)	687862	106 Nr.1 (10-15)	641807	Doppelkopf mit Schraubenmutter	
687845	102 Nr.2 (15-30)	687863	106 Nr.2 (15-30)	641372	Manuelle Gasventil R 3/8L	
687846	102 Nr.3 (30-40)	687864	106 Nr.3 (30-40)	641370	Manuelle Sauerstoffventil R 3/8	
687847	102 Nr.4 (40-50)	687865	106 Nr.4 (40-50)	641371	Manuelle Sauerstoffventil R 1/4	
687848	102 Nr.5 (50-100)	687866	106 Nr.5 (50-100)	641377	Trockene Gassicherung R 3/8L	
687849	102 Nr.6 (100-150)	687867	106 Nr.6 (100-150)	641975	Trockene Sauerstoffsicherung R 3/8	
687850	102 Nr.7 (150-250)	687868	106 Nr.7 (150-250)	641376	Trockene Sauerstoffsicherung R 1/4	
687851	102 Nr.8 (250-300)	687869	106 Nr.8 (250-300)			

CNC Schneidanlagen des Typs VARPLAZ sind sehr präzise und verlässliche Anlagen. Kompakte Ausführung mit integrierten Segmentabsaugung besitzt lineare präzise Führungen mit einem zweiseitigen senkrechten Antrieb mit AC Motoren, was ein schnelles und qualitativvolles Plasmaschneiden sichert. Die Anlagenkonstruktion ermöglicht die maximale Schneiddicke bis zu 50 mm.



Technische Eigenschaften	VARPLAZ 1530	VARPLAZ 2040	VARPLAZ 2060
CNC Steuerung	Phantom ST	Phantom ST	Phantom ST
Arbeitsbreite	1.500 mm	2.000 mm	2.000 mm
Arbeitslänge	3.000 mm	4.000 mm	6.000 mm
Anzahl der Schneidköpfe	1 x Plasma (Plasma wird in Hinsicht auf die Art und Materialdicke ausgewählt)		
Schneiddicke	Von der verwendeten Plasmaanlage abhängig		
Antriebsausführung	AC Servomotor		
Max Positionierungsgeschwindigkeit	bis 20.000 mm/min		
Programmierungsgenauigkeit	± 0.01 mm		
Maschinenwiederholbarkeit	± 0.1 mm		
Ausführung der Brennerhöhenführung:	MSX 750 ARC (Plasma)		
Art.Nr.	641880	641881	641882
Option zur Brennerhöhenführung:			
Mechanisch (bis 3mm)	PPL 150		
Lichtbogenspannung (mit und ohne Berührung)	IHT 3000		



Standardausrüstung:

- Senkrechte und waagerechte Anlagenversorgung (energetischer, steuernder und Gaskanal) ist in geschützten Kabelführung ausgeführt
- Die standardisierte Kommunikationssprache ist slowenisch (mögliche Umschaltung auf andere Fremdsprachen)
- Die CNC Steuerung hat die am häufigsten benutzten Standardformen im voraus programmiert
- Import verschiedener CAD Dateien (DXF, IGS, PLT, ...), was bedeutet, dass man an der Maschine eine beliebige Form abschneiden kann ohne vorheriger Programm-vorbereitung

Zusatzausrüstung:

- Plasmaquelle mit Maschinenbrenner (siehe Seite 38, 39)
- Software zur Programmierung ZEVS RX Basic oder ZEVS RX Pro
- Modul für den automatischen Zuschnitt ZEVS
- Lasergesteuerter Positionsanzeiger
- Lufttrockner E300
- Filtrir-Absaugsystem ECO – AIR (siehe Seite 41, 42)

Verwaltungseinheit BURNY Phantom ST mit 10,4" mit Farbmonitor LCD »Touch Screen«, der den gesamten Arbeitsprozess der Schneidanlage steuert.

Die CNC Schneidanlagen VARCUT L1 sind präzise und verlässliche Anlagen. Die portal Ausführung der Schneidanlage besitzt einen Schneidkopf zum Brennschneiden von Blech mit einem einseitigen Antrieb durch AC Motoren, was ein qualitativvolles Blechschneiden ermöglicht. Die Konstruktion der Schneidanlage mit einem Ablagetisch ermöglicht die maximale Schneiddicke bis zu 150 mm.



Technische Eigenschaften	VARCUT 2,1 L1/Ph-1,5x6,0/1G	VARCUT 2,6 L1/Ph-2,0x6,0/1G
CNC Steuerung	Phantom	Phantom
Arbeitsbreite	1.500 mm	2.000 mm
Arbeitslänge	6.000 mm	6.000 mm
Anzahl der Schneidköpfe	1 x Flamme (nach Auswahl: Azetylen, Propan-Butan, Erdgas)	
Antriebsausführung	AC Servomotor	
Max Positionierungsgeschwindigkeit	bis 6.000 mm/min	
Programmierungsgenauigkeit	± 0.01 mm	
Maschinenwiederholbarkeit	± 0.15 mm	
Ausführung der Höhenregulierung	MSX 750 CAP (Flamme)	
Art.Nr.	641872	641875
Optionen der Höhenregulierung		
Mechanisch (bis 3mm)	PPL150	
Manuell	MSX 750 MAN	
Lichtbogenstärkung	MSX 750 ARC	



Standardausrüstung:

- Komplette Grundmaschine mit CNC Steuerung
- 1 Brenner für das auserwählte Schneidgas
- Zentrale Gasverteilung mit Manometern
- Ventil zum automatischen Lochstechen
- Ferngesteuerte Flammenzündung

Zusatz-ausrüstung:

- Software zur Programmierung ZEVS RX Basic oder ZEVS RX Pro
- Modul für den automatischen Zuschnitt ZEVS
- Doppeldüse zum Streifenschneiden
- Ablagetisch für Blech mit unterer Segmentabsaugung (siehe S. 41)
- Filtrir-Absaugsystem ECO – AIR (siehe S. 41, 42)
- Lasergesteuerte Positionsanzeige

Optionen:

- Verlängerung des Längsbahn
- Ausführung der Höhenregulierung
- zusätzlicher Schneidkopf

Verwaltungseinheit BURNY Phantom mit einem 10,4 Farb LCD »Touch Screen« Monitor steuert den gesamten Arbeitsprozess der Schneidanlage

Die CNC Schneidanlage VARCUT L2 ST sind präzise und verlässliche Anlagen. Die portal Ausführung der Schneidanlage besitzt einen Schneidekopf zum Plasmaschneiden von Blech mit einen zweiseitigen Langsantrieb antrieb durch AC Motoren. Die Konstruktion der Schneidanlage mit einem Ablagetisch ermöglicht die maximale Schneiddicke bis zu 150 mm.



Technische Eigenschaften:	VARCUT 2,6 L2/Ph ST-2,0x6,0/1PL	VARCUT 3,2 L2/Ph ST-2,5x6,0/1PL
CNC Steuerung	Phantom ST	Phantom ST
Arbeitsbreite	2.000 mm	2.500 mm
Arbeitslänge	6.000 mm	6.000 mm
Anzahl der Schneidköpfe	1 x Flamme (nach Auswahl: Azetylen, Propan- Butan oder Erdgas)	
Antriebsausführung	AC Servomotor	
Max Positionierungsgeschwindigkeit	do 15.000 mm/min	
Programmierungsgenauigkeit	± 0.01 mm	
Maschinenwiederholbarkeit	± 0.1 mm	
Ausführung der Höhenregulierung	MSX 750 ARC (Plasma)	
Art.Nr.	641876	641877
Optionen der Höhenregulierung		
Mechanisch (bis 3mm)	PPL 150	
Lichtbogenspannung (mit und ohne Berührung)	IHT 3000	



Standardausrüstung:

- Komplette Grundmaschine mit CNC Steuerung

Zusatzausrüstung:

- Plasmaausführung mit Maschinenbrenner (siehe S. 38, 39)
- Software zur Programmierung ZEVS RX Basic oder ZEVS RX Pro
- Modul für den automatischen Zuschnitt ZEVS
- Doppeldüse zum Streifenschneiden
- Ablagetisch für Blech mit unterer Segmentabsaugung (siehe S. 41)
- Filtrir-Absaugsystem ECO – AIR (siehe S. 41, 42)
- Lasergesteuerte Positionsanzeige

Optionen:

- Verlängerung der Längsbahn
- Ausführung der Höhenregulierung (siehe Tabelle)
- Zusätzlicher Schneidkopf

Die CNC Schneidanlage VARCUT L2 sind präzise und verlässliche Geräte. Die portal Ausführung der Schneidanlage besitzt einen Schneidkopf zum Plasmaschneiden und einen Schneidkopf zum Brennschneiden von Blech mit einem zweiseitigen senkrechten Antrieb durch AC Motoren. Die Konstruktion der Schneidanlage mit Ablagetisch ermöglicht die maximale Schneiddicke von bis zu 150 mm.



Technische Eigenschaften:	VARCUT 2,6 L2/Ph-2,0x6,0/1(G+PL)	VARCUT 3,2 L2/Ph-2,5x6,0/1(G+PL)
CNC Steuerung	Phantom	Phantom
Arbeitsbreite	2.000 mm	2.500 mm
Arbeitslänge	6.000 mm	6.000 mm
Anzahl der Schneidköpfe	1 x Flamme +1x Plasma	
Antriebsausführung	AC Servomotor	
Max Positionierungsgeschwindigkeit	do 15.000 mm/min	
Programmierungsgenauigkeit	± 0.01 mm	
Maschinenwiederholbarkeit	± 0.1 mm	
Ausführung der Höhenregulierung	MSX 750 CAP (Flamme)	
	MSX 750 ARC (Plasma)	
Art.Nr.	641878	641879
Option zur Höhenregulierung		
Mechanisch (bis 3mm)	PPL 150	
Manuell	MSX 750 MAN	
Lichtbogenspannung	IHT 3000	

Standardausrüstung:

- Komplette Grundmaschine mit CNC Steuerung
- 1 Brenner für das auserwählte Schneidgas
- Zentrale Gasverteilung mit Manometern
- Ventil zum automatischen Lochstechen
- Ferngesteuerte Flammenzündung

Zusatz-ausrüstung:

- Plasmaausführung mit Maschinenbrenner (siehe S. 38, 39)
- Software zur Programmierung ZEVS RX Basic oder ZEVS RX Pro
- Modul für den automatischen Zuschnitt ZEVS
- Doppeldüse zum Streifenschneiden
- Ablagetisch für Blech mit unterer Segmentabsaugung (siehe S. 41)
- Filtrir-Absaugsystem ECO – AIR (siehe S. 42)
- Lasergesteuerte Positionsanzeige (Bestimmung von Schneidpunkten)

Optionen:

- Verlängerung der Längsbahn
- Ausführung der Höhenregulierung (siehe Tabelle)
- Zusätzlicher Schneidkopf



Die CNC Schneidanlagen VARCUT S.PN2N sind präzise und verlässliche Anlagen. Die portal Ausführung der Anlage besitzt einen Schneidekopf zum Plasmaschneiden und zwei Schneidköpfe zum Brennschneiden von Blech mit einem zweiseitigen senkrecht antrieb durch AC Motoren. Die Konstruktion der Schneidanlage mit Ablagetisch ermöglicht die maximale Schneiddicke bis zu 300 mm.



Technische Eigenschaften	VARCUT 3,2 S.P2N/B10 LCD-2,0x6,0 1(G+PL)+1G	VARCUT 3,7 S.P2N/B10 LCD-2,5x6,0 1(G+PL)+1G	VARCUT 4,2 S.P2N/B10 LCD-3,0x6,0 1(G+PL)+1G
CNC Steuerung	BURNY 10 LCD	BURNY 10 LCD	BURNY 10 LCD
Arbeitsbreite	2.000 mm	2.500 mm	3.000 mm
Arbeitslänge	6.000 mm	6.000 mm	6.000 mm
Anzahl der Schneidköpfe	2 x Flamme + 1 x Plasma		
Antriebsausführung	AC Servomotor		
Max Positionierungsgeschwindigkeit	do 15.000 mm/min		
Programmierungsgenauigkeit	± 0.01 mm		
Maschinenwiederholbarkeit	± 0.1 mm		
Ausführung der Höhenregulierung MSX 750 CAP	2 x MSX 750 CAP (Flamme)		
	1x MSX 750 ARC (Plasma)		
Art.Nr.	Nach Bestellung		
Option zur Höhenregulierung			
Lichtbogenspannung	IHT 3000		



Standardausrüstung:

- Komplette Grundmaschine mit CNC Steuerung
- 2 Brenner für das auserwählte Schneidgas
- 2 Querwagen
- Zentrale Gasverteilung mit Manometern
- Ventil zum automatischen Lochstechen
- Ferngesteuerte Flammenzündung

Zusatzausrüstung:

- Plasmaquelle durch Maschinenbrenner (siehe S. 38, 39)
- Software zur Programmierung ZEVS RX Basic oder ZEVS RX Pro
- Modul für den automatischen Zuschnitt ZEVS
- Doppeldüse zum Streifenschneiden
- Ablagetisch für Blech mit unterer Segmentabsaugung (siehe S. 41)
- Filtrir-Absaugsystem ECO – AIR (siehe S. 41, 42)
- Lasergesteuerte Positionsanzeige (Bestimmung von Schneidpunkten)

Optionen:

- Verlängerung der Längsbahn
- Ausführung der Höhenregulierung (siehe Tabelle)
- Zusätzlicher Schneidkopf



Die CNC Steuereinheiten Burny steuern den Arbeitsprozess der Schneidanlagen durch automatisches oder manuelles Regime.



Burny Phantom ST



Burny Phantom



Burny 10 LCD Plus

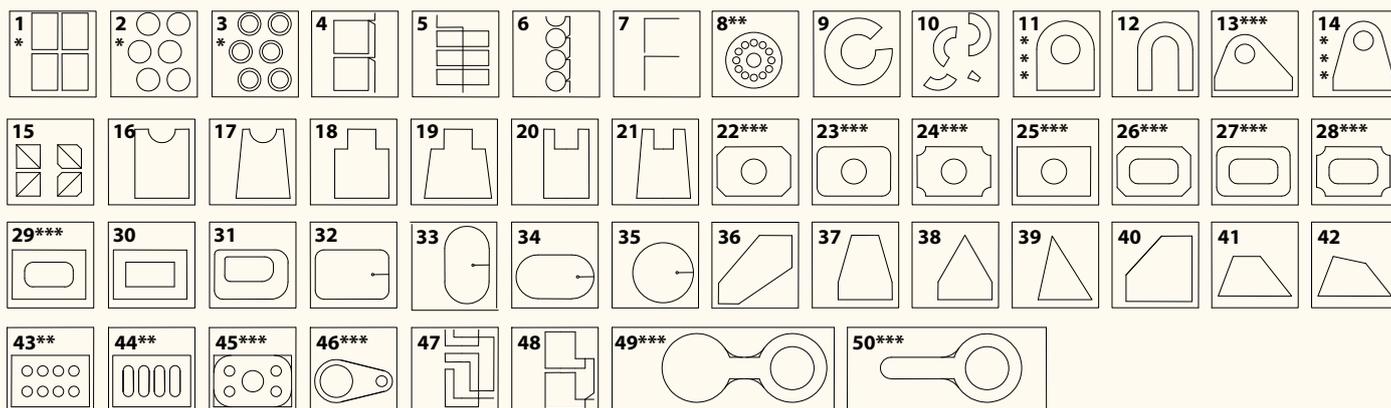
	BURNY Phantom ST	BURNY Phantom	BURNY 10 LCD Plus
Monitor	10,4" LCD Touch Screen	10,4" LCD Touch Screen	15,0" LCD Touch Screen
Procesor	1GHz	1GHz	2GHz
Hard disc		30 Gbyt	
Benutzersystem	512 MB DDR RAM	512 MB DDR RAM	256 MB DDR RAM
Operationsystem	WINDOWS XP		
Datenübertragung	USB Zwischenteil, Diskettenantrieb 3,5", Netzkabel (Option)		

Vorteile :

- Arbeit im mm – metrischen oder inch – Zoll Maßsystem
- Die Art und Weise der Programmeingabe per standardeingebaute Disketteneinheiten mit Diskette 3,5, 1,44 Mbyt oder per Kabel via ein serienmäßiges Zwischenstück USB oder via Netzverbindung.
- Es ist auch eine Ferndiagnostik möglich, geeignet für den Internetanschluss oder für die Arbeit im Netz über geeignete Zwischenstücke (Bemerkung: Die Kabelverbindung zum Server ist die Verpflichtung des Käufers!)
- Die Steuerung beinhaltet 50 MACROS – im Voraus programmierte am meisten benutzte Standardformen, denen der Maschinenbediener nur noch die verlangten Maße interaktiv hinzufügen muß.
- Standardisierte Kommunikationssprache ist slowenisch, daneben kann man jederzeit in einen der vielen Systemparameter im Inneren umschalten (nach Wunsch in Fremdsprachen wie: englisch – Grundlage, deutsch, italienisch, französisch,...)

Programmierte Formen kann man:

- Um den Anfangspunkt für einen beliebigen Winkel rotieren
- Über die X oder Y – Achse spiegeln
- Beeinträchtigen (Verkleinerung/Vergrößerung)
- Grafisch die Schneidgerätechsen zum Schein angleichen, hinsichtlich des Werkstückes
- Dynamisch den Ausgleich zur Schnittbreite berechnen
- Das grafische Bild in reeller Zeit anzeigen
- Mehrere Operationen gleichzeitig bearbeiten (Programmauflegung, Liste der Arbeiten in Vorbereitung, Standardformen, Ordnung,...).
- Alle Informationen über den Maschinenzustand (Position x,y, Schneidgeschwindigkeit; Anzahl der abgeschnittenen Teile; laufende Überwachung der Maschinenfunktionsweise, Programm bzw Schnittmusterbogen, den wir schneiden,...) zeigt uns die Steuerung grafisch in Realzeit auf dem farblichen LCD Touchscreen Monitor, außerordentlicher Kontrast, was die Anzahl der Bedienungselemente minimiert.





System PPL 150

Das PPL 150 System ermöglicht die pneumatische ERHÖHUNG/ABLASSUNG des Plasmaprenners zusammen mit dem Blechvorbehalt. Der Blechvorbehalt sorgt für die gleichmässige Entfernung des Brenners zum Blech während des Schneidvorgangs und wird manuell eingestellt. Das PPL 150 System ist zur Führung des Plasmaprenners beim Schneiden von dünnem Blech (bis zu 3 mm) bestimmt.



System MSX 750 MAN

Das System MSX 750 MAN ermöglicht eine manuelle Führung des Flammenbrenners. Die Steuerungsbefehle MANUELL AUF/MANUELL RUNTER bewegen den Brenner in die gewünschte Position. Der kompakte und präzise elektromotorische Antrieb besitzt einen Schleifweg bis zu 220 mm. Die überwachte Sensorschaltung schützt nur diesen vor Überlastung und Kollision in vertikaler Richtung der Antriebseinheit mit dem Startsignal.



System MSX 750 CAP

MSX 750 CAP ist ein einfaches System zur schnellen Höhenverstellung und zur genauen Steuerung der Brennerabweichung beim autogenen Schneidvorgang mit kontaktloser Sensorik. Zusammengesetzt ist es aus einem Vertikaltrieb mit integrierter kapazitiver Sensorelektronik mit Motorantrieb und Steuerungseinheit.

Vorteile:

- Umschaltmöglichkeit auf alle Schneidanlagen
- Fernsteuerungsmöglichkeit der Abweichhöhe vom Blech
- Genaue kontaktlose Höhenkorrektur des Brenners
- Führungsgenauigkeit beträgt (+/- 0,3 mm)

Technische Eigenschaften:

- Kompakter und präziser Motorantrieb mit einem Schleifweg von bis zu 220 mm.
- Maximale Antriebsgeschwindigkeit 80 mm/s
- Tragbarkeit bis zu 12 kg
- Antistaubschutz des Antriebs
- Schutzsensorik vor Berührungskollision



System MSX 750 ARC

MSX 750 ARC ist ein einfaches System zur schnellen Höhenverstellung und zur genauen Steuerung der Brennerabweichung beim autogenen Schneidvorgang mit kontaktloser Sensorik. Zusammengesetzt ist es aus einem Vertikaltrieb mit integrierter Sensorelektronik mit Motorantrieb und einer besonderen Steuerungseinheit.

Es stehen 2 Arten zur Verfügung:

- **ARC SENSE MODE:** Höhenregulierung zur Plasmaschneidung mit Lichtbogenspannung
- **SENSOR MODE:** Höhenregulierung mit Sensorführung beim Brennschneiden

Eigenschaften der ARC SENSE MODE Arbeitsweise:

- Automatische Erkennung der Grundhöhe zur Entzündung des plasmatischen Lichtbogens
- Höheneinstellung zur Flammenentzündung
- Automatische Umschaltung auf die Höhenregulierung mit der Spannung des plasmatischen Lichtbogens
- Einstellbare Zeitverzögerung nach dem Schneidstart, Stabilisierung des Lichtbogens
- Einstellung zur automatischen Schneid- und Blechranderkennung
- Einstellbare Brennerhöhe in die auserwählte Position nach der Schneidunterbrechung
- Regulierungsgenauigkeit ist besser als +/- 1V

Technische Eigenschaften:

- kompakter und präziser Motorantrieb mit einem Schleifweg von bis zu 220 mm.
- Maximale Antriebsgeschwindigkeit 80 mm/s
- Tragbarkeit bis zu 12 kg
- Antistaubschutz des Antriebs
- 3D Kollisionsschutz (Schutz des Brenners vor Zusammenstoß)

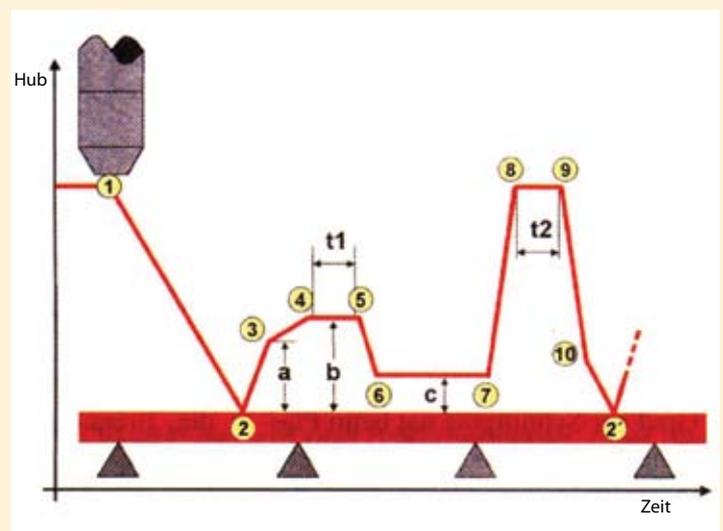
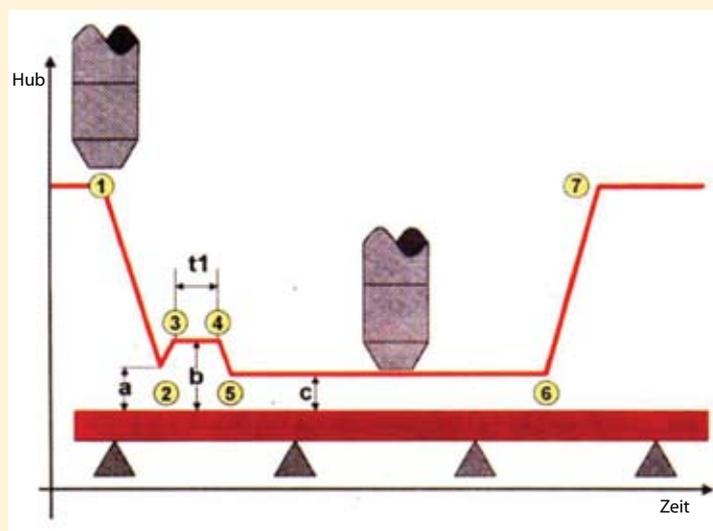


System IHT 3000

Der IHT 3000 ist ein System der neuen Generation für das präziseste Schneiden aufgrund des schnellen Reaktionsvermögens und der Genauigkeit der Höhenführung. Bestimmt ist es für die Höhenführung beim Plasma- oder Brennschneiden, mit oder ohne Kontaktsensorik. Die Führungsart beim Plasma- oder Brennschneiden wählen wir mit Hilfe des Steuerungssystems aus.

Das IHT 3000 System besitzt alle Eigenschaften des 750 ARC Systems (ARC SENSE MODE in SENSOR MODE) und einen zusätzlichen dritten Arbeitsweg, der dem Plasmaschneiden mit Kontaktart bestimmt ist.

Auch bei dieser Schneidart wird die Höhenführung des Brenners durch die Lichtbogenspannung ausgeführt. Der Anfangsschneidepunkt wird durch die Düsenberührung des Plasmabrenners bestimmt. Nach der Brenneranhebung auf eine Höhe um den Lichtbogen zu entzünden, ist der weitere Führungsprozess ähnlich wie beim ARC System. Diese Arbeitsweise ermöglicht eine genauere Anfangsposition des Plasmabrenners, was sich auch bei der Schneidequalität bemerkbar macht. Das IHT 3000 System ermöglicht eine Entfernungseingabe des Plasmabrenners vom Blech in mm oder Volt (V – Flammenspannung). Die übrigen technischen Daten sind wie beim ARC System gleich.



Powermax 600 in 1250
(20 - 40 A) und (20 - 80 A)



A - 70
(10 - 70 A)



D - 12000
(30 - 120 A)



CutFire 50i und 90i
(20 - 70 A / 120 A)



Materialdicke (mm)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	15	20	25	30	35	40	45
Powermax 600																		
Powermax 1200																		
A - 70																		
D - 12000																		
CutFire 50i																		
CutFire 90i																		
Legende	Qualitätsschneiden (empfohlen)										Maximale Schnittdicke							

Zusammensetzende und zu Verschleissteile Teile für A-70

Zusammensetzende teile A-70

Art.Nr.	Beschreibung
101166	Plasmagerät A-70 mit Anschlusskabel von 1,5 m und einem Massekabel der Länge 1,5 m durchtrennt 25 mm ² mit Führungspfad
697995	Universeller manueller Plasmabrenner CT-0702, nur für komprimierte Luft, Luftgekühlt, mit Direktanschlusszubehör (Länge 10 m)
101168	Universeller Maschinenplasmabrenner CTP-0701, nur für komprimierte Luft, Luftgekühlt, mit Direktanschlusszubehör (Länge 10 m)

Verschleissteile

Art.Nr.	Titel
697946	Düse S H669G06
697947	Düse H H669G05
697948	Katode - Elektrode H669G11
697949	Düsenbedeckung keramisch H669G04

Zusammensetzende und zu verbrauchende Teile für D-12000

Zusammensetzende teile D - 12000

Art.Nr.	Beschreibung	
101162	Plasmagerät D-12000 mit Anschlusskabel von 2 m und einem Massekabel der Länge 1,5 m Durchmesser 35 mm ² mit Zangen	
696939	Maschineller Plasmabrenner CTPW - 1201, für komprimierte Luft, luftgekühlt, komplett	10 m
101163		(M) 20 m
696940		(L) 30 m
696941	Maschinen-Plasmabrenner CTZW - 1201, für komprimierte Luft, luftgekühlt, komplett	10 m
697970		(M) 20 m
696942		(L) 30 m
101164	Spezielle Kühlflüssigkeit (10 Liter)	

Verschleissteile

Art.Nr.	Titel
697940	Düse 30A H839K03
697941	Düse 50A H839K02
697942	Düse 80A H839K01
697943	Düse 120A H839G03
697944	Kathode - Elektrode H839M00
697945	Düsenbedeckung keramisch H839G02

Universelle Plasmaanlagen der neuen Generation ermöglichen ein hochproduktives und qualitätvolles Schneiden (auch fein) verschiedener Metalle. Sie sind zum Schneiden von Konstruktionsmetallen mit Sauerstoff und zum Schneiden von hochlegiertem Stahl und Aluminium mit Schneidgasen Argon/Wasserstoff/Stickstoff und deren Mischungen geeignet. Die Verwendung von komprimierter Luft kann man auch zum klassischen Schneiden von Konstruktionsstahl mit Luft benutzen. Die neue Generation invertierter Quellen eröffnet ein sehr weites Feld auf dem Gebiet der Regulierung von Schneidestrom, daher sind solche Geräte auch zur Plasmakennzeichnung geeignet.

Benutzung der Geräte beim Qualitätsschneiden verschiedener Materiale mit unterschiedlichen Gasen:

Material (Plasmagas)	Konstruktionsstahl (Luft)	Konstruktionsstahl (Sauerstoff O ₂)	Cr-Ni Stahl / Aluminium (Ar / H ₂ / N ₂)	Kennzeichnung durch Plasma
HiFocus 80i	○	●	○	- - -
HiFocus 160i	○	●	●	○
HiFocus 280i	○	●	●	○
HiFocus 360i	○	●	●	○
HPR 130	○	●	●	○
HPR 260	○	●	●	○
FineFocus 800 plus	○	●	○	- - -
Legende	● Standardisiert in Grundausstattung		○ Option bei Bestellung	

HiFocus 80i
(10 - 80 A)



HiFocus 160i
(10 - 160 A)



HiFocus 280i / 360i
(10 - 280 A / 360 A)



HPR 130
(30 - 130 A)



HPR 260
(30 - 260 A)

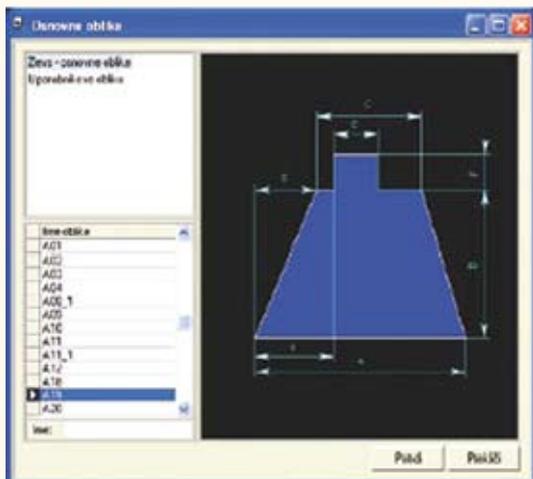


FineFocus 800 plus
(80 - 300 A)



Materialdicke in (mm)		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	70	80	
HiFocus 80i	Luft (Konstruktionsstahl)																								
	Sauerstoff O ₂ (Konstr. Stahl)																								
	Ar/H ₂ /N ₂ (Cr-Ni des Stahls)																								
HiFocus 160i	Luft (Konstruktionsstahl)																								
	Sauerstoff O ₂ (Konstr. Stahl)																								
	Ar/H ₂ /N ₂ (Cr-Ni des Stahls)																								
HiFocus 280i	Luft (Konstruktionsstahl)																								
	Sauerstoff O ₂ (Konstr. Stahl)																								
	Ar/H ₂ /N ₂ (Cr-Ni des Stahls)																								
HiFocus 360i	Luft (Konstruktionsstahl)																								
	Sauerstoff O ₂ (Konstr. Stahl)																								
	Ar/H ₂ /N ₂ (Cr-Ni des Stahls)																								
HPR 130	Luft (Konstruktionsstahl)																								
	Sauerstoff O ₂ (Konstr. Stahl)																								
	Ar/H ₂ /N ₂ (Cr-Ni des Stahls)																								
HPR 260	Luft (Konstruktionsstahl)																								
	Sauerstoff O ₂ (Konstr. Stahl)																								
	Ar/H ₂ /N ₂ (Cr-Ni des Stahls)																								
FineFocus 800 plus	Luft (Konstruktionsstahl)																								
	Sauerstoff O ₂ (Konstr. Stahl)																								
	Ar/H ₂ /N ₂ (Cr-Ni des Stahls)																								
Legende		Qualitätsschneiden (empfohlener Bereich)										Maximale Schneiddicke													

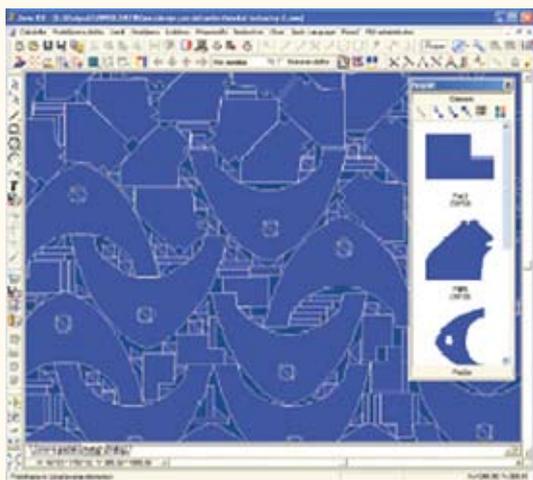
ZEVS RX ist ein interaktives Programm zur grafischen Programmierung von CNC Anlagen. Durch die Entwicklung der CAD/CAM Technologie entwuchs es zusammen mit der modernsten Computertechnologie in ein Gesamtprogrammpaket, das auch Planung, Überwachung, Dokumentierung und Analyse des Technologieprozesses sowie die Intergration mit anderen Geschäftssystemen im Unternehmen ermöglicht. ZEVS steht in drei verschiedenen Varianten zur Verfügung, was die Auswahl hinsichtlich ihrer Bedürfnisse und ihrer Preisberechtigung ermöglicht.



ZEVS RX Basic

- Vollkommen integriertes und effektvolles Zeichenmodul
- Automatische Erkennung innerer und äusserer Formen
- Selbständige Zutrittsbestimmung
- Interaktiver manueller Auflagemodul
- Unterstützt Import von vielen CAD – Dateien
- Verbindung mit der Maschine per Netzverbindung und RS232
- Ermöglicht auch eine Verbindung mit existierendem Informationssystem

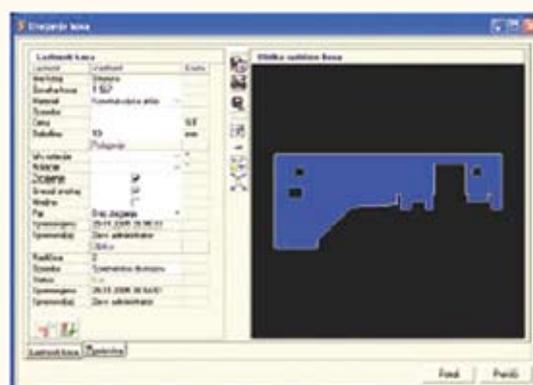
Bemerkung: Zum Grundmodul bieten wir auch verschiedene Zusatzmodule an.



ZEVS RX Professional

Ist für all diejenigen Unternehmen bestimmt, die eine höhere Integrität des Zuschnittprozesses ins Geschäftsprozess des Unternehmens einführen wollen, eine grössere Überwachung, Automatisierung, Verbindung, Statistik und eine höhere Anpassung sowie Überwachung über die Zuschnittskosten einführen wollen. Es dient als Verlängerung des Geschäftsprozesses. Im Vergleich mit dem Grundpaket ZEVS RX Basic bietet es noch:

- Modul zur Schneidung mit Edelgasen
- Stückmodul
- Modul zur Kostenberechnung
- Unterstützung mehrerer Schneidköpfe
- Grundmodul zur automatischen Schachtelung
- Universalmodul zur Verbindung mit dem Lagerhaus
- Auftragsmodul
- Modul für Direktoren
- Programmpaket Zevs SL



ZEVS SL

Ist eine beigeordnete Programmvariante. Zevs für Standardformen. Das Programm ist für die unmittelbare Arbeitsweise am Schneidanlagenmonitor geeignet. Unter anderem ermöglicht es:

- Schachtelung der Teile paarweise (Materialeinsparung)
- Technologie-, Form- und Positionseinstellung
- Fertigung von Einzelteilen
- Schneidung von 85 Standardformen
- Möglichkeit der Geschwindigkeitsdrosselung gegen Ende der Formschnidung
- Übertragung und Bedienung von Arbeitsaufträgen per Netzverbindung

VAR-ECO 1,6

VAR-ECO 2,1

VAR-ECO 2,6

VAR-ECO 3,1

- Segmentabsaugung durch Querkanäle (Raster 500 mm)
- Pneumatische Aktivierung der Öffnungsklappe von den Absaugkanälen
- Absaugung nur unter der Schneideoberfläche möglich
- Optimale Absaugung von Rauchgasen, Staub und kleinerer Hartteile
- Rahmen zur Blechaufladung mit Anhebungsmöglichkeit beim Tischsäubern
- Behälter fürs Abfallmaterial mit Anhebungsmöglichkeit beim Tischsäubern
- Für die optimale Ausführung empfehlen wir Absaug- und Filteranlage ECO – AIR

Zeichenbedeutung:

- 50; 150; 300 – maximale Materialdicke in mm, das geschnitten werden kann
 - 1,6; 2,1; 2,6; 3,1- Einheitsbreite in m (für 1,5; 2; 2,5; 3 m Schneidung)
 - 2m – Einheitslänge, die in verschiedene Längen zusammengesetzt werden kann
- Beispiel: für die Schneidelänge 6.000 mm benötigen wir 3 Einheiten



Übersicht der Ablagetische fürs Blech mit Segmentabsaugung

Typ	Breite (mm)	Länge (mm)	Höhe (mm)	Art.Nr.	Empfohlenes Filtergerät ECO-AIR ...		
					Avtogen	Avtogen	Avtogen
					(max.2 Brenner)	(2 brenner)	(>2 Brenner)
					HD-Plasma (max.100A)	Plasma (max.200A)	Plasma (>250A)
Leichtere Ausführung der Serie VAR-ECO für Bleche mit einer Dicke bis zu 50 mm:							
VAR-ECO 50-1,6x2	1.6	2.05	700	640094	60/4 MDB-4	60/4 MDB-4	90/5,5 MDB-6
VAR-ECO 50-2,1x2	2.1	2.05	700	640054	60/4 MDB-4	90/5,5 MDB-6	120/7,5 MDB-8
VAR-ECO 50-2,6x2	2.6	2.05	700	640086	90/5,5 MDB-6	120/7,5 MDB-8	180/11 MDB-12
VAR-ECO 50-3,1x2	3.1	2.05	700	640087	120/7,5 MDB-8	180/11 MDB-12	180/11 MDB-12
Standardausführung der Serie VAR-ECO150 für Bleche mit einer Dicke bis zu 150 mm:							
VAR-ECO 150-1,6x2	1.6	2.05	730	697333	60/4 MDB-4	60/4 MDB-4	90/5,5 MDB-6
VAR-ECO 150-2,1x2	2.1	2.05	730	697321	60/4 MDB-4	90/5,5 MDB-6	120/7,5 MDB-8
VAR-ECO 150-2,6x2	2.6	2.05	730	697322	90/5,5 MDB-6	120/7,5 MDB-8	180/11 MDB-12
VAR-ECO 150-3,1x2	3.1	2.05	730	697334	120/7,5 MDB-8	180/11 MDB-12	180/11 MDB-12
Schwere Ausführung der Serie VAR-ECO 300 3 für Bleche mit einer Dicke bis zu 300 mm:							
VAR-ECO 300-1,6x2	1.6	2.1	550	640095	60/4 MDB-4	90/5,5 MDB-6	120/7,5 MDB-8
VAR-ECO 300-2,1x2	2.1	2.1	550	640080	90/5,5 MDB-6	120/7,5 MDB-8	180/11 MDB-12

Vorsicht! Bei der Bestellung unbedingt die Absaugrichtung angeben. Anschluss an Rohrleitungsquerschnitt VAR – ECO beträgt 315 mm.

Absauganlagen beim Schweißen



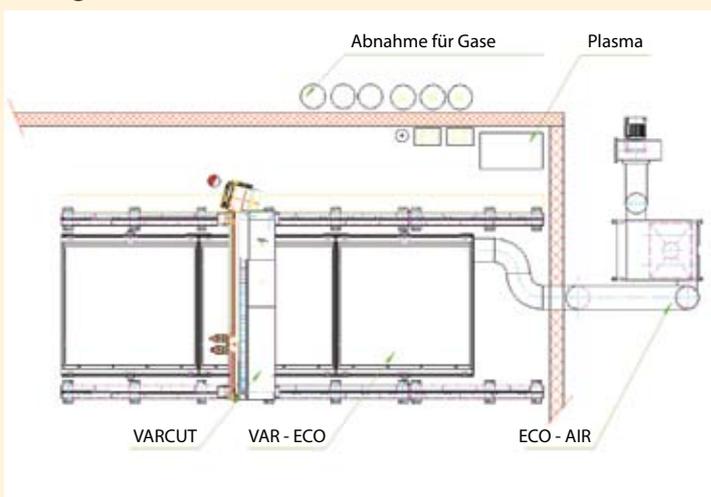
TECHNISCHE DATEN	
Typ	ECO-AIR M-1/ES
	Ausführung mit einem Saugrohr
Hauptfilter	1 x patron BIA-C
Filtereffekt	>99,9% (DIN 24184)
Ventilatorkapazität	1.400 m ³ /h
Absaugeffekt	1 x 1200 m ³ /h
Anschlußspannung	230 V / 50 Hz
Lärmniveau	do 70 dB(A)
Gewicht	cca. 169 kg
Säuberungsweise	Automatisch mit Luft
Kompr. Luft (Teil/max. Druck)	5 bar / 6 bar
Überwachung der Filterverstopfung	visuell

Absaug - und Filtereinheiten beim thermischen Schneiden



Es sind anpassungsfähige Ausführungen und man benutzt sie bei Absaugsystemen beim thermischen (brenn - plasma) Metallschneiden. Die Geräte sind mit einem System zum automatischen Filterschütteln ausgestattet. Für den Systembetrieb verwendet man bereinigte (ohne Öl) und trockene komprimierte Luft (Druck 5-6 Bar). Die Arbeit wird von der Microprozesseinheit gesteuert. Wichtig ist die korrekte Auswahl des Absaug- und Filtersystemes mit prozessorischem System.

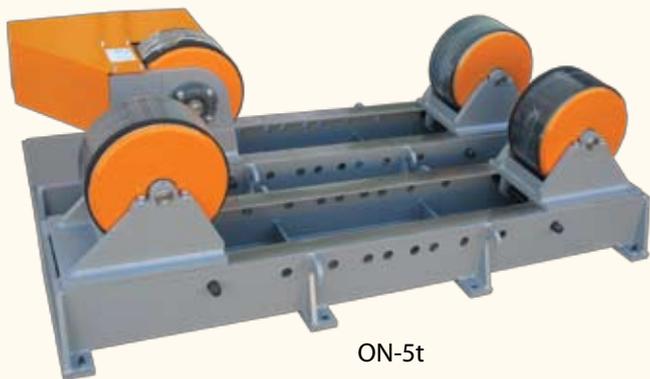
Schematische Darstellung der Absaugfunktion beim Schneidegerät



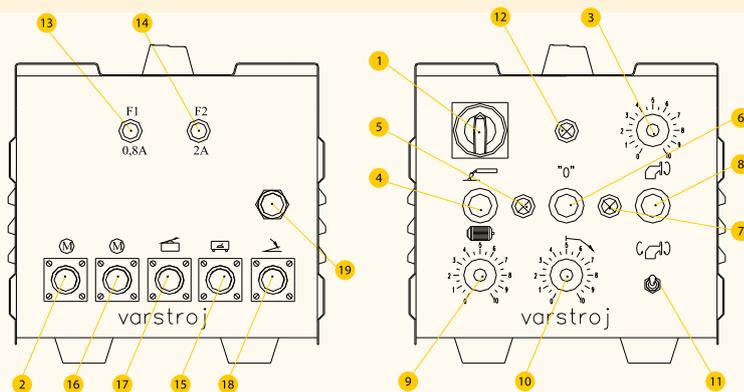
ECO-AIR ... Absaug- und Filteranlage zusammensetzender Ausführung

Titel	Art.Nr.	Motorleistung(KW)	Filteroberfläche (m ²)	Filterkapazität (m ³)	Druck
ECO - AIR 60 / 4 MDB - 4	641580	4	60	4.000	2.500 Pa
ECO - AIR 90 / 5,5 MDB - 6	641581	5,5	90	5.000	2.500 Pa
ECO - AIR 120 / 7,5 MDB - 8	641582	7,5	120	6.200	2.500 Pa
ECO - AIR 180 / 11 MDB - 12	641583	11	180	9.000	2.500 Pa

Rollenböcke ON...



ON-5t



Steuerung OKD - 2/N		TECHNISCHE DATEN	
1. Hauptschalter	10. Schalter für die Änderung der Richtungsrehung	Anschlußspannung	230V/50Hz
2. Konnektor für den Thermostatanschluss + Bremsen	11. Signallicht	Anschlußstärke	0,5kVA
3. Regulierung der Drehgeschwindigkeit	12. Sicherung des Trenntransformators	Schalter für Anfangsposition 1	
4. Start Knopf	13. Steuerungssicherung	Drehrichtung	1
5. Arbeitsanzeige (Grün)	14. Konnektor zur Ursprungsbetätigung	Drehrichtung	links/rights
6. Knopf Null - Position	15. Konnektor zur Betätigung des Elektromotors	Regulierung des Elektromotors 250W	
7. Drehknopf	16. Konnektor zur Endschalterbetätigung	*Motorspannung(AC)	3x200V
8. Verzögerung der Motoreinschaltung (Drehung)	17. Konnektor zur Fußschalterbetätigung	Art.Nr.	694675
9. Längeneinstellung	18. Einführung für Anschlusskabel		

Typ	Belastbarkeit (kg)	Drehgeschwindigkeit	Dmin (mm)	Dmax (mm)	Steuerung	Art.Nr.
ON - 0,5 t	500	0,1 - 1,3	90	3.200	OKD - 2/N	690513
ON - 1,5 t	1.500	0,1 - 1,3	90	3.200	OKD - 2/N	690514
ON - 3 t	3.000	0,2 - 1,5	105	3.200	OKD - 2/N	690515
ON - 5 t	5.000	0,2 - 1,4	140	4.000	OKD - 2/N	690516
ON - 10 t	10.000	0,2 - 1,0	250	5.500	OKD - 2/N	690517

Rollenböcke nach Bestellung

ON - 20 t	20.000	0,2 - 1,0			OKD - 2/N	690518
ON - 40 t	30.000	0,2 - 1,0			OKD - 2/N	690519

Drehtische - P...



P - 30 - K



P - 250



P - 500

Typ	Max. Belastbarkeit (N)	Dimensionen Drehplatte(mm)	Neigungsmöglichkeit (°)	Drehzahl (· ⁻¹)	Steuerung	Art.Nr.
Drehtisch 30 - K	300	350	110	0,6 - 6,0		697555
Drehtisch 30 - P	300	350	110	0,6 - 6,0	OKD - 2/N	694666
Drehtisch 30 - S	300	350	110	0,6 - 6,0	OKD - 1/N	694665
Drehtisch 100 - P	1.000	350	110	0,2 - 2,0	OKD - 2/N	695131
Drehtisch 100 - S	1.000	350	110	0,2 - 2,0	OKD - 2/N	695130
Drehtisch 250 - P	2.500	500	110	0,1 - 1,0	OKD - 2/N	695133
Drehtisch 250 - S	2.500	500	110	0,1 - 1,0	OKD - 2/N	695132
Drehtisch 500 - M	5.000	700 x 700	100	0,1 - 1,0	OKD - 3/N	695134
Drehtisch 1000 - M	10.000	800 x 800	100	0,1 - 1,0	OKD - 3/N	695136

Drehtische nach Bestellung

Drehtisch 2000 - M	20.000	900 x 900	100	0,1 - 1,0	OKD - 3/N	693441
Drehtisch 3000 - M	30.000	1200 x 1200	100	0,1 - 0,9	OKD - 3/N	698861

VAR-STROJ: L - - 1G/WIG

Längsnahtschweissanlage nach dem WIG Verfahren

VAR-STROJ: L - - 1G/MIG

Längsnahtschweissanlage nach dem MIG Verfahren

VAR-STROJ: L - - 2G/MIG

Längsnahtschweissanlage nach dem MIG Verfahren



VAR-STROJ: L – 6000-2G/MIG

Typ	Schweißverfahren	Max. Schweisslänge (mm)	Werkstückdurchmesser		Schweißgeschwindigkeit (m/min)	Blechstärke (mm)	Art.Nr.
			min (mm)	max (mm)			
VAR-STROJ: L-.....	WIG	1.000	80	400	0,1 – 1,0	0,5 – 1,5	698028
		1.250	100	600		0,8 – 3,0	698029
		1.500	150	800		0,8 – 3,0	697558
VAR-STROJ: L-.....	MIG	1.000	100	400	0,1 – 1,0	1,5 – 3,0	697557
		1.250	120	600		2,0 – 4,0	694116
		1.500	150	800		2,5 – 6,0	698637
		2.000	200	1.200		2,5 – 8,0	698638

Eigenschaften:

- Manuelles Blecheinlegen
- Manuelles Zentrieren
- Pneumatisches Einspannen
- Automatisches Schweißen mit Unterlegleisten
- Beim MIG/MAG Schweißen wassergekühlte Leiste
- Beim WIG Schweißen gasgeschützte Nahtwurzel

Optionen:

- Ausführung mit zwei Schweißköpfen
- Pneumatisches Konsolensperre
- Pneumatisches Zentrieren



VAR-STROJ: L-1250-1G/WIG



VAR-STROJ: L - 2500 - 1G/MIG

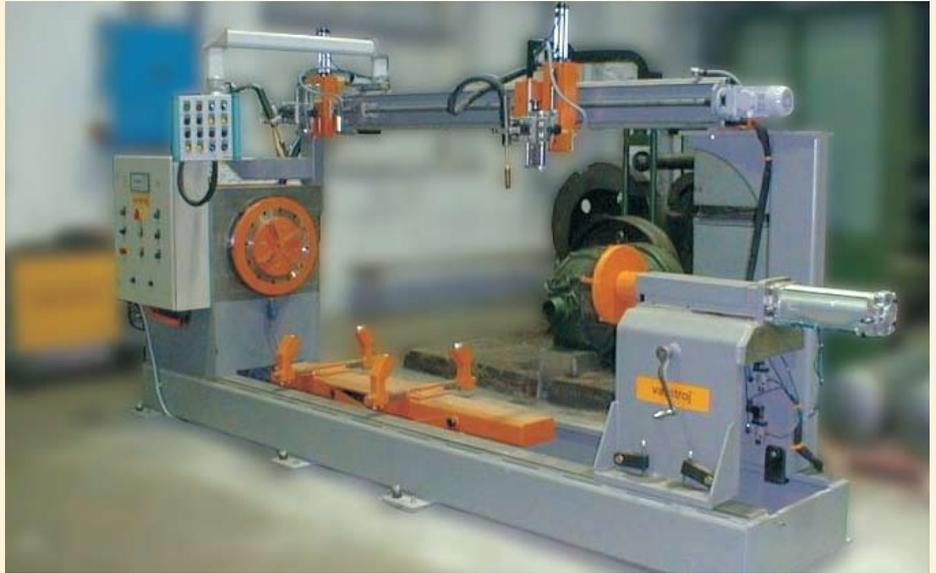
Bemerkung: für besondere Ausführungen wird das Angebot nach Wunsch des Kunden erstellt.

VAR-STROJ: Kr - ... - 1G/MIG
VAR-STROJ: Kr/L - ... -2G/MIG

Kreisnahtschweissanlage
Kreis- und Längsnahtschweissanlage



VAR-STROJ: Kr - 400 - 1G / MIG



VAR-STROJ: Kr/L - 800 - 2G / MIG

Standardausführungen:

Typ	Schweiss-verfahren	Brenneranzahl	Länge des Werkstückes (mm)		Durchmesser des Werkstückes (mm)		Blech-dicke (mm)	Art.Nr.
			min	max	min	max		
VAR-STROJ:Kr-400-1G/MIG	MIG	1	20	400	20	200	1,5 – 3,5	693250
VAR-STROJ:Kr/L-800-2G/MIG	MIG	2	200	2.500	100	800	1,0 – 3,0	694290



VAR-STROJ: Kr - 900 / 2500 - 2G / MIG



VAR-STROJ: Kr - 300 - 2G / EPP

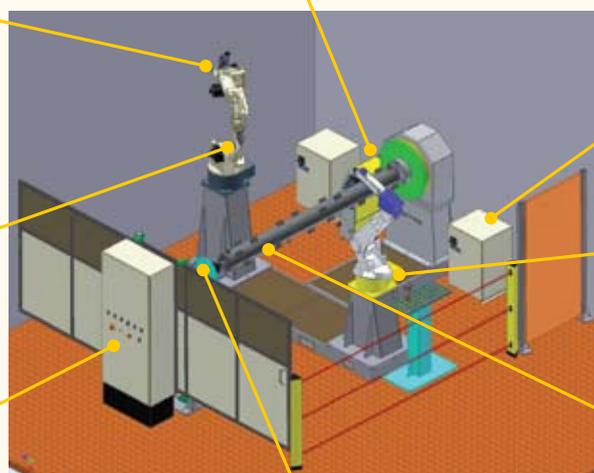
Bemerkung: für besondere Ausführungen wird das Angebot nach Wunsch des Kunden erstellt.

Automatisierung mit Roboter manipulator

- MAXIMALER NUTZEFFEKT
- HOHE QUALITÄT
- GROSSE FLEXIBILITÄT
- MINIMALE VORBEREITUNGSZEIT
- EGONOMIE UND SICHERHEIT
- GERECHTFERTIGTE INVESTITION
- NIEDRIGE LAUFKOSTEN



**MAXIMALE
WIRTSCHAFTLICHKEIT**



Die neue Generation der Robotersteuerung AX-C basiert aufgrund des Industriecomputers mit neuen verschiedenen Funktionen. Die übersichtliche Eintragung der Daten, User-Friendly Bedienung ermöglicht die Eintragung das Betriebssystem Windows NT und die Realtime – Funktion RTX. Für die beste Ausnutzung und Bedienung sorgen einige Eigenschaften der Robotersteuerung:

- Einfache Bedienung
- Kompatibilität auf mehreren Gebieten
- Revolutionäre Roboter-Performance
- Shock Sensor als Kollisionsschutz
- Erneuter Start
- Neuer Zwischenteil „Mensch-Maschine“
- Einfache und schnelle Instandhaltung
- Systemverbreitung
- Automatisches Kalibrieren des Brenners
- Einstellung der externen TCP

Automatisierung des Schweißens mit Roboterarm

Grundeigenschaften der Robotersteuerung AX-C

- Synchroner Steuerung bis zu 54 Roboterachsen
- Konstante Geschwindigkeit des TCP
- Integrierter SPS
- Speichern bis zu 160.000 Raumpunkte
- Speichern von Daten auf der Compact Flash Card
- Speichern bis zu 9999 Programme (9999 Sequenzen per Programm)
- Externes Speichern auf die Card oder PC
- Voreinstellung von sechs Koordinatensystemen
- Interpolierung der Geschwindigkeit
- Standard Shift-Tasten (3+3 Optionsmässig)
- Zweckmässiger eingang/ausgang (4/7)
- Freie Eingänge/Ausgänge (32 + 32 Optionsmässig)



AX - V4

AX - V6

Robotertyp	AX-V4	AX-V4L	AX-V6	AX-V6L	AX-V16	AX-G3	AX-H3	AX-S3
Achsanzahl	6	6	6	6	6	5	6	6
Max. Belastbarkeit (kg)	4	4	6	6	16	3	3	3
Wiederholbarkeit (mm)	±0,08	±0,1	±0,08	±0,1	±0,1	±0,08	±0,08	±0,08
Radius P-Punkt (mm)	1.411	2.008	1.402	2.006	1.710	1.476	800	943
Arbeitsbereich (m ²)	2,94	6,53	3,14	6,43	4,15	0,69	1,08	0,82
Zwischenschlauchpaketlauf	In der Achse	In der Achse	Aussen	Aussen		Aussen	Aussen	Aussen
Antriebsstärke (W)	2.700	5.150	2.750	5.200	5.600	1.400	1.080	390
Gewicht (kg)	160	270	155	250	250	140	55	29

Drehbarer Drehtisch – V ROBO

Die kompakte Ausführung des Drehtisches ermöglicht die beste Ausnutzung des Platzes. Die Möglichkeit der Befestigung auf 5 verschiedene Befestigungsflächen ermöglicht die einfache und schnelle Kombination des Modulbaus der verschiedenen Varianten des Drehtisches.



Titel	P 250 V ROBO	P 500 V ROBO	P 1000 V ROBO	P 1500 V ROBO
Belastbarkeit (kg)	250	500	1.000	1.500
Exzentrizität bei Max. Belastbarkeit (mm)	125	140	160	150
Nominale / Max. Moment (Nm)	287 / 1.010	436 / 1.239	1.085 / 2.895	2.303 / 6.141
Drehanzahl (min-1)	0 - 39	0 - 35	0 - 20	0 - 9
Positionierwiederholbarkeit (R=300 mm) (mm)	± 0,1	±0,1	± 0,1	±0,1
Dimensionen – L x T x H (mm)	516 x 400 x 336	516 x 400 x 336	546 x 405 x 366	830 x 454 x 780
Ø der Spannplatte (mm)	280	280	320	750

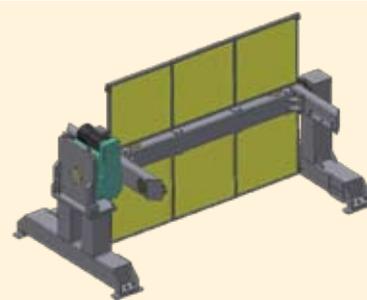
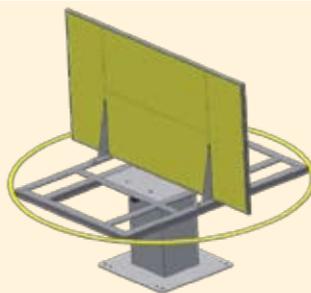
Dreh- und Kippbarer Drehtisch NV ROBO

Die Steuerung des Drehtisches wird von der Konsole des Roboterprogrammiers durchgeführt. Die Möglichkeit der Synchronen Tätigkeit des Roboters mit dem Drehtisch (Option). Die kompakte Ausführung des Drehtisches ermöglicht die beste Ausnutzung des Platzes (axiale Lage). Alle Antriebskomponenten sind im Drehtisch Innere bzw. entsprechend geschützt. Für das Drehen und Neigen wird ein Zahnradantrieb benutzt. Ein integrierter Masseanschluss (500 A). Die Zentrierbohrung auf der Spannplatte ermöglicht die Zufuhr der Druckluft und Steuerleiter.

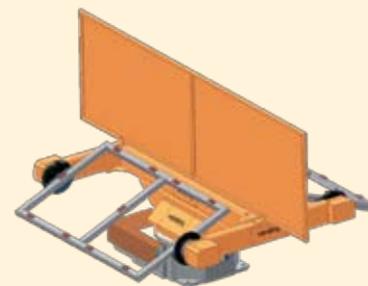
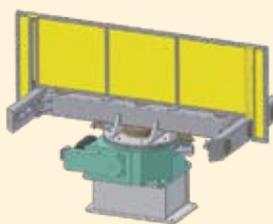


Titel	P 250 NV ROBO	P 500 NV ROBO	P 1000 NV ROBO
Belastbarkeit (kg)	250	500	1.000
Exzentrizität bei Max. Belastbarkeit (mm)	250	300	250
Nominale / Max. Drehmoment (Nm)	584 / 1.958	916 / 3.222	2.104 / 5.980
Nominale / Max. Neigungsmoment (Nm)	1.449 / 5.100	2.786 / 7.918	4.030 / 10.746
Max. Drehanzahl (min-1)	13	12	7
Positionierwiederholbarkeit (R=300 mm) (mm)	±0,2	± 0,2	± 0,2
Positionierlage – Drehen	Beliebig	Beliebig	Beliebig
Positionierlage – Neigen	-15°- 90°	0°- 90°	0°- 90°

Wendungsdrehtische



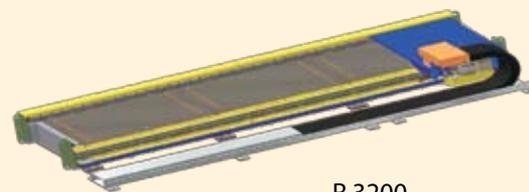
	Manueller Wendungsdrehtisch	Vertikaler Wendungsdrehtisch
	RZP 75	VZP 300
Max. Belastbarkeit an der Seite (kg)	75	300
Anzahl der Positionen des Drehtisches	2	2
Spannplatte axb (mm)	1000 x 600	1800 x 550
Wiederholbarkeit (mm)	±0,25	±0,1
Wendung	Manuell	Elektromotorisch
Wendungszeit um 180° (s)	cca 10s	5s
Art.Nr.	641079	641434



	Horizontaler Wendungsdrehtisch	Horizontaler Wendungsdrehtisch
	HZP 300	HZP 300 EO
Max. Belastbarkeit an der Seite (kg)	300	300
Anzahl der Positionen des Drehtisches	2	2
Externe Achse für die Rotation	NE	DA
Spannplatte axb (mm)	1800 x 550	1800 x 950
Wiederholbarkeit (mm)	±0,1	±0,1
Wendung	Elektromotorisch	elektromotorni
Wendungszeit um 180° (s)	5 s	5 s
Art.Nr.	641447	641604

Roboterlaufbahn

Roboterlaufbahn	R 3200
Bahnlänge (mm) / Mögliche Verlängerung	3200
Max. Bewegungsgeschwindigkeit (m/min)	20
Max. Tragbarkeit des Schlittens	600
Wiederholbarkeit (mm)	±0,1
Antriebssystem	AC servom.
Art.Nr.	641408



R 3200

Robotersensor

Die Auswahl der richtigen Sensorik hängt vom Werkstück und der Schweißart ab.

Sensorik	Touch-Sensor	Laser-Sensor	Lichtbogen-Sensor
	AX-WD	AX-RD	AX-AR
Materialstärke (mm)	> 3	> 1	> 3
Genauigkeit (mm)	±1 (bei stabilem Lichtbogen und Schmelzmasse)	±0,5 (bei unverändertem Materialdurchmesser)	±1 (bei stabilem Lichtbogen und Schmelzmasse)
Abfolge	JA	NEIN	NEIN
Entsprechendes Material	Leitmaterial	Nicht spiegelndes Material	Stahl, legiertes Stahl



Schweisstromquelle für Roboterschweißen mit eingebautem Roboterzwichenteil

VPS 3000 AC - MIG



VPS 4000 digit
VPS 5000 digit



Bedienpanel mit Farbmonitor

Funktionstasten

Erleichtern die Bedientasten. Der Benutzer kann den Tasten beliebige Funktionen zuordnen.

Fix bestimmte Tasten

Die am häufigsten benutzten Tasten sind fix bestimmt. Dies verkürzt die Programmierzeit



Übersichtlicher Farbmonitor

640x480 VGA Monitor in TFT Technik ermöglicht die Übersichtlichkeit.

Einfache Programmierungsart (Ikonen auf dem Bildschirm)

Neben den schon eingeführten Programmierungsart kann auch die neue vereinfachte Methode benutzt werden. Die Zugabe der Funktionen den Piktogramen erleichtert die Programmierung auch dem unerfahrensten Bediener.



Bedienung über die Piktogramme

Diese ermöglichen das leichteste Programmieren des Roboters



Multifunktionelles Anzeigen

Der Bildschirm der Programmierkonsole – Teach Panel kann gleichzeitig vier Fenster anzeigen.

Beispiele der Roboterzellen

