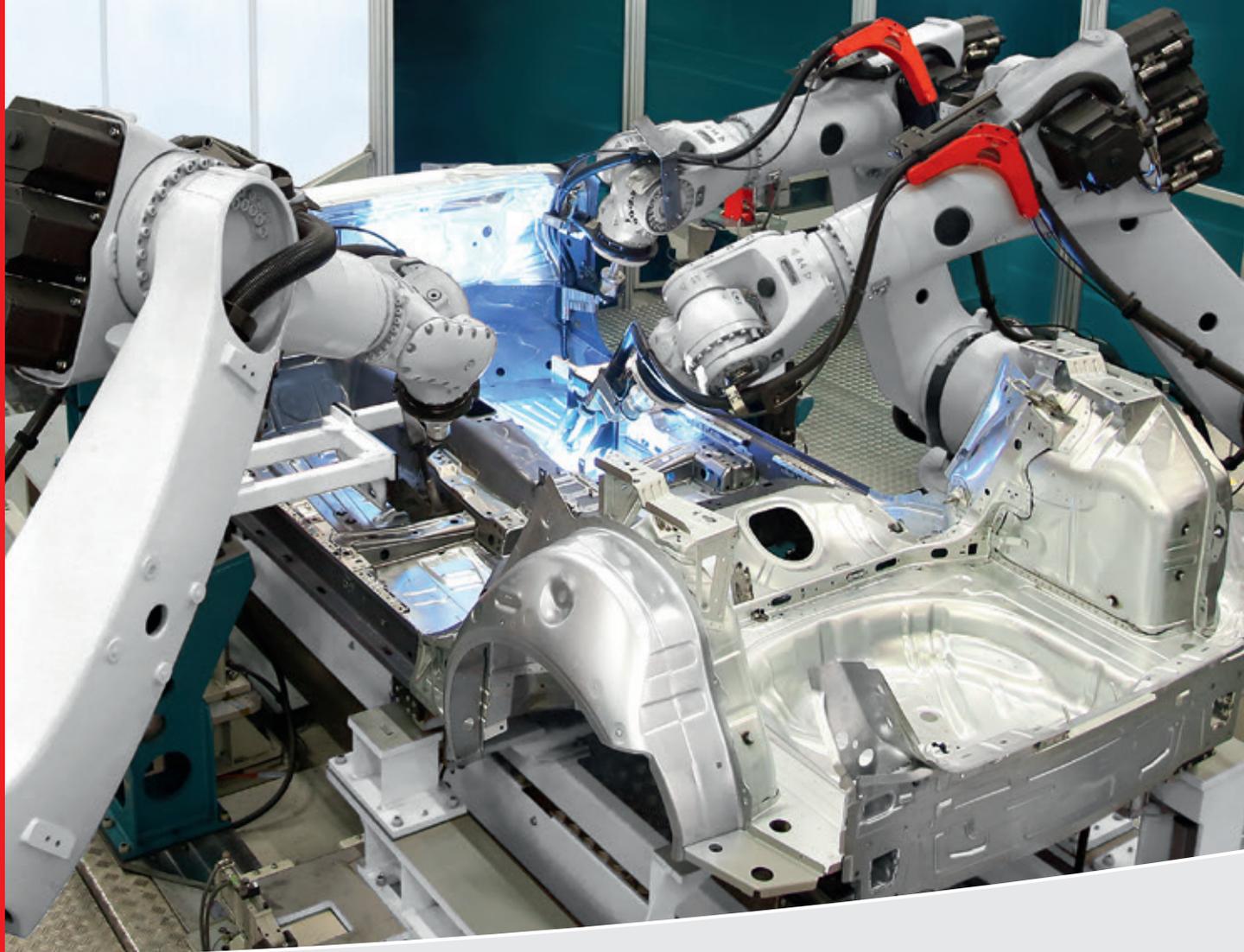


/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



SHIFTING THE LIMITS



PRODUKTKATALOG 2016 / 2017

/ Perfect Welding

Inhaltsverzeichnis

MIG/MAG

VarioStar, VarioSynergic	5
Handschweißbrenner	7
TransSteel	10
Hand-, Maschinenschweißbrenner	12
TPS/i	14
Handschweißbrenner	15
TransSynergic, TransPuls Synergic	18
Hand-, Maschinenschweißbrenner	21
Time 5000 Digital	26
Handschweißbrenner	27
TransPuls Synergic CMT	28
Handschweißbrenner	29
TransSteel Roboter konventionell, PAP	31
Roboterschweißbrenner	32
TPS/i Roboter konventionell, PAP	33
Roboterschweißbrenner	35
Roboterkonfigurationen	38
Roboterschweißbrenner	46
Schweißbrennerverschleißteile	54
Brennerreinigungssysteme	55

WIG

TransTig	59
MagicWave	63
Hand-, Maschinenschweißbrenner	67
Roboterset	70
Roboterschweißbrenner	73

E-Hand

AccuPocket	77
TransPocket	78

Plasma

SoftPlasma- und MicroPlasmaschweißen	83
Handschweißbrenner	84
Plasma mechanisiert	85
Roboterschweißbrenner	87

Laser

Laser Hybrid	88
Laser Heißdraht	89
Laser Kaltdraht	90

Automation

Mechanisierte Schweißsysteme	92
Orbitalschweißsysteme	101

Dienstleistungen

.....	105
-------	-----

Internationale Schweißausrüstung

Schutzausrüstung für den Schweißer	118
Schweißtechnisches Zubehör	121
Welding Education	122



MIG/MAG

Das Ziel ist klar: höchste Wirtschaftlichkeit kombiniert mit perfekter Schweißnaht. Ende der 1940er Jahre erfunden, heute nicht mehr wegzudenken: MIG/MAG - der Klassiker unter den Schweißverfahren, weltweit am häufigsten genutzt, maßgeschneiderte Lichtbogenprozesse, für Werkstoffe von un-, niedrig- und hochlegiert bis Aluminium und Kupfer anwendbar.

VarioStar 1500 / 2500 / 3100



Verfahren
MIG/MAG-Schweißen

Empfohlene Grundwerkstoffe
Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch /austenitisch
Duplex-Stähle
Aluminium-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete
Instandsetzung und Reparatur
Metall- und Portalbau, Schlosserei & Schmiede

Optionen
Gasvorwärmersteckdose 36V / 230V
Gummimatte
Polumschaltung
Gasflaschenhalterung breit
Griffstück VST
Stromstoßbegrenzung
Temperaturgesteuerter Lüfter
Korbisolation, -adapter

Serienausstattung

2-Rollenantrieb	Intervallschweißen
Drahtefädeln gas- u. stromlos	Manuell-Betrieb
S-Zeichen, CE-Zeichen	Punktier-Betrieb
Übertemperaturschutz	Drahtspulenaufnahme D 200, D 300
2-Taktbetrieb, 4-Taktbetrieb	Großdimensionierte Räder

	VarioStar 1500 G/Z/2R	VarioStar 2500 G/Z/2R	VarioStar 3100 G/Z/2R
Gewicht	60,5kg	74kg	92kg
Abmessung / Höhe	680mm	680mm	680mm
Abmessung / Breite	380mm	380mm	380mm
Abmessung / Länge	800mm	800mm	800mm
Leerlaufspannung	34V	38V	45V
Schweißstrom maximal	140A	250A	310A
Schweißstrom minimal	30A	25A	20A
Arbeitsspannungsbereich	15,5-21V	15,3-26,5V	15-29,5V
Schutzart	IP21	IP21	IP21
Netzfrequenz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Netzspannung [+/-10%]	230V	3 x 230V / 3 x 400V	3 x 230V / 3 x 400V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	55A / 100%	130A / 100%	140A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	70A / 60%	160A / 60%	190A / 60%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	140A / 18%	250A / 27%	310A / 30%

VarioSynergic 3400 / 3400-2 / 4000 / 4000-2 / 5000 / 5000-2



Verfahren
MIG/MAG-Schweißen

Empfohlene Grundwerkstoffe
Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Aluminium-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete
Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- u. Zuliefererindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore

Optionen
Gasvorwärmersteckdose 230V / 36V
Gummimatte
Kranaufnahme
PulMig-Betrieb
Schlauchpakethalterung
Stromfluss+Stopp+Drehzahlregelung (Automatenbetrieb)
Zwischentrieb
Doppelkopf
Drehteller oder VR-Aufnahme
Human Aufnahme
Polumschaltung
Kalibrierdokument

Serienausstattung

4-Rollenantrieb	Temperaturgesteuerter Lüfter
Automatische Kühlgeräteabschaltung	Übertemperaturschutz
Drahtanschleichen	2-Taktbetrieb, 4-Taktbetrieb
Drahteinfädeln gas- u. stromlos	Intervallschweißen
Freibrandautomatik	Manuell-Betrieb
Gasprüffunktion	Punktier-Betrieb
Generatortauglich	Korbspulenadapter
Programmbetrieb	Volt- / Amperemeter
Synergic-Betrieb	Großdimensionierte Räder
S-Zeichen, CE-Zeichen	Drahtspulenaufnahme D200, D300

	VarioSynergic 3400 G/W/F++	VarioSynergic 4000 G/W/F++	VarioSynergic 5000 G/W/F++
Gewicht	139kg	147,5kg	156kg
Abmessung / Höhe	945mm	945mm	945mm
Abmessung / Breite	460mm	460mm	460mm
Abmessung / Länge	890mm	890mm	890mm
Leerlaufspannung	45V	51V	54V
Schweißstrom maximal	340A	400A	500A
Schweißstrom minimal	10A	30A	35A
Arbeitsspannungsbereich	14,5-31V	15,5-34V	15,8-39V
Schutzart	IP23	IP23	IP23
Netzversicherung	20A / 20A	35A / 35A	35A / 35A
Netzfrequenz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Netzspannung [+/-10%]	3 x 230V / 3 x 400V	3 x 230V / 3 x 400V	3 x 230V / 3 x 400V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	200A / 100%	220A / 100%	280A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	260A / 60%	290A / 60%	360A / 60%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	340A / 35%	400A / 35%	500A / 30%

AL2300 / 3000 / 4000 / 5000 Standard



Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
MIG-Löten

Serienausstattung

Stahlseele für Stahldraht
Brennerkörper 45° (AL5000 - 30°)
Spritzerschutz mit max. thermischer Beständigkeit
Kontaktrohr aus CuCrZr-Legierung
Koaxkabel
Gummiknickschutz maschinen- und brennerseitig

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
Beschichtete Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Aluminium-Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Automobil- und Zulieferindustrie
Chemieanlagenbau
Instandsetzung / Reparatur

Optionen

Kombiseele für Al- und CrNi-Draht
Kontaktrohre mit Zentrierbohrung für Al-Draht
Brennertaster oben
Schlauchpaket kundenspezifische Längen 1,5 – 6,0 m (ab 4,5 m mit 35 mm² Stromkabel, technische Daten siehe AL3000, AL5000 nur in Standardlängen verfügbar)
Kundenspezifische Brennerkörperlänge
Kundenspezifische Brennerkörperkrümmung

	AL2300	AL3000	AL4000	AL5000
Gewicht	0,95kg	1,1kg	1,35kg	1,8kg
Draht Ø	0,6-1mm	0,8-1,2mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	120A	150A	220A	250A
Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	200A / 40%	250A / 40%	350A / 40%	400A / 40%
Schweißdauerstrom [CO ₂]	150A	190A	250A	320A
Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]	230A / 40%	300A / 40%	400A / 40%	500A / 40%

AW2500 / 4000 / 5000 Standard



Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen
MIG-Löten

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Sonderfahrzeugbau / Baumaschinen
Chemieanlagenbau
Instandsetzung / Reparatur
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
Beschichtete Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium-Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe

Optionen

Kombiseele für Al- und CrNi-Draht
Kontaktrohre mit Zentrierbohrung für Al-Draht
Brennertaster oben
Schlauchpaket kundenspezifische Längen 1,5 – 6,0 m
Kundenspezifische Brennerkörperlänge
Kundenspezifische Brennerkörperkrümmung

Serienausstattung

Stahlseele für Stahldraht
Brennerkörper 45°
Spritzerschutz mit max. thermischer Beständigkeit

Kontaktrohr aus CuCrZr-Legierung
Zwangskontaktierung des Schweißdrahtes
Geschlossene Gasführung – kein Gasverlust

Drehbar gelagerter Schutzschlauch
Gummiknickschutz maschinen- und brennerseitig

	AW2500	AW4000	AW5000
Gewicht	1,1kg	1,2kg	1,4kg
Draht Ø	0,6-1,2mm	0,8-1,2mm	1-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	220A	350A	400A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	250A	400A	500A

Multilock-System



Optionen

Brennerkörper:
 Kontaktrohre mit Zentrierbohrung für Al-Draht
 Kontaktrohre aus CuCrZr-Legierung
 Kundenspezifische RBrennerkörperkrümmung
 Kundenspezifische Längen bis max. 1200 mm, ab 500 mm Abstützung nötig!

Schlauchpaket:
 Kombiseele für Al- und CrNi-Draht
 Brennertaster oben bei Standardschlauchpaket
 Kundenspezifische Längen 1,5 – 6,0 m
 gasgekühlt: ab 4,5 m mit 35 mm² Stromkabel,
 technische Datene siehe AL3000

Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
 MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen mit wassergekühltem Schweißbrenner
 MIG-Löten

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
 Beschichtete Baustähle
 CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
 Duplex-Stähle
 Nickel-Basis-Werkstoffe
 Aluminium-Werkstoffe
 Magnesium-Werkstoffe
 Kupfer-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
 Automobil- und Zulieferindustrie
 Sondermaschinenbau / Baumaschinen
 Chemieanlagenbau
 Instandsetzung / Reparatur
 Schienenfahrzeugbau
 Schiffbau / Offshore

Serienausstattung

Brennerkörper:
 Spritzerschutz mit max. thermischer Beständigkeit
 Zwangskontaktierung des Schweißdrahtes
 360° drehbar

Schlauchpaket:
 Stahlseele für Stahldraht
 Drehbar gelagerter Schutzschlauch
 Koaxkabel bei gasgekühltem Schweißbrenner
 Gummiknickschutz maschinen- und brennerseitig

	Gewicht	Draht Ø	Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	Schweißdauerstrom [CO ₂]	Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]
Multilock AL2300/AW2500	0,295kg	0,6-1mm Gas / 0,6-1,2mm Wasser	120A Gas / 220A Wasser	150A Gas / 250A Wasser	200A / 40% Gas	230A / 40% Gas
Multilock AL3000/AW4000	0,35kg	0,8-1,2mm	150A Gas / 350A Wasser	190A Gas / 400A Wasser	250A / 40% Gas	300A / 40% Gas
Multilock AL4000/AW5000	0,435kg	1-1,6mm	220A Gas / 400A Wasser	250A Gas / 500A Wasser	350A / 40% Gas	400A / 40% Gas
Multilock AW332	0,26kg	0,8-1,2mm	150A	190A	200A / 60%	250A / 60%
Multilock AW335	0,39kg	0,8-1,2mm	150A	190A	200A / 60%	250A / 60%
Multilock G	1,05kg	0,6-1,6mm	220A	250A	350A / 40%	400A / 40%
Multilock W	1,2kg	0,8-1,6mm	400A	500A		
Multilock AL2000 flex neck	0,442kg	0,6-1,2mm	150A	150A	200A / 40%	200A / 40%
Multilock AL3500 flex neck	0,646kg	1-1,6	220A	220A	350A / 40%	350A / 40%

K4 Absaugbrenner



Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
 MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen mit wassergekühltem Schweißbrenner
 MIG-Löten

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
 Beschichtete Baustähle
 CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
 Duplex-Stähle
 Nickel-Basis-Werkstoffe
 Aluminium-Werkstoffe
 Magnesium-Werkstoffe
 Kupfer-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
 Automobil- und Zulieferindustrie
 Sondermaschinenbau / Baumaschinen
 Chemieanlagenbau
 Instandsetzung / Reparatur
 Schienenfahrzeugbau
 Schiffbau / Offshore

Optionen

Kombiseele für Al- und CrNi-Draht
 Kontaktrohre mit Zentrierbohrung für Al-Draht
 Up/Down, JobMaster-Funktion
 Brennergastaster oben bei Standardschlauchpaket
 Schlauchpaket kundenspezifisch
 Längen 1,5 - 6,0m
 gasgekühlt ab 4,5m mit 35 mm² Stromkabel
 Lederschlauch

Serienausstattung

Stahlseele für Stahldraht	bei gasgekühltem Schweißbrenner: Schutzschlauch mit Gewebe 1,3m
Luftstromregler mit Einhand-Bedienung	Koaxkabel
Brennerkörper 45°	Gummiknickschutz maschinenseitig
Spritzerschutz mit max. thermischer Beständigkeit	bei wassergekühltem Schweißbrenner: geschlossene Gasführung - kein Gasverlust
Kontaktrohr aus CuCrZr-Legierung	Lederschutzschlauch brennerseitig
Absaugdüse	Zwangskontaktierung des Schweißdrahtes
Drehbar gelagerter Absaugschlauch	

	AL2300 K4	AL3000 K4	AL4000 K4	AW2500 K4	AW4000 K4	AW5000 K4
Gewicht	1,5kg	1,9kg	2,1kg	1,6kg	2kg	2,2kg
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	120A	150A	220A	220A	330A	400A
Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	200A / 40%	250A / 40%	350A / 40%			
Schweißdauerstrom [CO ₂]	150A	190A	250A	250A	400A	500A
Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]	230A / 40%	300A / 40%	400A / 40%			

TransSteel 2500c



	TransSteel 2500c 4R/FSC
Abmessung / Breite	276mm
Abmessung / Höhe	445mm
Abmessung / Länge	687mm
Gewicht	30,1kg
Netzfrequenz	50-60Hz
Netzsicherung	16A
Prüfzeichen	CE / S
Leerlaufspannung	41V
Netzspannung [±/-10%]	3 x 380V / 400V / 460V
Arbeitsspannungsbereich	14,5-34,5V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	170A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	250A / 40%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	210A / 60%
Schweißstrom maximal	250A
Schweißstrom minimal	10A

TransSteel 3500c



Serienausstattung

Gas- oder wassergekühlt
 Synergic Betrieb
 4-Rollenantrieb
 Merker Funktion
 Füllstandanzeige (wassergekühlt)
 Temperaturgesteuerter Lüfter
 Automatische Kühlgeräteabschaltung
 Sonder 4-Taktbetrieb
 Korbspulenadapter
 2-/4 Taktbetrieb
 Brenner
 Freibrandautomatik
 Staubfilter
 Gasprüffunktion
 Drahtinfädeln
 Erdschlussüberwachung

Empfohlene Einsatzgebiete

Stahl-, Apparate- und Maschinenbau
 Anlagenbau
 Behälterbau
 Metallbau
 Schienenfahrzeugbau
 Portalbau

Empfohlene Grundwerkstoffe

Stahl

Verfahren

MIG/MAG Schweißen
 Elektroden Schweißen

Optionen

Fernregler	Schlauchpakethalterung PickUp	Wasserfilter
Strömungswächter für Brennerkühlung	UpDown Regelung für Schweißbrenner	Hitzeschutzschild Brenner
Kranabhängung PickUp		

	TransSteel 3500c 4R/FSC Synergic
Abmessung / Breite	300mm
Abmessung / Höhe	497mm
Abmessung / Länge	747mm
Gewicht	34,64kg
Netzfrequenz	50-60Hz
Netzsicherung	35A
Prüfzeichen	CE / S
Leerlaufspannung	59V
Netzspannung [±/-10%]	3 x 380V / 400V / 460V
Arbeitsspannungsbereich	14,5-38,5V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	250A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	350A / 40%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	300A / 60%
Schweißstrom maximal	350A
Schweißstrom minimal	10A

TransSteel 3500 / 5000



Serienausstattung

Gas- oder wassergekühlt
 Manuell- oder Synergic Betrieb
 4-Rollenantrieb
 Merker Funktion (Synergic)
 Einstellhilfe (Manuell)
 Füllstandanzeige (wassergekühlt)
 Temperaturgesteuerter Lüfter
 Automatische Kühlgeräteabschaltung
 Sonder 4-Taktbetrieb (Synergic)
 Korbspulenadapter
 2-/4 Taktbetrieb
 Sichtfenster Drahtgebinde
 Brenner
 Freibrandautomatik
 Staubfilter
 Erdschlussüberwachung

Empfohlene Einsatzgebiete

Stahl- Apparate- und Maschinenbau
 Schiffsbau & Offshore
 Sondermaschinenbau
 Baumaschinen
 Schienenfahrzeugbau

Empfohlene Grundwerkstoffe

Stahl

Verfahren

MIG/MAG Schweißen
 Elektroden Schweißen

Optionen

Gasprüffunktion
 Drahtefädeln
 Automaten Interface
 Fernregler
 Strömungswächter für Brennerkühlung

CO2 Vorwärmer Steckdose
 Schlittenfunktion VR (zu VR)
 Kranaufhängung PickUp
 Schlauchpakethalterung PickUp
 UpDown Regelung für Schweißbrenner (Synergic)

Wasserfilter
 Kranaufhängung und Brenneraufnahme VR
 Hitzeschutzschild Brenner

	TransSteel 3500	TransSteel 5000
Abmessung / Breite	300mm	300mm
Gewicht	26,45kg	32,5kg
Abmessung / Höhe	497mm	497mm
Abmessung / Länge	747mm	747mm
Netzfrequenz	50-60Hz	50-60Hz
Netzschutzart	35A	35A
Schutzart	IP23	IP23
Prüfzeichen	CE / CS OCSA / S	CE / S
Leerlaufspannung	60V	65V
Netzspannung [±/-10%]	3 x 380V / 400V / 460V	3 x 380V / 400V / 460V
Arbeitsspannungsbereich	14,5-38,8V	14,5-39,5V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	250A / 100%	360A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	350A / 40%	500A / 40%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	300A / 60%	420A / 60%
Schweißstrom maximal	350A	500A
Schweißstrom minimal	10A	10A

MTG 2500S Standard

(Handschweißbrenner für TransSteel)



Serienausstattung

Geschraubte Gasdüse
Edelstahl Außenrohr
Griffschalenseitig Gummiknickschutz
Koaxkabel
Zentralanschlusseiteig Gummiknickschutz
FSC Fronius System Connector (TPS/i System)

Optionen

BasicKits
Hitzeschutzschild
Kundenspezifische Brennerkörperlänge und -krümmung
Kundenspezifische Schlauchpaketlängen 1,5 - 6,0m
Adapter für F und Euro Anschluss

MTG 2500S

Gewicht	2,35kg
Draht Ø	0,8-1,2mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	170A
Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	230A / 40%
Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]	250A / 40%

MTG3500 S / MTG5000 S / MTG5300 S Standard, Up/Down

(Handschweißbrenner für TransSteel)



Verfahren

MIG/MAG Schweißen

Empfohlene Grundwerkstoffe

Stahl

Serienausstattung

Brennerkörper 45°
Hitzeschutzschild (MTG5000)
Koaxkabel
Fronius System Connector FSC
Zentralanschlusseiteig Gummiknickschutz
Griffschalenseitig Gummiknickschutz mit Kugelgelenk
Rutschfeste Griffschale mit weichen Komponenten
Isolierte Gasdüse

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Schiffsbau / Offshore
Sonderfahrzeuge / Baumaschinen
Schienenfahrzeuge

Optionen

Brennertaster oben
Hitzeschutzschild (MTG3500)
Schlauchpaket kundenspezifische Längen 1,5-6,0m (Achtung: kundenspezifische Erstausrüstung ab 4,5 m bestellen)
Kundenspezifische Brennerkörperkrümmung
Kundenspezifische Brennerkörperlänge

	MTG3500 S	MTG5000 S	MTG 5300 S
Gewicht	1,2kg	1,6kg	1,8kg
Draht Ø	0,8-1,2mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	180A	250A	360A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	210A	310A	360A
Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	280A / 40%	400A / 40%	500A / 40%
Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]	350A / 40%	500A / 40%	530A / 40%

MTW3500 S / MTW5000 S Standard, Up/Down

(Handschweißbrenner für TransSteel)



Verfahren

MIG/MAG Schweißen

Empfohlene Grundwerkstoffe

Stahl

Serienausstattung

Brennerkörper 45°
 Hitzeschutzschild (MTW5000)
 Drehbar gelagerter Schutzschlauch
 Fronius System Connector FSC
 Zentralanschlusseitig Knickschutzfeder
 Griffschalenseitig Gummiknickschutz mit Kugelgelenk
 Rutschfeste Griffschale mit weichen Komponenten

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
 Schiffsbau / Offshore
 Sonderfahrzeuge / Baumaschinen
 Schienenfahrzeuge

Optionen

Brennertaster oben
 Hitzeschutzschild (MTW3500)
 Schlauchpaket kundenspezifische Längen
 1,5-6,0m (Achtung: kundenspezifische Erstausrüstung ab 4,5 m bestellen)
 Kundenspezifische Brennerkörperkrümmung
 Kundenspezifische Brennerkörperlänge

	MTW3500 S	MTW5000 S
Gewicht	1,4kg	1,5kg
Draht Ø	0,8-1,2mm	1-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	300A	400A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	350A	500A

MTG5300-M S / MTW5000-M S Maschinenschweißbrenner

(Maschinenschweißbrenner für TransSteel)



Verfahren

MIG/MAG Schweißen

Empfohlene Grundwerkstoffe

Stahl

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen- und Stahlbau
 Schiffbau / Offshore
 Sonderfahrzeuge / Baumaschinen
 Schienenfahrzeuge

Serienausstattung

Brennerkörper 50° (MTG5300)
 Brennerkörper 45° (MTW5000)
 Koaxkabel bei gasgekühlt
 Fronius System Connector (FSC)
 Knickschutz zentralanschlusseitig
 Maschinenrohr ø38

Optionen

Schlauchpaket kundenspezifische Längen
 1,0-6,0m
 Kundenspezifische Brennerkörperkrümmung
 Kundenspezifische Brennerkörperlänge
 bis max. 1200mm, ab 500mm Abstützung
 notwendig!
 Halte- und Justierschelle (nur mit Reduzierhülse)
 Reduzierhülse

	MTG5300-M S	MTW5000-M S
Abmessung / Breite	38mm	66mm
Gewicht	2,51kg	2,135kg
Draht Ø	1-1,6mm	1-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	360A	400A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	360A	500A
Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	500A / 40%	-
Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]	530A / 40%	-

TPS 320i / 400i / 500i / 600i Standard



Serienausstattung

Synergic Betrieb
7" Grafik-Display
einfachste Dreh-Drück-Regler Bedienung
Logische Benutzerführung (Klartext, Wizard's)
Multilingual
EasyJobs
Schutzabdeckung-Bedienpanel
USB-Anschluss
Ethernet-Anschluss
Temperaturgesteuerter Lüfter
S-Zeichen, CE-Zeichen
Drahtefädeln gas- und stromlos

Optionen

Welding Process Pulse
Welding Process LSC - Low Spatter Control
Welding Process PMC - Pulse Multi Control

	TPS 320i	TPS 400i	TPS 500i	TPS 600i
Abmessung / Breite	300mm	300mm	300mm	300mm
Gewicht	33,7kg	36,45kg	38kg	50kg
Abmessung / Höhe	510mm	510mm	510mm	510mm
Abmessung / Länge	706mm	706mm	706mm	706mm
Netzfrequenz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Leerlaufspannung	73V	73V	71V	74V
Netzspannung [+/-10%]	3 x 400V	3 x 400V	3 x 400V	3 x 400V
Arbeitsspannungsbereich	14,2-30V	14,2-34V	14,2-39V	14,2-44V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	240A / 100%	320A / 100%	360A / 100%	500A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	320A / 40%	400A / 40%	500A / 40%	-
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	260A / 60%	360A / 60%	430A / 60%	600A / 60%
Schweißstrom maximal	320A	400A	500A	600A
Schweißstrom minimal	3A	3A	3A	3A

TPS 270i C / 320i C Pulse



TPS 270i C Pulse



TPS 320i C Pulse

	TPS 320i C PULSE /4R/FSC	TPS 320i C PULSE /4R/FSC/MV/nc	TPS 270i C PULSE /4R/FSC	TPS 270i C PULSE /4R/FSC/MV/nc
Abmessung / Breite	300mm	300mm	276mm	276mm
Abmessung / Höhe	510mm	510mm	445mm	445mm
Abmessung / Länge	706mm	706mm	687mm	687mm
Gewicht	35,8kg	38,5kg	32,7kg	33,95kg
Netzfrequenz	50-60Hz	50-60Hz	50 / 60Hz	50 / 60Hz
Leerlaufspannung	71V	82V	57V	66V
Netzspannung [+/-10%]	3 x 400V	3x 200-230V / 3x 380-460V	400V	3x 460V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	220A / 100%	220A / 100%	190A	190A
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	320A / 40%	320A / 40%	270A	220A
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	260A / 60%	260A / 60%	220A	270A

EN 1090 Konformitätspaket

EN 1090 Konformitätspaket

EN 1090 Konformitätspaket Standard Deutsch/Englisch
EN 1090 Konformitätspaket Pulse Deutsch/Englisch
EN 1090 Konformitätspaket Standard Französisch/Spanisch
EN 1090 Konformitätspaket Pulse Französisch/Spanisch

Handschweißbrenner gasgekühlt MTG 250i / MTG 320i / MTG 400i / MTG 5300 S



MTG 250i



MTG 320i



MTG 400i



MTG 5300 S

Serienausstattung

Geschraubte Gasdüse
Edelstahl Außenrohr
Hitzeschutzschild (bei MTG 400i)

Rutschfeste Griffschale mit weichen Komponenten
Griffschalenseitig Gummiknickschutz mit Kugelgelenk
2-Draht Bus

Koaxkabel
Zentralanschlusseiteig Gummiknickschutz
Fronius System Connector (FSC)

Optionen

BasicKits
Contec (bei MTG 320i, MTG 400i)
Keramischer Spritzerschutz für Heavy Duty Anwendungen

Hitzeschutzschild (bei MTG 250i, MTG 320i)
Brennertaster oben
Kundenspezifische Brennerkörperlänge und -krümmung

Kundenspezifische Schlauchpaketlängen 1,5 - 6,0m
Adapter für F und Euro (nur für Standard Schweißbrenner)

	MTG 250i	MTG 320i	MTG 400i	MTG 5300 S
Gewicht	2,6kg	2,7kg	3,1kg	1,8kg
Draht Ø	0,8-1,2mm	1-1,6mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	170A	210A	260A	360A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	170A	210A	260A	360A
Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	250A / 40%	320A / 40%	400A / 40%	500A / 40%
Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]	250A / 40%	320A / 40%	400A / 40%	530A / 40%

Handschweißbrenner wassergekühlt MTW 250i / MTW 400i / MTW 500i / MTW 700i



MTW 250i



MTW 400i



MTW 500i



MTW 700i

Serienausstattung

Geschraubte Gasdüse
Edelstahl Außenrohr
Hitzeschutzschild (bei MTW 500i, MTW 700i)

Rutschfeste Griffschale mit weichen Komponenten
Griffschalenseitig Gummiknickschutz mit Kugelgelenk

2-Draht Bus
Drehbar gelagerter Drahtförderschlauch
Knickschutzfeder Zentralanschlusseiteig
Fronius System Connector (FSC)

Optionen

BasicKits
Contec (bei MTW 400i, MTW 500i)
Hitzeschutzschild (bei MTW 250i, MTW 400i)

Brennertaster oben
Kundenspezifische Brennerkörperlänge und -krümmung

Kundenspezifische Schlauchpaketlängen 1,5 - 6,0m
Adapter für F++ und Euro (nur für Standard Schweißbrenner)

	MTW 250i	MTW 400i	MTW 500i	MTW 700i
Gewicht	2,3kg	2,4kg	2,7kg	3kg
Draht Ø	0,8-1,2mm	0,8-1,6mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	250A	400A	500A	700A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	250A	400A	500A	700A

Multilock Handschweißbrenner gasgekühlt MTB 250i / MTB 320i / MTB 400i / MHP 250i / MHP 400i



MTB 250i G + MHP 250i G



MTB 320i G + MHP 400i G



MTB 400i G + MHP 400i G



MTB 200i G



MTB 360i G

Serienausstattung

Geschraubte Gasdüse

Edelstahl Außenrohr

360° drehbar, mit Verdrehsicherung bei 0°

Hitzeschutzschild (bei MHP 400i)

Rutschfeste Griffschale mit weichen Komponenten

integrierter Wasserstop beim Schlauchpaket

Griffschalenseitig Gummiknickschutz mit

Kugelgelenk

2-Draht Bus

Koaxkabel

Zentralanschlusseitig Gummiknickschutz

Fronius System Connector (FSC)

Optionen

BasicKits

Contec (bei MTB 320i, MTB 400i)

Keramischer Spritzerschutz für Heavy Duty Anwendungen

Hitzeschutzschild (bei MHP 250i)

Brennertaster oben

Kundenspezifische Brennerkörperlänge und -krümmung

Kundenspezifische Schlauchpaketlängen 1,5 - 6,0m

Adapter für F und Euro (nur für Standard Schweißbrenner)

	Gewicht	Draht Ø	Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	Schweißdauerstrom [CO ₂]	Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]
MTB 250i G	0,275kg	0,8-1,2mm	170A	170A	250A / 40%	250A / 40%
MTB 320i G	0,375kg	1-1,6mm	210A	210A	320A / 40%	320A / 40%
MTB 400i G	0,415kg	1-1,6mm	260A	260A	400A / 40%	400A / 40%
MHP 250i G	2,5kg	0,8-1,2mm	170A	170A	250A / 40%	250A / 40%
MHP 400i G	2,9kg	1-1,6mm	260A	260A	400A / 40%	400A / 40%
MTB 200i flex	0,48kg	0,8-1,2mm	160A / 100%	160A / 100%	200A / 40%	200A / 40%
MTB 360i flex	0,64kg	0,8-1,6mm	240A / 100%	240A / 100%	360A / 40%	360A / 40%

Multilock Handschweißbrenner wassergekühlt MTB 250i / MTB 400i / MTB 500i / MTB 700i / MHP 500i / MHP 700i



MTB 250i W + MHP 500i W



MTB 400i W + MHP 500i W



MTB 500i W + MHP 500i W



MTB 330i W



MTB 400i W

Serienausstattung

Geschraubte Gasdüse

Edelstahl Außenrohr

360° drehbar, mit Verdrehsicherung bei 0°

Hitzeschutzschild

Rutschfeste Griffschale mit weichen Komponenten

Integrierter Wasserstop beim Schlauchpaket

Griffschalenseitig Gummiknickschutz mit

Kugelgelenk

2-Draht Bus

Drehbar gelagerter Drahtförderschlauch

Knickschutzfeder Zentralanschlusseitig

Fronius System Connector (FSC)

Optionen

BasicKits

Contec (bei MTB 400i, MTB 500i)

Brennertaster oben

Kundenspezifische Brennerkörperlänge und -krümmung

Kundenspezifische Schlauchpaketlängen 1,5 - 6,0m

Adapter für F++ und Euro (nur für Standard Schweißbrenner, nicht für UD)

	Gewicht	Draht Ø	Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	Schweißdauerstrom [CO ₂]
MTB 250i W	0,26kg	0,8-1,2mm	250A	250A
MTB 400i W	0,335kg	0,8-1,6mm	400A	400A
MTB 500i W	0,36kg	1-1,6mm	500A	500A
MTB 700i W	0,61kg	1-1,6mm	700A	700A
MHP 500i W	2,5kg	1-1,6mm	500A	500A
MHP 700i W	2,75kg	0,8-1,6mm	700A	700A
MTB 330i W flex	0,46kg	8-1,2mm	330A	330A
MTB 400i W flex	0,6kg	0,8-1,6mm	400A	400A
MHP 700i W	3,4kg	1,2-2,8mm	700A / 100%	700A / 100%

Multilock Handschweißbrenner gasgekühlt für selbstschützende Fülldrähte MTB 3600S / MHP 3600S



Serienausstattung

Geringe Anzahl an Verschleißteilen (keine Gasdüse, keine Seele im Brennerkörper)
 Hitzeschutzschild
 360° drehbar, mit Verdrehsicherung bei 0°
 Rutschfeste Griffschale mit weichen Komponenten
 Griffschalenseitig Gummiknickschutz mit Kugelgelenk
 2-Draht Bus
 Koaxkabel
 Zentralanschlusseiteig Gummiknickschutz
 Fronius System Connector (FSC)

Optionen

Brennertaster oben
 Kundenspezifische Brennerkörperlänge und -krümmung
 Kundenspezifische Schlauchpaketlängen 1,5-6,0m
 Adapter für F und Euro bis ø2,0mm (nur für Standard Schweißbrenner)

	MTB 3600S G L190	MHP 3600S G L290
Gewicht	0,189kg	4kg
Draht Ø	1,2-2,8mm	1,2-2,8mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	360A / 100%	360A / 100%
Schweißdauerstrom [CO ₂]	360A / 100%	360A / 100%

PullMig Handschweißbrenner MHP 280i G PM / MHP 320i W PM



Serienausstattung

Multilock Brennerkörper:
 Geschraubte Gasdüse
 Edelstahl Außenrohr
 360° drehbar, mit Verdrehsicherung bei 0°
 Schlauchpaket:
 Rutschfeste Griffschale mit weichen Komponenten
 DC-Servomotor
 integrierter Wasserstop beim Schlauchpaket
 Griffschalenseitig Gummiknickschutz mit Kugelgelenk
 2-Draht Bus und SpeedNet
 Zentralanschlusseiteig Gummiknickschutz
 Fronius System Connector (FSC)

Optionen

BasicKits
 Multilock Brennerkörper:
 Contec (bei MTB 320i, MTB 400i)
 Keramischer Spritzerschutz für Heavy Duty Anwendungen
 Kundenspezifische Brennerkörperlänge und -krümmung
 Schlauchpaket:
 Hitzeschutzschild
 Brennertaster oben
 Kundenspezifische Schlauchpaketlängen auf Anfrage

	MHP 280i G PM	MHP 320i W PM
Draht Ø	0,8-1,6mm	0,8-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	170A	320A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	170A	320A
Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	280A / 40%	320A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]	280A / 40%	320A / 100%

TransSynergic 4000 / 4000 C / 5000 / 5000 C



Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
MIG-Löten
WIG-DC (C-Version)
E-Handschiessen (C-Version)
Kohlefugenhobeln (TS 5000 C)

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
Beschichtete Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Roboterschweißen
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore

Optionen

Fernregler
Funktionstasten
Berührungszündung
PullMig-Betrieb
Roboter Interface
Schlauchpaketträger Human
Schlüsselschalter (C-Version)
Schweißprogramme aus Datenbak
Spritzerfreie Zündung SFI
Strömungswächter für Brennerkühlung
SynchroPuls
JobExplorer / WIN RCU
Weld Process Data
Kalibrierdokument
Sondertaktbetrieb

Serienausstattung

2-/4-Rollenantrieb
Automatische Kühlgeräteabschaltung
Drahtefädeln gas- u. stromlos
Erdschlussüberwachung
Freibrandautomatik
Gasprüffunktion
Job-Betrieb (C-Version)
Manuell-Betrieb (C-Version)
Synergic-Betrieb
S-Zeichen, CE-Zeichen
Temperaturgesteuerter Lüfter
UpDown-Regelung für Schweißbrenner
Übertemperaturschutz
2-Taktbetrieb, 4-Taktbetrieb
Punktier-Betrieb
Schweißstart Aluminium
Digitales Display
Korbspulenadapter

	TransSynergic 4000	TransSynergic 4000 MV	TransSynergic 5000	TransSynergic 5000 MV
Gewicht	35,2kg	35,2kg	35,6kg	35,6kg
Abmessung / Höhe	475mm	475mm	475mm	475mm
Abmessung / Breite	290mm	290mm	290mm	290mm
Abmessung / Länge	625mm	625mm	625mm	625mm
Leerlaufspannung	70V	80V	70V	80V
Schweißstrom maximal	400A	400A	500A	500A
Schweißstrom minimal	3A	3A	3A	3A
Arbeitsspannungsbereich	14,2-34V	14,2-34V	14,2-39V	14,2-39V
Schutzart	IP23	IP23	IP23	IP23
Netzschutz	35A	63A / 38A	35A	63A / 35A
Netzfrequenz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Netzspannung [+/-10%]	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	320A / 100%	280A / 100%	360A / 100%	320A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	365A / 60%	365A / 60%	450A / 60%	450A / 60%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	400A / 50%	400A / 50%	500A / 40%	500A / 40%

TPS 2700 / 2700 TIG / 2700 Duo / 2700 Duo TIG



Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen
MIG-Löten
WIG-DC
E-Handschiessen

Empfohlene Einsatzgebiete

Automobil- und Zulieferindustrie
Instandsetzung / Reparatur
Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Schienenfahrzeugbau

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
Beschichtete Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium-Werkstoffe
Sonderwerkstoffe

Optionen

Fernregler
PullMig-Betrieb
Schlüsselschalter
Schweißprogramme aus Datenbank
Spritzerfreie Zündung SFI
Strömungswächter für Brennerkühlung
SynchroPuls
JobExplorer / WIN RCU
Sondertaktbetrieb
Kalibrierdokument

Serienausstattung

4-Rollenantrieb	S-Zeichen, CE-Zeichen
Automatische Kühlgeräteabschaltung	Temperaturgesteuerter Lüfter
Funktionstasten	UpDown-Regelung über Schweißbrenner
Drahtefädeln gas- u. stromlos	Übertemperaturschutz
Erdschlussüberwachung	2-Taktbetrieb, 4-Taktbetrieb
Freibrandautomatik	Manuell- / Punktier-Betrieb
Gasprüffunktion	Schweißstart Aluminium
Job-Betrieb	Digitales Display
Synergic-Betrieb	Korbspulenadapter

	TransPuls Synergic 2700 4R/Z	TransPulsSynergic 2700 MV/4R/Z
Gewicht	27,5kg	27,5kg
Abmessung / Höhe	480mm	480mm
Abmessung / Breite	290mm	290mm
Abmessung / Länge	625mm	625mm
Leerlaufspannung	50V	50V
Schweißstrom maximal	270A	270A
Schweißstrom minimal	3A	3A
Arbeitsspannungsbereich	14,2-27,5V	14,2-27,5V
Schutzart	IP23	IP23
Netzsicherung	16A	25A / 15A
Netzfrequenz	50-60Hz	50-60Hz
Netzspannung [+/-10%]	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	170A / 100%	170A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	210A / 60%	210A / 60%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	270A / 40%	270A / 40%

TPS 3200 / 4000 / 5000



Verfahren

MIG/MAG Schweißen
 MIG/MAG Impulslichtbogen Schweißen
 MIG Löten
 WIG-DC
 E-Handschiessen
 Kohlefugenhobeln (TPS 5000)

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
 Beschichtete Baustähle
 CrNi Stähle ferritisch / austenitisch
 Duplex Stähle
 Nickel Basis Werkstoffe
 Aluminium Werkstoffe
 Sonderwerkstoffe
 Magnesium Werkstoffe (TPS 5000)
 Kupfer Werkstoffe (TPS 5000)

Empfohlene Einsatzgebiete

Automobil- und Zulieferindustrie
 Sondermaschinenbau / Baumaschinen
 Instandsetzung / Reparatur
 Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau- und Roboterschweißen
 Industrieanlagen- und Rohrleitungsbau, Montagefirmen
 Schienenfahrzeugbau
 Schiffbau / Offshore

Optionen

Fernregler
 PullMig Betrieb
 Roboter Interface
 Schlauchpaketträger Human
 Schlüsselschalter
 Schweißprogramme aus Datenbank
 Spritzerfreie Zündung SFI
 SynchroPuls
 JobExplorer / WIN RCU
 Weld Process Data
 Sondertaktbetrieb
 Kalibrierdokument

Serienausstattung

2-/4 Rollenantrieb	S-Zeichen, CE-Zeichen
Automatische Kühlgeräteabschaltung	Temperaturgesteuerter Lüfter
Drahtefäden gas- und stromlos	UpDown Regelung über Schweißbrenner
Erdschlussüberwachung	Übertemperaturschutz
Freibrandautomatik	2-Taktbetrieb, 4-Taktbetrieb
Gasprüffunktion	Punktier Betrieb
Job Betrieb	Schweißstart Aluminium
Manuell Betrieb	Digitales Display
Synergic Betrieb	Korbspulenadapter

	TransPuls Synergic 3200	TransPuls Synergic 3200 MV	TransPuls Synergic 4000	TransPuls Synergic 4000 MV	TransPuls Synergic 5000	TransPuls Synergic 5000 MV
Gewicht	34,6kg	34,6kg	35,2kg	35,2kg	35,6kg	35,6kg
Abmessung / Höhe	475mm	475mm	475mm	475mm	475mm	475mm
Abmessung / Breite	290mm	290mm	290mm	290mm	290mm	290mm
Abmessung / Länge	625mm	625mm	625mm	625mm	625mm	625mm
Leerlaufspannung	65V	80V	70V	80V	70V	80V
Schweißstrom maximal	320A	320A	400A	400A	500A	500A
Schweißstrom minimal	3A	3A	3A	3A	3A	3A
Arbeitsspannungsbereich	14,2-30V	14,2-30V	14,2-34V	14,2-34V	14,2-39V	14,2-39V
Schutzart	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Netzversicherung	35A	35A / 35A	35A	63A / 35A	35A	63A / 35A
Netzfrequenz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Netzspannung [+/-10%]	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	220A / 100%	220A / 100%	320A / 100%	280A / 100%	360A / 100%	320A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	260A / 60%	260A / 60%	365A / 60%	365A / 60%	450A / 60%	450A / 60%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	320A / 40%	320A / 40%	400A / 50%	400A / 50%	500A / 40%	500A / 40%

Human 4000 / 5000

Der Schlauchpaketträger Human gleicht mittels Gasdruckzylinder das Gewicht des Brennerschlauchpaketes aus. Beschädigungen des Schlauchpaketes werden weitgehend vermieden.



Checkliste

kein zusätzliches Breitspurfahrwerk notwendig
 Entlastung fein einstellbar
 auf Brennerlänge anpassbar
 integrierte Brenneraufhängung
 Aktionsradius verstellbar
 4-fach arretierbar
 auch für PullMig Brenner geeignet
 Schutz des Schlauchpaketes durch Knick-schutzkette

AL2300 / 3000 / 4000 / 5000 Standard, Up/Down, JobMaster



Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
MIG-Löten

Serienausstattung

Stahlseele für Stahldraht
Brennerkörper 45° (AL5000 - 30°)
Spritzerschutz mit max. thermischer Beständigkeit
Kontaktrohr aus CuCrZr-Legierung
Koaxkabel
Gummiknickschutz maschinen- und brennerseitig

Serienausstattung nur für JobMaster

Integrierte Fernbedienung
Frequenzieller Parameterabruf
Parameterkorrekturbetrieb
Abrufbetrieb für Arbeitspunkte und Jobs
Digitale Parameteranzeige

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
Beschichtete Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Aluminium-Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Automobil- und Zulieferindustrie
Chemieanlagenbau
Instandsetzung / Reparatur

Optionen

Kombiseele für Al- und CrNi-Draht
Kontaktrohre mit Zentrierbohrung für Al-Draht
Brennertaster oben
Schlauchpaket kundenspezifische Längen 1,5 – 6,0 m (ab 4,5 m mit 35 mm² Stromkabel, technische Daten siehe AL3000, AL5000 nur in Standardlängen verfügbar)
Kundenspezifische Brennerkörperlänge
Kundenspezifische Brennerkörperkrümmung

	AL2300	AL3000	AL4000	AL5000
Gewicht	0,95kg	1,1kg	1,35kg	1,8kg
Draht Ø	0,6-1mm	0,8-1,2mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	120A	150A	220A	250A
Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	200A / 40%	250A / 40%	350A / 40%	400A / 40%
Schweißdauerstrom [CO ₂]	150A	190A	250A	320A
Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]	230A / 40%	300A / 40%	400A / 40%	500A / 40%

AW2500 / 4000 / 5000 / 7000 Standard, Up/Down, JobMaster



Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen
MIG-Löten

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Chemieanlagenbau
Instandsetzung / Reparatur
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
Beschichtete Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium-Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe

Optionen

Kombiseele für Al- und CrNi-Draht
Kontaktrohre mit Zentrierbohrung für Al-Draht
Brennertaster oben
Schlauchpaket kundenspezifische Längen 1,5 – 6,0 m
Kundenspezifische Brennerkörperlänge
Kundenspezifische Brennerkörperkrümmung

Serienausstattung

Stahlseele für Stahldraht
Brennerkörper 45°
Spritzerschutz mit max. thermischer Beständigkeit

Kontaktrohr aus CuCrZr-Legierung
Zwangskontaktierung des Schweißdrahtes
Geschlossene Gasführung – kein Gasverlust

Drehbar gelagerter Schutzschlauch
Gummiknickschutz maschinen- und brennerseitig

Serienausstattung nur für JobMaster

Integrierte Fernbedienung
Frequenzieller Parameterabruf

Parameterkorrekturbetrieb
Abrufbetrieb für Arbeitspunkte und Jobs

Digitale Parameteranzeige

	AW2500	AW4000	AW5000	AW7000
Gewicht	1,1kg	1,2kg	1,4kg	1,65kg
Draht Ø	0,6-1,2mm	0,8-1,2mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	220A	350A	400A	550A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	250A	400A	500A	700A

Multilock-System



Optionen

Brennerkörper:
 Kontaktrohre mit Zentrierbohrung für Al-Draht
 Kontaktrohre aus CuCrZr-Legierung
 Kundenspezifische Brennerkörperkrümmung
 Kundenspezifische Längen bis max. 1200 mm, ab 500 mm Abstützung nötig!

Schlauchpaket:
 Kombiseele für Al- und CrNi-Draht
 Brennertaster oben bei Standardschlauchpaket
 Kundenspezifische Längen 1,5 – 6,0 m
 gasgekühlt: ab 4,5 m mit 35 mm² Stromkabel,
 technische Datene siehe AL3000

Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
 MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen mit wassergekühltem Schweißbrenner
 MIG-Löten

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
 Beschichtete Baustähle
 CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
 Duplex-Stähle
 Nickel-Basis-Werkstoffe
 Aluminium-Werkstoffe
 Magnesium-Werkstoffe
 Kupfer-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
 Automobil- und Zulieferindustrie
 Sonderfahrzeugbau / Baumaschinen
 Chemieanlagenbau
 Instandsetzung / Reparatur
 Schienenfahrzeugbau
 Schiffbau / Offshore

Serienausstattung

Brennerkörper:
 Spritzerschutz mit max. thermischer Beständigkeit
 Zwangskontaktierung des Schweißdrahtes
 360° drehbar

Schlauchpaket:
 Stahlseele für Stahldraht
 Drehbar gelagerter Schutzschlauch
 Koaxkabel bei gasgekühltem Schweißbrenner
 Gummiknickschutz maschinen- und brennerseitig

	Gewicht	Draht Ø	Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	Schweißdauerstrom [CO ₂]	Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]
Multilock AL2300/AW2500	0,295kg	0,6-1mm Gas / 0,6-1,2mm Wasser	120A Gas / 220A Wasser	150A Gas / 250A Wasser	200A / 40% Gas	230A / 40% Gas
Multilock AL3000/AW4000	0,35kg	0,8-1,2mm	150A Gas / 350A Wasser	190A Gas / 400A Wasser	250A / 40% Gas	300A / 40% Gas
Multilock AL4000/AW5000	0,435kg	1-1,6mm	220A Gas / 400A Wasser	250A Gas / 500A Wasser	350A / 40% Gas	400A / 40% Gas
Multilock AW7000	0,39kg	1-1,6mm	550A	700A		
Multilock AW332	0,26kg	0,8-1,2mm	150A	190A	200A / 60%	250A / 60%
Multilock AW335	0,39kg	0,8-1,2mm	150A	190A	200A / 60%	250A / 60%
Multilock G	1,05kg	0,6-1,6mm	220A	250A	350A / 40%	400A / 40%
Multilock W	1,2kg	0,8-1,6mm	400A	500A		
Multilock AL2000 flex neck	0,442kg	0,6-1,2mm	150A	150A	200A / 40%	200A / 40%
Multilock AL3500 flex neck	0,646kg	1-1,6	220A	220A	350A / 40%	350A / 40%

K4 Absaugbrenner



Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
 MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen mit wassergekühltem Schweißbrenner
 MIG-Löten

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
 Beschichtete Baustähle
 CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
 Duplex-Stähle
 Nickel-Basis-Werkstoffe
 Aluminium-Werkstoffe
 Magnesium-Werkstoffe
 Kupfer-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
 Automobil- und Zulieferindustrie
 Sonderfahrzeugbau / Baumaschinen
 Chemieanlagenbau
 Instandsetzung / Reparatur
 Schienenfahrzeugbau
 Schiffbau / Offshore

Optionen

Kombiseele für Al- und CrNi-Draht
 Kontaktrohre mit Zentrierbohrung für Al-Draht
 Up/Down, JobMaster-Funktion
 Brennergastaster oben bei Standardschlauchpaket
 Schlauchpaket kundenspezifisch
 Längen 1,5 - 6,0m
 gasgekühlt ab 4,5m mit 35 mm² Stromkabel
 Lederschlauch

Serienausstattung

Stahlseee für Stahldraht	bei gasgekühltem Schweißbrenner: Schutzschlauch mit Gewebe 1,3m
Luftstromregler mit Einhand-Bedienung	Koaxkabel
Brennerkörper 45°	Gummiknickschutz maschinenseitig
Spritzerschutz mit max. thermischer Beständigkeit	bei wassergekühltem Schweißbrenner: geschlossene Gasführung - kein Gasverlust
Kontaktrohr aus CuCrZr-Legierung	Lederschutzschlauch brennerseitig
Absaugdüse	Zwangskontaktierung des Schweißdrahtes
Drehbar gelagerter Absaugschlauch	

	AL2300 K4	AL3000 K4	AL4000 K4	AW2500 K4	AW4000 K4	AW5000 K4
Gewicht	1,5kg	1,9kg	2,1kg	1,6kg	2kg	2,2kg
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	120A	150A	220A	220A	330A	400A
Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	200A / 40%	250A / 40%	350A / 40%			
Schweißdauerstrom [CO ₂]	150A	190A	250A	250A	400A	500A
Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]	230A / 40%	300A / 40%	400A / 40%			

PullMig Schlauchpakete / PullMig JobMaster Schlauchpakete



Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen
mit wassergekühltem Schweißbrenner
MIG-Löten

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
Beschichtete Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium-Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Chemieanlagenbau
Instandsetzung / Reparatur
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore

Optionen

Brennerkörper:
Kontaktrohre mit Zentrierbohrung für Al-Draht
Kontaktrohre aus CuCrZr-Legierung
Kundenspezifische Brennerkörperkrümmung
Kundenspezifische Längen bis max. 1200 mm, ab 500 mm Abstützung nötig!

Schlauchpaket:
Stahlseele für Stahldraht
Verzahnte Druck- und Triebrolle 1,6 mm
Kundenspezifische Längen von 3,5 - 16m

Serienausstattung

Brennerkörper:	Leistungsstarke Getriebe-Motoreinheit
Spritzerschutz mit max. thermischer Beständigkeit	Verzahnte Druck- und Triebrolle \varnothing 0,8 – 1,2 mm
Zwangskontaktierung des Schweißdrahtes	Bronzeseeleneinsatz \varnothing 2,0 mm für Multilock
Brennerkörper 360° drehbar	Brennerkörper Drehbar gelagerter Schutzschlauch
Schlauchpaket:	Koaxkabel bei gasgekühltem Schweißbrenner
Graphitseele \varnothing 2,5 mm	Gummiknickschutz maschinen- und brennerseitig
Leistung stufenlos einstellbar	

Serienausstattung nur für JobMaster

Schlauchpaket:	Parameterkorrekturbetrieb
Integrierte Fernbedienung	Abrufbetrieb für Arbeitspunkte und Jobs
Frequenzieller Parameterabruf	Digitale Parameteranzeige

	Gewicht	Draht \varnothing	Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	Schweißdauerstrom [CO ₂]	Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]
PullMig G	2,25kg	0,8-1,6mm	170A	280A / 40%	210A	330A / 40%
PullMig W	2,15kg	0,8-1,6mm	400A		500A	

Multilock Maschinenschlauchpakete, Robacta Maschinenschlauchpakete / Time Maschinenschlauchpakete



Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen mit wassergekühltem Schweißbrenner
MIG-Löten

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
Beschichtete Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Chemieanlagenbau
Instandsetzung / Reparatur
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore

Optionen

Multilock Brennerkörper:
Kontaktrohre mit Zentrierbohrung für Al-Draht
Kontaktrohre aus CuCrZr-Legierung
Kundenspezifische Brennerkörperkrümmung
Kundenspezifische Längen bis max. 1200 mm, ab 500 mm Abstützung nötig!

Multilock Maschinenschlauchpaket:
Kombiseele für Al- und CrNi-Draht
Kundenspezifische Längen 1,0 – 6,0 m
(gasgekühlt: ab 4,5 m mit 35 mm² Stromkabel, technische Daten siehe AL3000)

Robacta Brennerkörper:
Kontaktrohr mit Zentrierbohrung für Al-Draht
Kundenspezifische Brennerkörperkrümmung
Kundenspezifische Längen bis max. 500 mm

Robacta Maschinenschlauchpaket:
Separate Gas- und Ausblasleitung
Kombiseele für Al- und CrNi-Draht
Kundenspezifische Längen 1,0 – 6,0 m
Halte- und Justierschelle (nur mit Reduzierhülse)
Reduzierhülse

Serienausstattung

Multilock Brennerkörper:
Spritzerschutz mit max. thermischer Beständigkeit
Zwangskontaktierung des Schweißdrahtes
360° drehbar

Multilock Maschinenschlauchpaket:
Maschinenrohr-ø 38 mm
Stahlseele für Stahldraht
Koaxkabel bei gasgekühltem Schweißbrenner
Gummknickschutz maschinenseitig

Robacta Brennerkörper:
Isolierhülse bei wassergekühltem Schweißbrenner

Isolierte Gasdüse bei gasgekühltem Schweißbrenner
Kontaktrohr aus CuCrZr-Legierung
Zwangskontaktierung
Brennerkörperkrümmung 0°, 22°, 36°, 45°

Robacta Maschinenschlauchpaket:
Maschinenrohr-ø 38 mm
Stahlseele für Stahldraht
Taste „Drahtantrieb Vor“
Geschlossene Gasführung – kein Gasverlust
UV-, ozon- und temperaturbeständige Gummischläuche
Gummknickschutz maschinenseitig

	Multilock M G	Multilock M W	Robacta M W	Time M W
Gewicht	1,75kg	1,65kg	4kg	2,4kg
Draht Ø	0,8-1,6mm	0,8-1,6mm	0,8-1,6mm	1-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	220A	500A	700A	700A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	250A	500A	700A	

Time 5000 Digital



Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
 MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen
 MAG-Hochleistungsweißen
 MIG-Löten
 WIG-DC
 E-Handschweißen, Kohlefugenhobeln

Empfohlene Einsatzgebiete

Automobil- und Zulieferindustrie
 Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
 Schienenfahrzeugbau
 Baumschinen
 Rohrleitungsbau
 Schiffbau / Offshore

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
 Beschichtete Baustähle
 CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
 Duplex-Stähle
 Nickel-Basis-Werkstoffe
 Aluminium-Werkstoffe
 Sonderwerkstoffe

Optionen

Fernregler
 PullMig-Betrieb
 Schlüsselschalter
 Schweißprogramme aus Datenbank
 Spritzerfreie Zündung SFI
 Strömungswächter für Brennerkühlung
 SynchroPuls
 Datendokumentation
 Sondertaktbetrieb
 Kalibrierdokument

Serienausstattung

4-Rollenantrieb
 Automatische Kühlgeräteabschaltung
 Funktionstasten
 Drahtefädeln gas- u. stromlos
 Erdschlussüberwachung
 Freibrandautomatik
 Gasprüffunktion
 Synergic-Betrieb

S-Zeichen, CE-Zeichen
 Temperaturgesteuerter Lüfter
 Übertemperaturschutz
 2-Taktbetrieb, 4-Taktbetrieb
 Manuell- / Punktier-Betrieb
 Digitales Display
 Korbspulenadapter
 Sonder-Schweißprogramme

	TIME 5000 Digital
Gewicht	36kg
Abmessung / Höhe	480mm
Abmessung / Breite	290mm
Abmessung / Länge	625mm
Leerlaufspannung	70V
Schweißstrom maximal	500A
Schweißstrom minimal	3A
Arbeitsspannungsbereich	28-48V
Schutzart	IP23
Netzversicherung	35A
Netzfrequenz	50-60Hz
Netzspannung [+/-10%]	3 x 400V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	360A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	450A / 60%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	500A / 40%

Time / Time Multilock / AW5000 Time / AW7000 Time



Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen
MIG/MAG-Hochleistungsschweißen
MIG-Löten

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
Beschichtete Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Chemieanlagenbau
Instandsetzung / Reparatur
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore

Optionen

Kombiseele für Al- und CrNi-Draht
Kontaktrohre mit Zentrierbohrung für Al-Draht
Brennertaster oben bei Standardbrenner
Schlauchpaket kundenspezifische Längen 1,5 – 6,0 m
UpDown, JobMaster Funktion

Serienausstattung

Stahlseele für Stahldraht
Brennerkörper 45°
Spritzerschutz mit max. thermischer Beständigkeit
Kontaktrohr aus CuCrZr-Legierung (AW5000 Time, AW7000 Time, AW7000 K4 Time)

Zwangskontaktierung des Schweißdrahtes (AW5000 Time, AW7000 Time, AW7000 K4 Time)
Drehbar gelagerter Schutzschlauch
Gummiknickschutz maschinen- und brennerseitig

	Time W	Multilock Time W	AW5000 Time W	AW7000 Time W
Gewicht	1,8kg	1,6kg	1,5kg	1,7kg
Draht Ø	1-1,6mm	1-1,6mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	700A	700A	400A	700A

TPS 2700 CMT / 3200 CMT / 4000 CMT / 5000 CMT



Verfahren

CMT Löten
CMT Schweißen
MIG/MAG Schweißen
MIG/MAG Impulslichtbogen Schweißen

Empfohlene Einsatzgebiete

Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Anlagen, - Behälter, - Maschinen, - Stahlbau
Industrieanlagen, - Rohrleitungsbau- und
Schienenfahrzeugbau

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
Beschichtete Baustähle
CrNi Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex Stähle
Nickel Basis Werkstoffe
Aluminium Werkstoffe
Sonderwerkstoffe
Magnesium Werkstoffe
Kupfer Werkstoffe

Optionen

Fernregler
Schlauchpakethalter Human
Schlüsselschalter
Schweißprogramme aus Datenbank
SynchroPuls
Job Explorer / WIN RCU
Weld Process Data
Sondertaktbetrieb
Kalibrierdokument

Serienausstattung

2-/4 Rollenantrieb
Automatische Kühlgeräteabschaltung
Drahtefädern gas- und stromlos
Erdschlussüberwachung
Freibrandautomatik
Gasprüffunktion
PullMig Betrieb
Job Betrieb
Manuell Betrieb
Synergic Betrieb

S-Zeichen, CE-Zeichen
Temperaturgesteuerter Lüfter
UpDown-Regelung über Schweißbrenner
Übertemperaturschutz
2-Takt, 4-Taktbetrieb
Punktier-Betrieb
Schweißstart Aluminium
Digitales Display
Korbspulenadapter
Spritzerfreie Zündung SFI

PullMig CMT Schlauchpakete



Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
 Beschichtete Baustähle
 CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
 Duplex-Stähle
 Nickel-Basis-Werkstoffe
 Aluminium-Werkstoffe
 Sonderwerkstoffe
 Magnesium-Werkstoffe
 Kupfer-Werkstoffe

Verfahren

CMT-Löten
 CMT-Schweißen
 CMT-Pulsschweißen
 MIG/MAG-Schweißen
 MIG-Löten

Empfohlene Einsatzgebiete

Automobil- und Zulieferindustrie
 Sondermaschinenbau / Baumaschinen
 Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
 Industrieanlagen- u. Rohrleitungsbau
 Schienenfahrzeugbau

Serienausstattung

Brennerkörper:
 Spritzerschutz mit max. thermischer
 Beständigkeit
 Zwangskontaktierung des Schweißdrahtes
 360° drehbar

Schlauchpaket:
 AC-Servomotor als Direktantrieb für hoch
 dynamische Bewegungsumsetzung
 Signal-LED für Statusanzeige
 Anpressdruck stufenlos einstellbar

Leistung stufenlos einstellbar
 Drehbar gelagerter Schutzschlauch
 Gummiknickschutz maschinen- und brenner-
 seitig

	PullMig CMT G	PullMig CMT W
Gewicht	7,5kg	7,35kg
Draht Ø	0,8-1,2mm	0,8-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	130A	360A
Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	210A / 40% [CMT 180A / 35%]	500A / 40% [CMT 210A / 60%]
Schweißdauerstrom [CO ₂]	130A	360A
Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]	210A / 40%	500A / 40%

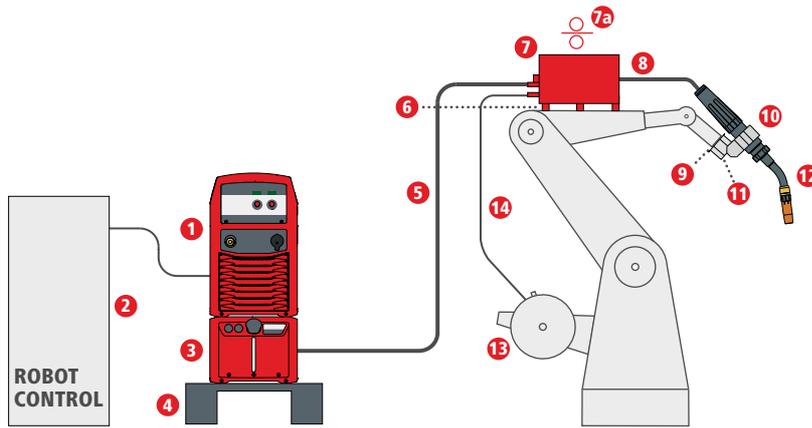


MIG/MAG

ROBOTERKONFIGURATIONEN

Das Know-How macht's: Standardisiert oder maßgeschneidert, langlebige, qualitative Lösungen für alle Ansprüche im Roboterschweißen sind ein Muss. Ob als Komplettanbieter, Systemhersteller oder Single-Source-Lieferant, für jede Anwendung, für jeden Hersteller und Roboter gilt Perfektion als Anforderung.

TransSteel Roboter konventionell



Verfahren

MIG/MAG Schweißen

Empfohlene Grundwerkstoffe

Stahl

Empfohlene Einsatzgebiete

Stahl- Apparate- und Maschinenbau
Schiffsbau
Sondermaschinenbau
Baumaschinen
Schienenfahrzeugbau

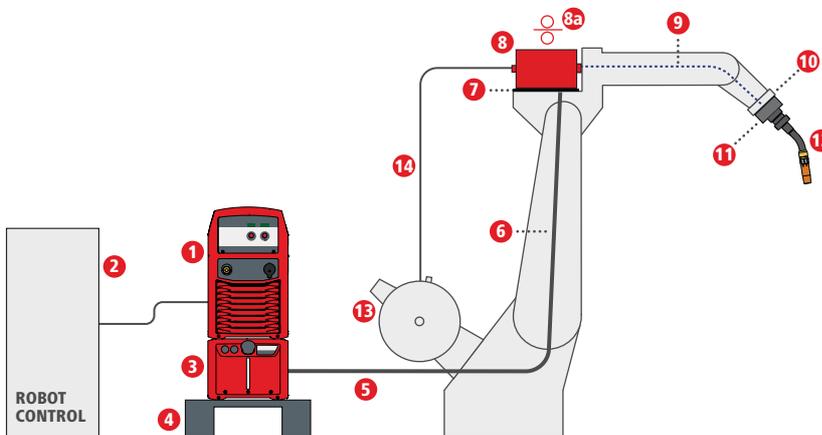
Optionen

Automateninterface TSt	Gasdrucksensor
Strömungs- und Thermosensor	Extern Kollisionsbox Signal
Kühlmittelfilter	div. Interfaces (Rob 3000, Rob TSt, Rob 5000
Radbremse Standkonsole digitale Geräte	OC, CanOpen TSt, Interbus TSt, DeviceNet
Brenner ausblasen 16bar	TSt, ...)
	QuickConnect für Drahtförderschlauch
	Fernregler

Serienausstattung

Steel Transfer Technology	Synergic Betrieb	Magnetische Crash-Box
Temperaturgesteuerter Lüfter	EasyJob (Merkerfunktion)	Standkonsole TransSteel
Automatische Kühlgeräteabschaltung	ComfortWire	Ölbeständige Schutzschläuche
Staubfilter	Rob Interfaces (extern/intern)	

TransSteel PAP



Verfahren

MIG/MAG Schweißen

Empfohlene Grundwerkstoffe

Stahl

Empfohlene Einsatzgebiete

Stahl- Apparate- und Maschinenbau
Schiffsbau
Sonderfahrzeugbau
Baumaschinen
Schienenfahrzeugbau

Optionen

Automateninterface TSt	Gasdrucksensor
Strömungs- und Thermosensor	Extern Kollisionsbox Signal
Kühlmittelfilter	div. Interfaces (Rob 3000, Rob TSt, Rob 5000
Radbremse Standkonsole digitale Geräte	OC, CanOpen TSt, Interbus TSt, DeviceNet
Brenner ausblasen 16bar	TSt, ...)
	QuickConnect für Drahtförderschlauch
	Fernregler

Serienausstattung

Steel Transfer Technology	Synergic Betrieb	Rob Interfaces (extern/intern)
Temperaturgesteuerter Lüfter	EasyJob (Merkerfunktion)	Magnetische Crash-Box
Automatische Kühlgeräteabschaltung	ComfortWire	Standkonsole TransSteel
Staubfilter	Verschiebbare Aufnahme für VR 5000 PAP	Ölbeständige Schutzschläuche

Robacta Brennerkörper MTG3500 S / MTG5000 S / MTW3500 S / MTW5000 S

(Roboterschweißbrenner für TransSteel)



Robacta MTG konventionell
Robacta MTG PAP



Robacta MTW konventionell
Robacta MTW PAP

Verfahren

MIG/MAG Schweißen

Empfohlene Grundwerkstoffe

Stahl

Serienausstattung

Brennerkörper gasgekühlt:
Genauigkeit TCP $\pm 0,2\text{mm}$
Gasdüsenfixierung „Fast Snap“
Isolierte Gasdüse
Wechselbarer Düsenstock
Stahlaußenrohr

Brennerkörper wassergekühlt:
Genauigkeit TCP $\pm 0,2\text{mm}$
Hochwertiger Spritzerschutz
Wechselbarer Düsenstock
Messingaußenrohr

Schlauchpaket:
Fronius System Connector FSC
Wellenschlauch
Knickschutzfeder maschinen- und brennerseitig
Separate Gas- und Ausblasleitung
Stahlseele blank kann verwendet werden
Eine Steuerleitung (für CrashBox)
Genauigkeit TCP $\pm 0,5\text{mm}$ inkl. Brennerkörper

Schlauchpaket PAP:
Abriebfeste Schlauchpaketkomponenten
Fronius System Connector FSC
Eine Steuerleitung (für CrashBox)
Stahlseele blank kann verwendet werden
zusätzlich wassergekühlt:
Wasserstop rohbogen- und zentralanschlussseitig
Separate Gas- und Ausblasleitung

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Schiffsbau / Offshore
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Schienenfahrzeuge
Roboterschweißen

Optionen

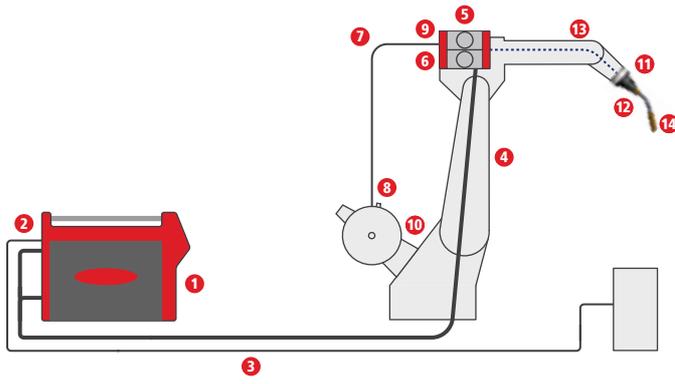
Brennerkörper:
Kundenspezifische Brennerkörperlänge und kundenspezifische Krümmung

Schlauchpaket:
Seele für CrNi-Draht
Kundenspezifische Länge 1,0m-6m

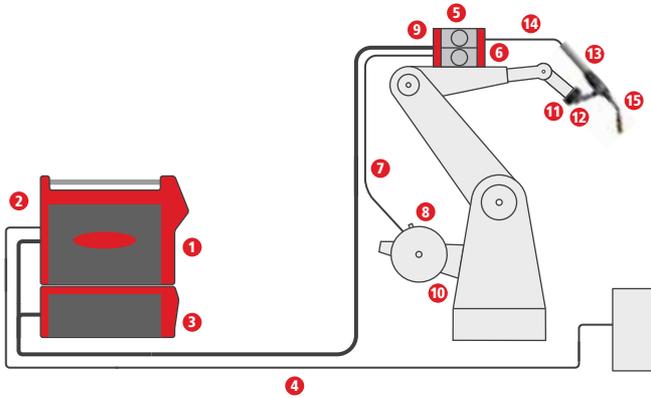
Schlauchpaket PAP:
Stahlseele für Stahldraht
CrNi-Seele für CrNi Drähte

	Robacta MTG3500 S	Robacta MTG5000 S	Robacta MTW3500 S	Robacta MTW5000 S
Draht \emptyset	0,8-1,2mm	1-1,6mm	0,8-1,2mm	1-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	200A	260A	350A	500A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	220A	320A	350A	500A
Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	300A / 40%	400A / 40%	-	-
Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]	350A / 40%	500A / 40%	-	-

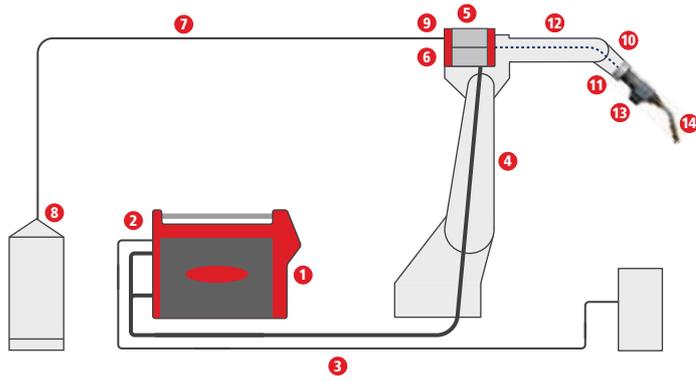
Push gasgekühlt PAP



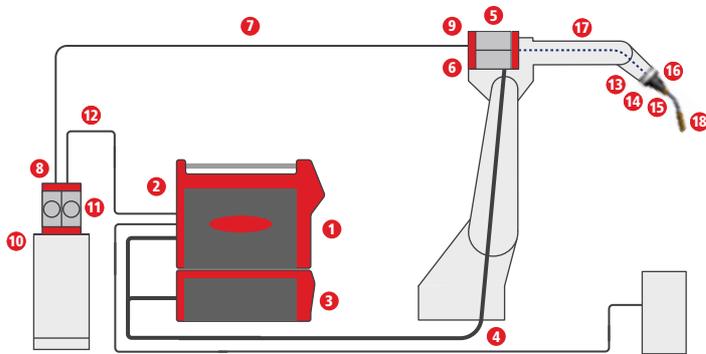
Push wassergekühlt CONV



PowerDrive gasgekühlt PAP



PushPull wassergekühlt CONV



Roboter Brennerkörper gasgekühlt MTB 250i G R / MTB 320i G R / MTB 400i G R



MTB 250i G R



MTB 320i G R



MTB 400i G R

Serienausstattung

Leitung für Gasdüsenpositionssuchen
Device ID
Edelstahlaußenrohr
Geschraube Gasdüse
Temperatursensor

Optionen

BasicKits
Contec (MTB 320i G R, MTB 400i G R)
Keramischer Spritzerschutz für Heavy Duty Anwendungen
Schwarz beschichtete Gasdüse für Aluminiumanwendungen

	MTB 250i G R	MTB 320i G R	MTB 400i G R
Gewicht	0,55kg	0,55kg	0,75kg
Draht Ø	0,8-1,2mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	170A	210A	260A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	200A	260A	320A
Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	250A / 40%	320A / 40%	400A / 40%
Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]	250A / 60%	320A / 60%	400A / 60%

Roboter Schlauchpakete gasgekühlt MHP 400i G R

Serienausstattung

Bedienelemente: Draht-Vor, Draht-Zurück,
Gasprüfen
Diffusionsbeständiger Gasschlauch
Temperaturbeständiger Gummigewebe-
schlauch bei konventionell
Temperaturbeständiger Wellenschutzschlauch
bei PAP

Knickschutzfeder beidseitig bei konventionell
Integrierte Ausblasleitung
Leitung für Gasdüsenpositionssuchen
Hochwertiges Stromkabel
2-Draht Bus
FSC-Anschluss

Optionen

Wire break zur mechanischen Fixierung des
Drahtes (für Positionssuchen)
kundenspezifische Schlauchpaketlängen auf
Anfrage

	MHP 400i R/G
Draht Ø	0,8-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	260A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	320A
Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	400A / 40%
Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]	400A / 60%

Robacta Drive gasgekühlt WF 25i / MHP 400i RD R G

Optionen

BasicKits
kundenspezifische Schlauchpaketlängen auf
Anfrage



Symbolfoto

Serienausstattung

Antriebseinheit: Bedienelemente: Draht-Vor, Draht-Zurück, Gasprüfen und Dot-matrix Anzeige Anzeige für Anpresskrafteinstellung Bürstenloser, 3-phasiger Schrittmotor Verzahnte Druck- und Triebrolle Genauigkeit TCP +/- 0,5mm inkl. Brenner- körper	Drahtfördergeschwindigkeit: 1 - 25m/min Temperatursensor (als Überlastschutz) Kuppelstellen zur einfachen Montage von Brennerkörper und Schlauchpaket Schlauchpaket: Diffusionsbeständiger Gasschlauch Temperaturbeständiger Wellenschutzschlauch	Knickschutzfeder beidseitig bei konventionell Integrierte Ausblasleitung Leitung für Gasdüsenpositionssuchen Hochwertiges Stromkabel 2-Draht Bus und SpeedNet FSC-Anschluss
---	---	--

	WF 25i Robacta Drive /G
Gewicht	1,78kg
Draht Ø	0,8-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	210A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	260A
Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	260A / 60%
Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]	320A / 60%

Roboter Brennerkörper wassergekühlt MTB 250i W R / MTB 330i W R / MTB 400i W R / MTB 500i W R / MTB 700i W R



MTB 250i W R



MTB 330i W R



MTB 400i W R



MTB 500i W R



MTB 700i W R

Serienausstattung

Leitung für Gasdüsenpositionssuchen
Device ID
Edelstahlaußenrohr
Geschraube Gasdüse
Temperatursensor
Integrierter Wasserstop

Optionen

BasicKits
Contec (MTB 400i W R / MTB 500i W R / MTB
700i W R)
Schwarz beschichtete Gasdüse für Alumini-
umanwendungen

	MTB 250i W R	MTB 330i W R	MTB 400i W R	MTB 500i W R	MTB 700i W R
Gewicht	0,6kg	0,6kg	0,6kg	0,65kg	0,7kg
Draht Ø	0,8-1,2mm	0,8-1,6mm	1-1,6mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	250A	330A	400A	500A	700A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	250A	330A	400A	500A	700A

Roboter Schlauchpakete wassergekühlt MHP 700i W R

Serienausstattung

Bedienelemente: Draht-Vor, Draht-Zurück,
Gasprüfen
Integrierter Wasserstop
Diffusionsbeständiger Gasschlauch
Temperaturbeständiger Gummigewebe-
schlauch bei konventionell
Temperaturbeständiger Wellenschutzschlauch
bei PAP

Knickschutzfeder beidseitig bei konventionell
Integrierte Ausblasleitung
Leitung für Gasdüsenpositionssuchen
Hochwertiges Stromkabel
2-Draht Bus
FSC-Anschluss

Optionen

Wire break zur mechanischen Fixierung des
Drahtes (für Positionssuchen)
kundenspezifische Schlauchpaketlängen auf
Anfrage

	MHP 700i R/W/PAP	MHP 700i W R
Draht Ø	0,8-1,6mm	0,8-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	700A	700A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	700A	700A

Robacta Drive wassergekühlt WF 25i / MHP 700i RD R W

Optionen

BasicKits
kundenspezifische Schlauchpaketlängen auf
Anfrage



Symbolfoto

Serienausstattung

Antriebseinheit:
Bedienelemente: Draht-Vor, Draht-Zurück,
Gasprüfen und Dot-matrix Anzeige
Anzeige für Anpresskrafteinstellung
Bürstenloser, 3-phasiger Schrittmotor
Verzahnte Druck- und Triebrolle
Genauigkeit TCP +/- 0,5mm inkl. Brenner-
körper

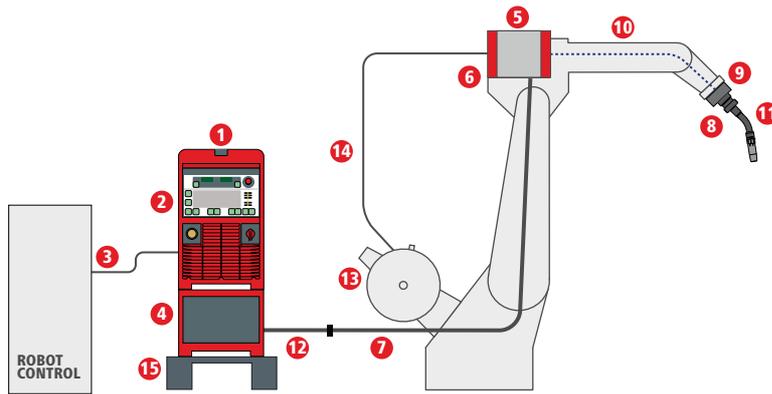
Drahtfördergeschwindigkeit: 1 - 25m/min
Temperatursensor (als Überlastschutz)
Kuppelstellen zur einfachen Montage von
Brennerkörper und Schlauchpaket
Wasserstop

Schlauchpaket:
Diffusionsbeständiger Gasschlauch

Temperaturbeständiger Wellenschutzschlauch
Knickschutzfeder beidseitig bei konventionell
Integrierte Ausblasleitung
Leitung für Gasdüsenpositionssuchen
Hochwertiges Stromkabel
2-Draht Bus und SpeedNet
FSC-Anschluss

	WF 25i Robacta Drive /W
Gewicht	1,78kg
Draht Ø	0,8-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	500A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	500A

PAP wassergekühlt



Empfohlene Einsatzgebiete

Automobil- und Zulieferindustrie
Luft- und Raumfahrtindustrie
Stahl-, Apparate- und Maschinenbau
Schienenfahrzeugbau

Optionen

Erweiterung durch Module
SynchroPulse
Schlüsselschalter
Externe Anzeigen
Weld Process Data
Job Explorer / WIN RCU
Kalibrierdokument
Fronius XPlorer
Touch sense Mode mit Gasdüse

Verfahren

MIG/MAG Schweißen
MIG/MAG Impulslichtbogenschweißen
MIG Löten
CMT Löten
CMT Schweißen
CMT Pulsschweißen

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
Beschichtete Baustähle
CrNi-Stähle
CrNi Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex Stähle
Nickel Basis Werkstoffe
Sonderwerkstoffe

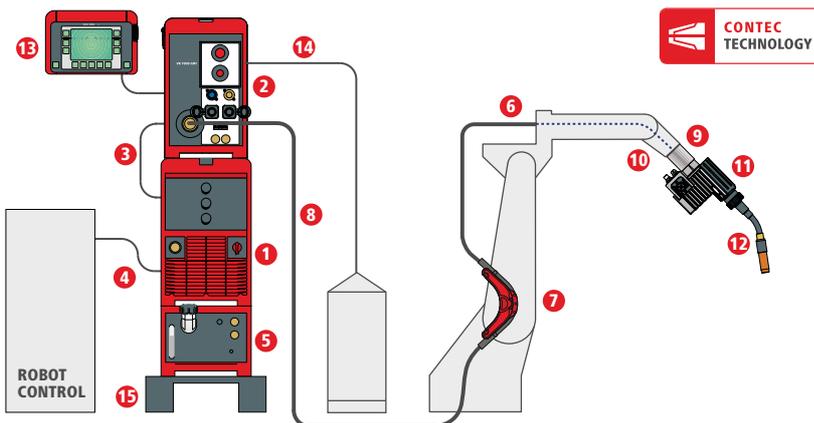
Serienausstattung

4-Rollenantrieb
Abbrandimpuls (perfektes Drahtende, optimales Wiederzünden)
Digitale Schweißprozessregelung
Drahtanschleichen
Drahtefäden gas- und stromlos
Energiesparende Invertertechnologie
Erdschlussüberwachung
Fernbedienbar

Freibrandautomatik
Gasprüffunktion
Externes Roboterinterface für Synergic und Jobmode
Schlauchpakethalterung (Zugentlastung)
VR-Motorstromanzeige
Sonder 2-Taktbetrieb
Schweißprogramme aus der Datenbank

Stromflussignal
VR-Abdeckung
Ausgerüstet mit 1,2mm VR-Rollen
Touch sense Mode mit Draht
Synergic Betrieb
S-Zeichen, CE-Zeichen
Temperaturgesteuerter Lüfter
Übertemperaturschutz

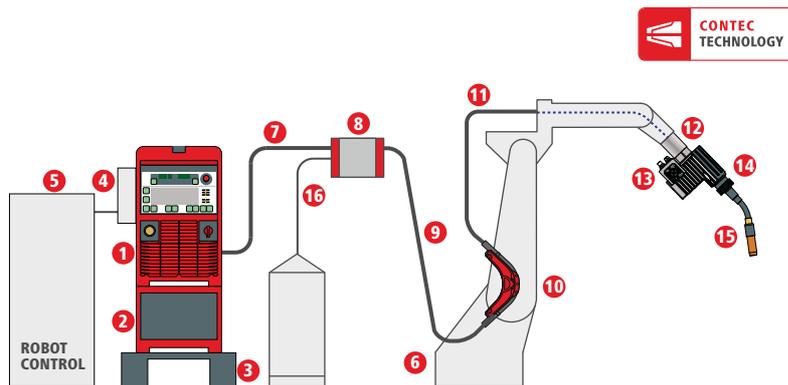
PAP-CMT wassergekühlt / gasgekühlt



PAP-CMT PowerLiner / TPS 3200 / Feldbus System

Wassergekühlte Ausführung mit Feldbus System (DeviceNet ECO) für TPS 3200.

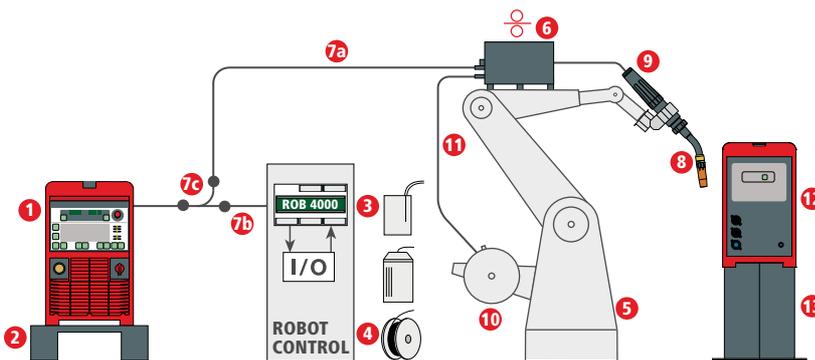
Ausgerüstet für \varnothing 1,2mm Aluminiumdraht.



TPS 3200 / Rob 4000 Set / Push / Cleaner

Gasgekühlte Ausführung mit Standard I/O Interface (Rob 4000) für Synergic mode für TS/TPS 3200/4000/5000.

Ausrüstung für \varnothing 1,2 mm Stahldraht.



Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen
MIG-Löten

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
Beschichtete Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Automobil- und Zulieferindustrie
Luft- und Raumfahrtindustrie
Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Schienenfahrzeugbau

Optionen

Doppelkopfsteuerung
Erweiterung durch Module
Synchro Puls
Schlüsselschalter
Spatter Free Ignition (Robacta Drive)
Zwischentrieb (Master/Slave)
Externe Anzeigen
Schweißdaten Doku
Fronius Xplorer
Kalibrierdokument

Serienausstattung

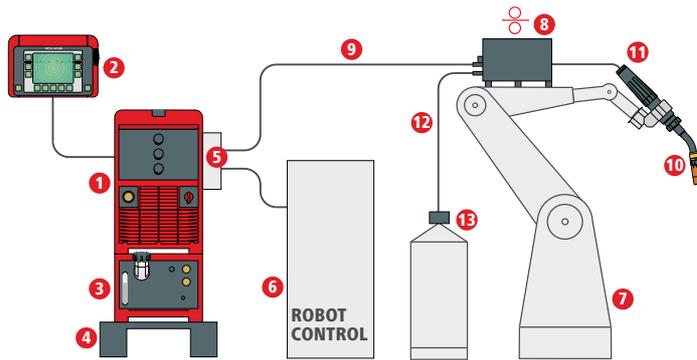
4-Rollenantrieb
Abbrandimpuls (perfektes Drahtende, optimales Wiederzünden)
Digitale Schweißprozessregelung
Drahtanschleichen
Drahtefädeln gas- u. stromlos
Energiesparende Invertertechnologie
Erdschlussüberwachung
Fernbedienbar
Freibrandautomatik
Gasprüffunktion

Externes Roboter Interface für Synergic Mode
Schlauchpakethalterung (Zugentlastung)
VR-Motorstromanzeige
Sonder 2-Taktbetrieb
Schweißprogramme aus Datenbank
Stromflusssignal
Synergic Betrieb
S-Zeichen, CE-Zeichen
Temperaturgesteuerter Lüfter
Übertemperaturschutz

TPS 5000 Remote / Ethernet IP / Push

Wassergekühlte Ausführung mit Ethernet IP für Synergic und Jobmode für TS/TPS 4000/5000 Remote.

Ausrüstung für \varnothing 1,2 mm Stahldraht für FANUC R30iA Steuerung.



Serienausstattung

4-Rollenantrieb	Schlauchpakethalterung (Zugentlastung)
Abbrandimpuls (perfektes Drahtende, optimales Wiederzünden)	VR-Motorstromanzeige
Automatische Kühlgeräteabschaltung	Sonder 2-Taktbetrieb
Digitale Schweißprozessregelung	Schweißprogramme aus Datenbank
Drahtanschleichen	Stromflussignal
Drahtefädeln gas- u. stromlos	Synergic- / Job- / Manuellbetrieb intern
Energiesparende Invertertechnologie	S-Zeichen, CE-Zeichen
Erdschlussüberwachung	Temperaturgesteuerter Lüfter
Fernbedienbar	Übertemperaturschutz
Freibrandautomatik	Toch Sense Mode (mit Schweißdraht)
Gasprüffunktion	Externe Programm- / Jobwahl
Externes Roboter Interface für Synergic- und Jobmode	Ist- und Sollwertausgabe (Anzeigefunktion)

Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen
MIG/MAG-Hochleistungsschweißen
MIG-Löten

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
Beschichtete Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium-Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe (TPS 5000)
Kupfer-Werkstoffe (TPS 5000)
Sonderwerkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Luft- und Raumfahrtindustrie
Anlage-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Schienenfahrzeugbau

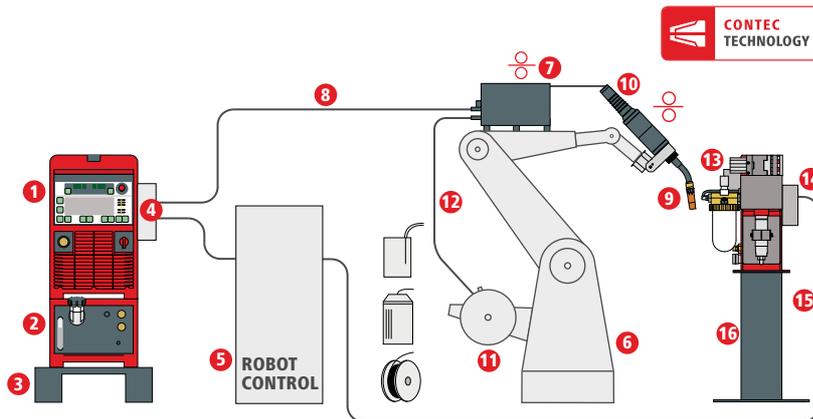
Optionen

Doppelkopfsteuerung
Schlüsselschalter
Synchro Puls
Zwischentrieb (Master/Slave)
Schweißdaten Doku
Fronius Xplorer
Kalibrierdokument

TPS 5000 / Feldbus Set / PushPull / Reamer

Wassergekühlte Ausführung mit Feldbus Interface (Interbus 2 MB Rugged Line) für TS/TPS 4000/5000.

Ausrüstung für \varnothing 1,2 mm Aluminiumdraht.



Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen
MIG-Löten

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
Beschichtete Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium-Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe (TPS 5000)
Kupfer-Werkstoffe (TPS 5000)
Sonderwerkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Luft- und Raumfahrtindustrie
Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Schienenfahrzeugbau

Optionen

Doppelkopfsteuerung
Erweiterung durch Module
Strömungswächter für Brennerkühlung
Schlüsselschalter
Synchro Puls
Schweißdaten Doku
Fronius Xplorer
Kalibrierdokument

Serienausstattung

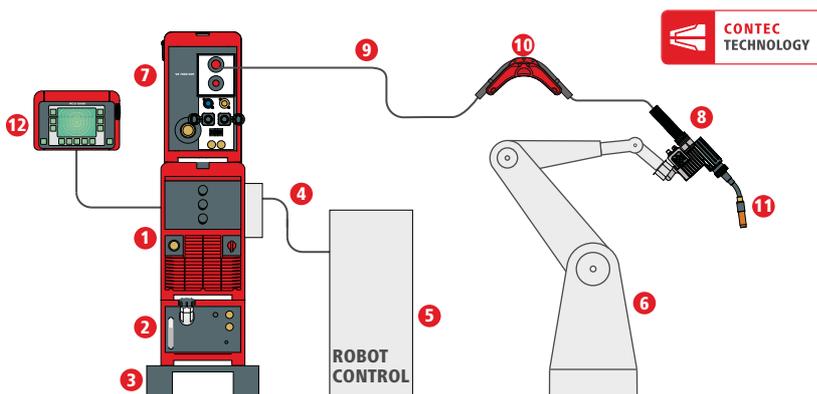
4-Rollenantrieb	Gasprüffunktion
Abbrandimpuls (perfektes Drahtende, optimales Wiederzünden)	Roboter Interface Feldbus
Automatische Kühlgeräteabschaltung	Schlauchpakethalterung
Benutzerdefinierte Funktionstasten	Sonder 2-Taktbetrieb
Digitale Schweißprozessregelung	Schweißprogramme aus Datenbank
Drahtanschleichen	Stromflusssignal
Drahteinfädeln gas- u. stromlos	Synergic- / Job- / Manuellbetrieb intern
Energiesparende Invertertechnologie	S-Zeichen, CE-Zeichen
Erdschlussüberwachung	Temperaturgesteuerter Lüfter
Fernbedienbar	Übertemperaturschutz
Freibrandautomatik	Touch Sense Mode (mit Schweißdraht)
	Externe Programm- / Jobwahl

TPS 3200 CMT / Modbus Interface

Technische Daten, Serienausstattung und Optionen der Stromquelle siehe Seite 20 TransPuls Synergic 3200/4000/5000.

Ausrüstung für \varnothing 1,2 mm Aluminiumdraht für Yaskawa/Motoman DX100 Steuerung.

Wassergekühlte Ausführung mit WeldCom Interface für CMT Systeme mit neuem Kontaktiersystem Contec.



Verfahren

CMT-Löten
CMT-Schweißen
CMT-Puls Schweißen
MIG/MAG-Schweißen
MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen
MIG-Löten

Empfohlene Einsatzgebiete

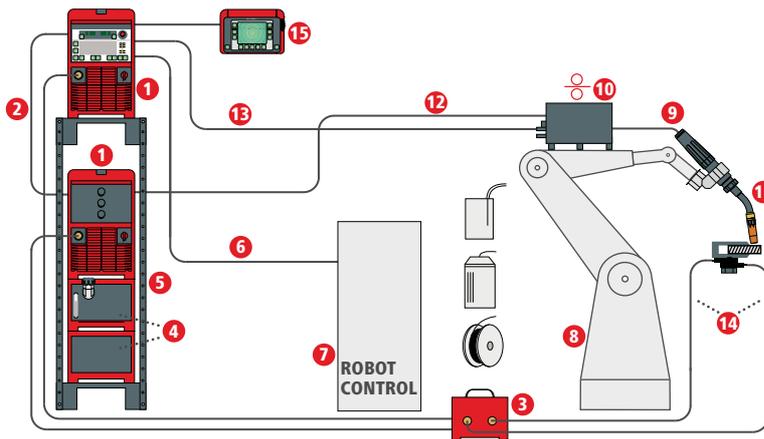
Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Roboterschweißen
Industrieanlagen- u. Rohrleitungsbau
Schienenfahrzeugbau

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle	Aluminium-Werkstoffe
Beschichtete Baustähle	Sonderwerkstoffe
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch	Magnesium-Werkstoffe
Duplex-Stähle	Kupfer-Werkstoffe
Nickel-Basis-Werkstoffe	

TPS 7200 / 9000, TransSynergic 7200 / 9000

Technische Daten siehe Seite 20



Verfahren

MIG/MAG-Impuls-Hochleistungsschweißen
 MIG/MAG-Standard-Hochleistungsschweißen
 MIG/MAG-Hochleistungsfülldrahtschweißen bis 3,2mm
 MIG/MAG-Hochleistungsflachdrahtschweißen

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
 Beschichtete Baustähle
 CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
 Duplex-Stähle
 Nickel-Basis-Werkstoffe
 Sonderwerkstoffe
 Magnesium-Werkstoffe
 Kupfer-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

für automatisierte Anwendungen im
 - Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
 - Automobil- und Zulieferindustrie
 - Sondermaschinenbau / Baumaschinen
 - Instandsetzung / Reparatur
 - Rohrleitungsbau
 - Schienenfahrzeugbau
 - Schiffbau / Offshore

Optionen

Fernregler
 PullMig-Betrieb
 Roboter Interface Feldbus
 Gassensor
 Schlüsselschalter
 Schweißprogramme aus Datenbank
 Spritzerfreie Zündung SFI
 SynchroPuls
 Weld Process Data

JobExplorer / WIN RCU
 Korbspulenadapter
 Service Modul
 Zwischentrieb
 Doppelkopfsteuerung
 Erweiterung durch Module
 Flachdraht Equipment
 Kalibrierdokument

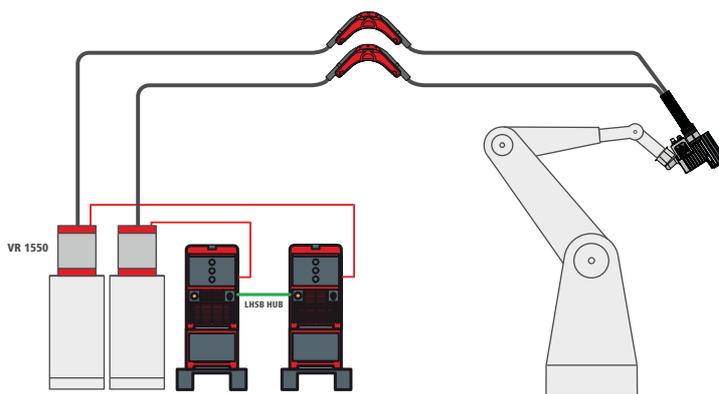
Serienausstattung

2-/4-Rollenantrieb
 Drahtefädeln gas- u. stromlos
 Erdschlussüberwachung
 Freibrandautomatik
 Gasprüffunktion
 Job-Betrieb (Interface abhängig)

Manuell-Betrieb (Interface abhängig)
 Synergic-Betrieb
 Strömungswächter für Brennerkühlung (FK 9000)
 Temperaturwächter für Brennerkühlung (FK 9000)
 S-Zeichen, CZ-Zeichen

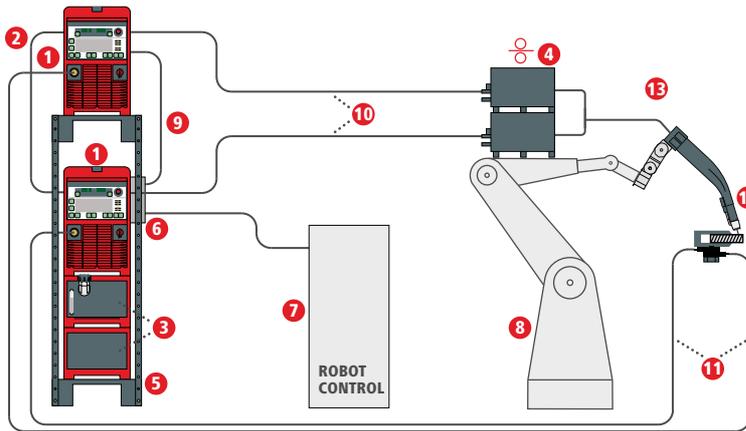
Temperaturgesteuerter Lüfter
 Übertemperaturschutz
 2-Taktbetrieb, Sonder 2-Taktbetrieb
 Punktier-Betrieb
 Schweißstart Aluminium
 Digitales Display
 Stromflusssignal

CMT Twin



TimeTwin Digital 4000 / 5000 / 7200 / 9000

Technische Daten siehe 20



Verfahren

MIG/MAG-Tandem-Impuls-Hochleistungsschweißen
 MIG/MAG-Tandem-Standard-Hochleistungsschweißen
 MIG/MAG-Impulsschweißen
 MIG/MAG-Standardschweißen
 MIG/MAG-Tandemlöten

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
 Beschichtete Baustähle
 CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
 Duplex-Stähle
 Nickel-Basis-Werkstoffe
 Sonderwerkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

für automatisierte Anwendungen im
 - Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
 - Automobil- und Zulieferindustrie
 - Sondermaschinenbau / Baumaschinen
 - Instandsetzung / Reparatur
 - Rohrleitungsbau
 - Schienenfahrzeugbau
 - Schiffbau / Offshore

Optionen

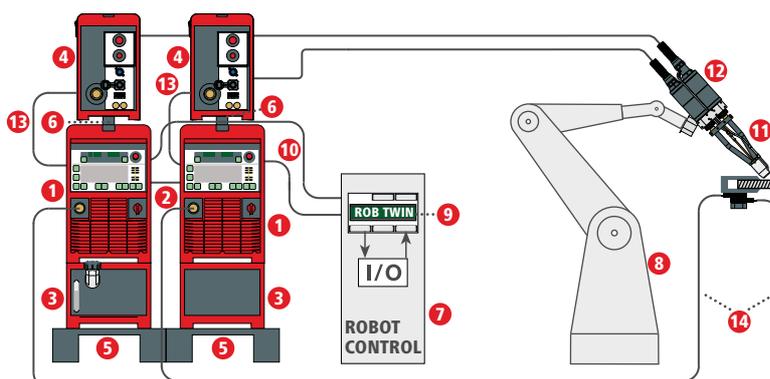
Fernregler	JobExplorer / WIN RCU
PullMig-Betrieb	Korbspulenadapter
Roboter Interface Feldbus	Service Modul
Gassensor	Zwischentrieb
Schlüsselschalter	Doppelkopfsteuerung
Schweißprogramme aus Datenbank	Erweiterung durch Module
Spritzerfreie Zündung SFI	Roboter Systemlösungen
SynchroPuls	Kalibrierdokument
Weld Process Data	

Serienausstattung

2-/4-Rollenantrieb	Temperaturwächter für Brennerkühlung (Fk 9000)	Schweißstart Aluminium
Drahtefäden gas- u. stromlos	S-Zeichen, CE-Zeichen	Digitales Display
Erdschlussüberwachung	Temperaturgesteuerter Lüfter	Stromflusssignal
Freibrandautomatik	Übertemperaturschutz	Synergic- / Job- / Manuell-Betrieb
Gasprüffunktion	2-Taktbetrieb, Sonder 2-Taktbetrieb	Touch Sense Mode
Strömungswächter für Brennerkühlung (FK 9000)	Punktier-Betrieb	Externe Programm- / Jobanwahl

	TransPuls Synergic 5000
Gewicht	35,6kg
Abmessung / Höhe	475mm
Abmessung / Breite	290mm
Abmessung / Länge	625mm
Leerlaufspannung	70V
Schweißstrom maximal	500A
Schweißstrom minimal	3A
Arbeitsspannungsbereich	14,2-39V
Schutzart	IP23
Netzsicherung	35A
Netzfrequenz	50-60Hz
Netzspannung [±/-10%]	3 x 400V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	360A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	450A / 60%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	500A / 40%

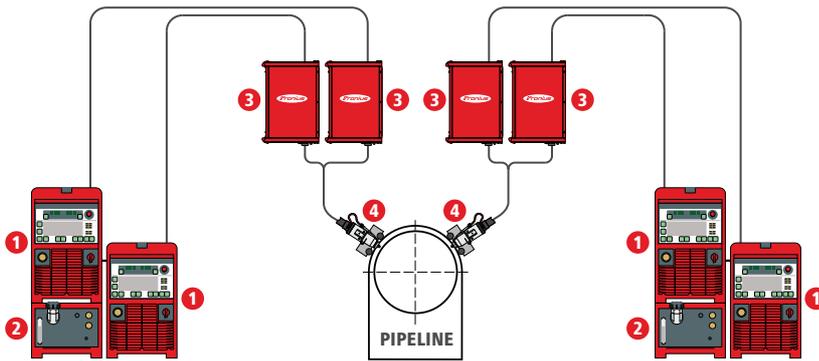
TimeTwin Digital 4000 / 5000



Allgemeines

Features Siehe TimeTwin Digital 4000 / 5000 / 7200 / 9000

TPS 3200 Pipe



Serienausstattung

2-/4-Rollenantrieb
 Drahtefädeln gas- u. stromlos
 Erdschlussüberwachung
 Gasprüffunktion
 S-Zeichen, CE-Zeichen, CSA-Zeichen
 Temperaturgesteuerter Lüfter
 Übertemperaturschutz
 Software TimeTwin digital
 Schweißprogramme für Pipeline und Duplex
 Stähle

2-Taktbetrieb, Sonder 2-Taktbetrieb
 Digitales Display
 Stromflusssignal
 Synergic- / Job- / Manuell-Betrieb
 Touch Sense Mode
 Externe Programm- / Jobanwahl
 Zweite Minusbuchse
 Stromquelle 460V Ausführung
 Über- / Unterspannungsüberwachung
 Geeignet für den Generatorbetrieb

Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
 MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen
 MIG/MAG-Hochleistungsschweißen

Empfohlene Grundwerkstoffe

Pipelinestähle bis X120
 Duplexstähle

Empfohlene Einsatzgebiete

Automatisierte Pipeline Industrie Onshore /
 Offshore
 Rohrleitungsbau

Optionen

Fernregler
 PullMig Betrieb
 Roboter Interface Feldbus
 Schlüsselschalter
 Schweißprogramme aus Datenbank
 Spritzerfreie Zündung SFI
 SynchroPuls
 Weld Process Data
 JobExplorer / WIN RCU
 Service Modul
 Kalibrierdokument

Ausführungen

Eindraht Betrieb
 Doppel Eindraht Betrieb synchronisiert
 Tandem Betrieb synchronisiert
 Doppel Tandem Betrieb synchronisiert

Robacta Brennerkörper gasgekühlt MTG 2500 / MTG 3200 / MTG 4000



Robacta MTG konventionell



Robacta MTG PAP

Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
MIG-Löten

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
Beschichtete Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Chemieanlagenbau
Roboterschweißen
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore

Optionen

Brennerkörper:
Kontaktrohre mit Zentrierbohrung für Al-Draht
Kundenspezifische Längen bis max. 500mm
Prüf- und Richtvorrichtung
Nahtsuchleitung

Schlauchpaket:

Kombiseele für Al- und CrNi-Draht
Halte- und Justierschellen
Absaugset
Kundenspezifische Längen 1,0-4,5m

Schlauchpaket PAP:

Kombiseele für Al- und CrNi Draht

Serienausstattung

Brennerkörper:
Isolierte Gasdüse
Gasdüsenfixierung „Quick Snap“
Kontaktrohr aus CuCrZr-Legierung
Genauigkeit TCP ± 0,2mm

Schlauchpaket:
Stahlseele blank für Stahldraht
Genauigkeit TCP ± 0,5mm inkl. Brennerkörper

Separate Gas- und Ausblasleitung (bei blow out)
Geschlossene Gasführung - kein Gasverlust
UV-, ozon- und temperaturbeständige Gummischläuche
Nahtsuchleitung im Schlauchpaket (ausgenommen PAP)
Wellenschlauch

Schlauchpaket PAP:
Stahlseele für Stahldraht
Hochflexibles Koaxkabel
Scheuerschutzspirale
keine Ausblasleitung, Ausblasen durch Gasleitung

	Robacta MTG 2500	Robacta MTG 3200	Robacta MTG 4000	Robacta G/F	Robacta G/CB-PAP
Gewicht	0,5kg	0,55kg	0,6kg	1,8kg	3,08kg
Draht Ø	0,8-1,2mm	0,8-1,2mm	0,8-1,6mm	0,8-1,2mm	0,8-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	150A	200A	250A		250A
Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	200A / 60%	260A / 60%	320A / 60%	320A / 60%	320A / 60%
Schweißdauerstrom [CO ₂]	190A	250A	310A		310A
Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]	250A / 60%	320A / 60%	400A / 60%	400A / 60%	400A / 60%

Robacta Drive gasgekühlt mit externem Drahtförderschlauch



Verfahren

MIG/MAG Schweißen
MIG Löten

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Chemieanlagenbau
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore
Roboterschweißen

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
Beschichtete Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Aluminium-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe

Optionen

Brennerkörper:
Kontaktrohre mit Zentrierbohrung für Al-Draht
Kundenspezifische Längen bis max. 500mm
Prüf- und Richtvorrichtung
Nahtsuchleitung

Schlauchpaket:
Stahlseele für Stahldraht
Kundenspezifische Längen 1,0m bis 16m
Ohne Antriebseinheit
Absaugset
Nahtsuchleitung
Halteschellen
Adapter für Dinse-Box
Erstausrüstung

Serienausstattung

Brennerkörper:
Isolierte Gasdüse
Gasdüsenfixierung „Quick Snap“
Kontaktrohr aus CuCrZr-Legierung
Genauigkeit TCP +/- 0,2mm

Antriebseinheit:
Taste „Drahtantrieb Vor/Zurück“
Taste „Gasprüfen“
Anzeige für Anpresskräfteeinstellung
DC-Servomotor mit digitalem Encoder
Verzahnte Druck- und Triebrolle
Genauigkeit TCP +/- 0,5mm inkl. Brennerkörper

Schlauchpaket:
Separate Gas- und Ausblasleitung
Geschlossene Gasführung – kein Gasverlust
UV-, ozon- und temperaturbeständige Gummischläuche
Drahtführungsseele für ø0,6-2,0
ausgerüstet für Al, CuSi, CrNi

	Robacta Drive Ext. G/F
Gewicht	4,24kg
Draht Ø	0,8-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	200A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	250A
Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	260A / 60%
Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]	320A / 60%
Vorschubgeschwindigkeit maximal	22m/min

Robacta Drive CMT gasgekühlt



konventionell



PAP

Optionen

Drahtpufferset (1,2m, 1,6m)
 Drahtpufferset variable
 Drahtpufferanbindungen (Universal, für ABB)
 Haltewinkel (0°, 22°, 36°, flex)

Brennerkörper:
 Kontaktrohre mit Zentrierbohrung für Al-Draht
 Kundenspezifische Längen bis max. 500mm
 Prüf- und Richtvorrichtung
 Nahtsuchleitung
 empfohlene Brennerkörper: MTG 2500/4000
 (22°, 36°)

Serienausstattung

Brennerkörper:
 Isolierte Gasdüse
 Gasdüsenfixierung „Quick Snap“
 Kontaktrohr aus CuCrZr-Legierung
 Genauigkeit TCP +- 0,2mm

Antriebseinheit:
 AC-Servomotor als Direktantrieb für hochdynamische Bewegungsumsetzung

Nur externer Drahtförderschlauch
 Taste „Drahtantrieb Vor/Zurück“
 Taste „Gasprüfen“
 Selbstzentrierende Druckrolle
 Anzeige für Anpresskräfteeinstellung
 Signal LED für Statusanzeige
 Genauigkeit TCP +- 1,5mm inkl. Brennerkörper
 Pro Version: Genauigkeit TCP +- 0,5mm inkl. Brennerkörper

Verfahren

CMT-Schweißen
 CMT-Puls Schweißen
 CMT-Löten
 MIG/MAG Schweißen

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle unbeschichtet / beschichtet
 CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
 Duplex-Stähle
 Aluminium-Werkstoffe
 Kupfer-Werkstoffe
 Mischverbindungen

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
 Automobil- und Zulieferindustrie
 Sondermaschinenbau / Baumaschinen
 Chemieanlagenbau
 Schienenfahrzeugbau
 Schiffbau / Offshore
 Roboterschweißen

Schlauchpaket:
 Abkoppelbares Schlauchpaket
 Separate Gas- und Ausblasleitung (ausgenommen PAP)
 Geschlossene Gasführung – kein Gasverlust
 UV-, ozon und temperaturbeständige Gummischläuche

	Robacta Drive CMT G
Gewicht	2,648kg
Draht Ø	0,8-1,2mm [Al 1,6mm]
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	200A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	250A
Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]	260A / 60%
Schweißstrom / Einschaltdauer [CO ₂]	320A / 60%
Vorschubgeschwindigkeit maximal	22m/min

Robacta Brennerkörper wassergekühlt 2500 / 2700 CMT Braze+ / 280 / 300 / 400 / 500 / 5000 / 700 / 700 Time / 7000



konventionell



PAP



CMT Braze+

Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen
MIG/MAG-Hochleistungsschweißen
MIG-Löten

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
Beschichtete Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Chemieanlagenbau
Roboterschweißen
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore

Optionen

Brennerkörper:
Kontaktrohre mit Zentrierbohrung für Al-Draht
Kundenspezifische Längen bis max. 500mm
kundenspezifische Brennerkörperkrümmung
Prüf- und Richtvorrichtung
Nahtsuchleitung

Halte- und Justierschellen
Absaugset
Nahtsuchleitung im Schlauchpaket
Kundenspezifische Längen 1,0-4,5m
Wellenschlauch

Schlauchpaket:
Kombiseele für Al- und CrNi-Draht

Schlauchpaket PAP:
Kombiseele für Al- und CrNi Draht
Nahtsuchleitung im Schlauchpaket

Serienausstattung

Brennerkörper:
Isolierhülse
Kontaktrohr aus CuCrZr-Legierung
Zwangskontaktierung
Genauigkeit TCP $\pm 0,2$ mm

Schlauchpaket:
Genauigkeit TCP $\pm 0,5$ mm inkl. Brennerkörper
Stahlseele für Stahldraht
Taste „Drahtantrieb Vor“
Separate Gas- und Ausblasleitung
Geschlossene Gasführung - kein Gasverlust
UV-, ozon- und temperaturbeständige Gummischläuche

Gummiknickschutz maschinen- und brennerseitig
Schlauchpaket PAP:
Stahlseele für Stahldraht
Abriebfeste Schlauchpaketkomponenten
Geschlossene Gasführung - kein Gasverlust
keine separate Ausblasleitung - Ausblasen durch Gasleitung

	Gewicht	Draht Ø	Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	Schweißdauerstrom [CO ₂]
Robacta 2500	0,515kg	0,6-1,2mm	250A	250A
Robacta 2700 CMT Braze+	0,68kg	0,8-1,2mm	270A	270A
Robacta 280	0,52kg	0,8-1,2mm	280A	280A
Robacta 300	0,515kg	0,8-1,2mm	350A	350A
Robacta 400	1,9kg	0,8-1,2mm	400A	400A
Robacta 500	0,585kg	0,8-1,6mm	500A	500A
Robacta 5000	0,585kg	0,8-1,6mm	500A	500A
Robacta 700	0,575kg	1-1,6mm	700A	700A
Robacta 7000	0,575kg	1-1,6mm	700A	700A
Robacta W	1,6kg	0,8-1,6mm	700A	700A
Robacta W/CB-PAP	2,4kg	0,8-1,6mm	500A	500A

Robacta Drive wassergekühlt / Robacta Drive wassergekühlt mit externem Drahtförderschlauch



Verfahren

MIG/MAG Standardschweißen
MIG/MAG Impulslichtbogenschweißen
MIG Löten

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Chemieanlagenbau
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore
Roboterschweißen

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
Beschichtete Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Aluminium-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe

Optionen

Brennerkörper:
Kundenspezifische Längen bis max. 500mm
Prüf- und Richtvorrichtung
Nahtsuchleitung

Schlauchpaket:
Stahlseele für Stahldraht
Kundenspezifische Längen 1,0m bis 16m
Ohne Antriebseinheit
Absaugset
Nahtsuchleitung
Halte- und Justierschellen
Adapter für Dinse-Box
Erstausrüstung

Serienausstattung

Brennerkörper:
Kontaktrohr aus CuCrZr
Zwangskontaktierung des Schweißdrahtes
Genauigkeit TCP $\pm 0,2$ mm

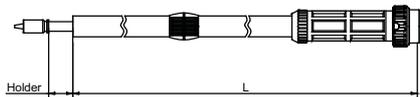
Antriebseinheit:
Taste „Drahtantrieb Vor/Zurück“
Taste „Gasprüfen“
Anzeige für Anpresskrafteinstellung
DC-Servomotor mit digitalem Encoder

Verzahnte Druck- und Triebrolle
Genauigkeit TCP $\pm 0,5$ mm inkl. Brennerkörper

Schlauchpaket:
Separate Gas- und Ausblasleitung
Geschlossene Gasführung - kein Gasverlust
UV-, ozon- und temperaturbeständige Gummischläuche
ausgerüstet für Al, CuSi und CrNi
Drahtführungsseele für $\varnothing 0,6-2,0$ mm
Wellenschutzschlauch

	Robacta Drive W/F++
Gewicht	2,3kg
Vorschubgeschwindigkeit maximal	22m/min
Draht \varnothing	0,8-1,6mm [Al 2,0mm]
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	500A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	500A

Laser Heißdraht



Verfahren

Laser Löten

Empfohlene Grundwerkstoffe

Kupfer-Werkstoffe
Duplex-Stähle
beschichtete Baustähle

Optionen

kundenspezifische Schlauchpaketlängen
Adapter von Robacta auf Euro

Empfohlene Einsatzgebiete

Automobil- und Zulieferindustrie

Serienausstattung

Robacta Anschluss
Distanzring für einen definierten Anschlag bei Laser HW mit Halter 69mm

	Laser HW/G	Laser HD/W
Gewicht	0,602kg	1,08kg
Draht \varnothing	0,8-1,6mm	1-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	150A	250A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	150A	250A

Robacta Drive CMT wassergekühlt



konventionell



PAP

Optionen

Drahtpufferset (1.2 m, 1.6 m)
 Drahtpufferset variabel
 Drahtpufferanbindungen (Universal, für ABB)
 Haltewinkel (0°, 22°, 36°, Flex)

Brennerkörper:
 Robacta Brennerkörper empfohlen
 RA300/500/5000 (0°, 22°, 36°)
 Kundenspezifische Längen bis max. 500mm
 Prüf- und Richtvorrichtung

Serienausstattung

Brennerkörper:
 Kontaktrohr mit Zentrierbohrung
 Zwangskontaktierung des Schweißdrahtes
 Genauigkeit TCP ±0,2mm

Anzeige für Anpresskrafteinstellung
 Signal LED für Statusanzeige
 Genauigkeit TCP ±1,5mm inkl. Brennerkörper
 Pro Version: Genauigkeit TCP ±0,5mm inkl. Brennerkörper

Antriebseinheit:
 AC-Servomotor als Direktantrieb für
 hochdynamische Bewegungsumsetzung
 Nur externer Drahtförderschlauch
 Taste „Drahtantrieb Vor/Zurück“
 Taste „Gasprüfen“
 Selbstzentrierende Druckrolle

Schlauchpaket:
 Abkoppelbares Schlauchpaket
 Separate Gas- und Ausblasleitung (ausgenommen PAP)
 Geschlossene Gasführung - kein Gasverlust
 UV-, ozon- und temperaturbeständige Gummischläuche

Verfahren

CMT-Schweißen
 CMT-Puls Schweißen
 CMT-Löten
 MIG/MAG Schweißen
 MIG/MAG Impulslichtbogenschweißen

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
 Automobil- und Zulieferindustrie
 Sondermaschinenbau / Baumaschinen
 Chemieanlagenbau
 Schienenfahrzeugbau
 Schiffbau / Offshore
 Roboterschweißen

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle unbeschichtet / beschichtet
 CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
 Duplex-Stähle
 Aluminium-Werkstoffe
 Kupfer-Werkstoffe
 Mischverbindungen

	Robacta Drive CMT W
Gewicht	2,478kg
Draht Ø	0,8-1,2mm [Al 1,6mm]
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	360A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	360A
Vorschubgeschwindigkeit maximal	22m/min

Robacta Twin 900 / Twin 600 / Compact / Compact Complete



Verfahren

MIG/MAG-Schweißen
MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen
MIG/MAG-Hochleistungsschweißen
MIG-Löten

Serienausstattung

Brennerkörper:
Kontaktrohr Industrial mit Zentrierbohrung bei Robacta Twin 900
Kontaktrohr Industrial bei Robacta Twin Compact
Voneinander isolierte Drahtelektroden
Spritzerschutz mit max. thermischer Beständigkeit
Zwangskontaktierung des Schweißdrahtes
Genauigkeit TCP $\pm 0,5\text{mm}$
Nahtsuchleitung bei Robacta Twin Compact
Integrierte Ausblasleitung

Empfohlene Grundwerkstoffe

Duplex-Stähle

Schlauchpaket:
Stahlseele für Stahldraht
Taste „Drahtantrieb Vor“ bei Robacta Twin 900
Separate Gas- und Ausblasleitung
Geschlossene Gasführung - kein Gasverlust
UV-, ozon- und temperaturbeständige Gummischläuche
Gummknickschutz maschinen- und brennerseitig
Halteschelle montiert
Nahtsuchleitung bei Robacta Twin Compact

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Chemieanlagenbau
Roboterschweißen
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore

Optionen

Brennerkörper:
Drehmomentschlüssel für RA Twin Compact
Robacta Twin Compact Complete auch als PA-Version möglich
Alle Twin Brennerkörper mit größerem Kontaktrohrabstand, auch Compact und Compact Complete auf Anfrage als Option verfügbar (0°, 4° und 8° Kontaktrohrwinkel).

Schlauchpaket:
Kombiseele für Al- und CrNi-Draht
Kundenspezifische Längen 1,1 - 3,6m (ab 2,6m kann es zu Drahtförderproblemen kommen)

	RA Twin900	Robacta Twin 600	Robacta Twin Single	Robacta Twin W/F++	Robacta Twin900 Compact	Robacta Twin Comp. W/F++	Robacta Twin Compact Complete/F++
Gewicht	1,5kg	1,25kg	0,95kg	4kg	1,7kg	1,5kg	7,3kg
Draht Ø	1,2-1,6mm	0,8-1,2mm	0,8-1,2mm	1,2-1,6mm	1,2mm	1,2mm	1,2mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]	900A	600A	300A	900A	900A	900A	900A
Schweißdauerstrom [CO ₂]	900A	600A	300A	900A	900A	900A	900A

Robacta Twin Compact Pro



Optionen

- Set für Nahtsuchleitung
- Erstausstattungssets für unterschiedliche Anwendungen
- Haltewinkel für CMT Twin
- Wasserkreislaufbügel zur Verwendung mit Robacta Twin / Robacta Drive Twin
- Anschlussflansch 180° gedreht

Serienausstattung

- Integrierte Ausblasleitung
- voneinander isolierte Drahtelektroden
- Zwangskontaktierung des Schweißdrahtes
- Genauigkeit TCP $\pm 0,5\text{mm}$

Empfohlene Einsatzgebiete

- Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
- Automobil- und Zulieferindustrie
- Sondermaschinenbau / Baumaschinen
- Chemieanlagenbau
- Roboterschweißen
- Schienenfahrzeugbau
- Schiffbau / Offshore

Verfahren

- CMT-Twin
- MIG/MAG Schweißen
- MIG/MAG Impulslichtbogenschweißen
- MIG/MAG Hochleistungsschweißen

		Robacta Twin Compact PRO
Gewicht		2kg
Draht Ø		0,8-1,6
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]		900A
Schweißstrom / Einschaltdauer [ArCO ₂]		900A / 100%

Robacta Drive Twin



Verfahren

- MIG/MAG-Schweißen
- MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen
- MIG/MAG-Hochleistungsschweißen
- MIG-Löten

Empfohlene Grundwerkstoffe

- Duplex-Stähle
- Aluminium-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

- Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
- Automobil- und Zulieferindustrie
- Sondermaschinenbau / Baumaschinen
- Chemieanlagenbau
- Roboterschweißen
- Schienenfahrzeugbau
- Schiffbau / Offshore

Optionen

- Schlauchpaket:
- Stahlseele für Stahldraht
- Adapter für Dinse-Abschaltbox
- Erstausrüstung
- Kundenspezifische Längen 1,1 – 10,1 m

Serienausstattung

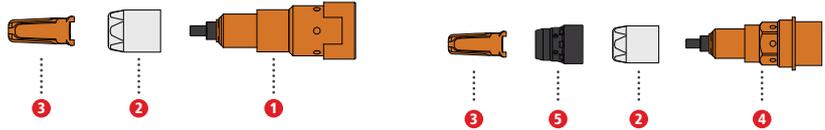
- Brennerkörper:
- TCP Genauigkeit $\pm 0,5\text{ mm}$
- Kontaktrohr aus CuCrZr-Legierung mit Zentrierbohrung
- Voneinander isolierte Drahtelektroden
- Spritzerschutz mit max. thermischer Beständigkeit
- Zwangskontaktierung des Schweißdrahtes

- Schlauchpaket:
- Graphitseele $\varnothing 2,5\text{ mm}$ für Al- und CrNi-Draht
- Exakte Drehzahlregelung durch digitalen Encoder
- Verzahnte Druck- und Triebrolle
- Taste „Drahtantrieb Vor/Zurück“
- Taste Gasprüfen
- Separate Gas- und Ausblasleitung

- Geschlossene Gasführung – kein Gasverlust
- UV-, ozon- und temperaturbeständige Gummischläuche
- Gummiknickschutz maschinen- und brennerseitig
- Halteschelle montiert
- integrierte Ausblasleitung

		RA Twin900 L360 sym.	Robacta Drive Twin W/F++
Gewicht		1,5kg	6,1kg
Draht Ø		1,2-1,6mm	1,2-1,6mm
Schweißdauerstrom [ArCO ₂]		900A	900A
Schweißdauerstrom [CO ₂]		900A	900A

Contec Verschleißteile



Kontaktrohre M6 / M8 / M10

Industrial

hochwertiges Material (CuCrZr), präzise Bearbeitung, kleine Fertigungstoleranzen - „Fronius Serienausstattung“

Empfehlung:

- für Stahl, CrNi und Sonderlegierungen
- für Aluminium und CuSi

Standard

hochwertiges Material (CuCrZr)

Empfehlung:

- für Stahl, CrNi und Sonderlegierungen



Robacta TX

Brennerkörper-Wechselsystem



Verfahren

MIG/MAG Roboterschweißen mit TPS Technologie

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
 Automobil- und Zulieferindustrie
 Sondermaschinenbau
 Baumaschinen
 Chemieanlagenbau
 Roboterschweißen
 Schienenfahrzeugbau
 Schiffbau / Offshore

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
 beschichtete Baustähle
 CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
 Duplex-Stähle
 Nickel-Basis-Werkstoffe
 Kupfer-Werkstoffe

Optionen

Busmodule
 Abdeckung gegen Verschmutzung
 Aufnahme für TCP-Sensor
 TCP 3D Sensor
 Fronius Reinigungsgeräte
 Prüf- und Richtplatte Robacta TX
 Werkzeugset TXW

Serienausstattung

Standkonsole mit 3 Brenneraufnahmen
 Drahtendesensor

Robacta TC 2000 / 1000



Verfahren

Elektromagnetische und berührungslose Reinigung von MIG/MAG Schweißbrennern

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
 Beschichtete Baustähle

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
 Automobil- und Zulieferindustrie
 Sondermaschinenbau / Baumaschinen
 Roboterschweißen
 Schienenfahrzeugbau
 Schiffbau / Offshore

Optionen

Drahtabschneider
 Füllstandüberwachung für Trennmittel
 Interface für Feldbusanschluss

Serienausstattung

Vollständig fernbedienbar	Übertemperaturschutz
Galvanisch getrennte Ansteuerung	CE-Zeichen
Konstante, definierte Reinigungswirkung	UL-/CSA Prüfung
Selbsttest, ob Reinigungsvorgang durchgeführt wurde	Eintauchbecken
Quick-Stopp Funktion	Entladespule ø30 (nicht geeignet für RA7000)
Trennmittelsensor	Ansteuerung über Standard I/O
	Trennmittelsprühfunktion durch Spule

	Robacta TC 2000
Abmessung / Breite	296mm
Gewicht	24,4kg
Abmessung / Höhe	472mm
Abmessung / Länge	380mm
Druckluftversorgung maximal	6 Bar
Anschlussleistung	350W
Fassungsvermögen	0,75l
Zykluszeit minimal	20-50Sek.
Entladestrom	1800A
Ansteuerung extern	24V
Versorgungsspannung	230V

	Robacta TC 1000	Robacta TC 1000 ext.
Abmessung / Breite	250mm	250mm
Gewicht	13kg	11,5kg
Abmessung / Höhe	422mm	422mm
Abmessung / Länge	330mm	330mm
Druckluftversorgung maximal	6bar	
Schutzart	IP21	IP21
Anschlussleistung	180W	180W
Zykluszeit minimal	40 sec	40 sec
Entladestrom	1500A	1500A
Ansteuerung extern	24V	24V
Versorgungsspannung	230V	230V

Robacta Reamer / Robacta Reamer Twin



Optionen

Montagesockel
Einstellhilfe Robacta Twin 500/900
Interface für Feldbusanschluss

Verfahren

Mechanische Reinigung von MIG/MAG
Roboter-Schweißbrenner

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Chemieanlagenbau
Roboterschweißen
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore

Serienausstattung

Vollständig fernbedienbar
Drahtabschneider (Robacta Reamer Twin)
Prismenförmige Gasdüsenaufnahme
Abschalt- / Entlüftungsventil
Gleiche Fräs- und Einsprühposition
Einstellbare Einsprühmenge

360° Montage
CE-Zeichen
Drahtabschneider geeignet für Drähte bis max. Ø1,6 (Twin: ab Ø1,6 müssen Drähte mit dem elektrischen Drahtabschneider einzeln abgezwickelt werden)

	Robacta Reamer V Easy	Robacta Reamer V	Robacta Reamer Bürstenkopf Alu	Robacta Reamer V Easy Han6P	Robacta Reamer Alu 900upm	Robacta Reamer V Twin
Gewicht	10kg	11,5kg	7,16kg	11,5kg	9kg	17kg
Abmessung / Höhe	350mm	345mm	0mm	350mm	280mm	380mm
Abmessung / Breite	245mm	222mm	0mm	250mm	165mm	400mm
Abmessung / Länge	165mm	170mm	0mm	185mm	170mm	225mm
Fassungsvermögen	1l	1l	0l	1l	0,25l	1l
Anschlussleistung	12W	12W	0W	2,4W	3,2W	14,4W
Ansteuerspannung extern	24V	24V	24V	24V	24V	24V
Druckluftversorgung maximal	6bar	6bar	8bar	6bar	6bar	6bar
Zykluszeit minimal	4-7,5sec	3-5sec	3-5sec	7,5 sec	3-5sec	8,5-10sec

EN 1090 Konformitätspaket

Mit dem EN 1090 Konformitätspaket, bestehend aus Schweißanweisungen (WPS), entspricht Ihr Gerät den Prüfanforderungen der EN 1090-2 EXC 1&2.

EN 1090 Konformitätspaket TransSteel

EN 1090 Konformitätspaket Standard Deutsch/Englisch
EN 1090 Konformitätspaket Standard Französisch/Spanisch

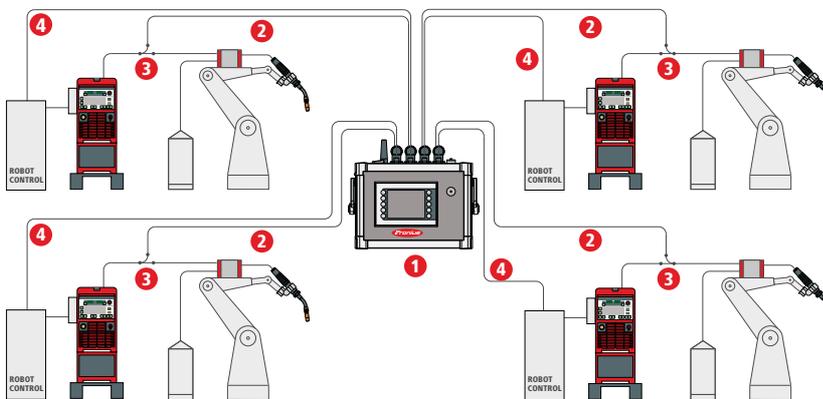
EN 1090 Konformitätspaket TransSynergic

EN 1090 Konformitätspaket Standard Deutsch/Englisch
EN 1090 Konformitätspaket Standard Französisch/Spanisch

EN 1090 Konformitätspaket TransPuls Synergic

EN 1090 Konformitätspaket Standard Deutsch/Englisch
EN 1090 Konformitätspaket Pulse Deutsch/Englisch
EN 1090 Konformitätspaket Standard Französisch/Spanisch
EN 1090 Konformitätspaket Pulse Französisch/Spanisch

Q-Master TPS 3200 / 4000 / 5000





WIG

Die Königsdisziplin in Sachen Schweißen. Kein Schweißverfahren verleiht Qualität und Ästhetik mehr Ausdruck als das WIG-Schweißen. Das Anwendungsgebiet ist breit – ab 0,6 mm Dicke, ob unlegierte oder legierte Stähle, Aluminium, Magnesium, Kupfer, Grauguss, Bronze, Nickel, Silber, Titan oder Blei - WIG ist vielseitig einsetzbar.

TransTig 1750 Puls / Set



Serienausstattung

Berührungszündung / HF umschaltbar	Übertemperaturschutz
Gasprüffunktion	2-Taktbetrieb, 4-Taktbetrieb
Generatortauglich	Punktierbetrieb / Pulsbetrieb
S-Zeichen, CE-Zeichen	Digitales Display
Temperaturgesteuerter Lüfter	TAC-Heftprogramm
Tragegurt	Erdschlussüberwachung
UpDown-Regelung über Schweißbrenner	

Verfahren

WIG-DC
E-Handschiessen

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe
Sonderwerkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Industrieanlagen- und Rohrleitungsbau
Instandsetzung, Reparatur und Montage
Papier- und Chemieanlagenbau
Automobil- und Zulieferindustrie

Optionen

Fernbedienungen
Kalibrierdokument

	TransTig 1750 Puls G/F
Abmessung / Breite	180mm
Gewicht	9,1kg
Abmessung / Höhe	280mm
Abmessung / Länge	430mm
Netzfrequenz	50-60Hz
Netzschutzart	16A
Schutzart	IP23
Leerlaufspannung	93V
Netzspannung [+/-10%]	230V
Arbeitsspannungsbereich	10,1-16,8V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	120A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	170A / 35%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	135A / 60%

TransTig 800 Job / 2200 / 2200 Job



Verfahren
WIG-DC
E-Handschiessen

Optionen
Fernbedienungen
Roboter Interface (nur für Jobvariante)
Jobmaster TIG (nur für Jobvariante)
Kalibrierdokument
Kaltdrahtvorschub (nur für Jobvariante)

Empfohlene Grundwerkstoffe
Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe
Sonderwerkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete
Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Industrieanlagen- und Rohrleitungsbau
Instandsetzung, Reparatur und Montage
Papier- und Chemieanlagenbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Roboterschweißen

Serienausstattung

Automatische Kühlgeräteabschaltung	Temperaturgesteuerter Lüfter	Digitales Display
Berührungszündung / HF-umschaltbar	Tragegurt / -griff	TAC-Heftprogramm
Gasprüffunktion	UpDown-Regelung über Schweißbrenner	Erdschlussüberwachung
Generatortauglich	Übertemperaturschutz	0,8-80A, Strombereich in 0,1 Ampere-Schritten (TT 800 Job)
Job-Betrieb (nur für Jobvariante)	2-Taktbetrieb, 4-Taktbetrieb	
S-Zeichen, CE-Zeichen	Punktierbetrieb / Pulsbetrieb (nur für Jobvariante)	

	TransTig 800 Job G/F	TransTig 2200 G/F
Gewicht	14,1kg	16,8kg
Abmessung / Höhe	344mm	390mm
Abmessung / Breite	180mm	180mm
Abmessung / Länge	485mm	485mm
Arbeitsspannungsbereich	10-13,2V	10,1-18,8V
Schutzart	23	IP23
Netzschutz	16A	16A
Netzfrequenz	50-60Hz	50-60Hz
Netzspannung [±-10%]	230V	230V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	60A	150A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	80A	180A / 60%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]		220A / 40%

TransTig 2500 / 3000 / 2500 Job / 3000 Job / 2500 Comfort / 3000 Comfort



Verfahren

WIG-DC
E-Handschiessen

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe
Sonderwerkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Industrieanlagen- und Rohrleitungsbau
Instandsetzung, Reparatur und Montage
Papier- und Chemieanlagenbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Roboterschweißen
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore

Optionen

Fernbedienungen
Roboter Interface (nur für Jobvariante)
JobMaster TIG (nur für Jobvariante)
Kalibrierdokument
Kaltdrahtvorschub (nur für Jobvariante)

Serienausstattung

Automatische Kühlgeräteabschaltung
Berührungszündung / HF-umschaltbar
Gasprüffunktion
Generatortauglich
Job-Betrieb (nur für Jobvariante)

S-Zeichen, CE-Zeichen
Temperaturgesteuerter Lüfter
UpDown-Regelung über Schweißbrenner
Übertemperaturschutz
2-Taktbetrieb, 4-Taktbetrieb

Punktierbetrieb/pulsbetrieb (nur für Jobvariante)
Digitales Display
TAC-Heftprogramm
Erdschlussüberwachung
Fallnahtsicher bei Cel-Elektroden (nur für TT 2500)

	TransTig 2500 G/F	TransTig 3000 Job G/F
Gewicht	24,2kg	24,2kg
Abmessung / Höhe	435mm	435mm
Abmessung / Breite	250mm	250mm
Abmessung / Länge	560mm	560mm
Leerlaufspannung	85V	81V
Arbeitsspannungsbereich	10,1-20V	10,1-20V
Schutzart	IP23	IP23
Netzschutzart	16A	16A
Netzspannung [±10%]	3 x 400V	3 x 400V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	210A / 100%	240A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	240A / 60%	300A / 50%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	250A / 50%	300A / 45%

TransTig 4000 / 5000 / 4000 Job / 5000 Job / 4000 Comfort



Verfahren
WIG-DC
E-Handschiessen

Empfohlene Grundwerkstoffe
Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe
Sonderwerkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete
Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Industrieanlagen- und Rohrleitungsbau
Instandsetzung, Reparatur und Montage
Papier- und Chemieanlagenbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Roboterschweißen
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore

Optionen
Fernbedienungen
Roboter Interface (nur für Jobvariante)
JobMaster TIG (nur für Jobvariante)
Kalibrierdokument
Kaltdrahtvorschub (nur für Jobvariante)

Serienausstattung

Automatische Kühlgeräteabschaltung	S-Zeichen, CE-Zeichen	Punktierbetrieb/pulsbetrieb (nur für Jobvariante)
Berührungszündung / HF-umschaltbar	Temperaturgesteuerter Lüfter	
Gasprüffunktion	UpDown-Regelung über Schweißbrenner	Digitales Display
Generatortauglich	Übertemperaturschutz	TAC-Heftprogramm
Job-Betrieb (nur für Jobvariante)	2-Taktbetrieb, 4-Taktbetrieb	Erdschlussüberwachung

	TransTig 4000 G/F	TransTig 4000 Job G/F MV	TransTig 5000 Job G/F	TransTig 5000 Job G/F MV
Abmessung / Breite	290mm	290mm	290mm	290mm
Gewicht	39,8kg	39,8kg	39,7kg	39,7kg
Abmessung / Höhe	475mm	475mm	475mm	475mm
Abmessung / Länge	625mm	625mm	625mm	625mm
Netzfrequenz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Netzschutzart	35A	63A / 35A	35A	63A / 35A
Schutzart	IP23	IP23	IP23	IP23
Leerlaufspannung	86V	86V	86V	86V
Netzspannung [±/-10%]	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V
Arbeitsspannungsbereich	10,1-51V	10,1-51V	10,1-46V	10,1-47V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	310A / 100%	300A / 100%	350A / 100%	350A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	400A / 45%	400A / 45%	500A / 40%	500A / 40%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	365A / 60%	360A / 60%	450A / 60%	440A / 60%

MagicWave 1700 / 2200 / 1700 Job / 2200 Job



Verfahren

WIG-DC
WIG-AC/DC
E-Handschiessen

Optionen

Fernbedienungen
Roboter Interface (nur für Jobvariante)
Jobmaster TIG (nur für Jobvariante)
Kaltdrahtvorschub (nur mit 2200 Job)
Kalibrierdokument

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium, Aluminiumlegierte Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe
Sonderwerkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Industrieanlagen- und Rohrleitungsbau
Instandsetzung, Reparatur und Montage
Papier- und Chemieanlagenbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Schienenfahrzeugbau
Luft- und Raumfahrtindustrie
Roboterschweißen

Serienausstattung

Automatische Kalottenbildung	Tragegurt/-griff
Automatische Kühlgeräteabschaltung (nur bei MW 2200)	UpDown-Regelung über Schweißbrenner
Berührungszündung / HF umschaltbar	Übertemperaturschutz
Gasprüffunktion	2-Taktbetrieb, 4-Taktbetrieb
Generatortauglich	Punktierbetrieb / Pulsbetrieb (nur für Jobvariante)
Job-Betrieb (nur für Jobvariante)	Digitales Display
Polumschaltung	TAC-Heftprogramm
S-Zeichen, CE-Zeichen	Leiser Lichtbogen durch ActiveWave
Temperaturgesteuerter Lüfter	Erdschlussüberwachung

	MagicWave 1700 G/F	MagicWave 2200 Job G/F
Abmessung / Breite	180mm	180mm
Gewicht	15kg	17,4kg
Abmessung / Höhe	344mm	390mm
Abmessung / Länge	485mm	485mm
Netzfrequenz	50-60Hz	50-60Hz
Netzschutzart	16A	16A
Schutzart	IP23	IP23
Leerlaufspannung	88V	88V
Netzspannung [+/-10%]	230V	230V
Arbeitsspannungsbereich	10,1-26V	10,1-24V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	100A / 100%	150A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	170A / 35%	220A / 35%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	130A / 60%	170A / 60%

MagicWave 2500 / 3000 / 2500 Job / 3000 Job / 2500 Comfort / 3000 Comfort



Verfahren

WIG-DC
WIG-AC/DC
E-Handschiessen

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium, Aluminiumlegierte Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe
Sonderwerkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Industrieanlagen- und Rohrleitungsbau
Instandsetzung, Reparatur und Montage
Papier- und Chemieanlagenbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Schienenfahrzeugbau
Luft- und Raumfahrtindustrie
Schiffbau / Offshore
Roboterschweißen

Optionen

Fernbedienungen
Roboter Interface (nur für Jobvariante)
JobMaster TIG (nur für Jobvariante)
Kalibrierdokument
Kaltdrahtvorschub (nur für Jobvariante)

Serienausstattung

Automatische Kalottenbildung	UpDown-Regelung über Schweißbrenner
Automatische Kühlgeräteabschaltung	Übertemperaturschutz
Berührungszündung / HF umschaltbar	2-Taktbetrieb, 4-Taktbetrieb
Gasprüffunktion	Punktierbetrieb / Pulsbetrieb (nur für Jobvariante)
Generatortauglich	Digitales Display
Job-Betrieb (nur für Jobvariante)	TAC-Heftprogramm
Polumschaltung	Leiser Lichtbogen durch ActiveWave
S-Zeichen, CE-Zeichen	Erdschlussüberwachung
Temperaturgesteuerter Lüfter	

	MagicWave 2500 G/F	MagicWave 3000 Comfort G/F
Gewicht	26,6kg	28,1kg
Abmessung / Höhe	435mm	435mm
Abmessung / Breite	250mm	250mm
Abmessung / Länge	560mm	560mm
Leerlaufspannung	89V	89V
Arbeitsspannungsbereich	10,1-20V	10,1-22V
Schutzart	IP23	IP23
Netzschutz	16A	16A
Netzfrequenz	50-60Hz	50-60Hz
Netzspannung [+/-10%]	3x 400V	3x 400V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	180A / 100%	200A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	210A / 60%	250A / 60%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	250A / 40%	300A / 35%

MagicWave 4000 / 5000 / 4000 Job / 5000 Job / 4000 Comfort



Verfahren

WIG-DC
WIG-AC/DC
E-Handschiessen

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium, Aluminiumlegierte Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe
Sonderwerkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Industrieanlagen- und Rohrleitungsbau
Instandsetzung, Reparatur und Montage
Papier- und Chemieanlagenbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Schienenfahrzeugbau
Luft- und Raumfahrtindustrie
Schiffbau / Offshore
Roboterschiessen

Optionen

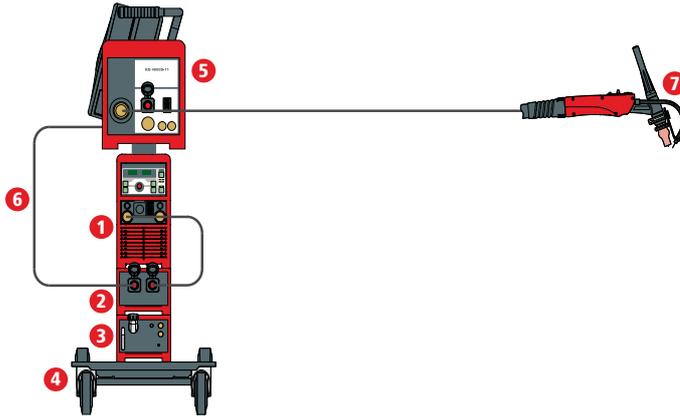
Fernbedienungen
Roboter Interface (nur für Jobvariante)
JobMaster TIG (nur für Jobvariante)
Kalibrierdokument
Kaltdrahtvorschub (nur für Jobvariante)

Serienausstattung

Automatische Kalottenbildung	UpDown-Regelung über Schweißbrenner
Automatische Kühlgeräteabschaltung	Übertemperaturschutz
Berührungszündung / HF umschaltbar	2-Taktbetrieb, 4-Taktbetrieb
Gasprüffunktion	Punktierbetrieb / Pulsbetrieb (nur für Jobvariante)
Generatortauglich	Digitales Display
Job-Betrieb (nur für Jobvariante)	TAC-Heftprogramm
Polumschaltung	Leiser Lichtbogen durch ActiveWave
S-Zeichen, CE-Zeichen	Erdschlussüberwachung
Temperaturgesteuerter Lüfter	

	MagicWave 4000 G/F	MagicWave 5000 Job G/F	MagicWave 4000 Job G/F MV	MagicWave 5000 Job G/F MV
Abmessung / Breite	290mm	290mm	290mm	290mm
Gewicht	58,2kg	58,2kg	58,2kg	58,2kg
Abmessung / Höhe	705mm	705mm	705mm	705mm
Abmessung / Länge	625mm	625mm	625mm	625mm
Netzfrequenz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Netzsicherung	35A	35A	63A / 35A	63A / 35A
Schutzart	IP23	IP23	IP23	IP23
Leerlaufspannung	90V	90V	90V	90V
Netzspannung [±/-10%]	3 x 400V	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V
Arbeitsspannungsbereich	10,1-33V	10,1-33V	10,1-32V	10,1-30V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	310A / 100%	350A / 100%	300A / 100%	350A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	400A / 45%	500A / 40%	400A / 45%	500A / 40%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	365A / 60%	440A / 60%	360A / 60%	440A / 60%

WIG Kaltdrahtschweißen MW2200 Job / KD 4000 D-11 manuell



Serienausstattung

4-Rollen Antrieb	Strömungswächter für Brennerkühlung (FK2200 FC)
Automatische Kalottenbildung	Up-down Regelung über Schweißbrenner
Automatische Kühlgerätabstaltung	Übertemperaturschutz
Automatische Kaltdraht-Rückzugssteuerung	2-Taktbetrieb, 4-Taktbetrieb
Berührungszündung / HF umschaltbar	Punktierbetrieb / Pulsbetrieb (nur für Jobvariante)
Gasprüffunktion	Digitales Display
Generortauglich	TAC-Heftprogramm (nur für Jobvariante)
Job-Betrieb (nur für Jobvariante)	Leiser Lichtbogen durch Active Wave
Polumschaltung (nur bei MW-Serie)	Erdschlussüberwachung
S-Zeichen, CE-Zeichen	Synchrones Draht/Strom-Pulsen
Temperaturgesteuerter Lüfter	

Verfahren

WIG-DC
WIG-AC/DC

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch/austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium, Aluminiumlegierte Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe
Sonderwerkstoffe

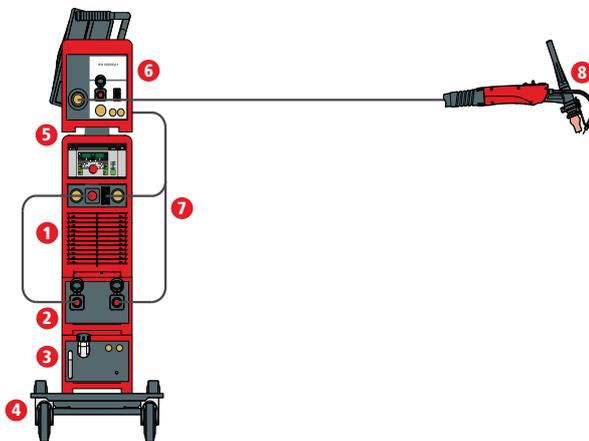
Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Industrieanlagen- und Rohrleitungsbau
Instandsetzung, Reparatur und Montage
Papier- und Chemieanlagenbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Schienenfahrzeugbau
Luft- und Raumfahrtindustrie
Roboterschweißen

Optionen

Fernbedienbar
Roboter Interface
JobMaster TIG (nur für Jobvariante)
Kalibrierdokument
Jobexplorer / WinRCU
Erweiterung durch Module
Service Modul
OPC-Daten

WIG Kaltdrahtschweißen TT 3000 Job / KD4000 D-11 manuell



Serienausstattung

4-Rollen Antrieb	Strömungswächter für Brennerkühlung (FK4000 R FC)
Automatische Kalottenbildung	Up-down Regelung über Schweißbrenner
Automatische Kühlgerätabstaltung	Übertemperaturschutz
Automatische Kaltdraht-Rückzugssteuerung	2-Taktbetrieb, 4-Taktbetrieb
Berührungszündung / HF umschaltbar	Punktierbetrieb / Pulsbetrieb (nur für Jobvariante)
Gasprüffunktion	Digitales Display
Generortauglich	TAC-Heftprogramm
Job-Betrieb (nur für Jobvariante)	Leiser Lichtbogen durch Active Wave
Polumschaltung (nur bei MW-Serie)	Erdschlussüberwachung
S-Zeichen, CE-Zeichen	Synchrones Draht/Strom-Pulsen
Temperaturgesteuerter Lüfter	

Verfahren

WIG-DC

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
CrNi-Stähle ferritische / austenitisch
Duplex Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe
Sonderwerkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Industrieanlagen- und Rohrleitungsbau
Instandsetzung, Reparatur und Montage
Papier- und Chemieanlagenbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Roboterschweißen
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore

Optionen

Fernbedienbar
Roboter Interface
Kalibrierdokument
Strömungswächter für Brennerkühlung
Jobexplorer / WinRCU
Erweiterung durch Module
Service Module
OPC-Daten

TTG1200A / 1600A / 2200A / 2600A / PL10



TTG1200 / TTG1600



TTG2200 / TTG2600

Verfahren

WIG-DC
WIG-AC/DC

Empfohlene Grundwerkstoffe

CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Aluminium-Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe

Serienausstattung

Steckbares Gasdüsensystem
90° drehbarer Brennerkörper
Leicht bedienbare Wippschalter
Drehbar gelagerter Schutzschlauch
UV- und ozonbeständiger Schutzschlauch
Gasdüse, Wolframelektrode, Brennerkappe
lang
Knickschutz maschinen- und brennerseitig

Optionen

Hochflexibler Lederschutzschlauch L = 0,7 m
Gaslinsen
P-System (geschraubte Gasdüse)
Gewebeverstärkter Schutzschlauch

Schlauchpaket kundenspezifische Längen 1,0
– 20,0 m (ab 12 m kann HF-Zündung beeinträchtigt werden)
KD-Zuführung für TTG2200
Adapter für alte Geräte

Empfohlene Einsatzgebiete

Automobil- und Zulieferindustrie
Chemieanlagenbau
Instandsetzung / Reparatur
Rohrleitungsbau
Stahlbau

	TTG1200A	TTG1600A	TTG2200A	TTG2600A	PL10
Gewicht	0,65kg	0,65kg	0,96kg	1,2kg	0,55kg
Schweißstrom / Einschaltdauer [DC]	90A / 60%	120A / 60%	170A / 60%	200A / 60%	65A / 60%
Schweißstrom / Einschaltdauer [AC]	85A / 35%	120A / 35%	180A / 35%	220A / 35%	60A / 40%
Schweißstrom / Einschaltdauer [AC]	65A / 60%	90A / 60%	130A / 60%	170A / 60%	50A / 60%
Schweißstrom / Einschaltdauer [DC]	120A / 35%	160A / 35%	220A / 35%	260A / 35%	80A / 40%
Elektroden Durchmesser	1-3,2mm	1-3,2mm	1-4mm	1,6-6,4mm	1-2,4mm

TTG1600A WKZ / 1600A-POT / 1600A S / 2200 S / 2200-TCS



TTG1600 WKZ / TTG1600 Pot



TTG1600 S / TTG2200 TCS

	TTG1600A-WKZ	TTG1600A-Pot	TTG1600A S	TTG2200A S	TTG2200-TCS
Gewicht	0,35kg	0,45kg	2,36kg	2,7kg	0,57kg
Schweißstrom / Einschaltdauer [DC]	160A / 15%	160A / 15%	160A / 15%	220A / 15%	160A / 35%
Schweißstrom / Einschaltdauer [DC]	80A / 60%	80A / 60%	80A / 60%	110A / 60%	120A / 60%
Elektroden Durchmesser	1-3,2mm	1-3,2mm	1-3,2mm	1-4mm	1-4mm

TTW2500A / 3000A / 4000A / 5000A / PW18



TTW2500 / TTW3000

Serienausstattung

Steckbares Gasdüsensystem
90° drehbarer Brennerkörper
Leicht bedienbare Wippschalter
Drehbar gelagerter Schutzschlauch



TTW4000 / TTW5000

UV- und ozonbeständiger Schutzschlauch
Gasdüse, Wolframelektrode, Brennerkappe lang
Knickschutz maschinen- und brennerseitig

Optionen

Hochflexibler Lederschutzschlauch L = 0,7 m
Gaslinsen
P-System (geschraubte Gasdüse)
Gewebeverstärkter Schutzschlauch

Schlauchpaket kundenspezifische Längen
1,0 – 20,0 m (TTW2500 nur bis 8,0m; ab 12 m kann HF-Zündung beeinträchtigt werden)
KD-Zuführung für TTW4000
Adapter für alte Geräte

Verfahren

WIG-DC
WIG-AC/DC

Empfohlene Grundwerkstoffe

CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium-Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Chemieanlagenbau
Instandsetzung / Reparatur
Rohrleitungsbau
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore

	TTW2500A	TTW3000A	TTW4000A	TTW5000A	PW18
Gewicht	0,47kg	0,75kg	0,96kg	0,985kg	0,6kg
Schweißstrom / Einschaltdauer [DC]	200A / 60%	300A / 60%	400A / 60%	500A / 60%	180A / 60%
Schweißstrom / Einschaltdauer [AC]	140A / 60%	250A / 60%	350A / 60%	400A / 60%	140A / 60%
Elektroden Durchmesser	1-3,2mm	1-3,2mm	1-4mm	1,6-6,4mm	1-2,4mm

TTW2500A WKZ / TTW3000P-KD intern / 4000A FumeEx / 4000A-KD intern / 5500P



TTW2500 WKZ / TTW3000P-KD



TTW4000 FumeEx / TTW4000A-KD / TTW5500P

	TTW2500A-WKZ	TTW3000P-KD /JM	TTW4000A/UD/ FumeEx	TTW4000A-KD /JM	TTW5500P /UD
Gewicht	0,39kg	0,64kg	1,01kg	0,84kg	0,98kg
Schweißstrom / Einschaltdauer [DC]	200A / 60%	300A / 60%	400A / 60%	400A / 60%	550A / 60%
Schweißstrom / Einschaltdauer [AC]	140A / 60%	250A / 60%	350A / 60%	350A / 60%	440A / 60%
Elektroden Durchmesser	1,2-3,2mm	1-3,2mm	1-4mm	1-4mm	3,2-6,4mm

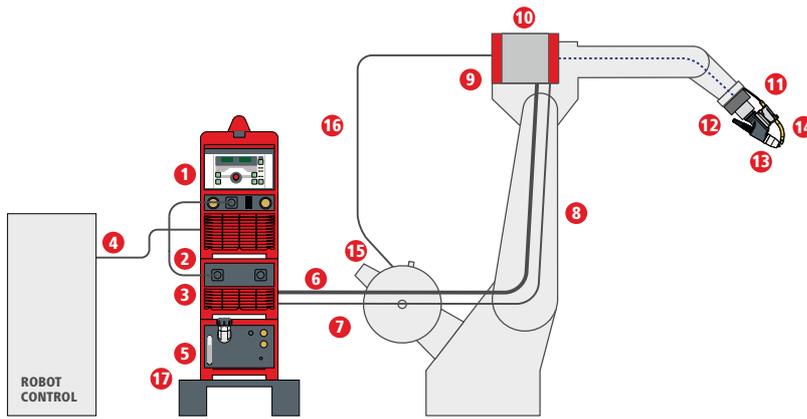


WIG

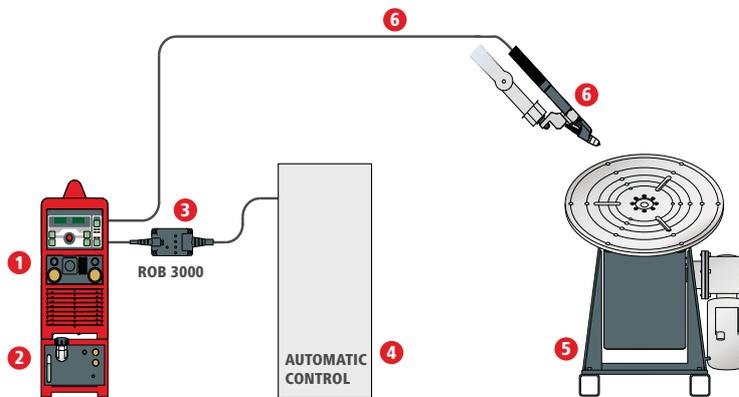
ROBOTERKONFIGURATIONEN

Das Know-How macht's: Standardisiert oder maßgeschneidert, langlebige, qualitative Lösungen für alle Ansprüche im Roboterschweißen sind ein Muss. Ob als Komplettanbieter, Systemhersteller oder Single-Source-Lieferant, für jede Anwendung, für jeden Hersteller und Roboter gilt Perfektion als Anforderung.

PAP wassergekühlt WIG-KD TT/MW 2500/3000/4000/5000



Automatenset MW2200 Job mit Roboterinterface Rob 3000



Verfahren

WIG-DC
WIG-AC/DC

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch/austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium, Aluminiumlegierte Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe
Sonderwerkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Industrieanlagen- und Rohrleitungsbau
Instandsetzung, Reparatur und Montage
Papier- und Chemieanlagenbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Schienenfahrzeugbau
Luft- und Raumfahrtindustrie
Roboterschweißen

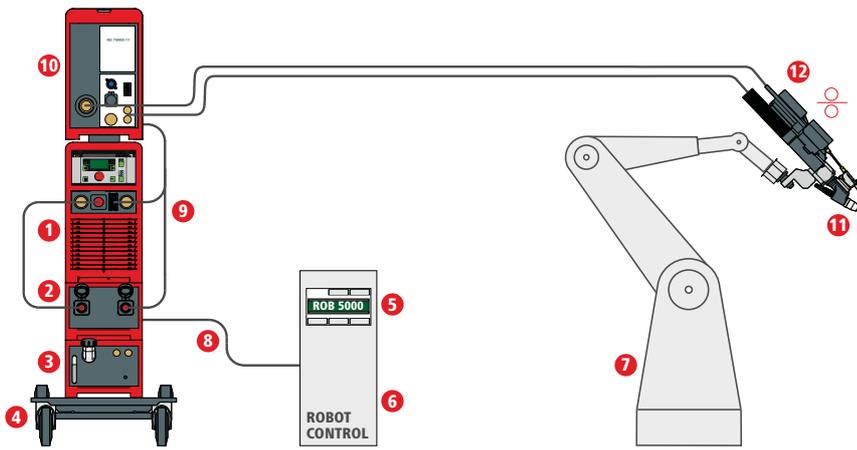
Optionen

Fernbedienbar
Roboter Interface (nur für Jobvariante)
Kalibrierdokument
Jobexplorer / WinRCU
Erweiterung durch Module
Service Modul
OPC-Daten

Serienausstattung

Automatische Kalottenbildung	Strömungswächter für Brennerkühlung
Automatische Kühlgerätabschaltung	Übertemperaturschutz
Berührungszündung / HF umschaltbar	2-Taktbetrieb, 4-Taktbetrieb
Gasprüffunktion	Punktierbetrieb / Pulsbetrieb (nur für Jobvariante)
Generatortauglich	Digitales Display
Job-Betrieb (nur für Jobvariante)	TAC-Heftprogramm
Polumschaltung (nur bei MW-Serie)	Leiser Lichtbogen durch Active Wave
S-Zeichen, CE-Zeichen	Erdschlussüberwachung
Temperaturgesteuerter Lüfter	Synchrones Draht/Strom-Pulsen (nur für Jobvariante)
Up-down Regelung über Schweißbrenner	

Roboterset MW 3000 Comfort mit Kaltdrahtförderung PushPull



Verfahren

WIG-DC
WIG-AC/DC

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch/austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium, Aluminiumlegierte Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe
Sonderwerkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Industrieanlagen- und Rohrleitungsbau
Instandsetzung, Reparatur und Montage
Papier- und Chemieanlagenbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Schienenfahrzeugbau
Luft- und Raumfahrtindustrie
Schiffbau / Offshore
Roboterschweißen

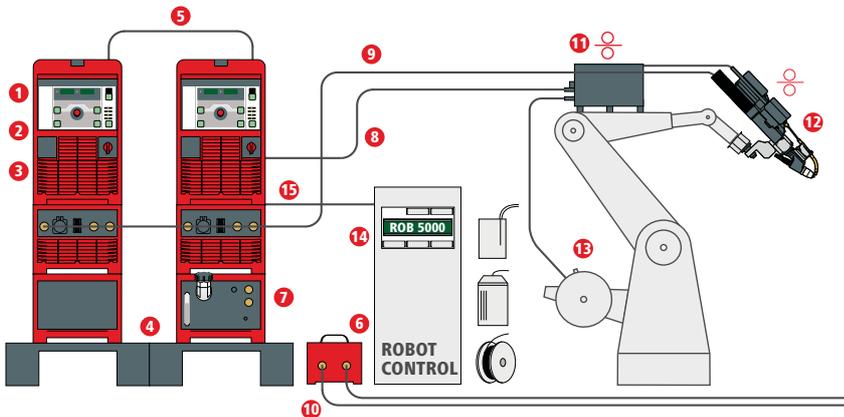
Optionen

Fernbedienbar
Roboter Interface (nur für Jobvariante)
Kalibrierdokument
Strömungswächter für Brennerkühlung
Jobexplorer / WinRCU
Erweiterung durch Module
Service Modul
OPC-Daten

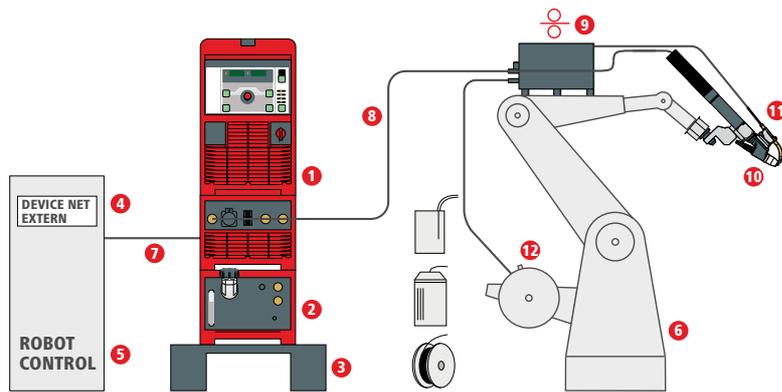
Serienausstattung

4-Rollen Antrieb	Strömungswächter für Brennerkühlung (FK4000 R FC)
Automatische Kalottenbildung	Up-down Regelung über Schweißbrenner
Automatische Kühlgerätabschaltung	Übertemperaturschutz
Automatische Kaltdraht-Rückzugssteuerung	2-Taktbetrieb, 4-Taktbetrieb
Berührungszündung / HF umschaltbar	Punktierbetrieb / Pulsbetrieb (nur für Jobvariante)
Gasprüffunktion	Digitales Display
Generatorartauglich	TAC-Heftprogramm
Job-Betrieb (nur für Jobvariante)	Leiser Lichtbogen durch Active Wave
Polumschaltung (nur bei MW-Serie)	Erdschlussüberwachung
S-Zeichen, CE-Zeichen	Synchrones Draht/Strom-Pulsen
Temperaturgesteuerter Lüfter	

Roboterset Power-sharing MW5000 mit Kaltdrahtförderung PushPull



Roboterset MW 5000 Job mit Kaltdrahtförderung Push



Verfahren

WIG-DC
WIG-AC/DC

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch/austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium, Aluminiumlegierte Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe
Sonderwerkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Industrieanlagen- und Rohrleitungsbau
Instandsetzung, Reparatur und Montage
Papier- und Chemieanlagenbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Schienenfahrzeugbau
Luft- und Raumfahrtindustrie
Schiffbau / Offshore
Roboterschweißen

Optionen

Fernbedienbar
Roboter Interface (nur für Jobvariante)
Kalibrierdokument
Strömungswächter für Brennerkühlung
Jobexplorer / WinRCU
Erweiterung durch Module
Service Modul
OPC-Daten

Serienausstattung

4-Rollen Antrieb	Strömungswächter für Brennerkühlung (FK4000 R FC)
Automatische Kalottenbildung	Up-down Regelung über Schweißbrenner
Automatische Kühlgerätabstaltung	Übertemperaturschutz
Automatische Kaltdraht-Rückzugssteuerung	2-Taktbetrieb, 4-Taktbetrieb
Berührungszündung / HF umschaltbar	Punktierbetrieb / Pulsbetrieb (nur Jobvariante)
Gasprüffunktion	Digitales Display
Generatortauglich	TAC-Heftprogramm
Job-Betrieb (nur für Jobvariante)	Leiser Lichtbogen durch Active Wave
Polumschaltung (nur bei MW-Serie)	Erdschlussüberwachung
S-Zeichen, CE-Zeichen	Synchrones Draht/Strom-Pulsen (nur Jobvariante)
Temperaturgesteuerter Lüfter	

Maschinenschweißbrenner TTG2200A-M, TTW4000A-M



Verfahren

WIG-DC
WIG-AC/DC

Empfohlene Grundwerkstoffe

CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle (wassergekühlte Brenner)
Nickel-Basis-Werkstoffe (wassergek. Brenner)
Aluminium-Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe (wassergekühlte Brenner)

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Chemieanlagenbau
Instandsetzung / Reparatur
Rohrleitungsbau
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore

Optionen

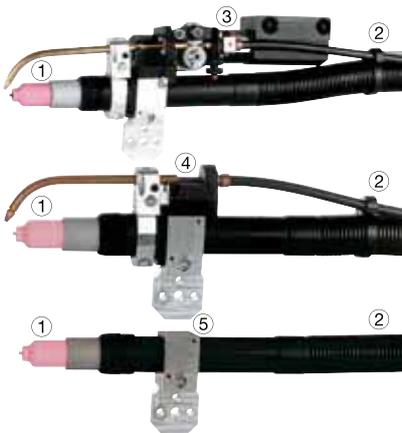
WIG Maschinenschweißbrenner:
Gaslinsen
Kaltdrahtförderung wie für WIG Roboter-
Schweißbrenner

Serienausstattung

WIG Maschinenschweißbrenner: Maschinenrohrdurchmesser 32 mm
Steckbares oder schraubbares Gasdüsen-system Führungsröhradapter von \varnothing 32 mm auf \varnothing 35 mm
UV- und ozonbeständiger Schutzschlauch Knickschutz maschinen- und brennerseitig

	TTG2200A-M	TTW4000A-M
Gewicht	1kg	1kg
Schweißstrom / Einschaltdauer [DC]	170A / 60%	400A / 60%
Schweißstrom / Einschaltdauer [AC]	130A / 60%	350A / 60%
Elektrorendurchmesser	1-4mm	1-4mm

Roboter Schweißbrenner TTW4000



Verfahren

WIG-DC
WIG-AC/DC

Empfohlene Grundwerkstoffe

CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium-Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Chemieanlagenbau
Instandsetzung / Reparatur
Rohrleitungsbau
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore

Optionen

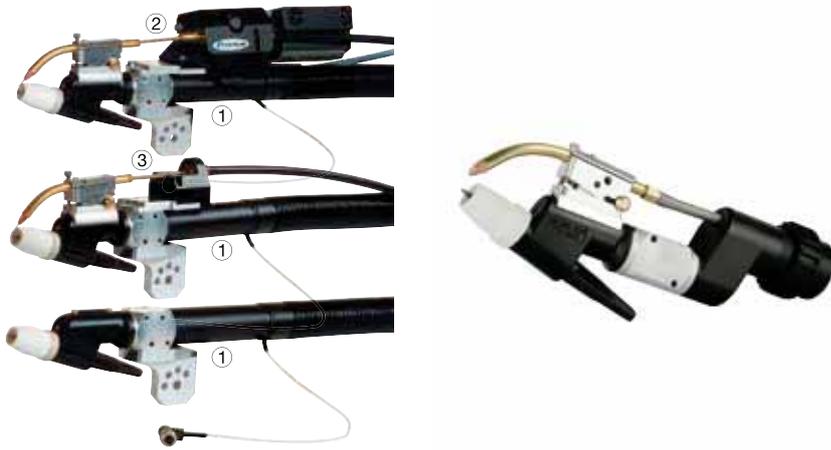
WIG Roboterschweißbrenner:
Einstellvorrichtung für Brennerkopf
Kundenspezifische Schlauchpaketlängen 1,0 – 20 m (ab 12 m kann HF-Zündung beeinträchtigt werden)
Halteschelle für WIG RO ohne KD-Zuführung
Erstausrüstungsset für WIG RO KD-Drive
Drahtfördergeschwindigkeit 0 – 5 m/min oder 0 – 22 m/min

Serienausstattung

Brennerkopf wechselbar: Kaltdrahtförderung Push: Graphitseele \varnothing 2,5 mm für Al- und CrNi-Draht
Schraubbares Gasdüsen-system 3 x 90° montierbar 3 x 90° montierbar
Gaslinse Drahtführungsröhr schwenkbar Drahtführungsröhr schwenkbar
Schlauchpaket: Halteschelle Halteschelle
Maschinenrohrdurchmesser 32 mm Teflonseele 0,8 – 1,2 Exakte Drehzahlregelung durch digitalen Encoder
UV- und ozonbeständiger Kaltdrahtförderung Pull: Verzahnte Druck- und Triebrollen
Wellenschutzschlauch Drahtfördergeschwindigkeit 0 – 10 m/min Taste Antrieb vor und zurück

	TTW Roboter	Robacta TTW4000	Robacta KD
Gewicht	1,4kg	0,263kg	1,4kg
Schweißstrom / Einschaltdauer [DC]	400A / 60%	400A / 60%	
Schweißstrom / Einschaltdauer [AC]	280A / 60%	280A / 60%	
Elektrorendurchmesser		1,6-4mm	
Vorschubgeschwindigkeit maximal			10m/min
Draht \varnothing			0,8-2mm

Roboter Schweißbrenner TTW4500



Robacta TTW4500 PAP

Serienausstattung

Brennerkopf:
Schraubbares Gasdüsensystem
Gaslinse
Einstellvorrichtung für Elektrode

Schlauchpaket:
UV- und ozonbeständiger Wellen schutz schlauch
Halteschelle (4 x 90° montierbar)
Leitung für Abschaltbox

Kaltdrahtförderung Push:
Drahtführungsrohr schwenkbar mit Verriegelung
Kombiseele 0,8 – 1,2

Kaltdrahtförderung Pull:
Drahtfördergeschwindigkeit 0 – 10 m/min
Graphitseele \varnothing 2,5 mm für Al- und CrNi-Draht
Drahtführungsrohr schwenkbar mit Verriegelung
Exakte Drehzahlregelung durch digitalen Encoder
Verzahnte Druck- und Triebrollen
Taste Antrieb vor und zurück

Verfahren

WIG-DC
WIG-AC/DC

Empfohlene Grundwerkstoffe

CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium-Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

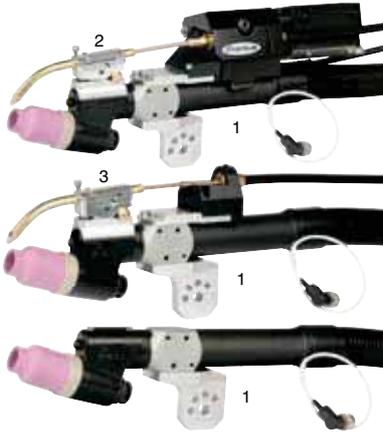
Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Chemieanlagenbau
Instandsetzung / Reparatur
Rohrleitungsbau
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore

Optionen

WIG Roboterschweißbrenner:
Kundenspezifische Schlauchpaketlängen 1,0 – 20 m (ab 12 m kann HF-Zündung beeinträchtigt werden)
Verlängerung für Halteschelle
Erstausrüstungsset für WIG RO KD-Drive
Drahtfördergeschwindigkeit 0 – 5 m/min oder 0 – 22 m/min
Zündhilfe
Gaslinse für 3/4"-Gasdüse
Kundenspezifische Brennerkörperkrümmung 90°, 70° bei TTW4500 PAP

	Robacta TTW4500	Robacta KD-Drive
Gewicht	1,1kg	3kg
Schweißstrom / Einschaltdauer [DC]	450A / 60%	
Schweißstrom / Einschaltdauer [AC]	320A / 60%	
Elektroden Durchmesser	1,6-4,8mm	
Vorschubgeschwindigkeit maximal		10m/min
Draht \varnothing		0,8-2mm

Roboter Schweißbrenner TTW5500



Robacta TTW5500 PAP

Serienausstattung

Brennerkopf:
Schraubbares Gasdüsensystem
Gaslinse
Einstellvorrichtung für Elektrode

Schlauchpaket:
UV- und ozonbeständiger Wellen schutz schlauch
Halteschelle (4 x 90° montierbar)
Leitung für Abschaltbox

Kaltdrahtförderung Push:
Drahtführungsrohr schwenkbar mit Verriegelung
Kombiseele 0,8 – 1,2

Kaltdrahtförderung Pull:
Drahtfördergeschwindigkeit 0 – 10 m/min
Graphitseele \varnothing 2,5 mm für Al- und CrNi-Draht
Drahtführungsrohr schwenkbar mit Verriegelung
Exakte Drehzahlregelung durch digitalen Encoder
Verzahnte Druck- und Triebrollen
Taste Antrieb vor und zurück

Verfahren

WIG-DC
WIG-AC/DC

Empfohlene Grundwerkstoffe

CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium-Werkstoffe
Magnesium-Werkstoffe
Kupfer-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Chemieanlagenbau
Instandsetzung / Reparatur
Rohrleitungsbau
Schienenfahrzeugbau
Schiffbau / Offshore

Optionen

WIG Roboterschweißbrenner:
Kundenspezifische Schlauchpaketlängen 1,0 – 20 m (ab 12 m kann HF-Zündung beeinträchtigt werden)
Verlängerung für Halteschelle
Erstausrüstungsset für WIG RO KD-Drive
Drahtfördergeschwindigkeit 0 – 5 m/min oder 0 – 22 m/min
Zündhilfe
Gaslinse für 3/4"-Gasdüse

	Robacta TTW5500	Robacta KD-Drive
Gewicht	6,05kg	3kg
Schweißstrom / Einschaltdauer [AC]	300A / 100%	
Schweißstrom / Einschaltdauer [AC]	400A / 60%	
Schweißstrom / Einschaltdauer [DC]	430A / 100%	
Schweißstrom / Einschaltdauer [DC]	550A / 60%	
Elektroden Durchmesser	3,2-6,4mm	
Draht \varnothing		0,8-2mm
Vorschubgeschwindigkeit maximal		10m/min

MagicCleaner



Serienausstattung

Reinigungsstrom stufenlos einstellbar
Elektrolytförderung stufenlos einstellbar
Einstellbare Stromkurvenform (AC/DC)
Kurzschlusserkennung und -abschaltung
Generatortauglich
CE-Zeichen

Optionen

Printset MagicCleaner
Netzspannung 110V – 115V, 50/60 Hz

Verfahren

Elektrochemisches Reinigen
Elektrochemisches Polieren / Aufhellen
Elektrochemisches Beschriften / Printen

Empfohlene Einsatzgebiete

Chemieanlagenbau
Instandsetzung / Reparatur
Industrieanlagen- und Rohrleitungsbau,
Montagefirmen

Empfohlene Grundwerkstoffe

CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Kupfer-Werkstoffe



E-HAND

Der Allrounder: unkompliziert, universal, unabhängig. E-Hand gilt als Basistechnologie des Lichtbogenschweißens, mit der nahezu alle Metalle verschweißt werden können und bei der Lichtbogenqualität als höchste Anforderung gilt. Ende des 19. Jahrhunderts erfunden, gehen noch heute Revolutionen hervor.

AccuPocket - Set



Empfohlene Einsatzgebiete

Chemieanlagenbau
Instandsetzung/Raparatur
Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Industrieanlagen- und Rohrleitungsbau,
Montagefirmen

Verfahren

E-Handschiessen
Cel-tauglich
WIG-DC

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
CrNi Stähle ferritisch/austenitisch
Duplex Stähle
Aluminium Werkstoffe

Serienausstattung

Li/Ion Technologie
Ladegerät
Generatortauglich (2kVA)
S-Zeichen, CE-Zeichen
Anti-Stick Funktion
Automatische Gasnachströmung (WIG)
Berührungszündung
Fallnahtsicher bei CEL-Elektroden

1-Phasenbetrieb bis 140A (150 A WIG)
Temperaturgesteuerter Lüfter
Übertemperaturschutz
Staubfilter
Hot-Start
Soft-Start
Dynamik
Netzzuleitung bis zu 100 Meter

Kapazitätsanzeige des Akku-Ladezustandes
Standard- und Schnelllademodus
Standalone und Hybridbetrieb
TAC-Funktion (WIG)
Pulsbetrieb (WIG)
Comfort-Stop
Integriertes Magnetventil (WIG)
Up-Down Regelung für Schweißbrenner (WIG)

Technische Daten

Technische Daten für EU:
ActiveCharger 1000/230V
Abmessungen Länge/Breite/Höhe: 270 x 168 x 100 mm
Gewicht: 2kg
Schutzart: IP 43S
Netzspannung: ~ 230 V AC (+/-15%)
Netzfrequenz: 50 / 60Hz
Netzstrom: max. 9,5 A eff.
Netzabsicherung: max. 16 A
Wirkungsgrad: max. 95%
Ausgangsspannung: 30-58 V DC
Ausgangsstrom max.: 18 A DC
Ausgangsleistung max.: 1040 W
Betriebstemperatur: -20°C bis +40°C
Prüfzeichen: CE

Technische Daten für USA:
ActiveCharger 1000/120V
Abmessungen Länge/Breite/Höhe: 270 x 168 x 100 mm
Gewicht: 2kg
Schutzart: IP 43S
Netzspannung: ~ 120 V AC (+/-15%)
Netzfrequenz: 50 / 60Hz
Netzstrom: max. 15,6 A eff.
Netzabsicherung: max. 20 A
Wirkungsgrad: max. 92,5%
Ausgangsspannung: 30-58 V DC
Ausgangsstrom max.: 18 A DC
Ausgangsleistung max.: 1020 W
Betriebstemperatur: -20°C bis +40°C
Prüfzeichen: cTÜVus

Technische Daten für JAP:
ActiveCharger 1000/100V
Abmessungen Länge/Breite/Höhe: 270 x 168 x 100 mm
Gewicht: 2kg
Schutzart: IP 43S
Netzspannung: ~ 100 - 110 V AC (+10%/-15%)
Netzfrequenz: 50 / 60Hz
Netzstrom: max. 15,7 A eff.
Netzabsicherung: max. 16 A
Wirkungsgrad: max. 92%
Ausgangsspannung: 30-58V
Ausgangsstrom max.: 18 A DC
Ausgangsleistung max.: 840 W
Betriebstemperatur: -20°C bis +40°C
Prüfzeichen: CE

	AccuPocket 150/230V/EF
Abmessung / Breite	160mm
Abmessung / Höhe	310mm
Abmessung / Länge	435mm
Gewicht	10,9kg
Schutzart	IP23
Leerlaufspannung	91V
Arbeitsspannungsbereich	0-91V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	40A / 100% ED (Hybrid)
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	140A / 18% ED (Hybrid)
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	100A / 25% ED (Hybrid)
Schweißstrom maximal	140A
Schweißstrom minimal	10A

TransPocket 150 / 180 / RC / TIG / MV

Verfügbar ab Q1 / RC und TIG Variante ab Q2 2016



TransPocket 150



TransPocket 180

Serienausstattung

Digitaler Resonanzinverter
 PFC Technologie
 Generatortauglich
 Multi Voltage (MV Variante)
 S-Zeichen, CE-Zeichen
 Soft-, Hot Start
 Anti-Stick Funktion
 TCS (TIG Comfort Stop)

TIG Pulse
 TAC Funktion
 Fallnahtsicher bei CEL Elektroden
 Temperaturgesteuerter Lüfter
 Tragegurt
 Übertemperaturschutz
 Staubfilter

Verfahren

E-Handschweißen
 WIG-DC
 CEL-tauglich

Optionen

Fernregler
 VRD (Voltage Reduction Device) ab Q3 2016
 Systemkoffer ab Q2 2016

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
 CrNi Stähle ferritisch / austenitisch
 Duplex-Stähle
 Aluminium-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Chemieanlagenbau
 Instandsetzung / Reparatur
 Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
 Industrieanlagen- und Rohrleitungsbau,
 Montagefirmen

	TransPocket 150/EF	TransPocket 180/EF	TransPocket 180 MV/B
Abmessung / Breite	130mm	160mm	160mm
Abmessung / Höhe	285mm	310mm	310mm
Abmessung / Länge	365mm	435mm	435mm
Gewicht	6,5kg	8,9kg	8,9kg
Netzfrequenz	50 / 60Hz	50 / 60Hz	50 / 60Hz
Schutzart	IP23	IP23	IP23
Leerlaufspannung	96V	101V	101V
Netzspannung [+/-10%]	230V	230V	120 - 230V (-20% / +15%)
Netzsicherung	16A	16A	120V: 15/20A 230V: 16A
Arbeitsspannungsbereich	20,4 - 26,0V	20,4 - 27,2V	20,4 - 27,2V
Arbeitsspannungsbereich WIG	10,4 - 16,0V	10,4 - 18,8V	10,4 - 18,8V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	150A / 35%	180A / 40%	180A / 40%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	90A / 100%	120A / 100%	120A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C] 120V/20A	-	-	120A / 40%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C] 120V/20A	-	-	90A / 100%
Schweißstrom maximal	150A	180A / WIG: 220A	220A (TIG)
Schweißstrom minimal	10A	10A	10A

TransPocket 1500 / 1500 RC / 1500 TIG - Set



Verfahren

WIG-DC
E-Handschweißen
Cel-tauglich

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Aluminium-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Chemieanlagenbau
Instandsetzung / Reparatur
Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Industrieanlagen- und Rohrleitungsbau,
Montagefirmen

Optionen

Fernregler

Serienausstattung

Generatortauglich	Fallahtsicher bei Cel-Elektroden
S-Zeichen, CE-Zeichen	Fernbedienbar (RC Version)
Anti-Stick Funktion	Temperaturgesteuerter Lüfter
Automatische Gasnachströmung (schweißstromabhängig – TIG-Version)	Tragegurt
Berührungszündung	Übertemperaturschutz
Energiesparende Invertertechnologie	Staubfilter

	TransPocket 1500
Abmessung / Breite	110mm
Gewicht	4,7kg
Abmessung / Höhe	200mm
Abmessung / Länge	315mm
Netzfrequenz	50-60Hz
Netzsicherung	16A
Schutzart	IP23
Leerlaufspannung	92V
Netzspannung [±-10%]	230V
Arbeitsspannungsbereich	10,4-25,6V
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	80A / 100%
Schweißstrom / Einschaltdauer [10min/40C]	140A / 30%
Schweißstrom maximal	150A
Schweißstrom minimal	10A

TransPocket 2500 / 3500



Verfahren

E-Handschiessen
WIG-DC
Cel-tauglich

Optionen

Fernregler
Kalibrierzertifikat
Kabelloser Fernregler

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Aluminium-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Chemieanlagenbau
Instandsetzung / Reparatur
Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Industrieanlagen- und Rohrleitungsbau,
Montagefirmen

Serienausstattung

Generatortauglich
S-Zeichen, CE-Zeichen
Anti-Stick Funktion
Automatische Gasnachströmung
(schweißstromabhängig - TIG-Version)
Berührungszündung

Energiesparende Invertertechnologie
Fallnahtsicher bei Cel-Elektroden
1-Phasenbetrieb bis 140A möglich (nur bei
MVM Varianten)
Fernbedienbar (RC, Comfort und TIG Version)
Temperaturgesteuerter Lüfter
Tragegriff / Haltegriff

Übertemperaturschutz
Staubfilter
Hot-Start
Soft-Start
Dynamik
Netzzuleitung bis zu 100 Meter

	TransPocket 2500	TransPocket 2500 MVM	TransPocket 3500	TransPocket 3500 MVM
Gewicht	12,5kg	13,5kg	20kg	21kg
Abmessung / Höhe	320mm	320mm	390mm	390mm
Abmessung / Breite	180mm	180mm	190mm	190mm
Abmessung / Länge	430mm	430mm	490mm	490mm
Leerlaufspannung	88V	88V	89V	89V
Schweißstrom maximal	250A	250A	350A	350A
Schweißstrom minimal	15A	15A	10A	10A
Schutzart	IP23	IP23	IP23	IP23
Netzschutz	16A	16A / 20A	25A	25A / 40A
Netzfrequenz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Netzspannung [+/-10%]	3 x 380-460V	3 x 380-460V / 3 x 200-240V	3 x 380-460V	3 x 380-460V / 3 x 200-240V
Schweißstrom / Einschaltzeit [10min/40C]	175A / 100%	175A / 100%	230A / 100%	230A / 100%
Schweißstrom / Einschaltzeit [10min/40C]	200A / 60%	200A / 60%	280A / 60%	280A / 60%
Schweißstrom / Einschaltzeit [10min/40C]	250A / 35%	250A / 35%	350A / 35%	350A / 35%

TransPocket 4000 Cel / 5000 Cel



Verfahren

WIG-DC
E-Handschiessen
Kohlefugenhobeln

Serienausstattung

Generatortauglich (ausgenommen MV)
Microprozessor-Steuerung
S-Zeichen, CE-Zeichen
Digitale Schweißprozessregelung
Erdschlussüberwachung
Fallnahtsicher bei Cel-Elektroden
Fernbedienbar
Temperaturgesteuerter Lüfter
Übertemperaturschutz
Anti-Stick Funktion

Empfohlene Grundwerkstoffe

Baustähle
CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Aluminium Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Schiffbau / Offshore
Instandsetzung und Reparatur
Industrieanlagen- und Rohrleitungsbau,
Montagefirmen

Optionen

Kabellose Fernbedienung
Schlüsselschalter
Fernregler
Kalibrierdokument

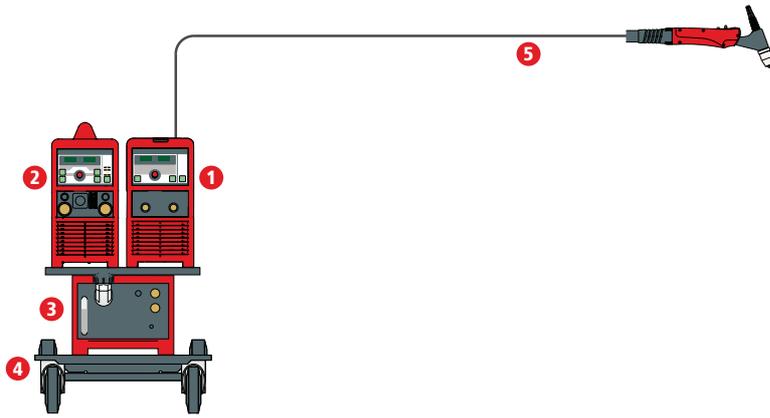
	TransPocket 4000 Cel	TransPocket 4000 MV Cel	TransPocket 5000 Cel	TransPocket 5000 MV Cel
Gewicht	36,1kg	40kg	37kg	40,5kg
Abmessung / Höhe	475mm	475mm	475mm	475mm
Abmessung / Breite	290mm	290mm	290mm	290mm
Abmessung / Länge	625mm	625mm	625mm	625mm
Leerlaufspannung	95V	95V	95V	95V
Schweißstrom maximal	380A	380A	480A	480A
Schweißstrom minimal	10A	10A	10A	10A
Arbeitsspannungsbereich	20,4-35,2V	20,4-35,2V	20,4-39,2V	20,4-39,2V
Schutzart	IP23	IP23	IP23	IP23
Netzschutz	35A	63A / 35A	35A	63A / 35A
Netzfrequenz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Netzspannung [+/-10%]	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V
Schweißstrom / Einschaltzeit [10min/40C]	320A / 100%	320A / 100%	360A / 100%	340A / 100%
Schweißstrom / Einschaltzeit [10min/40C]	360A / 60%	360A / 60%	415A / 60%	415A / 60%
Schweißstrom / Einschaltzeit [10min/40C]	380A / 40%	380A / 40%	480A / 40%	480A / 40%



PLASMA

Die Devise eindeutig: schnell, sparsam, ein Hingucker. Grundsätzlich dem WIG-Schweißen sehr ähnlich, ist Plasma die interessante Lösung, vor allem wenn entsprechende Qualitätsanforderungen sowie das Schweißen von Materialien bis 8 mm Dicke gefragt sind.

SoftPlasma- und MicroPlasmaschweißen TT800/2200 manuell



Verfahren

SoftPlasma, PlasmaStichloch, Plasmalöten
(im DC Betrieb)

Empfohlene Grundwerkstoffe

CrNi-Stähle
Baustähle / beschichtete Baustähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium-Werkstoffe
Titan
Kupfer-Werkstoffe

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Schienenfahrzeugbau

Optionen

Roboter Interface (nicht bei Handbetrieb)
Plasmbrenner
Heißdraht (nicht bei Handbetrieb)
Kaltdrahtvorschub
Push-Pull System (nicht bei Handbetrieb)
Wasserrücklaufkühler

Serienausstattung

Gasprüffunktion	Berührungslose Zündung des Pilotlichtbogens
Pilotstrom stufenlos einstellbar (je nach Brennertyp)	Starttaste Pilotstrom
Digitales Amperemeter für Pilotstromanzeige	Montierbar auf Fahrwagen
Digitale Plasmagasmengenanzeige	

	PlasmaModule 10
Abmessung / Breite	180mm
Gewicht	14,2kg
Abmessung / Höhe	344mm
Abmessung / Länge	505mm
Netzfrequenz	50-60Hz
Netzsicherung	16A
Schutzart	23
Prüfzeichen	CE
Leerlaufspannung	88V
Netzspannung [+/-10%]	230V
Arbeitsspannungsbereich	10-16V

Plasma Handschweißbrenner PTW 500 / PTW 1500



PTW 500 / PTW 1500

Verfahren

Plasma DC Minuspol

Empfohlene Grundwerkstoffe

CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium-Werkstoffe
Titan

Empfohlene Einsatzgebiete

Luftfahrt / Raumfahrt
Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Chemieanlagen
Instandsetzung / Reparatur
Rohrleitungsbau

Optionen

Gewebeverstärkter Schutzschlauch
KD-Zuführung extern
Kundenspezifische Schlauchpaketlängen bis 8,0m

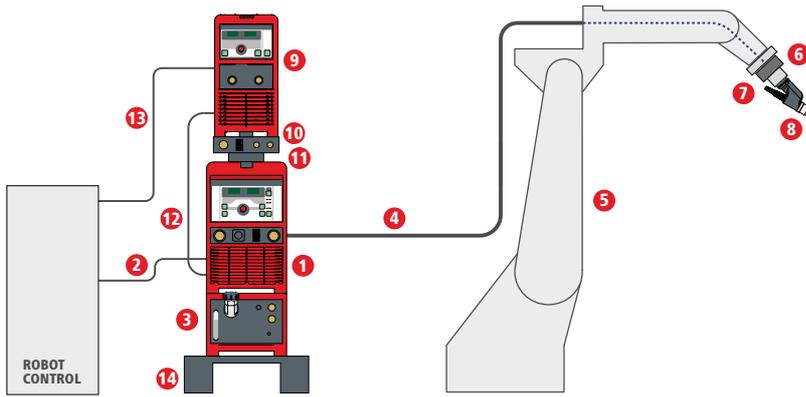
Serienausstattung

Drehbar gelagerter Schutzschlauch
UV- und ozonbeständiger Schutzschlauch
Hochflexibler Lederschutzschlauch 0,7m

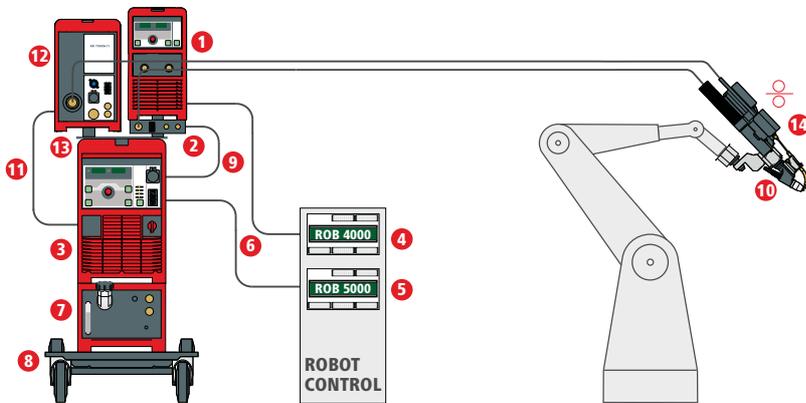
Knickschutz maschinen- und brennerseitig
Leicht bedienbare Wippschalter

	PTW 500	PTW 1500
Gewicht	2,78kg	1kg
Durchmesserbereich	0,6-1,6mm	1-3mm
Max. Schweißstrom bei 3mm	50A / 60%	150A / 100%

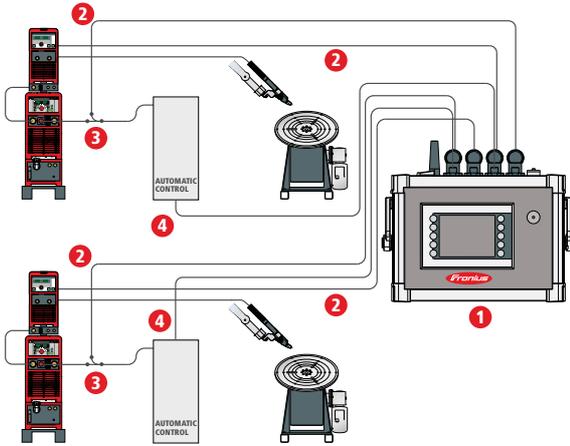
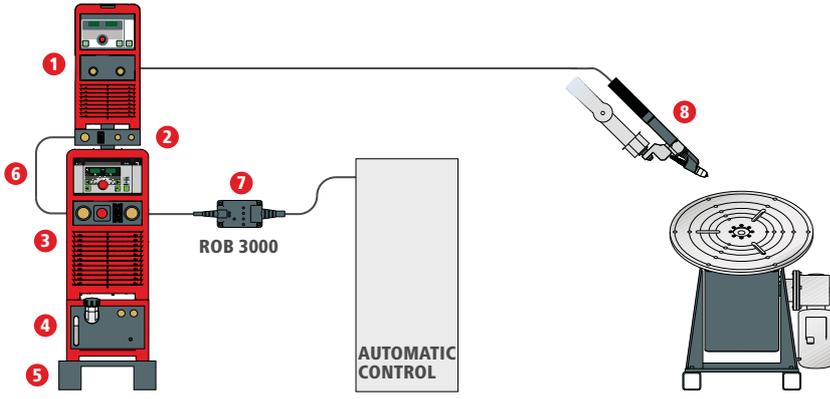
PAP wassergekühlt Plasma-KD TT/MW 4000/5000



Roboterset Plasma TT4000 Job mit Kaltdrahtförderung Push/Pull



Automatenset Plasma TT3000 / Q-Master



Plasma Roboterbrenner Robacta PTW 500 / Robacta PTW 1500 / Robacta PTW 3500 / PAP



Robacta PTW 500
Robacta PTW 1500 inkl. KD Drive
Robacta PTW 3500 inkl. KD Drive



Robacta PTW 1500 PAP
Robacta PTW 3500 PAP

Verfahren

Plasma DC Minuspol

Empfohlene Grundwerkstoffe

CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
Duplex-Stähle
Nickel-Basis-Werkstoffe
Aluminium-Werkstoffe
Titan Tantal Zirkonium

Optionen

Einstellvorrichtung für Plasmadüse $\varnothing 1,5\text{mm}$
Erstausrüstungsset für Robacta Plasma
KDDrive
Kundenspezifische Schlauchpaketlängen 1,0 - 10m
Ersatzteilset
Adapter TT/MW (G/F) - F Gas ext.
Kupplungsstück Stromquelle - Brenner
Verlängerung Halteschellen 120mm/140mm/160mm
Halteschellenaufnahme
Kundenspezifische Brennerkörperkrümmung
90° bei PTW 1500, 70° bei PTW 1500 PAP

Empfohlene Einsatzgebiete

Luftfahrt / Raumfahrt
Anlagen, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil und Zulieferindustrie
Sondermaschinenbau / Baumaschinen
Chemieanlagen
Instandsetzung / Reparatur
Rohrleitungsbau

Serienausstattung

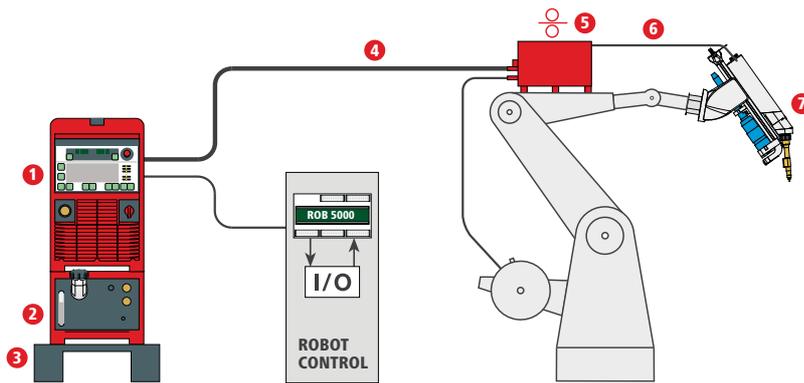
UV- und ozonbeständiger
Wellenschutzschlauch
Fix definierter TCP durch Alu-Vierkant-Aufnahmeteil
4 x 90° montierbar
Haltewinkel
Einstellehre für Wolframelektrode zur Plasmadüse $\varnothing 2,5\text{mm}$

Serienausstattung Kaltdrahtförderung Push (Robacta Plasma KD);
Sperrwippe für definierte KD-Zufuhrposition
Drahtführungsrohr schwenkbar
Kupferdrahtdüse für Heißdrahtanwendung $\varnothing 1,2\text{mm}$

Kombiseele 1,2
Serienausstattung Kaltdrahtförderung Pull (Robacta Plasma KD Drive):
Drahtfördergeschwindigkeit 0-11m/min
Exakte Drehzahlregelung durch digitalen Encoder
Taste Drahtantrieb Vor/Zurück
Sperrwippe für definierte KD-Zufuhrposition
Drahtführungsrohr schwenkbar
Graphitseele
Serienausstattung Heißdraht
Vorschubrollen aus Kunststoff
Lederschlauch 3,0m mit Klettverschluss

	Robacta PTW 500	Robacta PTW 1500	Robacta KD-Drive
Gewicht	3,6kg	4,72kg	3kg
Durchmesserbereich	0,6-1,6mm	1-3mm	
Max. Schweißstrom bei 3mm	50A / 60%	150A / 100%	
Vorschubgeschwindigkeit maximal			10m/min

LaserHybrid



Serienausstattung

- 4-Rollenantrieb
- Drahtefädeln gas- und stromlos
- Gasprüffunktion
- S-Zeichen, CE-Zeichen
- Schutzglaswechselsystem
- Kollisionsschutz (+/-0,05 mm)
- Einstelleinheit Laserkopf 360 mm / Lichtbogen (x, y, z nonius)
- Crossjet mit integriertem Abluftkanal
- Spiegelbildlich aufbaubar
- Präzisionsbrenner (+/-0,05 mm)

Optionen

- Halterung Optik
- Profi Vorschubrollen (geschliffen)
- Flansche für verschiedene Roboter
- Präzisionskontaktröhre
- Steckbare, wassergekühlte Gasdüse, verriegelbar
- Präzisionsseele
- Auslaufdüse
- Kalibrierdokument
- Software LaserLöten CC/CV
- Roboter Interface Feldbus
- Gassensor
- SynchroPuls

Verfahren

- MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen
- LaserHybrid-Schweißen
- Laserschweißen
- LaserHotwire-Löten
- LaserLöten

Empfohlene Grundwerkstoffe

- Baustähle
- CrNi-Stähle ferritisch / austenitisch
- Duplex-Stähle
- Aluminium-Werkstoffe
- Magnesium-Werkstoffe
- Sonderwerkstoffe
- Verzinkte Bleche

Empfohlene Einsatzgebiete

- Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
- Automobil- und Zulieferindustrie
- Luft- und Raumfahrtindustrie
- Schienefahrzeugbau

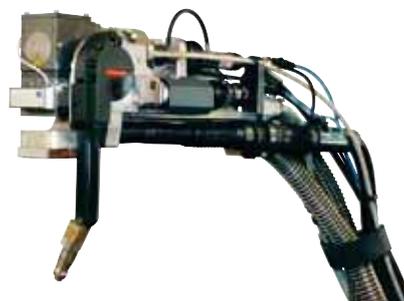
	LaserHybrid Schweisskopf
Gewicht	19kg
Abmessung / Breite	160mm
Abmessung / Länge	770mm
Abmessung / Höhe	420mm

LaserHybrid 10kW



LaserHybrid 90°

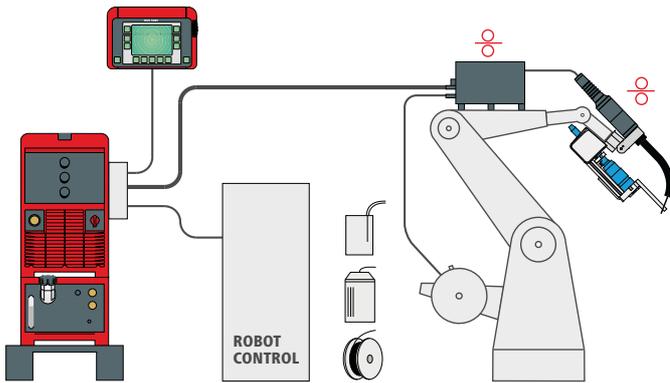
8kW-Version auf Anfrage



Kehlnahtschweißkopf 10kW



Laser Hotwire



Verfahren

Laserschweißen
LaserHotwire-Löten (Heißdraht)
LaserLöten (Kaltdraht)

Empfohlene Grundwerkstoffe

CrNi-Stähle ferritisch/austenitisch
Duplex-Stähle
Sonderwerkstoffe
Verzinkte Bleche

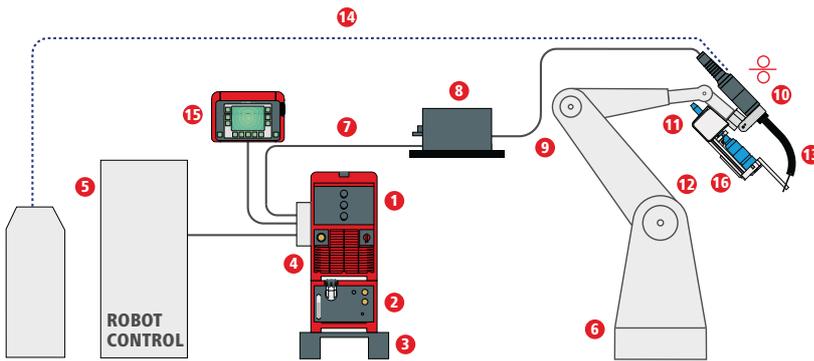
Serienausstattung

4-Rollenantrieb
Drahtefädeln gas- und stromlos
Gasprüffunktion
S-Zeichen, CE-Zeichen

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Luft- und Raumfahrtindustrie
Schienenfahrzeugbau

Roboter Robacta PowerDrive LaserHotwire



Verfahren

Laserschweißen
LaserHotwire-Löten (Heißdraht)
LaserLöten (Kaltdraht)

Empfohlene Grundwerkstoffe

CrNi-Stähle ferritisch/austenitisch
Duplex-Stähle
Sonderwerkstoffe
Verzinkte Bleche

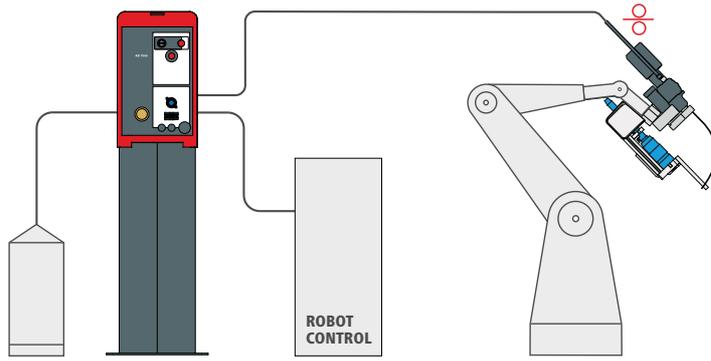
Serienausstattung

4-Rollenantrieb
Drahtefädeln gas- und stromlos
Gasprüffunktion
S-Zeichen, CE-Zeichen

Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Luft- und Raumfahrtindustrie
Schienenfahrzeugbau

Laser Kaltdraht



Verfahren

Laserschweißen
LaserHotwire-Löten (Heißdraht)
LaserLöten (Kaltdraht)

Empfohlene Grundwerkstoffe

CrNi-Stähle ferritisch/austenitisch
Duplex-Stähle
Sonderwerkstoffe
Verzinkte Bleche

Serienausstattung

4-Rollenantrieb
Drahtefädeln gas- und stromlos
Gasprüffunktion
S-Zeichen, CE-Zeichen

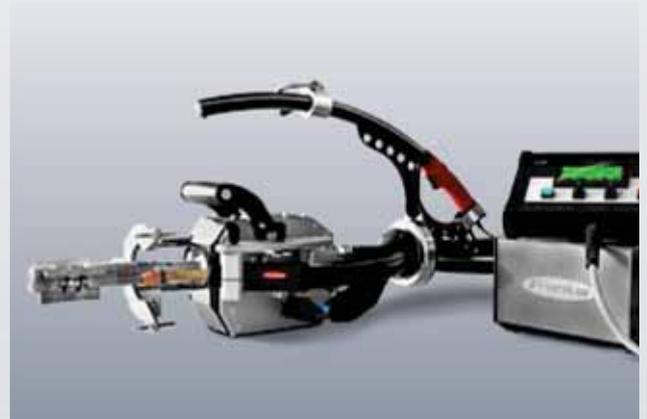
Empfohlene Einsatzgebiete

Anlagen-, Behälter-, Maschinen-, Stahlbau
Automobil- und Zulieferindustrie
Luft- und Raumfahrtindustrie
Schienenfahrzeugbau

AUTOMATION



Mechanisierte Schweißsysteme



Orbital Schweißsysteme

Die Automation entwickelt und realisiert mechanisierte Systemlösungen mit hohem Kundennutzen und herausfordernden Anwendungen.

Fahrwerke FDV 15/MF / FDV 22/MF

Längsfahrwerke



Empfohlene Einsatzgebiete

Zum mechanisierten Schweißen (MIG/MAG) von Längsnähten in horizontaler und vertikaler Position

Optionen

Pendelung FOU 30/ML6 (FDV 22/MF)

Serienausstattung

Kompakte und leichte Bauweise
Bedienpanel integriert im Fahrwerk
Akkubetrieb - kein Netzkabel notwendig
Starker Permanentmagnet für bestmögliche Traktion auch im vertikalen Einsatz
Seitlich einstellbare Führungsrollen zur Nahtführung
Universelle Brennerhalterung für Hand- und Maschinenbrenner
Batterieladegerät und Akku 14,4V/ 2Ah
4-Rad Antrieb über Schrittmotor

Räder mit Gummi-Laufflächen (O-Ringe)
Mikroprozessorsteuerung mit Digitalanzeige (FDV 22/MF)
Steuerleitung - Stromquelle (Tuchel 9pol.) L=10m (FDV 22/MF)

Funktionen am Bedienpanel FDV 22/MF:
Hauptschalter Ein/Aus
Wahlschalter Start Links / Stopp / Start Rechts
Geschwindigkeitsregler

Wahlschalter Schweißen Ein-Aus (2-Taktbetrieb)
Programmstasten für Verfahrenweg, Segmentschweißung, Endkraterfüllung

Funktionen am Bedienpanel FDV 15/MF:
Hauptschalter Ein/Aus
Wahlschalter Start Links / Stopp / Start Rechts
Geschwindigkeitsregler

Fahrwerk FDV 80

Längsfahrwerk



Allgemeines

Mobiles Schweißsystem zum MIG/MAG-Schweißen von Längsnähten. Durch sein modulares Konzept, bestehend aus Längsfahrwerk, Steuerung, Brennerkopf und Nahtverfolgung lässt es sich individuell für unterschiedlichste Anwendergebiete konfigurieren.

Optionen und Zubehör

Aufnahme für Fernregler FRC-40
FRR Reduzierringe für Brennerhalter
Laufrollen aus Stahl mit / ohne Nut
Schienensystem
E-Set Endlagenfunktion
Führungsrollen seitlich verstellbar

Features und Benefit

Mobiles Längsnahtschweißsystem
Flexibel einsetzbar durch modulare Bauweise
Variabel einstellbare Brennerkopfeinheit über Schienensystem und Schwenkeinheit
Mechanisches Nahtverfolgungssystem zur präzisen Brennerführung auf parallelen als auch sich verjüngenden bzw. gebogenen Werkstücken
Segmentschweißbetrieb möglich
Programmierbarer Schweißweg
Jobauswahl direkt am Fernregler
Mitfahrendes Handbedienterminal für eine rasche Anpassung von Parametern

Serienausstattung

4-Radantrieb über Schrittmotor
Räder mit Polyurethan-Laufflächen (eine Seite mit Nut)
Viskosedämpfer für konstanten Fahrbetrieb
integriertes Wegmesssystem
Verstärkungsrahmen mit Montagezapfen für Drahtvorschub
Brenneraufnahme und Verstelleinheit
4 Stück Transportösen
Netzteil und SPS-Leistungsteil im Fahrwerk integriert
Netzkabel mit Stecker 12m
Steuerleitung zur Stromquelle 10m
Fernregler FRC-40 mit Kabel 3m
Mechanisches Nahtverfolgungssystem

Fahrwerk FlexTrack 45

Fahrwerk



Empfohlene Einsatzgebiete

Zum mechanisierten Schweißen (MIG/MAG, CMT) von Längs- und Rundnähten.

Allgemeines

Das hochflexible Fahrwerk bietet ein breites Spektrum von Anwendungsmöglichkeiten. Flexible Schienen können auf gerade, gewellte oder runde Objekte mit Hilfe von unterschiedlichen Befestigungsbrücken fixiert werden.

Ein Fahrwerk für alle Anwendungen

Aufgebaut mit hochwertigen Komponenten

Robustes Aluminiumgehäuse

Entwickelt für den Einsatz unter rauen Umgebungsbedingungen

Schneller und einfacher Aufbau von Schienen und Fahrwerk

Höchste Reproduzierbarkeit

Konstante Schweißgeschwindigkeit

Pendelsystem linear

Steuergerät mit Schlitten FMS



Empfohlene Einsatzgebiete

Schweißen von Füll- und Decklagen, bei dicken Wandstärken mit entsprechender Nahtvorbereitung (MIG, MAG, WIG).

Serienausstattung

Grafische Benutzeroberfläche

Touchscreen-Display zur Navigation und Parametereingabe

Auswechselbare Schutzfolie (resistent gegen Schweißspritzer)

Multifunktionsrad zur Parameterwahl und -korrektur auch während dem automatischen Programmablauf

Externe Steuerbox

Für FMS-Schlitten mit Servomotor

Netzkabel mit Stecker 5m

Verbindungskabel Fernregler FRC 12/SE zur Steuerbox 5m

Verbindungskabel Steuerbox zur Pendelung 5m

Funktionen:

/ Hauptschalter Ein-Aus

/ Multifunktionsrad für Navigation und Parametereinstellung

/ Taste Start

/ Taste Stopp

/ Wahlschalter Pendelung Ein-Aus

/ Taste für Feinpositionierung

AVC System

Steuerung mit AVC-Motorschritten (DC Motor)



Empfohlene Einsatzgebiete

Zur automatischen Höhenregelung bzw. Distanzanpassung des Brenners zum Werkstück während der Schweißung. Verwendbar mit WIG/DC (digital) und Plasma Schweißprozess.

Serienausstattung

Steuergerät FCU-8:
/ Hauptschalter Ein-Aus
/ Potentiometer für Zeit (AVC-Auf)
/ Potentiometer für Distanz (Touch & Retract) bei WIG DC
/ Externer Start-Stopp
/ Netzkabel mit Stecker 5m
/ Verbindungskabel FCU-8 zu AVC-Schlitten 5m
/ Verbindungskabel FCU-8 zu Schweißstromquelle 5m

Fernregler FRC-8:
/ Taste Start-Stopp
/ Kippschalter AVC Ein-Aus
/ Tiptaste zum Feinpositionieren Auf-Ab
/ Display für Schweißspannung
/ Potentiometer für AVC-Spannung
/ Potentiometer für AVC-Startverzögerung
/ Potentiometer für AVC-Empfindlichkeit
/ Taste Error-Reset
/ Fernreglerkabel 5m

Kamerasystem ArcView

Visuelle Schweißprozessüberwachung



Empfohlene Einsatzgebiete

Visuelle Überwachung folgender Schweißprozesse:
MIG-MAG
CMT
WIG
Plasma

Features und Benefit

Kameramodul
Bedieneinheit mit Monitor (15")
Kamerakabel
Filterglas pneumatisch ansteuerbar
Filterglas-Reinigung via Druckluft
Vorbereitet für Luft- und Wasserkühlung
Einfach wechselbares Filterglas
Fokus und Blende - steuerbar über Bedieneinheit
Robustes Gehäuse aus Aluminium
PLUG & PLAY
Leitungslängen bis 50 m möglich
Frei positionierbares Fadenkreuz am Monitor zur komfortablen Nahtführungskontrolle
LIVE-Übertragung des Videomaterials via Ethernet möglich
Recorder mit Fernbedienung für Videoaufzeichnung und
Wiedergabe - USB/SD-CARD
Beleuchtung mit Halterung
Frei bewegliche Kamerahalterung

Längsnahtschweißsysteme FLW



Branchen

Metallverarbeitende Gewerbe

Bauteile

Rahmen

Schweißprozesse

MIG/MAG



Branchen

Nutzfahrzeuge

Bauteile

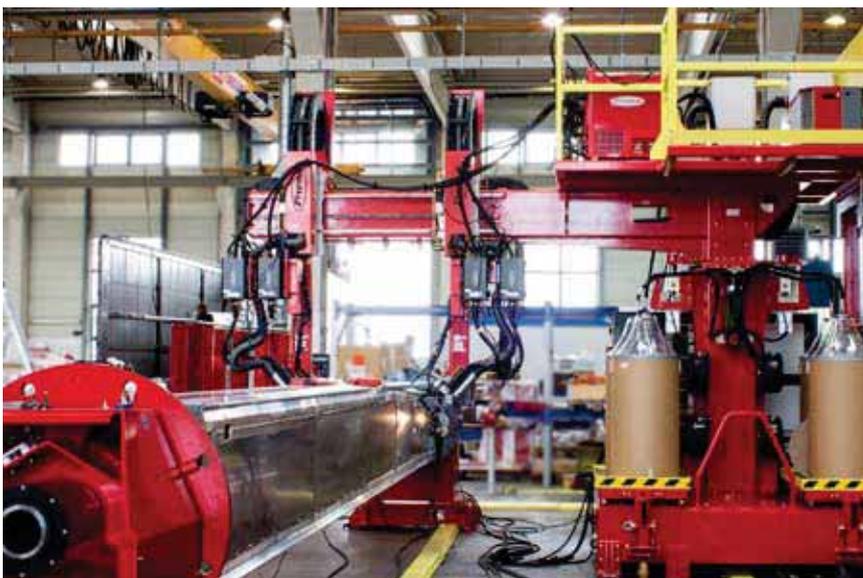
Träger

Schweißprozesse

MIG/MAG

CMT Twin

TIME Twin



Branchen

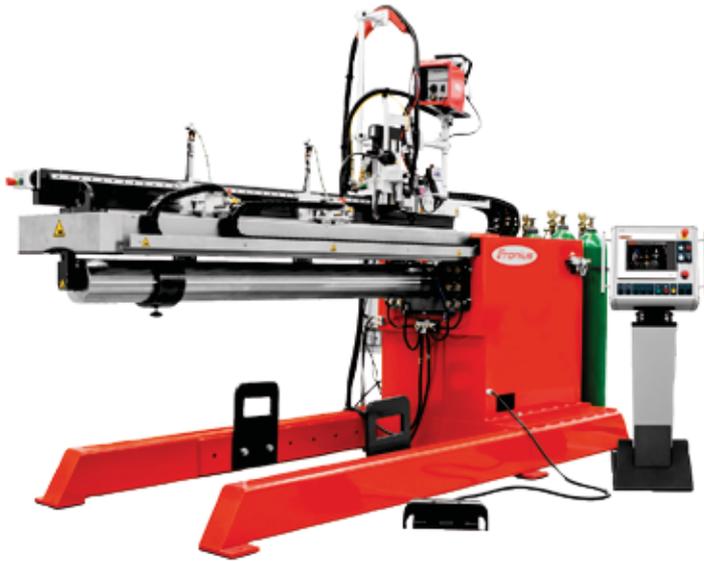
Apparate- & Maschinenbau

Bauteile

Signaltechnikträger

Schweißprozesse

TIME Twin



Branchen

Behälterbau

Bauteile

Auspuffkomponenten
Behälter
Tanks

Schweißprozesse

MIG/MAG
WIG
CMT
Plasma



Branchen

Schienenfahrzeugbau

Bauteile

Waggonbaugruppen

Schweißprozesse

MIG/MAG
CMT



Branchen

Nutzfahrzeuge

Bauteile

Träger

Schweißprozesse

MIG/MAG
CMT Twin
TIME Twin

Rundnahtschweißsysteme FCW



Branchen

Apparate- & Maschinenbau

Bauteile

Hydraulikzylinder

Schweißprozesse

MIG/MAG



Branchen

Kraftwerksbau
Offshore
Stahl-, Apparatebau
Luft- und Raumfahrtindustrie

Bauteile

Rohre, Flansche, Reduzierstücke, Fittinge,
Ventile

Schweißprozesse

MIG/MAG
CMT
WIG
PLASMA



Branchen

Kraftwerksbau

Bauteile

Rohr- Rohrverbindungen

Schweißprozesse

WIG



Branchen

Kraftwerksbau

Bauteile

Boiler

Schweißprozesse

MIG/MAG

TIME Twin



Branchen

Energieversorgung

Bauteile

Gehäuse für gasisolierte Hochspannungsleitungen

Schweißprozesse

WIG



Branchen

Stahl-, Apparatebau

Bauteile

Absperrventile

Schweißprozesse

MAG

Auftragsschweißsysteme FOW



Branchen

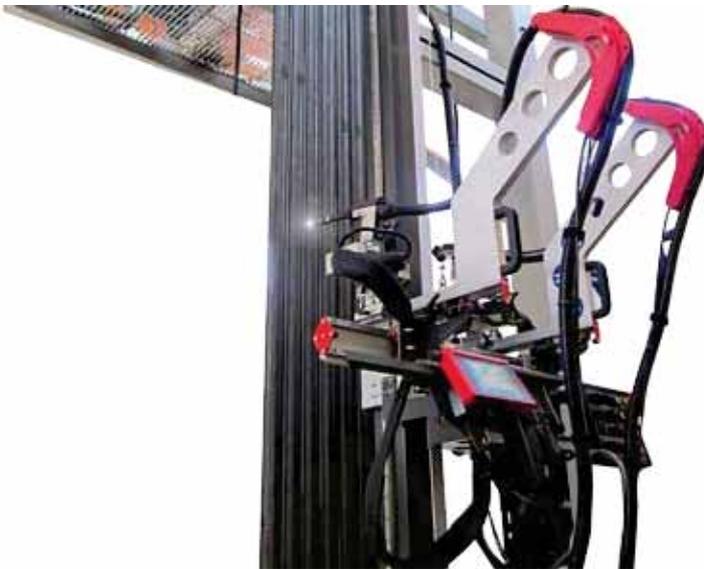
Offshore

Bauteile

Förderrohre

Schweißprozesse

WIG



Branchen

Kraftwerksbau

Bauteile

Verdampferrohrwände

Schweißprozesse

CMT



Branchen

Fahrzeugtechnik
Yellow goods

Bauteile

Bolzen

Schweißprozesse

CMT



Branchen

Stahl-, Apparatebau
Gas-, Ölindustrie
Kraftwerksbau

Bauteile

Ventilkörper

Schweißprozesse

CMT



Branchen

Offshore

Bauteile

Ventile

Schweißprozesse

WIG



Branchen

Offshore

Bauteile

Ventile

Schweißprozesse

WIG

Orbital System-Steuerung FPA 3020

Orbitalschweißgerät mit Mikroprozessor



Verfahren

WIG Schweißung AC/DC mit oder ohne Zusatzdraht

Zubehör

Massekabel, Gasschlauch
Fahrwagen mit Konsole und Werkzeugbox
PickUp
Druckminderer
Geschlossene und offene Schweißzangen mit/ohne Zusatzdraht
Schlauchpaketverlängerung
Handschweißbrenner
USB-Stick
Druckerpapier

Empfohlene Einsatzgebiete

Fronius Prozess Automation - FPA Systemsteuerungen sind universell und funktionell mit Orbitalschweißzangen einsetzbar für Rohr-Rohr Verbindungen, Rohr-Flansch Verbindungen, Rohr-Rohrboden Verbindungen

/ Mikroelektronik
/ Pharmazie/ Biochemie
/ Lebensmitteltechnik
/ Klimatechnik
/ Luft- und Raumfahrttechnik
/ Wärmetauscherfertigung

Serienausstattung

FPA 3020 Orbitalschweißgerät mit Mikroprozessor-Steuerung
Integrierte Inverter-Schweißstromquelle 200A, einphasig
Generatortauglich
Integrierte Wasserkühlung mit Wasserwächter
Netzkabel mit Stecker 2,5m
Montierbar auf Fahrwagen
Integrierter Gasdurchflußwächter und Wasserwächter
Einfache Programmierung durch intuitive Bedienerführung
Touch-Screen Bedienung mit grafischer Prozessdarstellung in Farbe
Sprachauswahl (De/Gb/Fr/It/Es/Pb/Ru/Cz)

Anzeige im Schweißzyklus:
/ Schweißstrom (A)
/ Lichtbogenspannung (V)
/ Brennerposition (Grad)

/ Schweißgeschwindigkeit (cm/min)
/ Drahtgeschwindigkeit (cm/min)

Programmierung Schweißparameter:
/ Speichern und Laden von 200 Programmen möglich
/ davon 3 spezielle Heftprogramme mit bis zu 20 Heftpunkten
/ 10 Sektoren/Programm mit frei definierbaren Parametern

Speichern und Laden von Programmen auf USB-Stick
Erstellung eines Backup auf USB-Stick
Schweißdatenaufzeichnung auf USB-Stick
Ansteuerung Rotationsachse Brenner und Drahtvorschub
SynergicMode (Material, Rohraußendurchmesser, Wandstärke, Gas,..)
Auto-Diagnosesystem (Fehlercode-Anzeige)
Steuerung des Schweißzyklus vor Ort mittels Fernregler

1 Stück USB-Stick 8GB
Schweißdaten-Dokumentation
Eingebauter Drucker mit 40 Zeichen pro Zeile
FPA 3020-RC Fernregler mit 10m Kabel

Funktionen am Fernregler:
/ Programmauswahl
/ Start/Stopp mit Slope, sofortiger Schweißstopp
/ Not-Aus Taste
/ Manuelle Positionierung der Bewegungseinheiten
/ Manuell Draht Vor- und Rückzug
/ Parameteränderung im Schweißzyklus (on the fly)
/ Prüftaste Schutzgas und Ein-Aus Formiergas

Geschlossene Schweißzangen FCH

Schweißen von Rohr-Rohrverbindungen



Empfohlene Einsatzgebiete

Speziell zum Schweißen von dünnwandigen Rohren (Rohr außen-Ø 3,0 - 114,0mm) für anspruchsvollen Einsatz

- / Mikroelektronik
- / Pharmazie / Biochemie
- / Lebensmitteltechnik
- / Luft- und Raumfahrttechnik
- / Wärmetauscherfertigung
- / Mess- und Regelungstechnik

Serienausstattung

Geschlossene Schweißzange mit 5m Schlauchpaket
Schutzkammer zur Vermeidung von Anlauf-farben
Modulare Bauweise dienlich bei eingeschränkter Zugänglichkeit
Spannschalen für sichere Positionierung
Spezielle Gasführung zur Vermeidung von Partikelemission
Kurze Spülzeiten bei optimaler Gasabdeckung
Frei definierbare Startposition

Hohe Standzeit durch Wasserkühlung
DC-Motor Antrieb mit Wegimpulsgeber (vibrationsfreier Lauf)
Modulares Spannschalenspannsystem (Schnellwechselsystem)
Transportkoffer
Bedientasten integriert am Handgriff auf der Zange
/ Außerhalb Schweißzyklus: Drehbewegung, Test Gas & Kühlkreis
/ Im Schweißzyklus: Programm, Stromabsenkung, Stopp

Verfahren

WIG Schweißung DC bzw. AC / DC (Stumpfschweißung) von Rohren ohne Verwendung von Schweißzusatzwerkstoffen

Optionen und Zubehör

Spannschalen pro Rohr außen-Ø (aus Aluminium)
Kundenspezifische Spannschalen
Versetzer Elektrodenhalter (bei Rohren mit reduzierter gerader Länge)
Abdeckscheibe pro Rohr außen-Ø (Rohr-Rohrbogen)
Verlängerungsschlauchpaket

Offene Schweißzangen FOH

Schweißen von Rohr-Rohrverbindungen



Empfohlene Einsatzgebiete

Rohrleitungsbau (Rohr außen-Ø 8 - 168mm) für dünn- als auch sehr dickwandige Rohre

- / Pharmazie / Biochemie
- / Lebensmitteltechnik
- / Luft- und Raumfahrttechnik
- / Chemie
- / Schiffbau
- / Energietechnik
- / Kraftwerksbau

Serienausstattung

Offene Schweißzange mit 5m Schlauchpaket
Stufenlos verstellbares Zentrier- / Zangen-spannsystem
Handrad zur mech. Seitenkorrektur (Elektrode)
Einfache Anpassung an diverse Rohrgeometrien
Brenner schwenkbar 0° bis 45° (Flansche)
Modulares Konzept

Mechanische Höhenabstufung
2-Achsendrahtzuführung und Drahtführungsseele
Hohe Standzeit durch Wasserkühlung
Transportkoffer
Werkzeugset und Verschleißteilbox

Verfahren

WIG Schweißung mit oder ohne Zusatzdraht
Mehrlagenschweißung mit Zusatzdraht

Optionen und Zubehör

Externer Drahtvorschub KD 4000 D-11 mit Spule Ø 300mm /15kg
2-Achsendrahtzuführung und Drahtführungsseele
Schlauchpaketverlängerungen
Winkelgetriebe zum Schwenken des Motors (Griff)
Federzug-Balancer

Rohreinschweißvorrichtung FTW PRO

Schweißen von Rohr-Rohrboden-Verbindungen



Features und Benefit

Pneumatisches Spannsystem	Steuerung mit Handfernregler:
Verschiedene Spanndorne und Spannbacken für unterschiedliche Rohrinne Durchmesser	Robustes Gehäuse
Verstellereinheiten für feine Brennerjustierung	Grafische Benutzeroberfläche
Spezialbrenner mit Multilock Schnellkoppelsystem und Wasserkühlung	Touch-Display
Abhängevorrichtung (optional)	Multifunktionsrad
Praktischer Handgriff zum Schnellstart von Schweißprogrammen	Auswechselbare Display-Schutzfolie
3-Punkt Auflage (optional)	Programmieren und Speichern von Parametern
	Verschiedene Sprachen
	Jobumschaltung (optional)

Verfahren

Schweißprozeß MIG/MAG
Schweißpositionen PA/PB/PG/PF

Anlagenbeschreibung

Der FTW PRO findet sein Einsatzgebiet speziell dort, wo Faktoren wie Zeitersparnis, beste Qualität und höchste Reproduzierbarkeit gefragt sind. Für Rohr-Rohrbodenverbindungen bei Wärmetauschern oder Kühlkörpern sind genau diese Kriterien von größter Bedeutung. Neuheiten wie das pneumatische Spannsystem oder die Abhängevorrichtung bieten dem Anwender eine erhebliche Erleichterung beim Arbeitsablauf und verringern gleichzeitig den Zeitaufwand. Für eine exakte Brennerposition sorgt die 3-Punkt Auflage - auch bei unterschiedlichem Rohrüberstand.

Fahrwerk FlexTrack 45 ACC-OSC

Schweißen von Rohr-Rohrverbindungen



Verfahren

MIG/MAG, CMT
Mehrlagenschweißung in Verbindung mit
Lichtbogenlängenregelung (ACC) und Pende-
lung (OSC)

Empfohlene Grundwerkstoffe

Stahl
Edelstahl
Aluminium

Empfohlene Einsatzgebiete

Schweißfahrwerk für Aufgabenstellungen im
Rohrleitungsbau ab Rohraußendurchmesser
200mm
/ Chemie
/ Schiffbau
/ Kraftwerksbau



DIENSTLEISTUNGEN

Kundenzufriedenheit ist das Maß aller Dinge und Trendsetter-Produkte brauchen dementsprechende Dienstleistungen. Ob Schweißversuche, Inbetriebnahmen, Wartungen, Reparaturen, Trainings oder kundenindividuelle Projekte, jede Herausforderung ist ein Anliegen.

Produktvorführungen und Tests



AUSPROBIEREN, BEVOR DIE KAUFENTSCHEIDUNG FÄLLT

Der Kauf eines neuen Schweißsystems ist eine wichtige Investitionsentscheidung! Diese ist umfangreich zu evaluieren. Mittels Vorführungen oder Teststellungen durch Fronius Systeme beim Kunden kann dessen Kaufrisiko minimiert werden. Der Kunde kann sich selbst vom System überzeugen, kann es ausprobieren und die Vorteile sowie die Tauglichkeit für seine individuellen Anforderungen erkennen.

Das zuständige Fronius Verkauf- und Serviceteam steht den Kunden jederzeit zur Verfügung - einfach einen Termin koordinieren!

Die Leistung im Detail:

- / Ein Fronius Anwendungstechniker besucht den Kunden mit dem für ihn interessanten Schweißsystem.
- / Das System wird detailliert vorgestellt, erklärt und vorgeführt.
- / Der Kunde hat die Möglichkeit, das System selbst auszuprobieren.
- / Auf Wunsch kann der Kunde das Schweißsystem zu Testzwecken und zur Evaluierung auf längere Zeit bei sich einsetzen.
- / Die Testdauer wird individuell vereinbart.

Termin, Inhalte und Dauer für Vorführungen und Produkttests werden individuell mit dem Kunden vereinbart.

Produkttests und Vorführungen im Rahmen der vorab vereinbarten Dauer sind für den Kunden kostenlos. Verlängert der Kunde die Teststellung darüber hinaus, bieten wir die Möglichkeit der Miete des Schweißsystems.

Schweißversuche



WIR ERARBEITEN SCHWEISSTECHNISCHE LÖSUNGEN

Bei Fronius werden unter Verwendung von kundenspezifischen Materialien und Bauteilen Schweißversuche durch Fronius Experten durchgeführt. Damit wird das optimale Schweißverfahren für die Anwendung des Kunden ermittelt.

Die Leistung im Detail:

- / Kunden schicken Bauteile oder aufbereitete Bleche zu Fronius
- / Mit den kundenspezifischen Bauteilen bzw. Blechen werden Schweißversuche durchgeführt:
 - / Parameterfindung
 - / Feststellung der Machbarkeit mit reproduzierbaren Schweißergebnissen
- / Mittels Versuchen bei Fronius oder vor Ort wird durch den Einsatz des effektivsten Schweißprozesses eine Produktivitätssteigerung in der Fertigung des Kunden erzielt.
- / Dokumentation, Präsentation und Diskussion der Ergebnisse.

Die Schweißversuche werden abhängig von der Aufgabenstellung entweder im Fronius Standort vor Ort, in der Fronius Zentrale in Österreich oder direkt beim Kunden vor Ort durchgeführt. Je nach Anwendung und Anforderung werden die Versuche manuell, am Roboter oder an Komponenten der Automation durchgeführt.

Die erzielten Ergebnisse werden dokumentiert und anschließend präsentiert und gemeinsam mit dem Kunden diskutiert.

FM / FMP



FERTIG MONTIERT / FERTIG MONTIERT UND PROBEGESCHWEISST

Bereits ab Werk können Schweißsysteme fertig montiert bzw. fertig montiert und probegeschweißt bestellt werden. Ein somit sofort einsatzbereites System erspart den Kunden Zusammenbauarbeiten und sie können sofort beginnen, damit zu produzieren.

Die Leistung „FM“ im Detail:

Mechanischer Aufbau des Schweißsystems laut Bestellung:

- / Fahrwagen.
- / Kühlkreis (Kühlwasser wird aufgefüllt).
- / Stromquelle.
- / Vorschubgerät – korrekte Vorschubrollen werden montiert.
- / Schlauchpaket(e).
- / Alle Optionen laut Bestellung (Ein-, Umbausets, Interface, Zubehör) werden eingebaut.

Zusätzliche Leistungen bei „FMP“:

- / Brenner werden mit Seele, Kontaktröhre, Gasdüse,... ausgerüstet.
- / PushPull-Brenner, Zwischentriebe und Robacta-Brenner werden zu den jeweiligen Vorschüben angeglichen und zugeordnet. Kühlwasser wird nachgefüllt.
- / Roboter-Interfaces werden im Fronius-Netzwerk in Betrieb genommen.
- / Eine Probeschweißung wird durchgeführt.
- / Ein FMP-Zertifikat wird ausgestellt.

Gewährleistungsverlängerung für Neugeräte



DAS INDIVIDUELLE GEWÄHRLEISTUNGSMODELL

Fronius bietet ein flexibles, individuelles und transparentes Gewährleistungssystem an. Es stehen mehrere Gewährleistungszeiträume zur Auswahl. Die Kunden können sich für jenes Modell entscheiden, das ihren Anforderungen entsprechend den optimalen Schutz bietet. Mit der Gewährleistungsverlängerung genießen die Kunden vollen Schutz über die volle Zeit.

Schulungen / Seminare / Trainings



PREMIUM-AUSBILDUNG FÜR PREMIUM-PRODUKTE

Premium-Produkte verlangen eine Premium-Ausbildung. Daher bietet Fronius den Kunden ein entsprechendes Aus- und Weiterbildungsprogramm zur Aneignung und Weiterentwicklung sowohl von schweißtechnischem und produktspezifischem Know-how als auch von Reparaturwissen für interne Instandhalter beim Kunden.

Modularer Aufbau nach individuellem Wissensstand

- / BASIC
- / ADVANCED
- / EXPERT

Trainingsbereich „Produkt“

- / Produkttrainings: Kennenlernen der Schweißsysteme, der Bedienung und Einsatzgebiete
- / Produktneuheiten: Kenntnisse über neue Produkte, deren Bedienung und Einsatzgebiete sowie deren Funktion und Wartung erlangen

Trainingsbereich „Schweißen“

- / Schweißtrainings: Kennenlernen der Schweißprozesse, der Einsatzgebiete und Anwendung.

Trainingsbereich „Instandhaltung“

- / Service- und Wartungstrainings: Erhalten von Informationen über die Funktionsweise und Wartung der verschiedenen Schweißsysteme.
- / Reparaturtrainings: Erlernen der fachgerechten Reparatur der verschiedenen Schweißsysteme und -brenner.

Kundenindividuelle Trainings mit abgestimmten Inhalten werden nach Vereinbarung angeboten.

Inbetriebnahme



BETRIEBSFERTIGE KONFIGURATION NEUER FRONIUS SCHWEISSYSTEME

Durch die Inbetriebnahme eines neuen Schweißsystems vor Ort beim Kunden können diese vom wertvollen technischen Know-how eines qualifizierten Fronius Technikers profitieren. Die neue Anlage wird betriebsfertig konfiguriert und erklärt.

Die Leistung im Detail:

- / Anschluss der Stromquelle an die Netz- und Gasversorgung (WIG, MIG/MAG-Anlagen)
- / Anschließen des Brenners an die Stromquelle.
- / Bei MIG/MAG-Anlagen erfolgt das Einziehen und Ablängen der Drahtführungsseele sowie das Einlegen und Einfädeln der Drahtspule
- / Einweisung des Bedienpersonals in die Grundfunktionen des Schweißsystems

Expertentraining



HIER WERDEN SCHWEISSER ZU EXPERTEN AUSGEBILDET

Durch das „Expertentraining“ werden Mitarbeiter des Kunden, die künftig mit dem neuen Fronius System arbeiten werden, zu Experten auf der Anlage ausgebildet. Basis hierfür ist die durch die standardmäßige „Schweißsystem-Inbetriebnahme“ betriebsfähig gemachte Anlagenkonfiguration.

Die Leistung im Detail:

- / Schweißen von Musterbauteilen
- / Eingehende Schulung sämtlicher Anlagen-Features
- / Ausstellung und Übergabe des Zertifikats an die Teilnehmer

Das Expertentraining wird mit jedem einzelnen Mitarbeiter, der zukünftig am Fronius System arbeiten wird, durchgeführt. Ein Zertifikat bestätigt die durch das Expertentraining erlangte Qualifikation der Mitarbeiter.

Kalibrieren



QUALITÄTSSICHERUNG FÄNGT HIER AN

Bei Fronius steht die Produktionsqualität der Kunden an oberster Stelle. Dafür ist die Qualitätssicherung durch das Kalibrieren von Schweißgeräten notwendig. Kalibrierungen sind in schweißtechnischen Betrieben durchzuführen und in der Schweißverfahrensanweisung zu dokumentieren. Fronius empfiehlt hier einen Zeitintervall von 1 Jahr.

Fronius erledigt dies nach den aktuellsten Bestimmungen sowohl für Lichtbogenschweißsysteme als auch für DeltaSpot- natürlich auch vor Ort.

Die Leistung im Detail:

- / Durchführung einer detaillierten Systemkontrolle
 - / Messung von Spannung, Stromstärke und Drahtvorschubgeschwindigkeit
 - / Analyse der Ergebnisse im Hinblick auf die Einhaltung von Toleranzen
 - / Neu justieren des Systems – es erfolgt ein genaues Einrichten der Schweißparameter
- / Berücksichtigung von
 - / Qualitätssicherungsnormen der ISO 9000 Reihe
 - / Produkthaftungsgesetz
 - / EN 50504 (Validierung von Lichtbogenschweißeinrichtungen)
- / Ausstellung von
 - / Kalibrierschein
 - / Prüfprotokoll mit Messwerten
- / Nach Abschluss der Kalibrierung wird eine Kalibrierplakette angebracht

Fronius führt die Dienstleistung „Kalibrieren“ herstellerunabhängig für alle Gerätetypen durch. Die Kunden profitieren von unserem Wissen und unseren Erfahrungen im Hinblick auf Schweiß- und Messtechnik.

Sicherheitstechnische Überprüfung



FRONIUS SERVICE
0800 - 3766487
www.fronius.com

GESETZLICHEN ANFORDERUNGEN GERECHT WERDEN

Bei Fronius steht die Sicherheit der Kunden an oberster Stelle. Ein Faktor dabei ist der Personenschutz mittels jährlicher sicherheitstechnischer Überprüfung nach EN 60974-4 (gültig für Europa) bzw. IEC 60974-4 (gültig für Länder außerhalb Europas). Diese Überprüfungen sind in Österreich und Deutschland vom Gesetzgeber vorgeschrieben und müssen regelmäßig erfolgen. Fronius empfiehlt hier ein Zeitintervall von 1 Jahr.

Fronius erledigt dies nach den aktuellsten Bestimmungen – natürlich auch vor Ort.

Die Leistung im Detail:

- / Elektrische Prüfung
 - / Prüfung aller relevanten sicherheitstechnischen Funktionen
 - / Netzschalter, Schütz, Leistungsschalter
 - / Spannungsminderungseinrichtungen (VRD)
 - / Gasmagnetventil
 - / Kontrollanzeigen und Bedienelemente
 - / Probeschweißen
- / Funktionsprüfung
 - / Sichtprüfung
 - / Schutzleiterwiderstand
 - / Isolationswiderstand
 - / Ableitstrom – Primär & Sekundär
 - / Leerlaufspannung
- / Prüfung und Gewährleistung der Sicherheit in der Arbeitsplatzumgebung
- / Ausstellung eines Prüfprotokolls mit Messwerten
- / Nach Abschluss der sicherheitstechnischen Überprüfung wird eine Prüfplakette angebracht

Anlagenanalyse



WIR STELLEN UNSERE KOMPETENZ ZUR VERFÜGUNG

Durch eine Anlagenanalyse vor Ort beim Kunden profitieren diese vom wertvollen technischen Know-how eines qualifizierten Fronius-Technikers.

Der Zustand der beim Kunden vorhandenen Schweißsysteme wird – unabhängig von der Marke des Systems – kompetent und unabhängig bewertet. Basierend darauf erhält der Kunde Empfehlungen hinsichtlich präventiver Instandhaltung und passender Fronius Wartungspakete. Schulungsbedarf bei Schweißern und Anlagenbedienern wird erkannt, nötige Reparaturen können beauftragt oder gleich erledigt werden und zukünftiger Investitionsbedarf kann abgeschätzt werden.

Die Leistung im Detail:

- / Analyse
 - / Standardisierte Überprüfung der Schweißsysteme mittels Checkliste zur objektiven Bewertung der Schweißsysteme beim Kunden
 - / Visuelle Begutachtung der Anlage
 - / Ist-Aufnahme grober Mängel
 - / Festgestellte Mängel können – auf Kundenwunsch – von Fronius behoben werden. Dies ist nicht in der Anlagenanalyse inbegriffen und wird separat verrechnet
- / Dokumentation
 - / Dokumentation des Gerätezustandes auf der Checkliste
 - / Dokumentation bestehender und eventuell bereits im Zuge der Analyse behobener Mängel
 - / Bereitstellung der Dokumentation für den Kunden in digitaler Form (Excel-Liste über alle analysierten Geräte)
- / Empfehlungen und Maßnahmen
 - / Persönliches Gespräch zur Diskussion der Analyseergebnisse
 - / Empfehlungen zur Verbesserung der Anlage, Betriebssituation, Verschleißteileverwendung,...
 - / Bestandteil jeder Anlagenanalyse-Dokumentation und Diskussion ist die Empfehlung für ein passendes Wartungspaket je Schweißsystem

Kundenindividuelle Wartungspakete



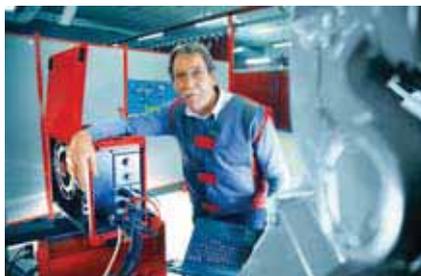
FLEXIBLE UND INDIVIDUELLE WARTUNG

Die kundenindividuellen Wartungspakete von Fronius gewährleisten hohe Produktivität und Wirtschaftlichkeit durch optimale Maschinenverfügbarkeit und sichern den Werterhalt des Schweißsystems – immer optimal angepasst an die Systeme und Gegebenheiten beim Kunden.

Durch die Möglichkeit, aufbauend auf einem Ausgangsmodul (BASIC) je nach Bedarf verschiedene Komponenten frei zu kombinieren, entsteht für den Kunden die Möglichkeit, sein eigenes – optimal auf die Gegebenheiten und Bedürfnisse abgestimmtes – Wartungspaket zusammenzustellen.

Die kundenindividuellen Pakete sind sowohl für Fronius Geräte als auch für Fremdgeräte (Voraussetzung: lesbares Typenschild und CE-/CSA-Kennzeichen) verfügbar – unabhängig vom Gerätealter! Die Entscheidung, welche Systeme für ein Fronius Wartungspaket geeignet sind, trifft das zuständige VSP Team.

Vordefinierte Wartungspakete



DAS PERFEKT ANGEPASSTE SERVICEPAKET

Neben den kundenindividuellen Paketen kann der Kunde auch aus von Fronius vorkonfigurierten Paketen auswählen und von den gleichen Vorteilen profitieren, welche auch die kundenindividuellen Pakete bieten – hohe Produktivität und Wirtschaftlichkeit. 4 unterschiedliche Leistungspakete bieten die ideal auf die Kundenbedürfnisse abgestimmte Lösung:

BASIC

KOMPAKT

KOMFORT

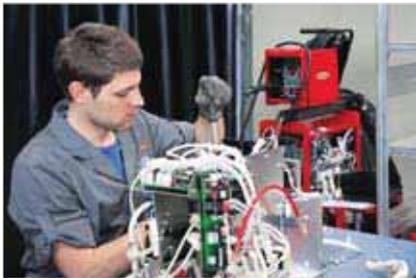
PREMIUM

Die Pakete können für Fronius-Geräte und Fremdgeräte (Voraussetzung: lesbares Typenschild und CE-/CSA-Kennzeichen) – unabhängig vom Gerätealter – abgeschlossen werden. Die Entscheidung, welche Systeme für ein Fronius Wartungspaket geeignet sind, trifft der zuständige Kundenbetreuer von Fronius.

/ Fronius-Geräte: alle 4 Pakete sind verfügbar.

/ Fremdgeräte: BASIC und KOMPAKT sind standardmäßig verfügbar (weitere auf Anfrage)

Reparaturservice



SCHNELL UND ENGAGIERT

Sollte ein Schweißsystem beim Kunden einmal nicht funktionieren, erwartet ihn schnelle und engagierte Hilfe. Der Reparaturservice unterstützt den Kunden in diesem Fall – je nach individueller Situation direkt beim Kunden vor Ort, im zuständigen Fronius Standort oder im spezialisierten Repair Center International in Österreich.

Zusätzlich zum Reparaturservice von Schweißsystemen generell, bietet Fronius den Kunden auch einen spezialisierten Brennerservice an.

Die Leistung im Detail:

- / Prüfung des Schweißsystems zur Fehlerdiagnose
- / Erstellung eines Kostenvoranschlags – wenn vom Kunden gewünscht (Fehleranalyse)
- / Reparatur des Schweißsystems
- / Durchführung einer Probeschweißung
- / Abschließend erfolgt eine sicherheitstechnische Überprüfung des Schweißsystems
- / Nach Abschluss der sicherheitstechnischen Überprüfung wird eine Prüfplakette angebracht

Brennerservice

- / Prüfung des Schweißbrenners zur Fehlerdiagnose
- / Erstellung eines Kostenvoranschlags – wenn vom Kunden gewünscht (Fehleranalyse)
- / Reparatur des Schweißbrenners

Fronius übernimmt die ordnungsgemäße Entsorgung der im Zuge einer Reparatur anfallenden Defektteile. Wird die Reparatur des Schweißsystems oder Brenners nicht vor Ort beim Kunden durchgeführt, geht dieses nach Abschluss der Reparaturarbeiten einsatzbereit zurück zum Kunden. Die anfallenden Transportkosten trägt der Kunde.

Systemumbauten



ANPASSUNGEN IM HANDUMDREHEN

Beim Kunden entstehen neue Schweißanforderungen, die mit bestehenden Schweißsystemen – mit ausgewählten Anpassungen – optimal ausgeführt werden können? In diesem Fall ist Fronius erster Ansprechpartner für den Kunden im Hinblick auf notwendige Systemumbauten.

Fronius Fachexperten führen die Umbauten - je nach individueller Situation und Komplexität direkt beim Kunden vor Ort oder im zuständigen Fronius Standort durch.

Die Leistung im Detail:

Abhängig von den beim Kunden vorliegenden Schweißaufgaben erfolgt nach einer detaillierten Anforderungsanalyse seitens Fronius:

- / Ein Umbau des kompletten Systems
- / Ein Umbau von Teilen des Systems (z.B. Brenner)
- / Umrüsten
- / Der nachträgliche Einbau von Optionen

Fronius übernimmt die ordnungsgemäße Entsorgung der im Zuge eines Systemumbaus anfallenden, nicht länger benötigten Teile. Wird der Systemumbau nicht vor Ort beim Kunden durchgeführt, geht das System nach Abschluss der Umbauarbeiten einsatzbereit zurück zum Kunden. Die anfallenden Transportkosten trägt der Kunde.

Produktionsbegleitung – Produktbegleitung in der Hochlaufphase



WIR BEGLEITEN DEN SCHWEISSPROZESS UNSERER KUNDEN IN DER PRODUKTION

Der Kunde hat ein neues Schweißsystem von Fronius erworben und will es nun optimal in seinen Produktionsbetrieb integrieren.

Im Rahmen der Produktionsbegleitung durch Fronius Experten wird das neue System in der Hochlaufphase laufend überwacht und individuell für die Kundenbedürfnisse optimiert. Der qualifizierte Fronius Mitarbeiter stellt dabei vor Ort sein Fach-Know-how zur Verfügung.

Die Leistung im Detail:

- / Visuelle und softwaregestützte Überwachung des Schweißprozesses
- / Analyse und Anpassung von Prozessparametern in der Produktion:
 - / Optimierung von Schweißparametern
 - / Optimierung von Schweißgeschwindigkeiten
 - / Optimierung von Brennerstellungen
- / Fehlererkennung und Fehlerbeseitigung im Schweißprozess
- / Einweisung der Anlagenbediener in die Anlage und deren Besonderheiten, um Störquellen zu erkennen, bevor sie entstehen

Prozess- / Parameteroptimierung



KEINE SCHWACHSTELLEN ZULASSEN

Der Kunde will eines oder mehrere seiner Schweißsysteme im Hinblick auf Produktivität, Schweißqualität oder Ressourcenschonung überprüfen lassen – vor Ort in seiner Produktionsumgebung?

Die Fronius Prozessoptimierung durch Experten beinhaltet die Überprüfung des Schweißsystems des Kunden und der gewählten Parameter im Hinblick auf dessen individuellen Ziele. Diese Überprüfung wird in seiner Produktion in Stillstandszeiten durchgeführt. Basierend auf den Ergebnissen dieser Überprüfung werden Anpassungen am System vorgenommen, um das Schweißverfahren den Kundenwünschen entsprechend zu optimieren.

Die Leistung im Detail:

- / Optimierung des Schweißprozesses
 - / Auswahl der optimalen Kennlinie für die Anwendung
 - / Auswahl der passenden Schutzgase
 - / Auswahl der passenden Zusatzwerkstoffe
 - / Anpassung der Verschleißteile im Drahtfördersystem an Prozess und Zusatzwerkstoff
 - / Optimierung von Schweißparametern, Schweißgeschwindigkeiten und Brennerstellungen
- / Fehlererkennung und Fehlerbeseitigung im Schweißprozess
- / Einweisung der Anlagenbediener in die Anlage und deren Besonderheiten

Kundenindividuelle Projektunterstützung



WIR UNTERSTÜTZEN DIE PROJEKTE UNSERER KUNDEN

Die Bedürfnisse unserer Kunden stehen für uns im Fokus. Deshalb ist es uns wichtig, die für die Kunden passenden Produkte zur Verfügung zu stellen. Um ein individuell auf deren Bedürfnisse und Anforderungen abgestimmtes Schweißsystem von Fronius oder passende Parameter zu erhalten, haben die Kunden die Möglichkeit, bei Fronius eine entsprechende kundenindividuelle Projektunterstützung zu beauftragen.

Die Leistung im Detail:

- / Individuelle Projektunterstützung der Kunden.
- / Erstellung individueller Kennlinien angepasst an die Schweißanforderungen des Kunden. Details und Artikelnummer siehe Folgeseite!
- / Gemeinsame, kundenspezifische Entwicklungsprojekte (auf Anfrage).

Ist der Kunde an einer Projektunterstützung durch Fronius – maßgeschneidert für seine Anforderungen – interessiert? Dann kann er sich jederzeit an den für ihn zuständigen Fronius Fachberater wenden. Dieser stellt die nötigen Kontakte her und leitet den Prozess damit ein!

Erstellung kundenindividueller Spezialkennlinien für TPS/i & TPS



WIR FINDEN DIE BESTE LÖSUNG

Die optimale Schweißlösung für unsere Kunden ist uns ein Anliegen. Es kann möglich sein, dass die bereitgestellten Kennlinien dafür nicht immer ausreichend sind. Die perfekte Lösung in dieser Situation ist die Beauftragung einer Spezialkennlinien-Erstellung durch Fronius – verfügbar für TPS/i und TPS.

Die Leistung im Detail:

- / Individuelle Erstellung von Parametersätzen mit den jeweiligen Vorgaben und Wünschen der Kunden.
- / Durchgeführt durch Fronius Spezialisten mit langjähriger Erfahrung auf dem Gebiet der Schweißprogramm-Erstellung zur Erreichung bestmöglicher Ergebnisse.
- / Die Möglichkeiten für TPS/i:
 - / Spezialkennlinie LSC oder LSC Advanced
 - / Spezialkennlinie PMC
 - / Spezialkennlinie CMT
- / Die Möglichkeiten für TPS:
 - / Spezialkennlinie Digitale Revolution
 - / Spezialkennlinie CMT

Welche Kennlinie für welches System?

Bei TPS/i ist es besonders wichtig darauf zu achten, dass die angeforderte Spezialkennlinie auch zu Ihrem Schweißsystem passt!

Beispiel:

Der Kunde hat einen Spezial-Schweißdraht, welcher sich nicht in der Standard-Kennliniendatenbank findet und benötigt deshalb eine neue Kennlinie.

Diese kann - je nach Kundenwunsch - entweder im Prozess LSC oder im Prozess PMC erstellt werden.

Somit muss der Kunde - um die neue Kennlinie auch verwenden zu können - eine TPS/i inklusive WP LCS bzw. WP PMC besitzen.

Für die Erstellung einer Spezialkennlinie muss der Kunde folgendes bereitstellen:

- / Detaillierte Informationen über die Anforderungen des Kunden
 - / Arbeitsbereich (Drahtvorschub oder Strombereich)
 - / Ggf. bestimmte Eigenschaften des Schweißprogramms wie z.B. spezielle Schweißpositionen, maximale Schweißgeschwindigkeit, minimaler Spritzer auswurf,...
- / Grundwerkstoff, Zusatzwerkstoff und Schutzgas
- / Sondergas muss entweder vom Kunden bereitgestellt werden oder wird diesem separat verrechnet

Dienstleistungen Automation



AUTOMATION: RASCHER UND KOMPETENTER SERVICE

Bei automatisierten Schweißsystemen ist Fronius ein einzigartiger Partner. In jeder Hinsicht. Schließlich bietet Fronius komplette Lösungen aus einer Hand. Von der Planung über die Umsetzung bis zum Service nach Fertigstellung der Anlage. In jeder Phase ist optimales Know-how gefragt.

Miete – Rent a System



HIGHTECH AUF ABRUF - DAS MIETSERVICE FÜR TOP SCHWEISSYSTEME

Jeder braucht dann und wann Verstärkung. Doch oft reichen die beim Kunden vorhandenen Schweißsysteme für die Auftragsabwicklung nicht mehr aus und eine Neuanschaffung rechnet sich bei einem kurzfristigen Einsatz häufig nicht. Was tun? Ganz einfach: Kunden können zusätzliche Schweißsysteme bei Fronius mieten. Der Mietservice von Fronius macht unsere Kunden flexibel, spart Kosten und bietet ihnen Systeme aus der Königsklasse der Schweißtechnik.

Die Leistung im Detail:

- / Die Kunden erhalten das auf ihre Anforderungen abgestimmte Schweißsystem als Mietgerät
- / Prompte Lieferung und Installation des gewünschten Systems
- / Beratung und Einweisung des Bedienpersonals durch unsere Experten

Feel the TPS/i: Fernzugriff und Vernetzung



SERVICEEINSÄTZE EINFACH UND EFFIZIENT AUS DER FERNE

Feel – Fronius everytime easy Link steht für einen einfachen Verbindungsaufbau zwischen Stromquelle(n) und einer Zentrale – beim Kunden oder bei einer Fronius Niederlassung. Jederzeit verfügbar, ermöglicht dies den Fernzugriff auf eine Stromquelle zur Fehlerdiagnose, Wartung, Datenanalyse oder Prozessoptimierung der Schweißstromquellen.

Im ersten Schritt werden zwei Pakete angeboten: FeelL und FeelL Remote Support.

Die Leistungen im Detail:

Feel – Kundeninterner Fernzugriff serienmäßig für jede TPS/i

- / Visualisierung und Arbeit am PC
 - / Anzeige Version Software und Hardware der Stromquelle am PC
 - / Backup / Restore Funktion via PC
 - / Lizenzierung / Einspielen von Lizenzen via PC
- / Kunden-interner Fernzugriff (z.B. durch interne Instandhaltung)
 - / Fehlerdiagnose
 - / Fehlerbehebung – wenn möglich
 - / Einspielen von Software-Updates, Kennlinienpaketen,...

Diese Funktionen werden durch den neuen Fronius Xplorer Basic ermöglicht.

FeelL Remote Support – Fernzugriff durch Fronius serienmäßig aktiviert für jede TPS/i

Via Fernzugriff auf die Stromquelle kann der Fronius-Techniker folgende Tätigkeiten durchführen:

- / Ferndiagnose im Fehlerfall
 - / Identifikation von Softwarefehlern
 - / Identifikation und Lokalisierung von Hardwarefehlern
 - / Identifikation von Bedienfehlern
- / Systemanpassungen / Fehlerbehebung aus der Ferne
 - / Durchführen einer Software-Wartung bzw. von Software-Updates
 - / Anpassung von Fehl-Parametern (z.B. Kühlkreis-Einstellungen)
 - / Empfehlung zur Behebung von Hardwarefehlern (der Kunde kann eventuell selbst reparieren)
- / Einsehen und Beeinflussen von Basisdaten der Stromquelle (Software- und Hardwareversion, Backup / Restore, Einspielen von Lizenzen)
- / Fernerweiterungen des Schweißsystems (z.B. einspielen von Kennlinienpaketen,...)
- / Hinweise
 - / Es werden KEINE ÄNDERUNGEN an Schweißparametern vorgenommen!
 - / Hardware-Fehler müssen weiterhin bei einem Vor-Ort-Einsatz behoben werden!
 - / Fernerweiterungen werden – wenn kostenpflichtig – separat verrechnet (zB Kennlinien, Schweißprozesse)!

AccuCare – das Sorglos-Paket für AccuPocket



5 JAHRE SORGENFREI

Mit AccuCare bietet Fronius für 5 Jahre ein Sorglos-Paket für die AccuPocket an. Bereits beim Kauf des Systems entscheidet sich der Kunde für AccuCare. Durch eine periodische Pauschale über 5 Jahre erhält er volle Sicherheit über die volle Zeit – 5 Jahre Gewährleistung auf das Gesamtsystem, einen garantiert funktionierenden Akku sowie eine jährliche Systemüberprüfung.

Die Leistung im Detail:

- / 5 Jahre volle Gewährleistung auf das Gesamtsystem
- / Übernahme anfallender Reparaturkosten im Zuge der Gewährleistung
- / Kostenloser Akku-Tausch bei unter 70% Restkapazität
- / Im Zuge des Akku-Tauschs ausgebaute Akkus werden von Fronius zurückgenommen
- / Das AccuPocket-System wird einmal jährlich von einem Fronius-Experten auf Gerätezustand und Funktionsfähigkeit überprüft (inkl. SIT)
- / Ist ein Akku extrem tief entladen, sodass die AccuPocket nicht mehr funktioniert, wird der Akku kostenlos von Fronius reaktiviert

Die Verrechnungsperiode für AccuCare kann der Kunde frei wählen:

- / Quartalsweise
- / Jährlich
- / Einmalig (Gesamtbetrag für 5 Jahre)

AccuCare für Vertriebspartner:

Auch Fronius Vertriebspartner (Händler & Repräsentanten) können AccuCare von Fronius kaufen und an ihre Kunden weitergeben. Fronius bietet dem Partner dabei den folgenden Leistungsumfang:

- / 5 Jahre volle Gewährleistung auf das Gesamtsystem
- / Übernahme anfallender Reparaturkosten im Zuge der Gewährleistung
- / Kostenloser Akku-Tausch bei unter 70% Restkapazität

Kosten für jährliche Überprüfung und Akku-Reaktivierung werden nicht von Fronius übernommen. Diese sind vom Partner zu tragen und entsprechend in den Paket-Preis, welchen er seinen Kunden verrechnet, einzukalkulieren!

Austauschteile

Um Reperaturzeiten so kurz wie möglich zu halten und eine klare Aussage zu den Reparaturkosten mitteilen zu können, wurde für verschiedene Komponenten ein Austauschsystem etabliert.

Voraussetzung ist, dass der defekte Teil entsprechend verpackt zur Fronius International GmbH gesandt wird. Kurzfristig wird ein reparierter Austauschteil als Ersatz geliefert (technisch am letzten Stand). Vorablieferungen sind prozessbedingt nicht möglich.

Alle Details bezüglich der Artikelnummer entnehmen Sie der Ersatzteilpreisliste.



Vizor 3000 Professional / Plus / Standard



Allgemeines

Automatische Umschaltung durch LCDTechnologie
 Permanenter UV-IR-Filter
 Einstellbarer Abstand zwischen Kassette und Augen
 Einstellbare Helmneigung
 Höhen- und Durchmesserstellbares Kopfband
 2 Ersatzvorsatzeinrichtungen im Set enthalten

Vizor 3000 Plus

Einstellbare Parameter:
 Stufenlose Schutzstufeneinstellung von 9-13
 Öffnungsgeschwindigkeitseinstellung
 Schleifmodus
 Schutzstufenbereicheinstellung
 Empfindlichkeitseinstellung
 Sensorschieber

Vizor 3000 Standard

Einstellbare Parameter:
 Schutzstufeneinstellung 10/11
 Sensorsteg

Vizor 3000 Professional

Einstellbare Parameter:
 Stufenlose Schutzstufeneinstellung von 5-13
 Öffnungsgeschwindigkeitseinstellung
 Schleifmodus
 Schutzstufenbereicheinstellung
 Empfindlichkeitseinstellung
 Sensorschieber
 Echtfarbenfilter (Vizor 3000 Professional)

	Vizor 3000 Professional	Vizor 3000 Plus	Vizor 3000 Standard
Gewicht	0,49kg	0,49kg	0,46kg
Kassettentyp	4 / 5-9 bzw. 4 / 9-13	4 / 9-13	4 / 10 bzw. 4-11
Kassettengröße	90x110x 7mm	90 x 110 x 7mm	90 x 110 x 7mm
Umschaltzeit dunkel / hell	fast < 0,35 sec / slow > 0,35sec	fast:1-0,35sec / slow: >0,35sec	0,2-0,3sec

Vizor 3000 Air/3 Professional, Air/3 Plus, Air/3 Standard

Features vom Schweißhelm siehe Seite 118

Nicht für Amerika zugelassen.

Allgemeines

Gebläsefiltergerät Batterie betrieben
 Luftfluss einstellbar in drei Stufen: 150l/min,
 200l/min, 250l/min, kontrolliert
 Material: Polyamid (PA-GF)
 Lüfter: kugelgelagerter Ventilatormotor
 Filter: Typ TH3P R SL
 Geräuschpegel: max. 60dB(A)
 Alarm: akustischer und visueller Alarm bei
 schwachem Akku, verstopfem oder fehlendem Filter und geringem Luftstrom



	Vizor 3000 Air/3 Professional	Vizor 3000 Air/3 Plus	Vizor 3000 Air/3 Standard
Gewicht	1,195kg	1,195kg	1,195kg
Kassettentyp	5-9 / 9-13	9-13	10-11
Kassettengröße	90 x 110 x 7mm	90 x 110 x 7mm	90 x 110 x 7mm
Umschaltzeit dunkel / hell	fast < 0,35 sec / slow > 0,35 sec	fast < 0,35 sec / slow > 0,35 sec	0,2-0,3sec
Schutzstufe	TH3P (EN12941)	TH3P R SL (EN12941)	TH3P (EN12941)
Luftfluss	150l/min, 200l/min, 0,25l/min	150l/min, 200l/min, 0,25l/min	150l/min, 200l/min, 0,25l/min

Vizor 4000 Professional



Serienausstattung

„Auto-Mode“ Automatikmodus
 „Super-High-Sensitivity“ Perfekte Empfindlichkeitseinstellung
 „Soft-Delay“ sanftes Umschalten von dunkel auf hell
 Beste Optische Klasse 1/1/1/1 nach EN 379
 Echtfarbendisplay

	Vizor 4000 Professional
Gewicht	0,50kg
Schutzstufe	Man. Modus: 4/5-9 and 4/9-13; Aut. Modus: 4/5-13
Kassettengröße	90x110x7mm
Umschaltzeit dunkel / hell	0,1-2,0s

Fazor 1000



Allgemeines

Automatische Umschaltung durch LCD Technologie
 Permanenter UV / IR - Filter
 Einstellbarer Abstand zwischen Kassette und Augen
 Einstellbare Helmneigung
 Höhen- und Durchmesserstellbares Kopfband

Fazor 1000

Einstellbare Parameter:
 stufenlose Schutzstufeneinstellung von 9-13
 Öffnungsgeschwindigkeitseinstellung
 Empfindlichkeitseinstellung

	Fazor 1000
Gewicht	0,49kg
Kassettentyp	4 / 9-13
Kassettengröße	90 x 110 x 7mm
Umschaltzeit dunkel / hell	0,25sec0-00,7sec, stufenlos verstellbar

Schutzausrüstung



Schweißerschutzbekleidung



Qualität

HighEnd:

- / 79% Baumwolle
- / 20% Polyester
- / 1% Static Control
- / EN 11612 : 2008
- / EN 11611 Klasse 1
- / EN 1149-5 : 2008
- / EN 61482-1-2: 2007 (Klasse 1)
- / Baumustergeprüft

Basic:

- / 100% Baumwolle
- / EN 11612 : 2008
- / EN 11611 Klasse 1
- / Baumustergeprüft

Sicherheitsschuhe S3



Qualität

Oberleder: Öl- und schmutzabweisendes echtes Leder in Scotchguardqualität
Futter: Naturbelassenes Orthopädielederfutter
Zehenkappe: Breite FreeToes Sicherheitszehenkappe aus Stahl
EN ISO 20345: 2044
Größen: 39-47

Empfohlene Einsatzgebiete

Baustellen
Werkstätten

Ausstattung

Die Sohle ist:

- Öl- und benzinfest, säurebeständig, rutschfest
- Dauerelastisch und schockabsorbierend
- Hohe Schale gewährt guten Wasserschutz
- Kontakthitzebeständig bis 300°C
- Hitze- und kälteisoliert
- Durchtrittsicher

Internationales Schweißzubehör



Virtual Welding

Durch den Einsatz von Virtual Welding wird es dem Benutzer ermöglicht, ohne Sicherheitsrisiko und hohen Aufwand an Blechteilen, Zusatzwerkstoffen und Gasen, ortsungebunden die für das Schweißen erforderliche Handfertigkeit zu trainieren.

Auch ein objektiver Vergleich der Ergebnisse (Punktesystem) wird durch festgelegte Standards möglich. Entsprechende didaktische Konzepte gewährleisten einen systematischen Ausbildungsfortschritt an verschiedenen Schweißverbindungen und Schweißpositionen.



Serienausstattung

Trackingsystem
22" LCD Touch Screen Modul+Rahmen
IPC BOX
Betriebssoftware Windows embedded

Virtual Welding Engine
Werkstückhalterung mit Sensor
Werkstücke: Kehlnaht, V. Naht 1. Lage, V. Naht 2. Lage, Rohr)
Werktisch

Headband mit Sensor
Transportkoffer fahrbar (Mobilcase)
Audiosystem
Netzwerkanschluss

Empfohlene Einsatzgebiete

Junge Leute für Jobauswahl
Berufsschulen
Ausbildungswerkstätten

Institute
Fachhochschulen
Universitäten

Personalbereitsteller
Schweißverbände
Unternehmen

Teachware Set

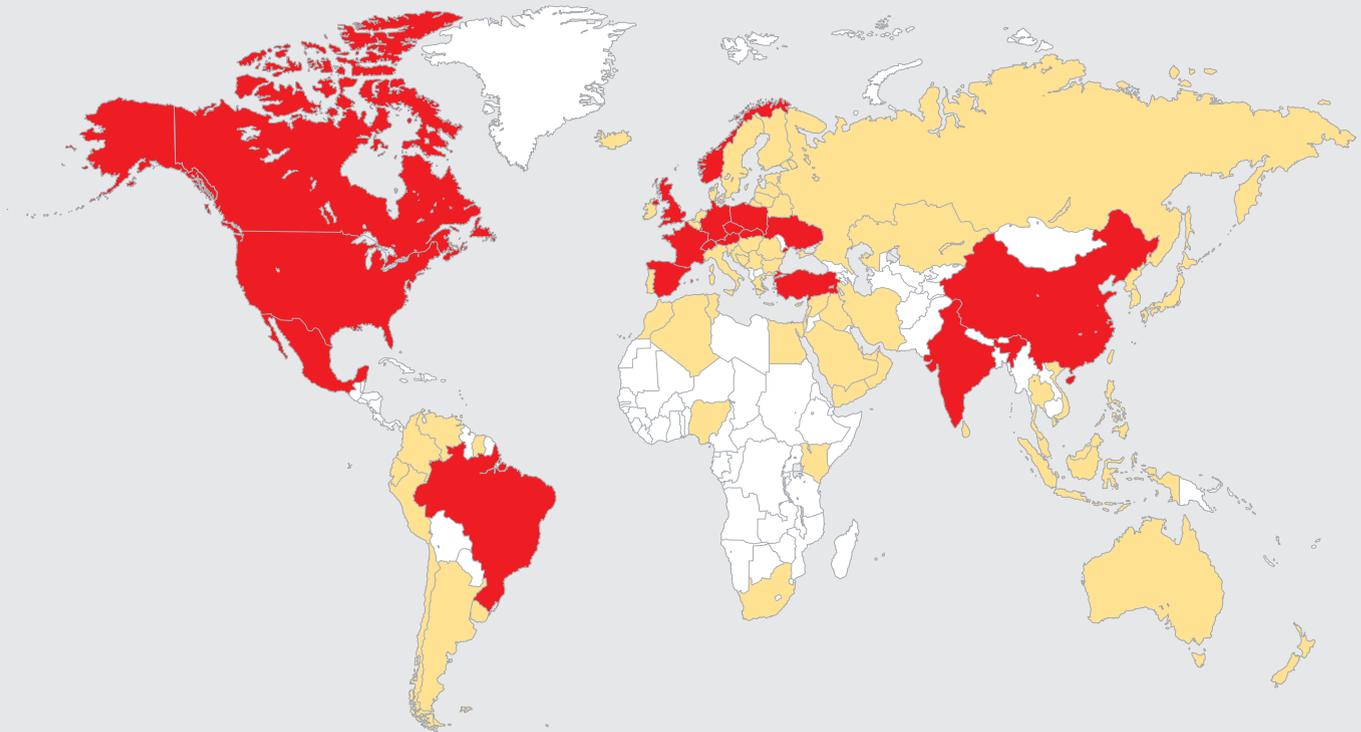


Empfohlene Einsatzgebiete

Technische Schulen
Technische Universitäten
Aus- und Weiterbildungszentren
Lehrwerkstätten



SHIFTING THE LIMITS



- Fronius subsidiaries
- Fronius representatives

Fronius Schweiz AG
Oberglatterstrasse 11
8153 Rümlang
Schweiz
Telefon 0848 FRONIUS (3766487)
Gratisfax 0800 FRONIUS (3766487)
sales.switzerland@fronius.com
www.fronius.ch

Fronius Deutschland GmbH
Am Stockgraben 3
36119 Neuhof-Dorfborn bei Fulda
Deutschland
Telefon +49 6655 916 94-0
Telefax +49 6655 916 94-30
sales.germany@fronius.com
www.fronius.de

Fronius International GmbH
Vertrieb Österreich:
Froniusplatz 1
4600 Wels
Österreich
Telefon +43 7242 241-0
Telefax +43 7242 241-953490
sales.austria@fronius.com
www.fronius.at

Fronius International GmbH
Froniusplatz 1
4600 Wels
Österreich
Telefon +43 7242 241-0
Telefax +43 7242 241-953940
sales@fronius.com
www.fronius.com

Text und Abbildungen entsprechen dem technischen Stand bei Drucklegung. Änderungen vorbehalten.
Alle Angaben sind trotz sorgfältiger Bearbeitung ohne Gewähr - Haftung ausgeschlossen. Urheberrecht © 2011 Fronius™. Alle Rechte vorbehalten.

M,06,0194,DE v01 Oct 2015 aw20