

Tragbare Brennschneidmaschinen

Brennschneidmaschine IK-92 PUMA

Durch IC-gesteuerten Vorwärtsgang konstante und genaue Maschinenbewegung, Schneiddicke 5-100 mm, Schneidgeschwindigkeit 150-1.000 mm/min, Spannung 42/110/220 V, Gasarten Acetylen, Propan und Erdgas

- 9.1111 Brennschneidmaschine IK-92 PUMA, 220 V, 3 Stck. gasemischende Düsen, Anschlusskabel
- 9.1112 Kreisschneideinrichtung, Radius 30-550 mm
- 9.1113 Führungsschiene, 1.800 mm lang

Brennschneidmaschine IK-12 BEETLE

Durch den Antrieb konstant und stabile Maschinenbewegung, Schneiddicke 5-100 mm, Schneidgeschwindigkeit 150-800 mm/min, Spannung 42/110/220 V, Gasarten Acetylen, Propan und Erdgas

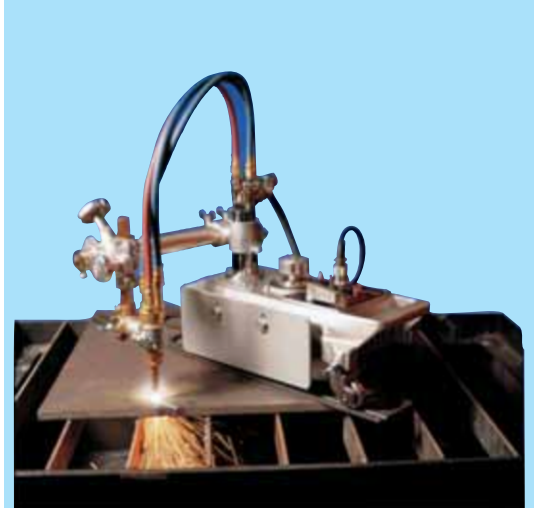
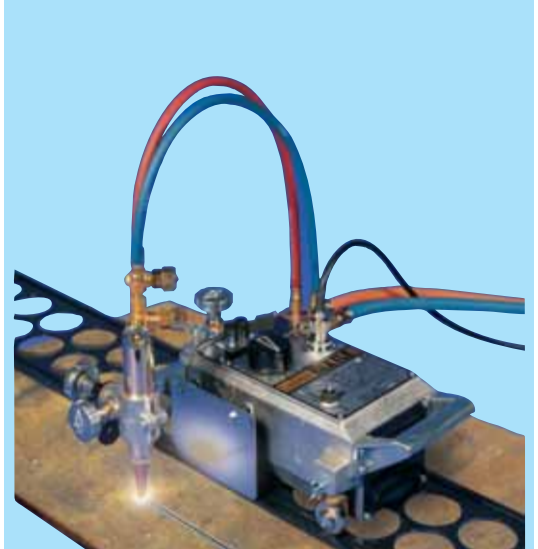
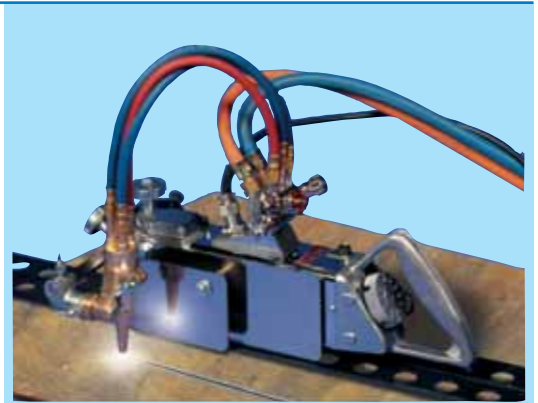
- 9.1121 Brennschneidmaschine IK-12 BEETLE, 220 V, 1 Brenner, 3 Stck. gasemischende Düsen, Anschlusskabel
- 9.1122 Brennschneidmaschine IK-12 BEETLE, 220 V, 2 Brenner, 3 Stck. gasemischende Düsen, Anschlusskabel
- 9.1123 Kreisschneideinrichtung, Radius 30-350 mm
- 9.1124 Führungsschiene, 1.800 mm lang

Brennschneidmaschine IK-12 MAX 3

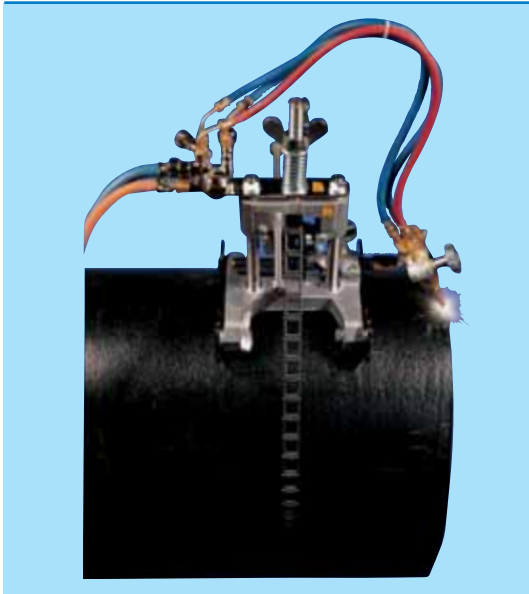
Durch den Antrieb konstanter Vortrieb, Schneiddicke 5-300 mm, Schneidgeschwindigkeit 8-800 mm/min bzw. 100-3.000 mm/min, Spannung 42/110/220 V, Gasarten Acetylen, Propan und Erdgas

Liefervarianten : 1,2 und 3 Schneidbrenner
für Vertikal- sowie V-,Y-, X- und K-Schrägschneiden

- 9.1131 Brennschneidmaschine IK-12 MAX 3, 220 V, Standardausführung, Anschlusskabel
- 9.1132 Brennschneidmaschine IK-12 MAX 3 Highspeed, 220 V, 100-3.000 mm/min, Anschlusskabel
- 9.1133 Brennerkombination S-100, ohne Parallelogrammsicherung
- 9.1134 Brennerkombination SP-100, mit Parallelogrammsicherung
- 9.1135 Kreisschneideinrichtung, Radius 30-1.700 mm
- 9.1136 Führungsschiene, 1.800 mm lang



Tragbare Brennschneidmaschinen



Brennschneidmaschine PICLE 1

Manuelles Brennschneiden bei Rohren, Schneiddicke 5-50 mm, Rohrdurchmesser 100-600 mm, über 600 mm mit Kettenzusatz, Führungskette 1.000 mm, Gasarten Acetylen, Propan und Erdgas

Brennschneidmaschine PICLE 1, Antriebskette, 3 Stck. gasemischende Düsen

9.1141

Führungskette, 1.000 mm lang

9.1142

Bei Bestellung Gasart angeben. Die entsprechenden Schneiddüsen gemäß Pkt. 1.3611 und 1.3621 finden Sie auf Seite 10.

Ausleger-Brennschneidmaschinen

Ausleger-Brennschneidmaschinen

Typ Optimat MSR, Zahnstangen und Ritzelantrieb in beiden Achsen, Präzision der Führungsschiene gemäß DIN 8523, Stahl-Abtasttisch auf separater Führungslaufbahn, Autogen- und Plasmapetrieb, automatische Eckenverzögerung, Gaszentralschaltung mit Manometern für alle Gase, automatisches Lochstechventil, vorbereitet für CNC-Betrieb

Schneidgeschwindigkeit 50-3.000 mm/min

Schneidlänge 3.000 mm

Max. Brennerzahl 4

Max. Schneiddicke 100 mm

Anschlussspannung 230 V

Leistungsaufnahme 350 W

Brennschneidmaschine , Typ 10/30 MSR, Schneidbreite 1.250 mm

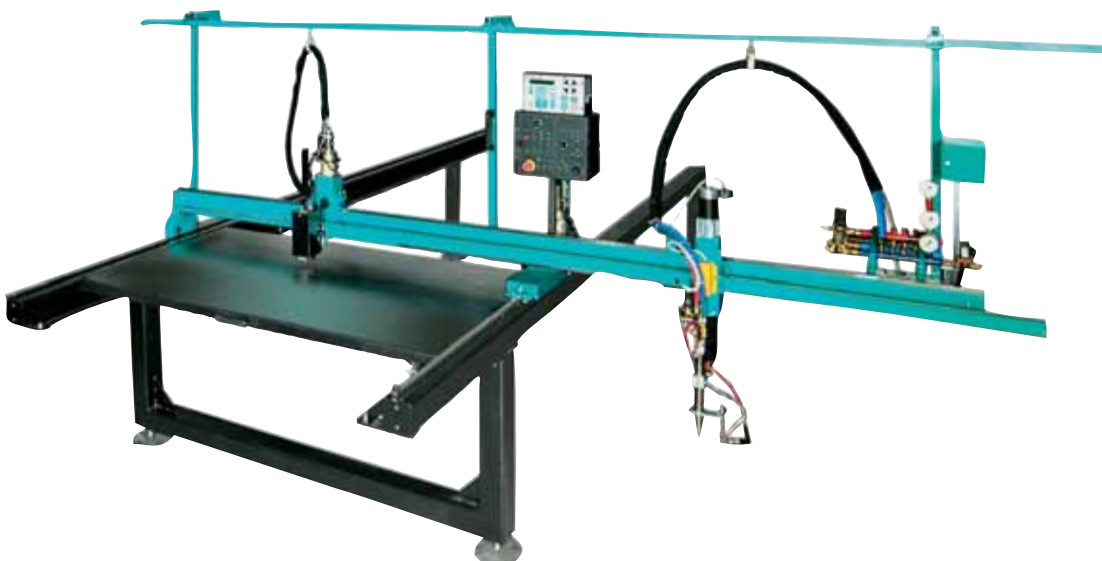
9.2211

Brennschneidmaschine , Typ 12,5/30 MSR, Schneidbreite 1.500 mm

9.2212

Brennschneidmaschine , Typ 15/30 MSR, Schneidbreite 2.000 mm

9.2213



Weitere Ausführungen auf Anfrage

Widerstandsschweißtechnik

Punktschweißzange, handbetätigt

Typ 7902, einsetzbar für Reparaturarbeiten, Synchronzeitregler mit SCR 2-65 Perioden, zusätzlicher unterer Armanschluss zur Vergrößerung des Armabstandes

| | |
|----------------------|--------------------|
| Nennleistung | 2,5 kVA bei 50% ED |
| Max. Schweißleistung | 16 kVA |
| Nennspannung | 400 V |
| Elektrodenarme | 125-500 mm |
| ElektrodenØ | 12 mm |

- 9.3311 Punktschweißzange, handbetätigt, Typ 7902
9.3312 Punktschweißzange, handbetätigt, Typ 7902 P, mit Pulsfunktion

Punktschweißzange, pneumatisch

Typ 7913, einsetzbar für Werkstattarbeiten mit schneller Schweißpunktfolge, Synchronzeitregler mit SCR 2-65 Perioden, zusätzlicher unterer Armanschluss zur Vergrößerung des Armabstandes, wassergekühlte Ausführung

| | |
|----------------------|------------------|
| Nennleistung | 6 kVA bei 50% ED |
| Max. Schweißleistung | 16 kVA |
| Nennspannung | 400 V |
| Elektrodenarme | 150-500 mm |
| ElektrodenØ | 10,8 mm |

- 9.3321 Punktschweißzange, pneumatisch, Typ 7913

Multifunktionsspotter

Typen 3484 und 3487, einsetzbar für Unfallinstandsetzungsarbeiten, mit Doppelprogrammsteuerung, für den gleichzeitigen Anschluss von Zange und Multifunktionspistole 8075, Synchron-SCR-Schweißsteuerung, höhenverstellbarer Wagen, Kabellänge 200 cm

| | |
|----------------------|------------------|
| Nennleistung | 8 kVA bei 50% ED |
| Max. Schweißleistung | 35 kVA |
| Nennspannung | 400 V |

- 9.3331 Multifunktionsspotter, handbetätigt, Typ 3484, 120 daN
9.3332 Multifunktionsspotter, pneumatisch, Typ 3487, 150 daN

Punkt- und Buckelschweißmaschinen

für Industrie und Handwerk, Ausführungen in Wechsel- und Gleichstrom, Mittelfrequenz sowie verschiedenen Leistungsbereichen, Standardausladungen von 280 bis 800 mm, Elektrodenkraft 300 bis 550 daN, Mikroprozessorsteuerung

Anwenderbezogene Ausführungen auf Anfrage



Bolzenschweißtechnik



Bolzenschweißgeräte für Spitzenzündung
nach DIN EN ISO 14555, die kostengünstige
Verbindungstechnik für dünne Blech ab 0,6 mm

Bolzenschweißgerät für Spitzenzündung 9.4411

Typ CD 1501
Schweißbereich M3-M8, Ø 2-8 mm
Schweißmaterial Stahl, Edelstahl, Aluminium, Messing
Schweißzeit 1-3 msec.
Schweißfolge 8 - 20 Bolzen/min (je nach Einsatz
und Bolzendurchmesser)
Maße L x B x H 420 x 180 x 250 mm
Gewicht 17 kg



Schweißpistole, Typ CA 08, mit einstellbarem Abhub,
für Bolzen aus Stahl, Edelstahl, Aluminium, Messing,
BolzenØ 2-8 mm, Bolzenlänge 6-40 mm 9.4412

Schweißpistole, Typ C 08, für Bolzen aus Stahl und
Edelstahl, BolzenØ 2-8 mm, Bolzenlänge 6-40 mm (o.A.) 9.4413



Bolzenschweißgeräte für Hubzündung
nach DIN EN ISO 14555, einsetzbar vor allem bei
Blechen größer 2 mm

Bolzenschweißgerät für Hubzündung 9.4421

Typ ARC 800
Schweißbereich M3-MR12, Ø 2-10 mm
Schweißmaterial Stahl und Edelstahl
Schweißzeit 5-1.000 msec.
Schweißfolge 7 - 17 Bolzen/min (je nach Einsatz
und Bolzendurchmesser)
Maße L x B x H 470 x 230 x 220 mm
Gewicht 37 kg

Schweißpistole, Typ A 12, Schweißbereich Ø 3-12 mm,
Bolzenlänge 10-400 mm (je nach Stativ),
Bolzenform frei wählbar 9.4422



Weitere Bolzenschweißgeräte und Schweißpistolen auf
Anfrage

Bolzenschweißtechnik

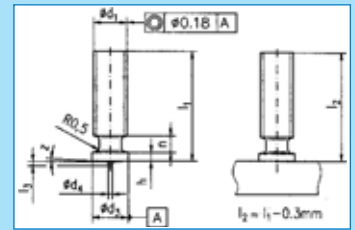
Schweißelemente Spitzzündung

9.4431

Gewindebolzen Typ PT

| d_1 | $l_1+0,6$ | $d_3\pm 0,2$ | $d_4\pm 0,08$ | $l_3\pm 0,05$ | h | n_{\max} | l_2 | $z\pm 1$ |
|-------|-----------|--------------|---------------|---------------|---------|------------|---------------|----------|
| M3 | 6-30 | 4,5 | 0,6 | 0,55 | 0,7-1,4 | 1,5 | $= l_1 - 0,3$ | 3° |
| M4 | 6-40 | 5,5 | 0,65 | 0,55 | | 1,5 | | |
| M5 | 6-45 | 6,5 | 0,75 | 0,8 | 0,8-1,4 | 2 | | |
| M6 | 8-55 | 7,5 | 0,75 | 0,8 | | 2 | | |
| M8 | 10-50 | 9 | 0,75 | 0,85 | | 3 | | |
| M10 | 20-50 | 10,7 | 0,75 | 0,75 | 1,2-1,8 | 3 | | |

Werkstoffe: Stahl verkupfert, 1.4301/03, AlMg3 (außer M10), CuZn37 (außer M10)

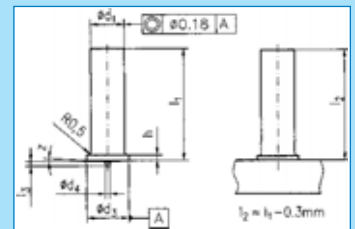


9.4432

Stifte Typ UT

| $d_1\pm 0,1$ | $l_1+0,6$ | $d_3\pm 0,2$ | $d_4\pm 0,08$ | $l_3\pm 0,05$ | h | l_2 | $z\pm 1$ |
|--------------|-----------|--------------|---------------|---------------|---------|---------------|----------|
| Ø3 | 6-30 | 4,5 | 0,6 | 0,55 | 0,7-1,4 | $= l_1 - 0,3$ | 3° |
| Ø4 | 6-40 | 5,5 | 0,65 | 0,55 | | | |
| Ø5 | 6-40 | 6,5 | 0,75 | 0,8 | 0,8-1,4 | | |
| Ø6 | 8-50 | 7,5 | 0,75 | 0,8 | | | |
| Ø7,1 | 10-55 | 8,5-9 | 0,82 | 0,9 | | | |

Werkstoffe: Stahl verkupfert, 1.4301/03, AlMg3, CuZn37

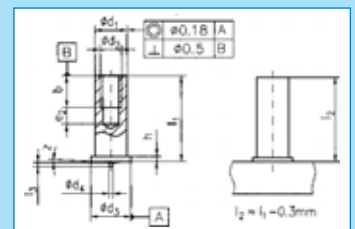


9.4433

Innengewindebuchsen Typ IT

| $d_1\pm 0,1$ | d_2 | $l_1+0,6$ | $b+0,5$ | $e_2 \min$ | $d_3\pm 0,2$ | $l_3\pm 0,05$ | h | l_2 | $z\pm 1$ |
|--------------|-------|-----------|---------|------------|--------------|---------------|-----------------|---------------|----------|
| Ø5 | M3 | 6-30 | 5 | 2,5 | 6,5 | 0,8 | 0,8 - 1,4 | $= l_1 - 0,3$ | 3° |
| Ø6 | M3 | 8-30 | 6 | 3 | 7,5 | 0,8 | | | |
| Ø6 | M4 | 8-30 | 6 | 3 | 7,5 | 0,8 | | | |
| Ø7,1 | M5 | 10-30 | 7,5 | 3 | 9 | 0,85 | | | |

Werkstoffe: Stahl verkupfert, 1.4301/03, AlMg3, CuZn37



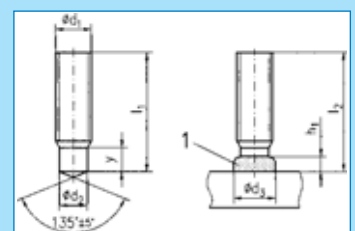
Schweißelemente Hubzündung

9.4441

Gewindebolzen Typ RD

| d_1 | l_2 | d_2 | d_3 | y_{\min} | h_1 |
|-------|-------|-------|-------|------------|-------|
| M6 | 15-40 | 4,7 | 7 | 4 | 2,5 |
| M8 | 15-50 | 6,2 | 9 | 4 | 2,5 |
| M10 | 20-55 | 7,9 | 11,5 | 5 | 3 |
| M12 | 25-60 | 9,5 | 13,5 | 6 | 4 |
| M16 | 30-65 | 13,2 | 18 | 7,5 | 5 |

Werkstoffe: Stahl blank, 1.4301/03

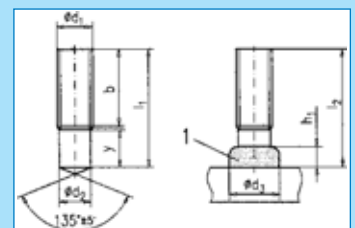


9.4442

Gewindebolzen Typ PD

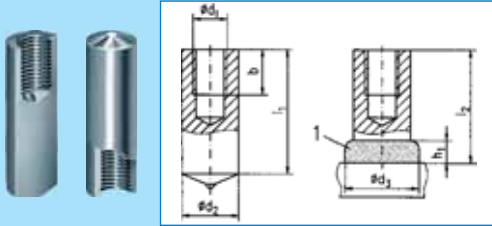
| d_1 | l_2 | d_2 | d_3 | y_{\min} | h_1 |
|-------|-------|-------|-------|------------|-------|
| M6 | 15-40 | 5,35 | 8,5 | 9 | 3,5 |
| M8 | 15-50 | 7,19 | 10 | 9 | 3,5 |
| M10 | 20-55 | 9,03 | 12,5 | 9,5 | 4 |
| M12 | 20-60 | 10,86 | 15,5 | 11,5 | 4,5 |
| M16 | 30-65 | 14,7 | 19,5 | 13,5 | 6 |

Werkstoffe: Stahl blank, 1.4301/03



Bei Bestellungen ergänzen Sie bitte die Art.Nr. mit Angaben zu Abmessung und Material der Schweißelemente.

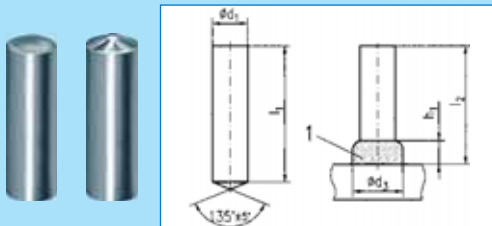
Bolzenschweißtechnik



Innengewindebuchsen Typ ID

| d ₂ | l ₂ | d ₁ | d ₃ | b | h |
|----------------|----------------|----------------|----------------|--------|---|
| 10 | 15-40 | M6 | 13 | 7-9 | 4 |
| 12 | 15-50 | M8 | 16 | 9,5-15 | 5 |
| 16,2 | 20-50 | M10 | 21 | 15 | 3 |

Werkstoffe: Stahl blank, 1.4301/03



Stifte Typ UD

| d ₁ | l ₂ | d ₂ | h ₁ |
|----------------|----------------|----------------|----------------|
| 6 | 20-50 | 8,5 | 4,0 |
| 8 | 20-50 | 11,0 | 4,0 |
| 10 | 20-80 | 13,0 | 4,0 |
| 12 | 20-80 | 16,0 | 5,0 |
| 16 | 20-80 | 21,0 | 7,0 |

Werkstoffe: Stahl verkupfert, 1.4301/03

Bei Bestellungen ergänzen Sie bitte die Art.Nr. mit Angaben zu Abmessung und Material der Schweißelemente.

Zubehör für Bolzenschweißtechnik

Wir führen das komplette Angebot an Zubehör, wie z.B.:

- Stative
- Positionierrohre
- Zentriervorrichtungen
- Winkelausleger
- Automatikkörner
- Bolzenhalter

Automation in der Bolzenschweißtechnik

PC-Serie: PC-S (manuell) und PC-C (CNC-gesteuert)

Der Einstieg in die Automation: Schneller Aufbau, einfache Programmierung/Bedienung, hohe Wirtschaftlichkeit, für alle Bolzenschweißverfahren einsetzbar, modernste Technologie, Microcontroller-gesteuert, beliebig erweiterbar durch modulares Konzept auf CAN-Bus-Technologie

MPW-Serie: MPW 1010 und MPW 2010

Leistungsstärke, Schnelligkeit und Präzision zeichnen die CNC-Anlagen MPW 1010 und 2010 besonders aus, verbunden mit einem Höchstmaß an Flexibilität. 50 % Zeitersparnis, einfachste Programmierung durch benutzergeführten Programmierer, moderne anwenderfreundliche Programmstruktur, Programmierung nach DIN ISO 66025

Auf Anfrage erhalten Sie von uns ein spezifiziertes Angebot.



9.4443

9.4444

Stromerzeuger

9.5510 Stromerzeuger, GE 4500 HBS

| | |
|---------------------|---|
| Generator | |
| Frequenz | 50 Hz / synchron |
| Ein-Phasengenerator | 4 kVA / 230 V / 17,5 A |
| Einschaltdauer | 100 % |
| Leistungsfaktor | 0,9 |
| Motor | |
| Typ | Honda GX 270 VXB, Benzinmotor, 4-Takt, luftgekühlt |
| Leistung | 5,9 kW (8 PS) |
| Drehzahl | 3.000 U/min |
| Hubraum | 270 cm ³ |
| Kraftstoffverbrauch | 313 g/kWh |
| Weitere Daten | |
| Tankinhalt | 6 l |
| Laufzeit | 3,5 h |
| Maße L x B x H | 785 x 440 x 470 mm |
| Gewicht | 57 kg |



9.5520 Stromerzeuger, GE 7500 BS/GS

| | |
|---------------------|---|
| Generator | |
| Frequenz | 50 Hz / synchron / drei-phasen |
| Drehstrom | 7 kVA / 400 V / 9,4 A |
| Wechselstrom | 4 kVA / 230 V / 17,4 A |
| Einschaltdauer | 100 % |
| Leistungsfaktor | 0,8 |
| Motor | |
| Typ | Honda GX 390, Benzinmotor, 4-Takt, luftgekühlt |
| Leistung | 8,4 kW (11,4 PS) |
| Drehzahl | 3.000 U/min |
| Hubraum | 389 cm ³ |
| Kraftstoffverbrauch | 313 g/kWh |
| Weitere Daten | |
| Tankinhalt | 6,5 l |
| Laufzeit | 3 h |
| Maße L x B x H | 910 x 525 x 613 mm |
| Gewicht | 88 kg |



Stromerzeuger



Stromerzeuger, GE 12054 BES/GS-E

9.5535

| | |
|---------------------|---|
| Generator | |
| Frequenz | 50 Hz / synchron / drei-phasen |
| Drehstrom | 11 kVA / 400 V / 15,8 A |
| Wechselstrom | 6 kVA / 230 V / 26 A |
| Einschaltdauer | 100 % |
| Leistungsfaktor | 0,8 |
| Motor | |
| Typ | Honda GX 620 K1, Benzinmotor, 4-Takt, luftgekühlt |
| Leistung | 13,3 kW (18 PS) |
| Drehzahl | 3.000 U/min |
| Hubraum | 614 cm ³ |
| Kraftstoffverbrauch | 313 g/kWh |
| Weitere Daten | |
| Tankinhalt | 18 l |
| Laufzeit | 6 h |
| Maße L x B x H | 910 x 525 x 620 mm |
| Gewicht | 132 kg |

Schweißstromerzeuger



Schweißaggregat, MAGIC WELD

9.5615

| | |
|---------------------|--|
| Schweißteil DC | |
| Einstellbereich | 35-135 A |
| Leerlaufspannung | 40 - 65 V |
| Einschaltdauer/ED | 135 A - 60 % |
| ElektrodenØ | 2 - 3,25 mm |
| Generator DC | |
| Gleichstrom | 1,5 kVA / 230 V / 6,5 A |
| Einschaltdauer | 100 % |
| Motor | |
| Typ | Honda GX 200, Benzinmotor, 4-Takt, luftgekühlt |
| Leistung | 5 kW (6,8 PS) |
| Drehzahl | 4.000 U/min |
| Hubraum | 196 cm ³ |
| Kraftstoffverbrauch | 313 g/kWh |
| Weitere Daten | |
| Tankinhalt | 3,6 l |
| Laufzeit | 3,5 h |
| Maße L x B x H | 430 x 360 x 460 mm |
| Gewicht | 35 kg |

Schweißstromerzeuger

9.5625 Schweißstromerzeuger, TS 200 BS/EL

| | |
|---------------------|-------------------------------|
| Schweißteil DC | |
| Regelbereich | 50-155 A, stufenlos |
| Leerlaufspannung | 65 V |
| Einschaltdauer/ED | 155 A - 60 %, 120 A - 100 % |
| ElektrodenØ | 2 - 3,25 mm |
| Generator | |
| Frequenz | 50 Hz, asynchron, drei-phasen |
| Drehstrom | 6 kVA / 400 V / 8,7 A |
| Wechselstrom | 4 kVA / 230 V / 17,4 A |
| Einschaltdauer | 100 % |
| Starthilfe DC | 170 A / 12 V |
| Motor | |
| Typ | Honda GX 390 |
| Leistung | 8,3 kW (11,3 PS) |
| Drehzahl | 3.000 U/min |
| Hubraum | 389 cm ³ |
| Kraftstoffverbrauch | 313 g/kWh |
| Weitere Daten | |
| Tankinhalt | 6,5 l |
| Laufzeit | 3,5 h |
| Maße L x B x H | 870 x 525 x 590 mm |
| Gewicht | 105 kg |



9.5630 Schweißstromerzeuger, TS 350 SXY/EL-PL

| | |
|--|--|
| Schweißteil DC | |
| Regelbereich | 20-350 A, stufenlos |
| Leerlaufspannung | 65 V |
| Einschaltdauer/ED | 350 A - 35 %, 320 A - 60 % |
| ElektrodenØ | 2 - 6 mm |
| Generator | |
| Frequenz | 50 Hz, asynchron, drei-phasen |
| Drehstrom | 12 kVA / 400 V / 17,3 A |
| Wechselstrom | 7 kVA / 230 V / 30,4 A |
| Einschaltdauer | 100 % |
| Motor | |
| Typ | Yanmar 3TNE 74, Dieselmotor, 4-Takt, wassergekühlt |
| Leistung | 16,6 kW (22,3 PS) |
| Drehzahl | 3.000 U/min |
| Hubraum | 1.000 cm ³ |
| Kraftstoffverbrauch | 275 g/kWh |
| Weitere Daten | |
| Tankinhalt | 32 l |
| Laufzeit L x B x H | 1550 x 930 x 900 mm |
| Gewicht | 515 kg |
| Fernregler und Fahrgestell auf Anfrage | |

