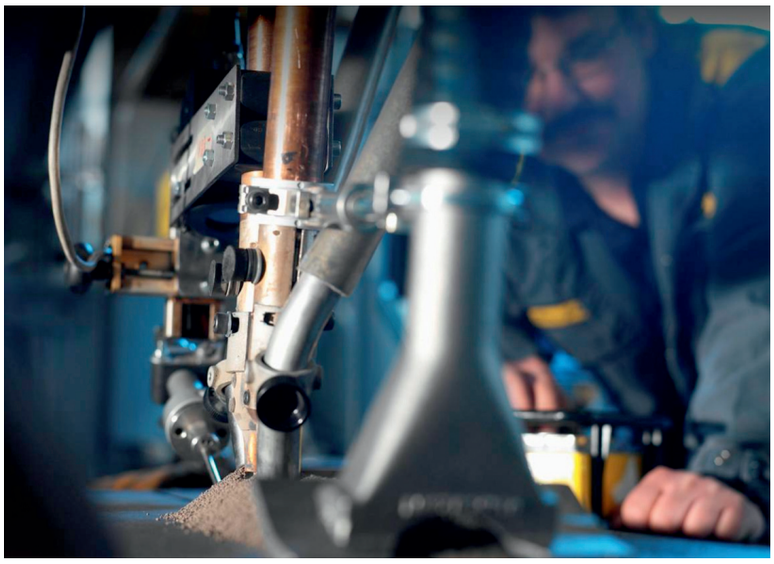
Automation 1 | 2011

SCHWEISS- UND SCHNEIDTECHNIK



STRENGTH THROUGH **COOPERATION**

HighTech in Schweißen und Schneiden

Seit 100 Jahren ist ESAB eines der führenden und innovativsten Unternehmen in der Schweiß- und Schneidtechnik.
Kontinuierlich arbeiten wir an der Optimierung und Weiterentwicklung von Schweiß- und Schneidprozessen, damit unsere Kunden und Partner vom technischen Fortschritt profitieren können.

Natürlich widmen wir der Qualität unserer Produkte, die weltweit hergestellt und vertrieben werden, größte Aufmerksamkeit.

Unseren Partnern steht weltweit die Erfahrung unserer Mitarbeiter, unser Service und unsere technische Unterstützung zur Verfügung.
Ein dichtes Netz von Niederlassungen, Gebietsvertretungen und Handelspartnern bildet die Grundlage für unsere weltweite Kundennähe.

Die weltweit agierende ESAB Gruppe bietet stets modernste und innovative Technologien, um den Anwendern höchste Wirtschaftlichkeit beim Schweißen und Schneiden bieten zu können.

Produktkatalog_PA_2011.indd 2 31-03-11 11:28

Schweiß- und Schneidtechnik

ESAB AG
Business Center Neuhof
Neuhofstrasse 4
CH-6340 Baar
Tel. +41 44 741 25 25
Fax +41 44 740 30 55
info@esab.ch
www.esab.ch

ESAB GmbH
Friedrich-Wilhelm-Straße 41
D-42655 Solingen
Tel. +49 212 298-0
Fax +49 212 298-218
info@esab.de
www.esab.de

ESAB Ges.m.b.H.
Dirmhirngasse 110
A-1235 Wien-Liesing
Tel. +43 1 8 88 25 11
Fax +43 1 8 88 25 11-85
info@esab.co.at
www.esab.at

Inhalt

Schweißköpfe

A2S Minimaster 2

A6S Arc Master 4

Schweißtraktoren

A2 Multitrac UP 6

A6 Mastertrac UP 8

Steuereinheiten

A2-A6 Prozesssteuergerät PEK 10

GMH 12

PAV 14

Stromquellen

LAF 631 / 1001 / 1251 / 1601 16

TAF 801 / 1251 18

Trägersysteme

Balkenfahrwerk A6B 20

ESAB CaB 2200 22

ESAB CaB 300S 24

ESAB CaB 460S 26

MechTrac 1730,2100,2500 + 3000 28

Miggytrac 1001 30

Miggytrac 2000 32

Railtrac 1000 34

Pulverausrüstung

OPC Basic & Super 36

Wissenswertes

Kombinationsmöglichkeiten 38

Funktionsprinzip Growingline 39

Rollenböcke

CD 5-120 und CI 5-120 40

CD 30-120 und CI 30-120 IB 42

SD 5-100 DB und SI 5-100 IB 44

Drehtische

RT250K - RT500K 46

RT1 - RT35 48

TAP1-HD und TAP3-HD 50

Dieses Produktportfolio stellt nur eine kleine Übersicht über die Produkte der Fa. ESAB aus dem Bereich der Schweißautomation dar. ESAB bietet eine deutlich größere Auswahl an Produkten und Modulen an, mit denen Lösungen für Schweißaufgaben angeboten werden. Für weitere Informationen zu den hier beschriebenen und/oder weiteren Produkten, wenden Sie sich bitte an ESAB GmbH, Solingen oder an den ESAB Fachhändler in Ihrer Nähe.

Produktkatalog_PA_2011.indd 4 31-03-11 11:28

Produktkatalog_PA_2011.indd 5 31-03-11 11:28

A2S Minimaster

Ein automatisches Schweißsystem für eine breite Anwendungspalette

Der A2 Mini Master ist ein automatisches Schweißsystem. Geringes Gewicht und kompakte Konstruktion bieten flexible Einsatzmöglichkeiten. A2S Mini Master baut auf einer Reihe von Grundeinheiten auf. Automationsgrad und Prozessausrichtung der gewählten Basiseinheit lassen sich nach Bedarf je nach Anwendungsbereich erweitern oder ändern. Der A2S Mini Master wird über das A2/A6-Prozeßsteuergerät (PEK) gesteuert. Alle erforderlichen Programmierungen der Schweißparameter werden am Steuerpult vorgenommen. Verschiedene Schweißköpfe können an einem Fahrwagen oder einem Automatenträger angebracht werden. Somit ist MSG- oder UP-Schweißen mit diesem Schweißkopf möglich.

Vielfalt bedeutet Wahlfreiheit

Produktives UP-Schweißen ist einer der Schwerpunkte des A2-Systems. Produktivität und Qualität lassen sich durch Einsatz des UP-Doppeldraht-Verfahrens erheblich steigern.

Gegenüber dem Eindraht-Verfahren kann eine um 30-40% erhöhte Abschmelzleistung erzielt werden. Außerdem verbessert sich die Porensicherheit beim Kehlnahtschweißen. Bei nebeneinander angeordneten Drahtelektroden ergibt sich ein geringerer Einbrand und die Gefahr des Durchbrennens und der Verformung wird vermindert, die Spaltüberbrückung wird verbessert.

Wichtige Zusatzkomponenten

A2S Mini Master lässt sich mit motorbetriebenen Supporten, automatischer Nahtabtastung und anderen Komponenten aus dem ESAB-A2-Modulsystem kombinieren.

- Geriniges Gewicht und kompakte Konstruktion bieten flexible Einsatzmöglichkeiten
- Einfache Anwendung und daher leichte Anordnung in der Naht mit Hilfe von manuell einstellbaren oder motorbetriebenen Supporten.

In der Schweißindustrie werden an flexible Produktionslösungen, die sich an Variationen im Herstellungsprozess anpassen können, hohe Anforderungen gestellt. Reduzierte Positionierungs- und Taktzeiten steigern sowohl den Nutzungsgrad des Gerätes als auch die Kosteneffektivität pro produzierte Einheit deutlich.

A2S Mini Master baut auf einer reihe von Grundeinheiten auf. Automatisierungsgrad und Prozessausrichtung der gewählten Basiseinheit lassen sich nach Bedarf je nach Anwendungsbereich erweitern oder ändern. Der A2S Mini Master wird über das Prozessteuergerät PEK gesteuert

Technische Daten	UP Eindraht		UP Doppel	MIG/ MAG	MIG/ MTW 600
Drahtabmessungen (mm)					
Stahl	1,6-4,0		2x1,2-2,5	0,8-1,6	1,0-1,6
Rostfreier Stahl	1,6-4,0		0,8-1,6	1,0-1,6	
Fülldraht	1,6-4,0		1,2-2,4	1,0-2,4	
Aluminium	-		-	1,2-1,6	1,0-2,0
Drahtvorschubeinheit (Typ G)					
Vorschubgeschwindigkeit (m/min)	9		9	16	25
Pulvervolumen (l)	6		9	-	-
Zulässige Belastung 100% (A)	1000		1000	600	600
Steuerspannung (V)	42		42	42	42
Supporte Einstelllänge (mm)	90		90	90	90
Einstellwinkel für Winkelsupporte (°)	360	360	360	360	

Sonstiges Zubehör	UP-Eindraht	MIG/ MAG	
Laser Lichtpunktlampe (für PEK)	x	x	0457 788 880
Dünndrahtrichtwerk; Eindraht	x	x	0332 565 880
Gasausrüstung			
Kühlaggregat OCE2H 220V 50/60Hz		x	0414 191 881
Schlauch (Gas)		x	0190 270 101
Schlauch (Kühlwasser) (Schlauchlänge in Metern anfordern)		x	0190 315 104
Lichtbogenschutz		x	0334 689 880
Optionen UP			
Pulverabsauger OPC			0148 140 880
Pulverbehälter aus Silumin-Legierung			0413 315 881
Konzentrische Pulvertrichter			0145 221 881
Kontaktrohr, gebogen			0413 551 001
Drahttrommel, K			0153 872 880
Drahttrommel, Stahl			0416 492 880
Drahttrommel, Stahl, flexibel			0449 125 880
Drahttrommel Ø 220 mm			0671 164 880
Umbausatz MIG/MAG			0413 526 881

Zubehör		UP-Eindraht	UP-Doppel-	MIG/ MAG
Kontaktdüse Drahtdurchmesser in mm				
M6				
0,8 mm	0153 501 002			x
1,0 mm	0153 501 004			x
1,2 mm	0153 501 005		x	x
1,6 mm	0153 501 007		x	x
2,0 mm	0153 501 009		x	
2,4-2,5 mm	0153 501 010		x	
M10				
1,6 mm	0258 000 909			x
2,0 mm	0258 000 910			x
2,4 mm	0258 000 911			x
3,2 mm	0258 000 915			x
Adapter M6/M10	0147 333 001			
M12				
1,6 mm	0154 623 008	x		
2,0 mm	0154 623 007	x		
2,5 mm	0154 623 006	x		
3,0 mm	0154 623 005	x		
4,0 mm	0154 623 003	x		
Vorschubrollen (Drahtdurchmesser mm)				
0,8 mm	0145 538 881			x
1,0 mm	0145 538 882			x
1,2 mm	0145 538 883			x
1,6 mm	0218 510 281	x		x
2,0 mm	0218 510 282	x		
2,4-2,5 mm	0218 510 283	x		
3,0-3,2 mm	0218 510 298	x		
4,0 mm	0218 510 286	x		
Vorschubrollen, gerändelt und verzahnt				
0,8-1,6 mm	0146 024 880	x		x
2,4-4,0 mm	0146 024 881	x		x
Gerändelte Druckrollen				
0,8-1,6 mm	0146 025 880	x		x
2,0-4,0 mm	0146 025 881	x		x
Achszapfen für gerändelte Andruckrolle	0212 901 101	x		x
Vorschubrollen für Doppeldraht				
2 x 1,2 mm	0218 522 486		x	
2 x 1,6 mm	0218 522 488		x	
2 x 2,0 mm	0218 522 484		x	
2 x 2,4–2,5 mm	0218 522 440		x	

Zubehör MIG/MAG MTW 600

Draht, mm		Drahtmetrial			Kontaktdüse				Drahtleiter				Vergleichtabelle
Ø	Fe	Ss	Fülldr.	Al	Mark	Bohrung, mm	Art. Nr.		Stahl	Teflon	Teflon	Messing	Posten
1,0	X	X	X		W1,0	1,2	0457 625 005		A				A
1,0				X	W1,0	1,2	0457 625 005			B			B
1,2	X	X	X		W1,2	1,4	0457 625 006		A				A
1,2				X	W1,2	1,5	0457 625 007			B			B
1,4	X	X	X		W1,4	1,6	0457 625 008		A				A
1,6	X	X	X		W1,6	1,8	0457 625 009		A				A
1,6				X	W1,6	1,8	0457 625 009			B			B
1,6	X	X	X		W1,6	2,1	0457 625 010		A				A
1,6				X	W1,6	2,1	0457 625 010			B			B
2,0	X		X		W2,0	2,4	0457 625 011					D	D
2,0				X	W2,0	2,4	0457 625 011				C		C
2,4	X		X		W2,4	2,8	0457 625 012					D	D
2,4				X	W2,4	2,8	0457 625 010				D		C

Vergleichtabelle

A	Stahlspirale	Draht 1,0 - 1,6	0457 454 002	
B	Tefloneinsatz	Draht 1,0 - 1,6	0457 619 001	(bei Montage auf richtige Länge zuschneiden)
C	Tefloneinsatz	Draht 2,0 - 2,4	0457 619 001	(bei Montage auf richtige Länge zuschneiden)
D	Messinghülse	Draht 2,0 - 2,4	0457 620 002	

Vorschubrolle

Drahtdurchmesser	Fe, Ss	Al
1,0-1,2 mm	0369 557 003	0369 557 006
1,2-1,6 mm	0369 557 007	
1,6 mm		0369 557 008
2,0 mm		0369 557 009

Min. Bestellmengen: 2 Vorschubrollen

Rändelrolle für besonders harten Fülldraht

Fülldraht	Drahtdurchmesser	Vorschubrolle	Andruckrolle
0369 557 003	1,0-1,2/ 1,4-1,6 mm	0369 557 004	0466 262 001
0369 557 007	1,4-1,6/ 2,0-2,4 mm	0369 557 005	0466 262 001

Min. Bestellmengen: jeweils 2 Vorschubrollen und Andruckrollen

A6S Arc Master

Ein komplette System für das automatisierte Unterpulverschweißen

Durch das mechanische UP-Schweißen wird eine beachtliche Steigerung der Produktivität und der Qualität bei verbesserten Arbeitsbedingungen erzielt. Für rationelle Produktionslösungen ist der A6S Arc Master die flexible und betriebssichere Schweißausrüstung, die höchsten Anforderungen entspricht. Der A6S Arc Master ist eine Entscheidung zur Rentabilität.

Der A6S Arc Master wurde für das Produktionsschweißenunter extremen Einsatzbedingungen entwickelt. Er ist in verschiedenen Standardversionen verfügbar und kann bei Bedarf auch für andere Schweißaufgaben einfach ergänzt oder umgerüstet werden. Der Einsatzbereich erstreckt sich vom UP bis zum MSG Prozess. Als Schweißzusatz können Massivdrähte in Ein- oder Zweidrahttechnik oder Fülldrähte eingesetzt werden. Es sind aber auch UP Schweißungen mit Bandelektroden möglich, wie sie z.B. häufig beim Plattieren anfallen. Dazu kommt die Möglichkeit des elektrischen Fugen-hobelns. A6S Arc Master ist somit ein Multitalend dank der durchdachten Komponenten in Verbindung mit der Steuerung PEK. Lieferbar sind verschiedene Ausführungen bei den Schweißköpfen. Für einen sicheren und gleichmäßigen Drahtvorschub sorgt der vielfach bewährte VEC Antriebsmotor. Darüber hinaus ist der Drahtvorschub unmittelbar am Stromrohr angebracht. Die Vorschubgeschwindgkeit ist stufenlos regelbar.

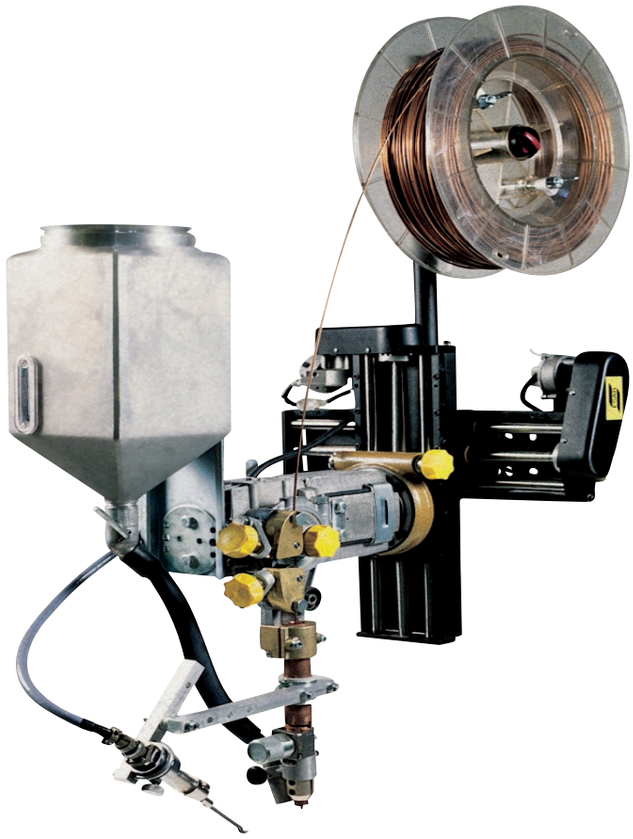
Ergänzt wird die Vielseitigkeit der Köpfe und die Brenner-positionierung noch durch eine große Anzahl von Supporten und deren Anordnung zueinander. Sie gibt es in verschiedenen Längen. Lieferbar sind handbetriebene und motorische Aus-führungen. Die motorischen Supporte können entweder mit dem Joystick (PAV) oder durch das automatische Nahtführungssystem GMH betrieben werden.

Prozesssteuergerät PEK

Sämtliche Schweißparameter können mit der digitalen Prozess-steuereinheit PEK schnell und exakt vorgewählt werden. Zeit-raubende Probeschweißungen zur Einstellung der optimalen Werte werden somit vermieden. Über den USB-Anschluss können die Schweißparameter gesichert oder auf ein anderes Gerät übertragen werden. Mit dem Programm WeldPoint können die Schweißparameter am PC oder über das Netzwerk dokumentiert werden.

A6 - mit eingebauter Zukunft

Seit vielen Jahren ist das A6-Baukastensystem für den Anwender schweißtechnischer Erzeugnisse ein Inbegriff von automatisierten Schweißausrüstungen höchster Qualität. Die Zuverlässigkeit und Flexibilität des Systems ermöglicht eine Steigerung der Produktivität sowie bessere Arbeitsbedingungen.



Balkenfahrwagen

A6S Arc Master lässt sich auch mit einem Fahrwagen einsetzen. Dieser kann an einem Standard I-Träger IPE 300 oder bei höherer Genauigkeit an einem speziell bearbeiteten I-Träger, den ESAB liefert, montiert werden. Die Geschwindigkeit des Trägerwagens wird mit der PEK Steuerung eingestellt. Der Fahrwagen kann auch von Hand auf dem Träger bewegt werden.

Zubehör

Durch ein großes Sortiment an Zubehör und Zusatzausrüstung werden die A6-Automaten zu einer universellen Schweißeinrichtung, die mit den Aufgaben wächst.

Nutzen Sie die Möglichkeit der UP-Schweißeinrichtung mit prozesstechnischen Zubehör A6 für die Eindraht-, Doppeldraht- und Auftragsschweißen mit Band- und Drahtelektroden einschließlich Fülldrahtelektroden. In einer kompletten Schweißstation ist auch die rationelle und wirtschaftliche Pulverversorgung wichtig.

Produktkatalog_PA_2011.indd 8 31-03-11 11:28

Technische Daten

Schweißverfahren

Unterpulverschweißen mit Drahtelektrode, Fülldraht oder Bandelektrode.
Schutzgasschweißen mit Massiv- oder Fülldraht
Zubehör auch für das Kohlelichtbogenfugen

Schweißstrom und Drahtelektroden

A6-Vorschubeinheit	**Ratio 156:1**	**Ratio 74:1**
Drahtgeschwindigkeit	0,2 - 4,0 m/min	0,4 - 8,0 m/min
Einzeldraht	3,0 - 6,0 mm	1,6 - 4,0 mm
Doppeldraht	2x2,0 - 2x3,0 mm	2x1,6 - 2x2,0 mm
Einzelfülldraht	3,0 - 4,0 mm	1,6 - 4,0 mm

Fugenarten

Stumpfnähte sowie Kehlnähte in Normal- und Wannenlage

Drahttrommel

Standarddrahttrommel entsprechend dem eingesetzten Draht oder Band	30 kg max

Schweißpulverbehälter

Standardversion, Inhalt	10 l

Winkelpositionierung

Winkelsupport, Handbetrieb	± 180°
Winkelsupport, Spanntyp	± 45°

Gewichte

Basisversion mit Handsupporten	64 kg
Basisversion mit motorischen Supporten einschließlich	80 kg
Basisversion mit GMH Steuerung	108 kg
Vorschubeinheit ohne Support, Pulver- und Drahtausstattung und PEK	16 kg

PEK, A2-A6 Prozesssteuergerät

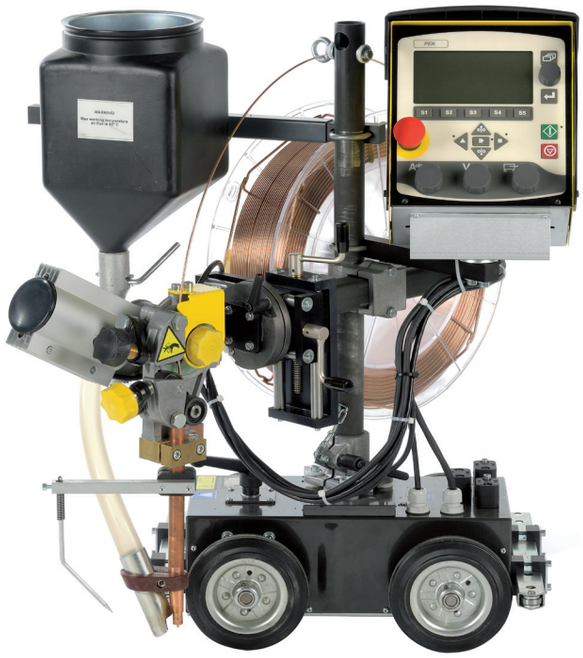
Schutzart	IP 23
Anschlusspannung	42V AC 50/60 Hz
Max. Anschlussleistung	900 VA
Gewicht	6,6 kg
Abmessungen	LxBxH 246 x 235 x 273 mm

A2 Multitrac UP

Der universelle Schweißtraktor für das Unterpulverschweißen

Die schnelle Einsatzfähigkeit zusammen mit der konstanten Qualität der Schweißergebnisse zeichnen den A2 Mulitrac aus.

Mit seiner kompakten, aber robusten Konstruktion und seiner einfachen Handhabung lässt er sich schnell an vielfältige Schweißaufgaben anpassen und leicht von Werkstück zu Werkstück transportieren. Die mechanischen Komponenten sind absolut zuverlässig, selbst unter härtesten Arbeitsbedingungen. Der A2 Multitrac ist Teil des ESAB Moudlsystems und für die Verwendung mit Schweißstromquellen des Typs LAF oder TAF vorgesehen.



Vielseitige mechanische Einstellmöglichkeiten über Linear- und Winkelsupporte ermöglichen die optimale Positionierung des UP-Schweißkopfes. Der Traktor besitzt einen kräftigen Fahrwagen mit geregeltem Vierradantrieb, so dass auch in leicht geneigten Positionen sicher geschweißt werden kann. Der großzügig ausgelegte Drahtantrieb sichert einen konstanten Drahtvorschub und eine gleichmäßig gute Schweißqualität.

Die Voreinstellung und Kontrolle der Schweiß-parameter erfolgt an der A2-A6 Prozesssteuerung PEK. Die PEK ist eine digitale Steuerung mit einfacher, menügeführter Bedienung über ein großes Display.

Der A2 Multitrac UP ist in zwei Varianten verfügbar, für UP-Eindraht oder UP-Doppeldraht schweißen. Damit erlangt man eine bis zu 30% höhere Abschmelzleistung bei besserer Spaltüberbrückbarkeit und geringerem Risiko des Durchfallens.
Durch die geringere Einbrandtiefe eignet sich der A2 Multitrac UP mit Doppeldraht auch ideal für das Auftragsschweißen.

Zubehör zur Nahtverfolgung
Zur Führung des Automaten an einer Kehlnaht gibt es einstellbare Führungsrollen und für den V-Nähte steht ein Tandem-Steuerrad mit zwei Rollen zur Verfügung. Für den Fall eines I-Stoßes, ohne zur Verfügung stehender Führungskante, benutzt man Antriebsräder mit einer V-Nut, die in einer parallelen Führungsschiene laufen. Zur optimalen Ausrichtung des Stromrohres zur Naht dient dieLaserlichtpunktlampe

Schweißen mit Fülldraht – ein moderner Schweißprozess
Steigern Sie Produktivität, Wirtschaftlichkeit und Schweißgeschwindigkeit durch den Einsatz von Fülldraht. Die Verwendung von Fülldraht mit dem A2 Multitrac ist problemlos möglich.

Programmierte Präzision mit ESABs A2-A6 Prozess Steuerung PEK
Die digitale Steuerung mit großem Display ermöglicht die schnelle Programmierung und einfache Kontrolle aller Schweißparameter. 255 Sätze Schweißparameter können in der PEK abgespeichert werden. Vom Start an wird sicher geschweißt, eine Einlaufphase ist nicht notwendig. Alle Schweißdaten können auch während des Schweißprozesses verändert werden.

Bestellinformation

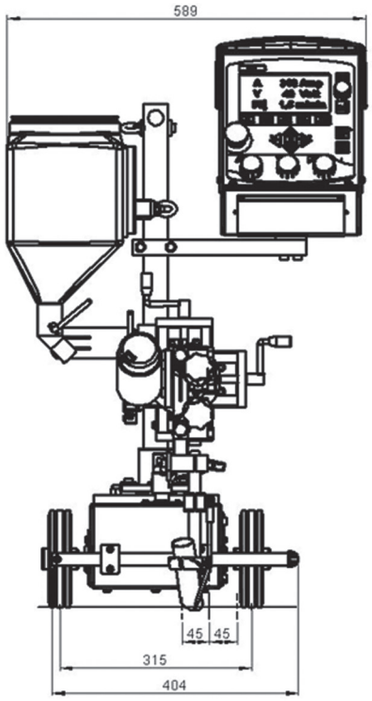
A2 Multitrac A2TF J1 (UP)	0461 233 880
A2 Multitrac A2TF J1 (UP Doppeldraht)	0461 233 881

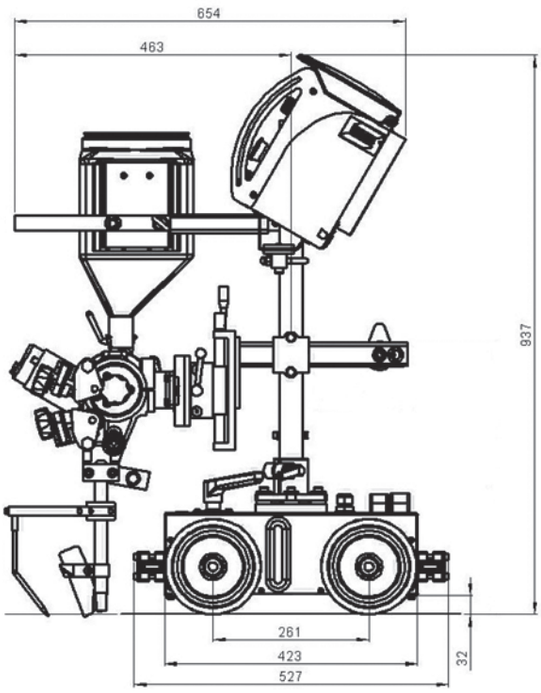
Technische Daten

		UP Eindraht	UP Doppeldraht
Drahtdurchmesser (mm)	Stahl	1,6-4,0	2 x 1,2-2,5
	Edelstahl	1,6-4,0	2 x 1,2-2,5
	Fülldraht	1,6-4,0	
Drahtvorschubgeschwindigkeit max.	(m/min)	9	9
Gewicht der Drahtspule	(kg)	30	2 x 15
Pulvervolumen	(l)	6	6
Gewicht ohne Draht und Pulver	(kg)	47	47
Zulässige Strombelastung 100% ED	(A)	800	800
Steuerspannung	(V)	42	42
Schweißgeschwindigkeit	(m/min)	0,1-1,7	0,1-1,7
Verstellweg der Linearsupporte	(mm)	90	90
Verstellwinkel des Winkelsupports	(°)	360	360

Zubehör

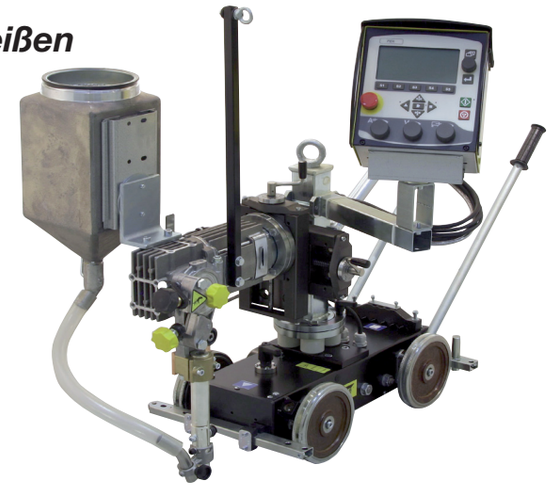
		UP Eindraht	UP-doppeldraht
Kontaktdüsen Ø			
M12			
1,6 mm	0154 623 008	X	
2,0 mm	0154 623 007	X	
2,5 mm	0154 623 006	X	
3,0 mm	0154 623 005	X	
3,2 mm	0154 623 004	X	
4,0 mm	0154 623 003	X	
M6			
1,2 mm	0153 501 005		X
1,6 mm	0153 501 007		X
2,0 mm	0153 501 009		X
2,4-2,5 mm	0153 501 010		X
Vorschubrollen Ø			
1,6 mm	0218 510 281	X	
2,0 mm	0218 510 282	X	
2,4-2,5 mm	0218 510 283	X	
3,0-3,2 mm	0218 510 298	X	
4,0 mm	0218 510 286	X	
Vorschubrollen, gerändelt für spezielle UP-Fülldrähte			
0,8-1,6 mm	0146 024 880	X	
2,0-4,0 mm	0146 024 881	X	
Druckrollen, gerändelt, mit Zahnrad Ø			
0,8-1,6 mm	0146 025 880	X	
2,0-4,0 mm	0146 025 881	X	
Welle für gerändelte Druckrollen	0212 901 101	X	
Vorschubrollen für Doppeldraht Ø			
2 x 1,2 mm	0218 522 486		X
2 x 1,6 mm	0218 522 488		X
2 x 2,0 mm	0218 522 484		X
2 x 2,4-2,5 mm	0218 522 480		X
Druckrolle für Doppeldraht	0218 524 580		X
Führungszubehör			
Tandem-Steuerrad für Stumpfnaht	0413 542 880	X	X
seitliche Führungsrolle f. Kehlnaht	0333 164 880	X	X
Führungsschiene 3 m	0154 203 880	X	X
Antriebsrad mit V-Nut, Kunststoff	0333 098 881	X	X
Antriebsrad, Stahl mit V-Nut (4 St.)	0443 682 881	X	X
Verbindung von zwei A2 Multitrac zum Doppel-Kehlnahtschweißen	0334 680 881	X	X
Laserlichtpunktlampe	0457 788 884	X	X
Pulverhandhabungseinrichtungen			
Pulverabsaugung OPC	0148 140 880	X	X
Halter für Saugdüse	0332 947 880	X	X
Pulverbehälter aus Silumin	0413 315 881	X	X
Konzentrischer Pulvertrichter	0145 221 881	X	X
Kontaktrohr gebogen	0413 511 001	X	X
Ergänzungsset Doppeldraht	0413 541 882	X	
Drahtspulen			
Drahtspule, Plastik, 25/30 kg	0153 872 880	X	X
Drahtspule, Stahl, feste Breite (CC-Spule)	0416 492 880	X	X
Drahtspule, Stahl, variable Breite	0449 125 880	X	X
Drahtspule, Stahl, Ø 220 mm (C-Spule)	0671 164 080	X	X



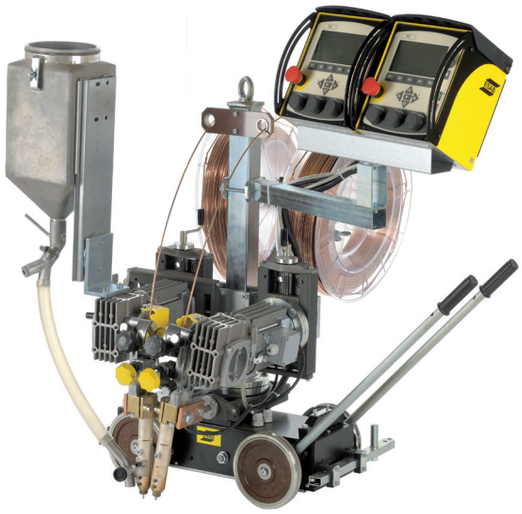


A6 Mastertrac UP

Der Traktor für das effiziente Unterpulverschweißen



Der A6 Mastertrac ist ein fahrbarer Schweißautomat mit Vierrad-Antrieb. Er kann durch seine mobile Ausführung schnell an unterschiedliche Einsatzorte transportiert werden und flexibel an seine neue Schweißaufgabe angepasst werden.Der Mastertrac ist für schweres Produktionsschweißen ausgelegt. Er verschweißt Drahtdurchmesser bis 6,0mm, bei einer Leistung bis zu 1.500A Gleich- oder Wechselstrom. Als Stromquellen dienen Geräte vom Typ LAF oder TAF.



Der Mastertrac ist in drei unterschiedlichen Ausführungen erhältlich: Eindraht, Doppeldraht oder Tandem. Die Ausführungen für Ein- und Doppeldrahtschweißen gibt es je nach Drahtdurchmesser mit Standard oder High-Speed Drahtvorschubmotor. Daneben gibt es eine Reihe weiterer Optionen:
- Zubehör zum Bandschweißen/plattieren
- Fugenhobelzusatz
- Zentraler Pulvertrichter für Stumpfnähte
- Laser-Lichtpunktlampe zur Nahtverfolgung
- Zusätzliche Führungsrollen
- Pulverabsaugung OPC
- Führungsrad für Kehlnähte
- Führungsschiene mit Magnethaltern, wenn keine Führungskante vorhanden ist

Tandem – ein Multi-Elektrodensystem
Mit dem Tandemschweißverfahren erreichen Sie hohe Abschmelzleistungen und steigern Ihre Produktivität. Durch die Auswahl einer geeigneten Kombination von Gleich- und Wechselstrom kann mit dem A6 Tandem Mastertrac jede Schweißaufgabe mit hoher Wirtschaftlich-keit ausgeführt werden.

Der hochproduktive Doppeldrahtschweißprozess
Mit einem einfachen Doppeldrahtzusatz können Sie einen A6 Mastertrac von Eindraht auf Doppeldraht umrüsten. Das Doppeldraht-Schweißverfahren eignet sich hervorragend zum produktiven Schweißen von Stumpf- und Kehlnähten, eine zweite Stromquelle ist nicht nötig.

Schweißen mit Fülldraht – ein moderner Schweißprozess
Mit dem A6 Mastertrac können Sie alle Möglichkeiten des Schutzgasschweißens nutzen und zwar sowohl für Stahl wie auch für Aluminium; mit Massiv- oder Fülldraht. Der A6 Master-rac für UP-Schweißen kann mit einem Umbau-satz für das Schutzgasschweißen ausgerüstet werden.

Programmierte Präzision mit ESABs A2-A6 Prozess Steuerung PEK
Die digitale Steuerung mit großem Display ermöglicht die schnelle Programmierung und einfache Kontrolle aller Schweißparameter. 255 Sätze Schweißparameter können in der PEK abgespeichert werden. Vom Start an wird sicher geschweißt, eine Einlaufphase ist nicht notwendig. Alle Schweißdaten können auch während des Schweißprozesses verändert werden.

Produktkatalog_PA_2011.indd 12 31-03-11 11:28

Technische Daten

	Eindraht UP	Twin MSG	Tandem UP	UP
Zul. Belastung 100% (A)	1500	600	1500	2x1500
Drahtdurchmesser (mm)	3,0-6,0	1,0-3,2	2x2,0-3,0	2x3,0-6,0
Drahtvorschub (m/min)	0,2-4,0	0,8-16,6	0,2-4,0	0,2-4,0
Drahtvorschub HS (m/min)	0,4-8,0	-	0,4-8,0	-
Fahrgeschwindigkeit (m/min)	0,1-2,0	0,1-2,0	0,1-2,0	0,1-2,0
Steuerspannung (V)	42	42	42	42
Drahtspule (kg)	30	30	2x30	2x30
Pulvermenge (l)	10	-	10	10
Gewicht o. Draht u. Pulver (kg)	110	100	110	158

Bestellinformationen

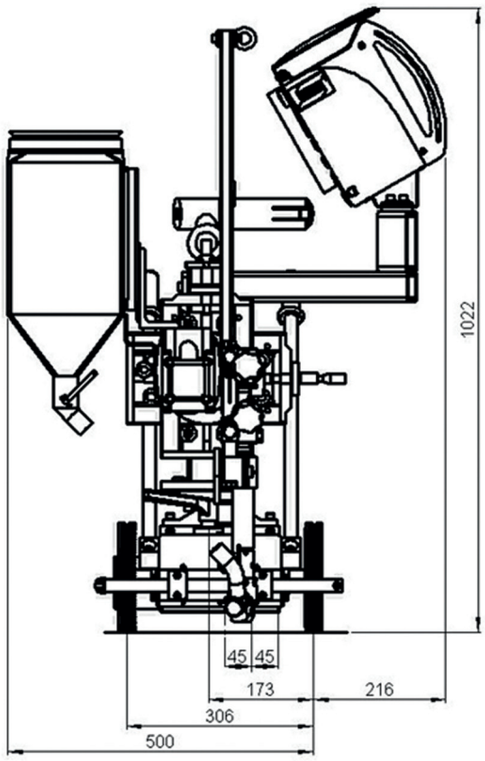
A6 Mastertrac A6TF F1 (UP, Eindraht)	0461 235 880
A6 Mastertrac A6TF F1 (UP, Doppeldraht)	0461 235 881
A6 Mastertrac A6TF F1 (UP, Eindraht-HS)	0461 235 890
A6 Mastertrac A6TF F1 (UP, Doppeldraht-HS)	0461 235 891
A6 Mastertrac A6TF F2 (UP, Tandem DC/AC)	0461 232 882

Zubehör

		Eindraht UP	Eindraht MSG	Twin UP	Tandem UP
Kontaktdüse Ø					
M6 *)					
1,0 mm	0153 501 004		X		
1,2 mm	0153 501 005		X		
1,6 mm	0153 501 007		X		
M10					
1,6 mm	0258 000 909		X		
2,0 mm	0258 000 910		X		
2,4 mm	0258 000 911		X		
3,2 mm	0258 000 915		X		
*) Adapter M6/M10	0147 333 001	X			
Kontaktbacke D35, Ø					
3,0 mm	0265 900 880	X			X
4,0 mm	0265 900 882	X			X
5,0 mm	0265 900 883	X			X
6,0 mm	0265 900 884	X			X
Kontaktbacke Doppeldraht (HD), Ø					
2x2,0 mm	0265 902 881			X	
2x2,5-3,0 mm	0265 902 880		X		
Vorschubrolle Ø					
1,0 mm	0145 538 882		X		
1,2 mm	0145 538 883		X		
1,6 mm	0218 510 281		X		
2,0 mm	0218 510 282		X		
2,4-2,5 mm	0218 510 283		X		
3,0-3,2 mm	0218 510 298	X	X		
4,0 mm	0218 510 286	X			
5,0 mm	0218 510 287	X			
6,0 mm	0218 510 288	X			
Vorschubrolle gerändelt (Fülldraht) Ø					
1,2-1,6 mm	0146 024 880		X		
2,0-4,0 mm	0146 024 881	X	X		X
Druckrolle gerändelt (Fülldraht) Ø					
1,2-1,6 mm	0146 025 880		X		
2,0-4,0 mm	0146 025 881	X	X		X
Schaft für gerändelte Druckrollen	0212 901 101	X	X		
Vorschubrolle für Doppeldraht Ø					
2 x 1,2 mm	0218 522 486				
2 x 1,6 mm	0218 522 488				
2 x 2,0 mm	0218 522 484			X	
2 x 2,5 mm	0218 522 480			X	
2 x 3,0 mm	0218 522 481			X	

Optionen

Kontaktausrüstung Doppeldraht HD, komplett	0334 291 889
Drahttrommel, Kunststoff, 30 kg	0153 872 880
Drahttrommel, Stahl, 30 kg	0416 492 880
Drahttrommel Stahl, verstellbare Breite	0449 125 880
Bremsnabe (zusätzlich)	0146 967 880
Umbausatz Schutzgas MSG	0334 299 890
Nachrüstsatz f. Bandplattieren	0155 972 880
Halter für Pulverbehälter Bandschweißen	0148 107 003
Bandtrommel, Stahl, für Bandbreite 30-100 mm	0671 161 880
Pulverabsaugdüse für Bandschweißen	0156 025 001
Pulvertrichter	0254 900 880
Verschleißeinsatz f. Pulvertrichter	0254 900 301
Support zur Winkelverstellung	0671 171 580
Laserlichtpunktlampe	0821 440 880
Pulverabsaugung OPC	0148 140 880
Bolzen für Absaugdüsenhalter	0332 947 880
Führungsrolle (2 pro Automat)	0333 164 880
Führungsrad für Kehlnähte	0671 125 780
Magnetische Führungsschiene, 3 m	0154 203 880
Fugenhobeln	
Umbausatz Fugenhobeln (für Kohleelektroden Ø 8.9-12.7)	0153 592 880
VEC-Motor, 312:1 geänderte Übersetzung für Fugenhobeln	0145 063 905



A2-A6 Prozesssteuergerät PEK

Verschiedene Schweißverfahren wählbar
*** Vorwahl aller Schweißparameter**
*** Regelung für konstante Stromstärke (CA) oder konstante Drahtvorschubgeschwindigkeit (CW)**
*** Streckenenergie direkt ablesbar**
*** Speicher für 255 Parametersätze**
*** Bedienerfreundlich durch übersichtliche Textmenüs**
*** USB-Anschluss für die Sicherung und Übertragung von Daten, z. B. der Schweißparameter**
*** Dokumentation der verwendeten Schweißparameter am PC oder per LAN mit WeldPoint™**
*** CAN-Bus-Anbindung**

Das A2-A6 Prozesssteuergerät PEK ist speziell für die Verwendung mit Gleichrichtern der Baureihe LAF oder SquareWave Transformatoren der Baureihe TAF von ESAB entwickelt worden. Der Datentransfer erfolgt über eine CAN-Bus Verbindung im Steuerkabel.

Die PEK ist optimal für das Unterpulver-, Schutzgas und Elektroschlackeschweißen sowie das Fugenhobeln geeignet und kann mit CANgesteuerten Stromquellen und Motoren verwendet werden.

Dank seiner übersichtlichen Textmenüs ist die PEK leicht zu bedienen. Der Bediener kann zwischen einer Vielzahl von unterschiedlichenSprachen wählen, dabei hält die große Anzeige ihn über die Hauptparameter Strom, Spannung und Fahrgeschwindigkeit vor und während dem Schweißen auf dem Laufenden. Den Parame tern können Bezeichnungen zugewiesen werden, was die Zuordnung vereinfacht. Fünf Softkeys können nach individuellen Wünschen konfiguriert werden.

Die PEK unterstützt die Wartung Ihres Systems und überwacht seine Anwendung. In der Menüverwaltung können die passenden Motoren und Fahrachsen ausgewählt werden, die externen Achsen werden individuell eingestellt.

Die Mensch-Maschine Schnittstelle der PEK bietet hierbei eine optimale Funktionalität und Flexibilität

Voreinstellungen
Am A2-A6 Prozesssteuergerät PEK kann der Bediener vor dem Schweißen sehr einfach die notwendigen Einstellungen vornehmen. Manuelle Steuertasten für den Drahtvorschub und die Fahrtrichtung ermöglichen einen schnellen Zu griff auf häufig verwendete Einstellungen. Mit den Drehknöpfen kann der Schweißstrom, die Schweißspannung und die Fahrgeschwindigkeit während des Schweißens verändert werden.

Hauptmenü
Der Schweißer kann die Schweißparameter anwählen und über den Einstellknopf vorwählen. 255 Parametersätze einschließlich der Nebenbedingungen können gespeichert und während des Schweißens verwendet werden.

Begrenzung der einstellbaren Schweißparameter
Mechanisiertes Schweißen steht oft im Zusammenhang mit hohen Qualitätsanforderungen. Mit der PEK können sowohl für die Einstellung der Schweißparameter als auch für die gemessenen Parameter Grenzen festgelegt werden. Der Schweißer wird zuverlässig gewarnt, wenn die Schweißparameter außerhalb des zulässigen Bereiches liegen.

Sichereres und einfacheres Schweißen
Alle Einstellungen und Konfigurationen können über einen USB-Anschluss archiviert werden. Auf diese Weise können Sie Ihre wertvollen Produktionsdaten schnell wiederherstellen. Das dreistufige Benutzerkontensystem sorgt für Sicherheit.

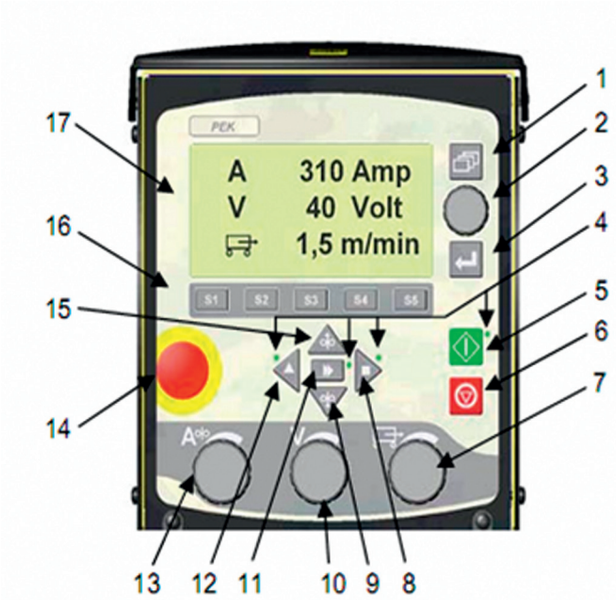
A2-A6 Prozesssteuergerät PEK

Technische Daten

Anschlussspannung aus der Stromquelle	42V AC 50/60 Hz
Anschlussleistung	max. 900 VA
Motoranschluss, angepasst an A2- und A6-Motoren von ESAB	Anschluss von 2 Motoren, Motorstrom 6A kontin., max. 10A
Drehzahlregelung	Rückmeldung durch Impulsgeber
Schweißgeschwindigkeit	0,1-2 m/min (je nach Fahrwerk)
Höchstgeschwindigkeit bei manueller Fahrbewegung	2 m/min
Schweißdraht, Vorschubgeschwindigkeit	0,3-25 m/min (je nach Drahtvorschubeinheit)
Ventilausgang	1 Stck., 42V AC, 0,5A
Eingänge	zum Anschluss von Sensoren oder Endschaltern
Anschluss an die Stromquelle	Burndy, 12polig
Maximale Umgebungstemperatur	45°C
Minimale Umgebungstemperatur	-15°C
Relative Luftfeuchtigkeit	98%
Abmessungen LxBxH	246 x 235 x 273 mm
Gewicht	6,6 kg
Schutzklasse	IP23
Normen	EN-60974-1, EN-60974-10

Bedienfeld

1. Menü
2. Knopf für die Cursorbewegung im Menü
3. Enter / Eingabe
4. Grüne Anzeigelampe, die leuchtet, wenn die Funktion aktiv ist
5. Start
6. Stopp
7. Knopf zur Einstellung der Fahrgeschwindigkeit, und zur Einstellung höherer oder niedrigerer Werte in anderen Menüs
8. Anwahl Fahrtrichtung ■
9. Manuell Draht ab
10. Knopf zur Einstellung der Lichtbogenspannung im Messmenü und zur Einstellung höherer oder niedrigerer Werte in anderen Menüs
11. Eilgang
12. Anwahl Fahrtrichtung ■
13. Knopf zur Einstellung des Schweißstroms oder der Drahtvorschubgeschwindigkeit, und zur Einstellung höherer oder niedrigerer Werte in anderen Menüs
14. Not-Aus
15. Manuell Draht auf
16. Softkeys
17. Anzeige



Einstellbare Sonnenblende für bessere Sicht bei Arbeiten im Außenbereich

Bestellinformationen

A2-A6 Prozesssteuergerät PEK	0460 504 880

GMH

Automatische Schweißfugenabtastung

Die GMH bildet zusammen mit ESAB Motorsupporten und einer Sensoreinheit ein robustes, einfach anzuwendendes System zur Nahtabtastung.

GMH
Das GMH-System minimiert Schweißfehler durch ungenaue Schweißkopfführung und damit die Zeit für aufwendige Nacharbeiten, dank eines immer optimal ausgerichteten Lichtbogens. Die Konstanz in der Fertigungsqualität wird größer und der Bediener braucht sich nicht ständig um die exakte Ausrichtung des Schweißkopfes zu kümmern. Der Bediener kann den Schweißprozess im Auge behalten, oder z. B. das Nachfüllen von Schweißpulver während des Schweißvorgangs vornehmen.

Systembestandteile
Der Schweißkopf ist auf zwei motorisch verfahrbaren Supporten montiert und damit sowohl in Auf / Ab sowie in Rechts / Links Richtung verfahrbar. Der Sensor ist der wichtigste Teil des Systems und gibt die notwendigen Informationen für die Nachführung des Schweißkopfes an die Steuereinheit. Für unterschiedliche Nahtformen steht eine Reihe verschiedener Tastspitzen zur Verfügung. Außerdem können induktive Sensoren verwendet werden.

Bedienung
Der Bediener fährt den Schweißkopf mit Fühlerfinger mit Hilfe des Joysticks in die korrekte Startposition. Dazu ist keine Programmierung notwendig. Die Steuereinheit wird auf Nahtverfolgungsmodus gestellt und das Schweißen kann starten. Nicht lineare Nahtverläufe können, so lange sie im Arbeitsbereich der Motorsupporte liegen, mit der GMH als Steuereinheit vollautomatisch geschweißt werden.

Anwendungen
- Schiffsbau (Paneele, Sub-Komponenten)
- Energieerzeugung (Windtürme, Kessel)
- Stahlbau (Träger, Brücken)
- Fahrzeugbau (Bagger, Muldenkipper)
- Chem. Industrie (Kolonnen, Wärmetauscher)

Mit Bedienfeld in der Front
Für ESAB A6 Traktoren sowie das A2 / A6 Balkenfahrwerk. Bei Anlagen mit kurzer Entfernung zwischen Schweißkopf und GMH, bei denen der Bediener einen guten Überblick über den Schweißvorgang hat und sich nicht um das Werkstück bewegen muss.

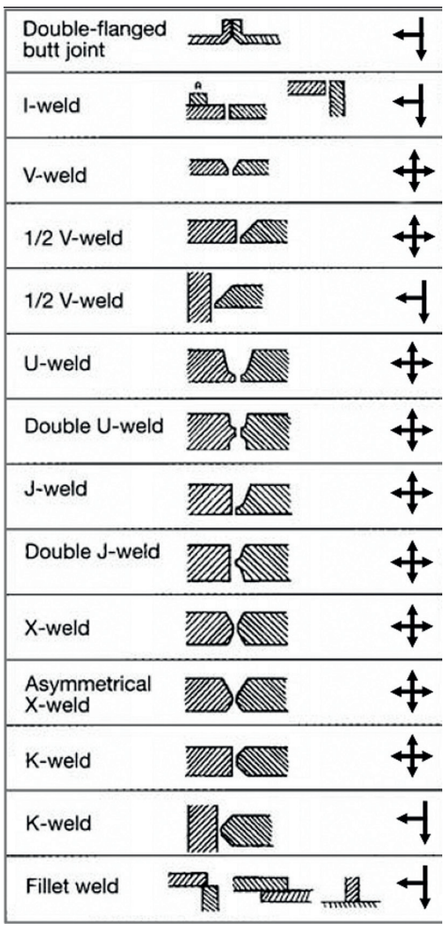
Mit Fernbedieneinheit (kein Bedienfeld in der Front)
Für Automatenträger und Anlagen mit größerer Distanz zwischen Schweißkopf und GMH. Wenn der Bediener sich um das Werkstück bewegen muss um einen Überblick über die Schweißstelle zu bekommen.

Ohne Bedienfeld und ohne Fernbedieneinheit
Für kundenspezifische Lösungen bei denen eine vorhandene Fernbedienung des Kunden an die GMH angepasst wird.

- Einfach zu bedienen, keine Programmierung notwendig
- Robust
- Flexibel mit Fernbedieneinheit
- Verkürzte Rüstzeiten
- Verbessertes Arbeitsumfeld
- Minimiert Bedienerfehler

Technische Daten

Anschlussspannung	42V AC, 50-60 Hz
Absicherung, Primär	10A (träge)
Max. Motorstrom	6A 100%
Ankerspannung	40V DC
Feldspannung	60V DC
Strombegrenzung	15A
Größe L x B x H, mm	246x235x273
Gewicht, kg	6.0
Schutzklasse	IP 23
Fernbedieneinheit	
Größe L x B x H, mm	205x135x118
Gewicht, kg	2,7
Schutzklasse	IP 23
Sensor (Standard)	
Genauigkeit	±0.1 mm
Gewicht, kg	0.6
Verstellsupport für den Sensor	
Verstelllänge	80 mm
Gewicht, kg	1,6
Zwischentransformator	
Anschlussspannung	190, 230, 400, 415, 440, 500V 50Hz 200, 230, 400, 415,440, 500V 60Hz
Ausgangsspannung	42V 660VA
Größe L x B x H, mm	308x223x133
Gewicht, kg	15,6



Bestellinformationen

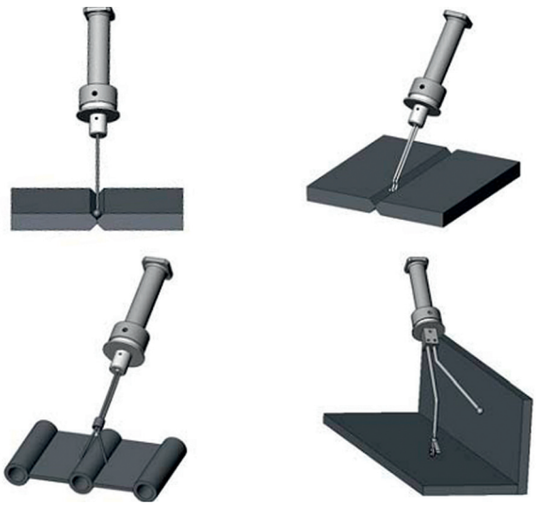
GMH ohne Bedienfeld/ohne Fernbedienung	0460 503 880
GMH mit Frontbedienfeld	0460 503 881
GMH mit Fernbedieneinheit	0460 698 880
GMH System, komplett	0460 884 880
bestehend aus	
- GMH mit Fernbedieneinheit	(0460 698 880)
- Sensor mit Tastspitze	(0416 688 880)
- Steuerkabel L=5,0 m	(0416 749 880)
- Verstellsupport mit Halter für den Sensor	(0416 739 880)
GMH System, komplett	0460 884 881
bestehend aus	
- GMH mit Frontbedienfeld	(0460 503 881)
- Sensor mit Tastspitze	(0416 688 880)
- Sensorkabel L=5,0 m	(0416 749 888)
- Verstellsupport mit Halter für den Sensor	(0416 739 880)

Zubehör

Sensor mit Tastspitze	0416 688 880
Verstellsupport mit Halter für den Sensor	0416 739 880
Fernbedieneinheit	0460 570 880
Gummi-Schutzbalg für den Fühlerfinger	0412 013 001
Standardtastspitze	0146 586 001
Tastspitze mit Kugel	0416 719 001
Tastspitze für Flossenrohrwände	0443 328 880
Tastspitze für das Trägerschweißen	0443 187 880
Zwischentransformator	0148 636 002
Kabelhalter mit Zugentlastungen	0460 861 880
Sensorkabel, L = 5.0 m	0416 749 888
Sensorkabel, L = 9.0 m	0416 749 889
Sensorkabel, L = 19.0 m	0416 749 880
Motorkabel, L = 5.0 m	0460 745 881
Motorkabel, L = 10.0 m	0460 745 882
Motorkabel, L = 19.0 m	0460 745 884
Motorische Supporte	0334 333 xxx

Siehe separater Prospekt

Unterschiedliche Tastspitzen



PAV

Positionierungssystem

Die PAV Steuereinheit bildet zusammen mit motorischen Supporten ein System zur manuellen Positionierung des Schweißkopfes.

PAV
Das PAV System vereinfacht die optimale Positionierung des Schweißkopfes. Schweißnahtfehler und damit aufwendige und teuere Nacharbeiten werden reduziert.

Sicherheit und Ergonomie für den Bediener steht im
Vordergrund. Die PAV ermöglicht die einfache Positionierung des Schweißkopfes per Fernbedienung. Die oft schwierig zu erreichenden handbetriebenen Supporte entfallen. Der Bediener kann stressfrei den Schweißvorgang beobachten und Korrekturen über den Joystick vornehmen.

Durch die PAV mit Fernbedienung ist der Bediener flexibel und kann sich um größere Werk stücke herumbewegen, der Überblick über die Schweißstelle wird verbessert.

Bedienung
Eine PAV-Steuereinheit kann ein oder zwei Motorsupporte steuern.Mit dem Joystick auf der Frontseite oder in der Fernbedienung wird die Bewegung des Schweißkopfes in zwei Achsen gesteuert (Auf/Ab oder Rechts/Links).Der Wechsel zwischen Schleichgang und Eilgang erfolgt durch Betätigung eines Tasters. Die Aktivierung des Eilgangs wird durch eine Leuchte im Taster angezeigt.

Die PAV ist in drei Varianten lieferbar

Mit Bedienfeld in der Front
Zum Beispiel für ESAB Balkenfahrwerke. Bei Anlagen mit kurzer Entfernung zwischen Schweißkopf und PAV, bei denen der Bediener einen guten Überblick über den Schweißvorgang hat und sich nicht um das Werkstück bewegen muss.

Mit Fernbedieneinheit (kein Bedienfeld in der Front)
Für Automatenträger und Anlagen mit größerer Distanz zwischen PAV und Schweißkopf. Wenn der Bediener sich um das Werkstück bewegen muss um einen Überblick über die Schweißstelle zu bekommen.

Ohne Bedienfeld und ohne Fernbedieneinheit
Für kundenspezifische Lösungen bei denen eine vorhandene Fernbedienung des Kunden an die PAV angepasst wird.

Anwendungen
- Schiffsbau (Paneele, Sub-Komponenten)
- Energieerzeugung (Windtürme, Kessel Behälterbau)
- Stahlbau (Träger, Brücken)
- Fahrzeugbau (Bagger, Muldenkipper)
- Chem. Industrie (Kolonnen, Wärmetauscher)

- Bedienungsfreundlich
- Ergonomisch
- Kürzere Rüstzeiten
- Höhere Qualität
- Verbessertes Arbeitsumfeld

Technische Daten

Anschlussspannung	42V AC 50-60 Hz
Sicherung	10A (slow)
Max. Motorstrom	6A 100%
Ankerspannung	40V DC
Feldspannung	60V DC
Stromgrenze	15A
Größe L x B x H, mm	246x235x273
Gewicht, kg	6
Schutzklasse	IP 23
Fernbedienung	
Größe L x B x H, mm	205x135x118
Gewicht, kg	2,7
Schutzklasse	IP 23

Zwischentransformator

Anschlussspannung:	190 , 230, 400 , 415, 440, 500V 50Hz 200 , 230, 400 , 415, 440, 500V 60Hz.
Ausgangsspannung:	42V 660VA
Größe L x B x H, mm	308x223x133
Gewicht, kg	15,6

Bestellinformationen

PAV ohne Bedienfeld/ohne Fernbedienung	0460 502 880
PAV mit Frontbedienfeld	0460 502 881
PAV mit Fernbedienung	0460 697 880

Zubehör

Kabelhalter m. Zugentlastungen	0460 861 880
Motorkabel, L = 5.0 m	0460 745 881
Motorkabel, L = 10.0 m	0460 745 882
Motorkabel, L = 19.0 m	0460 745 884
Motorsupporte	0334 333 XXX

Siehe separater Prospekt

LAF 631 / 1001 / 1251 / 1601

Automaten-Schweißgleichrichter

Die LAF-Schweißstromquellen sind luftgekühlte DC- Stromquellen, die für das produktive Unterpulver- und MIG / MAG-Schweißen eingesetzt werden. Sie sind für den Einsatz mit dem bewährten ESAB A2 / A6 Baukasten- System entwickelt worden. In Verbindung mit der Prozesssteuerung PEK lassen sich Schweißparameter einfach einstellen, speichern und dokumentieren.

LAF Schweißstromquellen verfügen im gesamten Arbeitsbereich über exzellente Strom- und Spannungskennlinien, mit besonders guten Start- und Wiederzündungseigenschaften. Die Stromquellen erzeugen im gesamten Schweißspannungsbereich einen stabilen Lichtbogen, sowohl im oberen als auch im unteren Spannungsbereich.
Die Schweißstromquelle kann am Display der Prozess- Steuerung PEK eingestellt und überwacht werden, was eine leichte Abstimmung aller Schweißparameter ermöglicht
Der Arbeitsbereich kann für die meisten Anwendungen durch einen Parallelschaltung zweier Stromquellen zusätzlich gesteigert werden.

Datenübertragung
Die Schweißstromquellen wurden für den Betrieb mit der Prozesssteuerungen PEK entwickelt. Hierbei lässt sich der gesamte Parameterbereich einstellen, verändern sowie speichern und dokumentieren.
Die Übermittlung der Schweißparameter ist für den automatisierten Schweißprozess Grundvoraussetzung.
Daher sind unsere Maschinen mit einer Standard-Schnittstelle CAN- Bus ausgestattet.

Anwendungen

- **UP Schweißen**
  Die hervorragenden Schweißeigenschaften und der umfangreiche Arbeitsbereich der LAF- Serie bieten ideale Voraussetzungen für das Unterpulverschweißen.
  Die LAF- Schweißstromquellen haben sich mittlerweile bei allen großen Herstellern der Windturmfertigung, des Behälterbaus für Kernkraftwerke, des Kesselbaus und in der Marineindustrie bewährt.

- **MIG/MAG Schweißen**
  LAF- Schweißstromquellen gewährleisten auch bei niedrigen Strömen und Spannungen einen stabilen Lichtbogen. Sie eignen sich daher hervorragend für automatisierte MIG- und MAGAnwendungen wie zum Beispiel der Wurzellage im schweren Rohrbau

Produktkatalog_PA_2011.indd 20 31-03-11 11:29

Technische Daten		LAF 631	LAF 1001	LAF 1251	LAF 1601
Netzanschluß, 3 Ph 50 Hz, V		400/415	400/415/500	400/415/500	400/415/500
Netzanschluß, 3 Ph 60 Hz, V		440	400/440/550	400/440/550	400/440/550
Stromaufnahme A 100%, 50 Hz		52	64/64/52	99/99/80	136/136/108
Stromaufnahme A 100% 60 Hz		52	64/64/52	99/99/80	136/136/108
Netzkabel mm²	50 Hz	4x16	4x16	3x35+25/3x35+25/3x25+16	3x70+35/3x70+35/3x50+35
	60 Hz	4x16	4x16	3x35+25/3x35+25/3x25+16	3x70+35/3x70+35/3x70+35
Sicherung, träge A	50 Hz	63	63	100/100/80	160/160/125
	60 Hz	63	63	100/100/80	160/160/125
Maximale Belastung bei:					
100% ED A/V		630/44	800/44	1250/44	1600/44
80% ED A/V		-	-	-	-
60% ED A/V		800/44	1000/44	-	-
Einstellbereich A/V					
MIG/MAG		50/17-630/44	50/17-1000/45	60/17-1250/44	-
UP		30/21-800/44	40/22-1000/45	40/22-1250/44	40/22-1600/46
Leerlaufspannung, V		54	52	51	54
Leerlaufspannung, W		150	145	220	220
Wirkungsgrad		0.84	0.84	0.87	0.86
Leistungsfaktor		0.90	0.95	0.92	0.87
Schutzart		IP23	IP23	IP23	IP23
Abmessung LxBxH mm		670x490x930	646x552x1090	774x598x1428	774x598x1428
Gewicht, kg		260	330	490	585
Anwendungsklasse		S	S	S	S
Bestellnummer		0460 512 880	0460 513 880	0460 514 880	0460 515 880

Mehrspannungsvarianten Technische Daten	LAF 1001 M	LAF 1251 M	LAF 1601 M
Netzanschluss, 3 Ph 50 Hz, V	230/400/415/500	230/400/415/500	230/400/415/500
Netzanschluss, 3 Ph 60 Hz, V	230/400/440/550	230/400/440/550	230/400/440/550
Stromaufnahme A 100%, 50 Hz	111/64/64/52	171/99/99/80	235/136/136/108
Stromaufnahme A 60%, 50 Hz	138/80/80/65	-	-
Stromaufnahme A 100% 60 Hz	111/64/64/52	171/99/99/80	235/136/136/108
Stromaufnahme A 600% 60 Hz	138//80 /80/65	-	-
Netzkabel mm², 50 Hz	4x50/4x16/4x16/4x16	3x70+35/3x35+25/3x35+25/3x25+16	3x120+70/3x70+35/3x70+35/3x50+35
Netzkabel mm², 60 Hz	4x50/4x16/4x16/4x16	3x70+35/3x35+25/3x35+25/3x25+16	3x120+70/3x70+35/3x70+35/3x70+35
Sicherung, träge A 50 Hz	125/63/63/63	160/125/125/80	200/160/160/125
Sicherung, träge A 60 Hz	125/63/63/63	160/100/100/80	200/160/160/125
Bestellnummer	0460 513 881	0460 514 881	0460 515 881

Für weitere technische Infos, siehe LAF 1001, LAF1251 und LAF 1601

Weitere Bestellinformationen

	PEK	PEI
Steuerkabel 15 m	0460 910 881	0449 500 880
Steuerkabel 25 m	0460 910 882	0449 500 881
Steuerkabel 35 m	0460 910 883	0449 500 882
Steuerkabel 50 m	0460 910 884	0449 500 883

Diese Stromquellen erfüllen die Anforderungen nach EN 60974-1 und IEC 974-1. Sie besitzen das CE- und das S-Zeichen. Das S-Zeichen zeigt an, dass die Stromquelle unter erhöhter elektrischer Gefährdung eingesetzt werden kann.

TAF 801 / 1251

Rechteckwellen-Wechselstromquellen für das UP-Schweißen

Die Wechselstromquellen TAF 801 und TAF 1251 arbeiten mit einer spezifischen Rechteckwellentechnologie, welche sich für fast alle Wechselstrom-Anwendungen eignet

- Hohe Leistungsreserven für den Dauerbetrieb
- Voreinstellung der Schweißspannung
- Zuverlässige Zündung durch Square-Wave-Technik
- Regelung wählbar duch Schweißspannungs- oder Stromrückführung
- Optimierte Leerlaufspannung
- Ausgleich von Netzspannungsschwankungen
- Ausgleich von Spannungsverlusten in langen Schweißkabeln
- Geringer Energieverbrauch durch hohe Leistungsfaktoren
- Servicefreundliche Bauweise
- Sicherheits-Steuerspannung von 42 V

Gute Schweißeigenschaften
Die ESAB- Wechselstromquellen wandeln die Sekundärspannung mit Hilfe einer thyristorgesteuerten Gleichrichterbrücke von einer Sinus- in eine Rechteckwellenspannung mit einer ausgezeichneten Lichtbogenstabilität und guten Schweißeigenschaften um. Unterpulverschweißen mit Massivdrähten erfordert leistungsstarke Schweißstromquellen. Die TAF Rechteckwellentransformatoren bieten daher viele Vorteile:

- Weitgehende Vermeidung der Blaswirkung

- Hohe Produktivität durch die Einsatzmöglich keit von Mehrdraht-Schweißungen

Datenübertragung
Die Wechselstromquellen TAF sind für die Verwendung mit der digitalen Prozesssteuerung PEK von ESAB entwickelt worden.
Die sichere und schnelle Übermittlung der Schweißparameter ist für den automatisierten Schweißprozess Grundvoraussetzung.
Daher sind die TAF-Rechteckwellentransformatoren mit dem digitalen CAN-Bus ausgestattet.

Mit Hilfe optionaler Module können auch andere Bussysteme und Protokolle wie Profibus oder TCP/IP (LAN) verwendet werden.

Produktkatalog_PA_2011.indd 22 31-03-11 11:29

Technische Daten	TAF 801	TAF 1251
Netzspannung, 1 ph, 50 Hz, V	400/415/500	400/415/500
Netzspannung, 1 ph, 60 Hz, V	400/440/550	400/440/550
Maximale Belastung bei:		
100% ED A/V	800/44	1250/44
60% ED A/V	1000/44	1500/44
Einstellbereich, A/V	300/28-800/44	400/28-1250/44
Leerlaufspannung, V	71	72
Leerlaufleistung, W	230	230
Wirkungsgrad	0.86	0.86
Leistungsfaktor	0.75	0.76
Schutzart	IP 23	IP 23
Anwendungsklasse	S	S
Maße LxWxH, mm	774x598x1428	774x598x1428
Gewicht, kg	495	608
Bestellnummer	0450 516 880	0450 517 880

Diese Schweißstromquellen erfüllen die Anforderungen der EN 60974-1 und der IEC 974-1
Das S-Zeichen zeigt an, daß die Stromquellen unter erhöhter elektrischer Gefährdung eingesetzt werden kann, z.B. in Bereich, in denen die elektrische Gefährdung durch Feuchtigkeit oder die Nähe zu elektrisch leitfähigen Gegenständen höher ist.

Bestellinformation	PEK
Steuerkabel 15 m	0460 910 881
Steuerkabel 25 m	0460 910 882
Steuerkabel 35 m	0460 910 883
Steuerkabel 50 m	0460 910 884

Balkenfahrwerk A6B

Das Balkenfahrwerk A6B ist mit den Schweißköpfen des A2/A6-Baukastensystems ideal zu kombinieren

In vielen Einsatzbereichen stellt das auf einem I-Träger montierte Balkenfahrwerk mit einem A2- oder A6-Schweißkopf eine einfache und platzsparende Lösung für das mechanisierte UP- bzw. MIG/MAGSchweißen dar.

Beim Schweißen von Längsnahten oder Rundnähten (Werkstück auf entsprechender Drehvorrichtung) kann das auf einem Träger montierte Fahrwerk in idealer Weise über der zu schweißenden Naht positioniert werden.

Das Balkenfahrwerk A6B - ein robuster Grundbaustein des A2/A6 Baukastensystems
Das Balkenfahrwerk besteht aus einem stabilen Gußgestell, welches über Mehrfahrollen am ITräger geführt wird. Für besonders hohe Anforderungen kann der Standard I-Träger IPE 300 im Führungsbereich der Rollen auch in mechanisch bearbeiteter Form bestellt werden. An der Montageplatte des A6B können die stationären Schweißköpfe des A2- und A6-Systems sowie die Steuerung PEK und entsprechendes Zubehör variabel befestigt werden. Beim Werkstückwechsel oder zur schnellen Positionierung kann der Antrieb des A6B ausgekuppelt und der Fahrwagen manuell bewegt werden.

Einstellung der Verstell- und Schweißparameter
Das digitale Prozeßsteuergerät PEK (BUSSystem) ist eine wesentliche Komponente des flexibel einsetzbaren ESAB A2- und A6-Baukastensystems. Alle Schweißparameter können mit dem PEK schnell und äußerst genau vorprogrammiert, eingestellt und gespeichert werden. PEK koordiniert den Draht-/Bandvorschub, die Schweißfahrt sowie die eingesetzte ESAB-Stromquelle in einer solchen Weise, daß ein optimal geregelter Schweißprozeß entsteht. Stromquellen stehen zwischen 630 und 1600 A bei 100% ED zur Verfügung.

Trägerfahrbahn für das Fahrwerk A6B
Das Fahrwerk A6B ist für ein Standardprofil IPE 300 konstruiert, welches ohne weitere Bearbeitung zum Einsatz kommen kann.
Bei Befestigung des Trägers an eine tragende Struktur - wie z.B. eine Hallenwand - oder auf als Standard lieferbaren Bodensäulen mit Grundplatte, bietet das IPE-Profil eine einfache Lösung für eine feste oder mobile Schweißstation.

Werden an die Schweißkopfführung sehr hohe Anforderungen gestellt, ist das IPE-Profil auch in mechanisch bearbeitetem Zustand lieferbar. In Standardausführung stehen Trägerfahrbahnen bis zu einer Länge von 8000 mm zur Verfügung.

Bei besonders schweren Anbauten auf dem Fahrwerk empfiehlt sich das verstärkte Balkenprofil in Portalbauweise. Dabei ist die Belastung des Trägers und die max. Spannweite zwischen den Bodensäulen zu beachten.

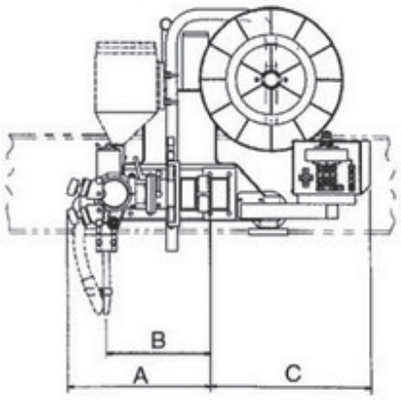
Technische Daten

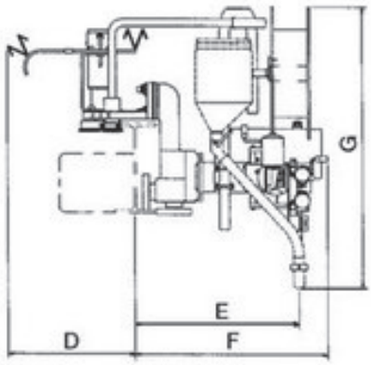
Geschwindigkeit des Fahrwerks 6–200 cm/min
Gewicht des Fahrwerks 60 kg *)
*) Gesamtgewicht (Fahrwerk und Schweißkopf) siehe Broschüren für GMH, A2S Mini Master, A6S Arc Master, A6G Master und A6S Tandem Master

Bestellinformation

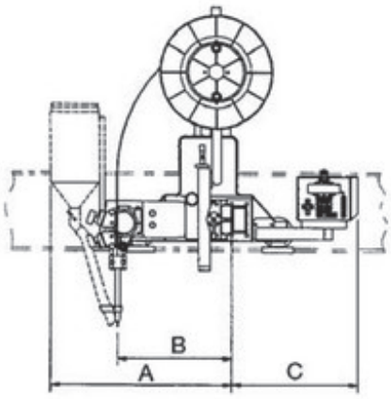
Balkenfahrwerk	0457 897 881
Montagekonsole für Tandemkopf	0458 026 001
Träger in Längen von 3000 mm	0145 282 880
Erforderliche Anzahl von Bodensäulen: 2	
Träger in Längen von 4500 mm	0145 282 881
Erforderliche Anzahl von Bodensäulen: 3	
Träger in Längen von 6000 mm	0145 282 882
Erforderliche Anzahl von Bodensäulen: 3	
Träger in Längen von 8000 mm	0145 282 883
Erforderliche Anzahl von Bodensäulen: 4	

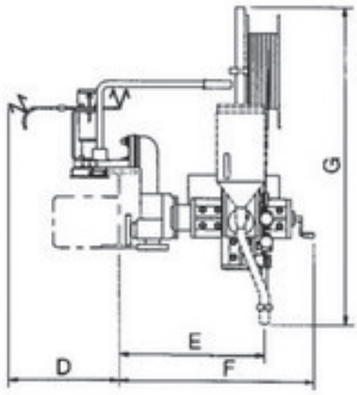
A2





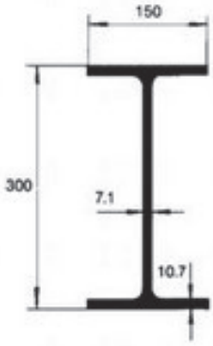
A6



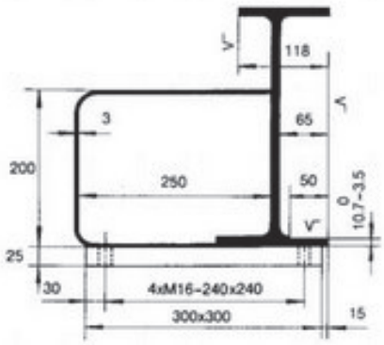


Die Abmessungen der Zeichnungen gehen aus der Tabelle hervor, die Zahlen sind Millimeterangaben (ca).

	A2 SFE1 A	A2 SGE1 A	A6 SFE1 A	A6 SGE1
A	450	450	730	580
B	330	330	450	450
~C	500	500	500	500
D	430	430	430	430
~E	560	560	570	570
F	690	690	810	810
~G	950	950	1270	1270



Standardprofil IPE 300



Verstärktes Profil

CaB 2200

Kreuzmast für kleine und mittelgroße Werkstücke

* Der Automatenträger CaB 2200 wurde bewusst für einfache Schweißanwendungen entwickelt.

* Der gesamte Ausleger lässt sich einfach um +/- 180° drehen.

* Linearführungen an Säule und Ausleger ermöglichen präzises Verfahren.

* Die Kabelführung erfolgt an Mast und Ausleger mittels Kabelketten.

* Der CaB 2200 ist in zwei Ausführungen verfügbar; entweder als stationärer Autmatenträger oder manuell auf Schienen verfahrbar

* Fernbedienung nach Schutzart IP-55, 10 m Kabel

* Zu den Standard-Sicherheitsvorrichtungen gehört eine Fallsicherung sowie Endlagenschalter für alle motorischen Bewegungsachsen.

* Nutzlast 70 kg

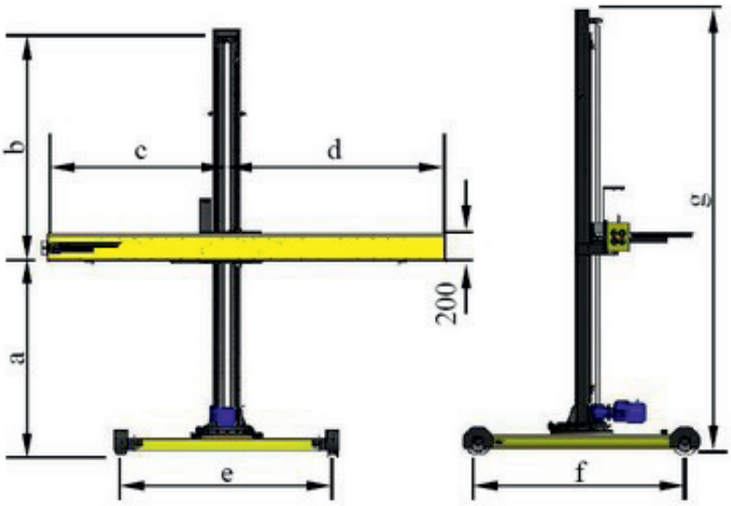
Anwendungen

- UP-Schweißen
- MIG/MAG Schweißen
- WIG Schweißen

CaB 2200

Technische Daten

Netzspannung, V	230/380/400/440
Frequenz	50/60Hz-3ph
Geschwindigkeit vertikal, mm/min	600
Ausleger Geschwindigkeit, mm/min	0-2050
Schutzart Fernbedienung	IP 55
Rotation	Manual
Ausleger max (a), mm	2500
Ausleger min (a), mm	450
Ausleger max (b), mm	2700
Ausleger max (c), mm	2500
Ausleger min (c), mm	490
Ausleger max (d), mm	2500
Ausleger min (d), mm	490
Spurbreite (e), mm	1600
Radstand (f), mm	1500
Höhe Mast (g), mm	3200



Bestellinformationen

CaB 2200, verfahrbar	0370 250 600
CaB 2200, stationär	0370 250 605

Fernbedienung

Auslegerantrieb mit Zahnstange und Ritzel

CaB 2200 manuell auf Schienen verfahrbar

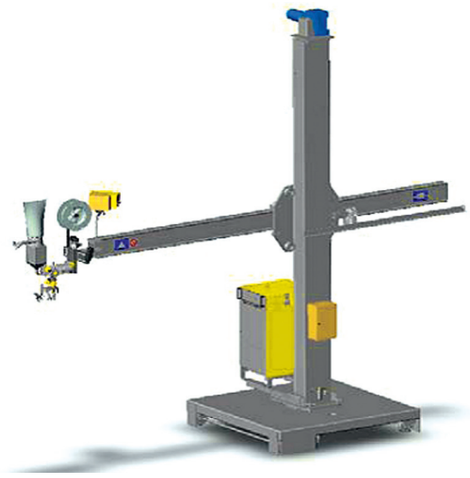
ESAB CaB 300S

Der Kreuzmast für eine kostengünstige Schweißmechanisierung

Mechanisierung ist die Antwort auf die Herausforderung einer kostengünstigen, industriellen Produktion. Der CaB 300S ist die Lösung, wenn es um die Verbesserung der Wirtschaftlichkeit Ihres Schweißpro-zesses geht. Ein bewährtes Produkt wurde weiter entwickelt.

Die neuen Optionen:
*„Pulse encoder“-geregelte Schweißgeschwindigkeit und Drahtvorschub.
* Optional elektrische Auslegung für eine Nahtverfolgung mit Kamerasystem.
* Optionale Integration wichtiger Funktionen in die Fernsteuerung.
* Universeller Kippschutz, anwendbar an verschiedenen Schienengleis-Typen.
* Eine größere Auswahl an verwendbaren Schweißköpfen.

Das Design
Der CaB 300S wurde entwickelt, um die Automatisierungsaufgaben der modernen Industrie zu erfüllen. Der Ausleger ist zentrisch, das bedeutet der Schweißkopf befindet sich immer in einer Linie mit dem Mittelpunkt des Fahrwagens. Dadurch können Werkstücke geschweißt werden, die sich auf demselben Schienengleis befinden, vor und hinter dem Kreuzmast. Der CaB 300S besitzt einen großen Arbeitsbereich, vertikal und horizontal. Die um ±180° drehbare Säule sorgt für weitere Flexibilität. Der CaB 300S kann mit einem Kamerasystem zur Schweißüberwachung ausgestattet werden. Die Platzierung des Steuergerätes PEK hängt von der Entscheidung bezüglich der Verwendung eines Kamerasystem ab.



Die Größe 4×4m mit 4 m Hub in horizontaler und vertikaler Richtung ist in der Lage, eine Last von 150kg am Ende des Auslegers zu tragen. Die Tragfähigkeit ist voll ausreichend für einen komplett ausgestatteten UP- oder MSG-Schweißkopf.

Produktivität...
Das A2 oder A6 Schweißsystem mit dem Steuergerät PEK lässt sich sehr leicht mit dem CaB 300S kombinieren. Mit dem eingebauten Schwenkgelenk am Ende des Auslegers kann der Schweißkopf schnell positioniert werden, egal ob die Schweißbewegung mit dem Ausleger oder dem Fahrwagen erfolgt.
Wählen Sie eine Stromquelle aus der Baureihe LAF oder TAF und eine komplette Schweißstation ist schnell montiert - eine kosteneffiziente und hoch produktive Ausrüstung.

...und Sicherheit
Dank der niedrigen Sicherheits-Steuerspannung kann auch in einer Umgebung mit erhöhter elektrischer Gefährdung gearbeitet werden. Ein Fallschutz blockiert bei einem Kettenbruch so-fort den Ausleger. Ein universeller Kippschutz passend für die Schienen-Typen SJ50, A45, A55 und A65 zur Vorbeugung von Unfällen gehört dazu.

Produktkatalog_PA_2011.indd 28 31-03-11 11:29

Technische Daten, Säule			
Effektiver Arbeitsbereich (m) 3	3	4	5
Auslegerhöhe A (max. mm)	4070	5070	6070
mit Fahrwagen (min. mm)	930	930	930
Auslegerhöhe B (max. mm)	3955	4855	5955
mit Betonsockel (min. mm)	815	815	815
Auslegerhöhe C (max. mm)	3750	4750	5750
mit Stahlgrundplatte (min. mm)	610	610	610
Gesamthöhe D mit Fahrwagen (mm)	5170	6170	7170
Gesamthöhe E mit Betonsockel (mm)	5055	6055	7055
Gesamthöhe F mit Stahlgrundplatte (mm)	4850	5850	6850
Hubgeschwindigkeit (m/min)	0.7	0.7	0.7
Gesamtzusatzlast auf der Säulen- konsole (max. kg)	600	600	600

Technische Daten, Ausleger			
Ausleger G (max mm)	3580	4580	5580
(min mm)	540	540	540
Zugelassene Belastung			
-Gesamt (max kg) 3	300	220	150
-einseitig (max kg) 2	240	150	75
Kleinster Umkreis H (mm)	325	325	325
Schweißgeschwindigkeit (m/min)	0.1-2.0	0.1-2.0	0.1-2.0
Transportgeschwindigkeit (m/min)	2.0	2.0	2.0

Technische Daten, Betonfahrwagen	
Spurbreite L, Innenseite-Innenseite (mm) 1	1730
Breite x Länge (mm)	2060x2330
Höhe I (mm)	365
Schweißgeschwindigkeit (m/min)	0.1-2.0
Transportgeschwindigkeit (m/min)	2.0
Gesamtgewicht (kg)	1670

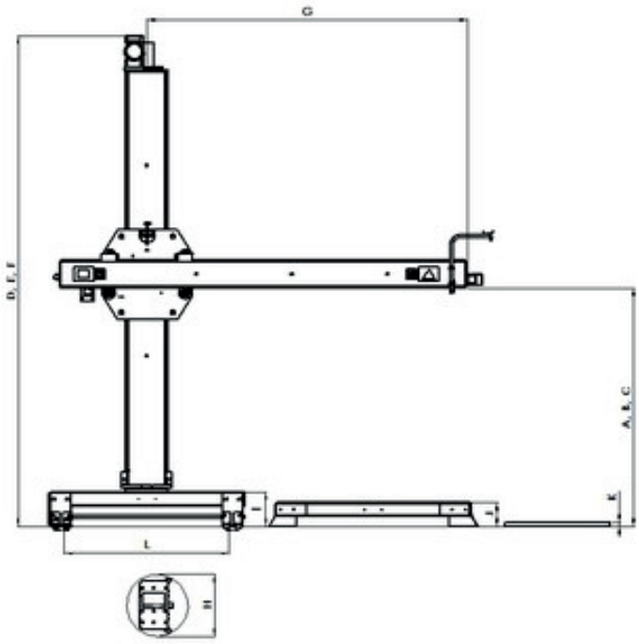
Techn. Daten, standsicherer Betonsockel	
Breite x Länge (mm)	2060x2100
Höhe J (mm)	250
Gesamtgewicht (kg)	1550

Techn. Daten, zu verankernde Stahlplatte	
Breite x Länge (mm)	1100x1100
Höhe K (mm)	40
Gesamtgewicht (kg)	350

Bestellinformationen

Arbeits bereich	Mit Fahrwagen Artikelnr.	Mit Stahlgrundplatte Artikelnr.	Stationär Artikelnr.
3x3 0	0443 222 920	0443 227 920	0443 227 940
4x4 0	0443 222 921	0443 227 921	0443 227 941
5x5 0	0443 222 922	0443 227 922	0443 227 942
Vorbereitet für Kamerasystem:			
3x3	0443 222 930	0443 227 930	0443 227 950
4x4	0443 222 931	0443 227 931	0443 227 951
5x5	0443 222 932	0443 227 932	0443 227 952

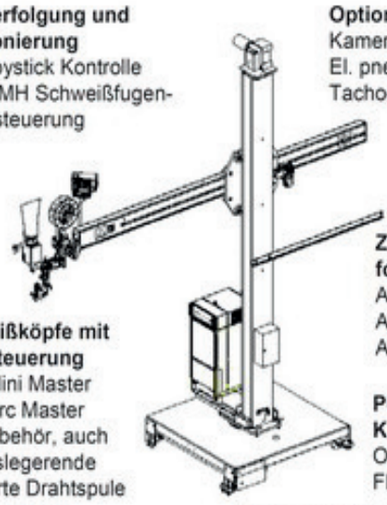
Andere Kombinationen von Arbeitsbereich und Fundament auf Anfrage.



Empfohlene Schweißausrüstung für den CaB 300S, erhältlich als Module

Nahtverfolgung und Positionierung
PAV Joystick Kontrolle oder GMH Schweißfugen-Abtaststeuerung

Optionen
Kamerasystem
El. pneum. Pulverventile
Tachogeregelte Antriebe



Zubehör für folgende Systeme:
A2 GMAW
A2 SAW
A6 SAW

Schweißköpfe mit PEK Steuerung
A2 S Mini Master
A6 S Arc Master
und Zubehör, auch am Auslegerende montierte Drahtspule

Pulver Kreislauf
OPC Super
FFRS Super

Stromquellen	Schweißkabel Dim.		
LAF 631 Arc Power	-"-	-"-	1x120 mm²
TAF 801 Arc Power	-"-	-"-	2x95 mm²
LAF 1001 Arc Power	-"-	-"-	2x95 mm²
LAF/TAF 1251 Arc Power	-"-	-"-	2x120 mm²
LAF 1601 Arc Power	-"-	-"-	3x120 mm²

CaB 460S

Kreuzmast für die flexible Schweißautomation

Mechanisierung ist die Antwort auf die Frage nach einer kostengünstigen, industriellen Produktion.

Großer Arbeitsbereich...
Der CaB 460S hat einen Arbeitbereich von 5 bis 7 m sowohl vertikal als auch horizontal. Die Möglichkeit, die Säule um ±180° zu drehen bietet einen großen Aktionsradius.

...und ausreichende Lastkapazität
Die Größe 6×6m kann eine Last von 350kg am Ende des Auslegers tragen. Die Tragfähigkeit ist mehr als ausreichend für einen komplett ausgestatteten UP- oder MSG-Schweißkopf.

Optionen:
* „Pulse encoder“-geregelte Schweißgeschwindigkeit und Drahtvorschub
* Universelle Auslegung der Elektrik, opti onal Nahtverfolgung und Kameraüberwachung möglich
* Optionale Integration wichtiger Funkti onen in die Fernsteuerung
* Universeller Kippschutz für unterschiedliche Gleistypen.
* Eine große Auswahl verwendbarer Schweißköpfe.

Mit klaren Vorteilen für den Anwender:
* Konstante Qualität
* Reduzierte Durchlaufzeit
* Verbessertes Arbeitsumfeld für den Bediener

Zusatzmodule:
Für den CaB 460S existiert ein breites Angebot an einfach zu installierenden Zusatzmodulen. Weitere Informationen darüber finden Sie auf den Datenblättern.

Produktivität...
Die A2- oder A6-Schweißköpfe mit dem Steuergerät PEK lassen sich sehr einfach mit dem CaB 460S kombinieren. Mit dem Schwenkgelenk am Ende des Auslegers können sie schnell positioniert werden, egal ob die Schweißbewegung mit dem Ausleger oder dem Fahrwagen erfolgt.

CaB 460S

Je nach Anwendung wählen Sie Stromquellen aus der Baureihe LAF (DC) oder TAF (AC) und eine komplette Schweißstation ist schnell montiert - eine kosteneffiziente und hoch produktive Ausrüstung. Die Prozesssteuerung PEK ist in der Lage, Drehvorrichtungen von ESAB anzusteuern und -bietet optimale Qualitätsüberwachung.

...und Sicherheit
Dank der niedrigen Steuerspannung von 42V kann auch in einer Umgebung mit erhöhter elektrischer Gefährdung gearbeitet werden. Notaus-Taster sind an mehreren, leicht zugänglichen Stellen der Station angebracht. Die direkte Abschaltung bei einem Notfall ist damit kein Problem. Eine Fallbremse blockiert bei einem Kettenbruch sofort den Ausleger. Ein universeller Kippschutz, passend für Eisenbahn- oder Kranschienen zur Vorbeugung von Unfällen gehört dazu.

Technische Daten, Säule

Effektiver Arbeitsbereich (m)	5	6	7
Auslegerhöhe A (max. mm)	5950	6950	7950
mit Fahrwagen (min. mm)	950	950	950
Auslegerhöhe B (max. mm)	5845	6845	7845
mit Betonsockel (min. mm)	845	845	845
Auslegerhöhe C (max. mm)	5510	6510	7510
mit Grundplatte (min. mm)	510	510	510
Gesamthöhe D (mm) mit Fahrwagen	7275	8275	9275
Gesamthöhe E (mm) mit Betonsockel	7170	8170	9170
Gesamthöhe F (max. mm) mit Grundplatte	6835	7835	8835
Hubgeschwindigkeit (m/min)	2.0	2.0	2.0
Gesamtlast auf der Säulenplattform (max. kg)	1500	1500	1500
Gesamtgewicht inkl. Kreuzstück (kg) 1	1740	1880	2020

Techinsche Daten, Ausleger

Effektiver Arbeitsbereich (m)	5	6	7
Ausleger G (max mm)	5715	6715	7715
(min mm)	715	715	715
Zugelassene Last -Gesamt (max. kg)	1050	1000	950
-einseitig (max. kg)	450	350	150
Kleinster Umkreis H (mm)	630	630	630
Schweißgeschwindigkeit (m/min)	0.1-2.0	0.1-2.0	0.1-2.0
Transportgeschwindigkeit (m/min)	2.0	2.0	2.0
Gesamtgewicht inkl. Kabel (kg)	590	670	750

Technische Daten Betonfahrwagen

Spurbreite L, Innenseite-Innenseite (mm)	1730
Breite x Länge (mm)	2100x2380
Höhe I (mm)	485
Schweißgeschwindigkeit (m/min)	0.1-2.0
Transportgeschwindigkeit (m/min)	2.0
Gesamtgewicht (kg)	2860

Techn. Daten, standsicherer Betonsockel

Breite x Länge (mm)	2100x2410
Höhe J (mm)	380
Gesamtgewicht (kg)	2900

Techn. Daten, zu verankernde Stahlplatte

Breite x Länge (mm)	1600x1600
Höhe K (mm)	40
Gesamtgewicht (kg)	505

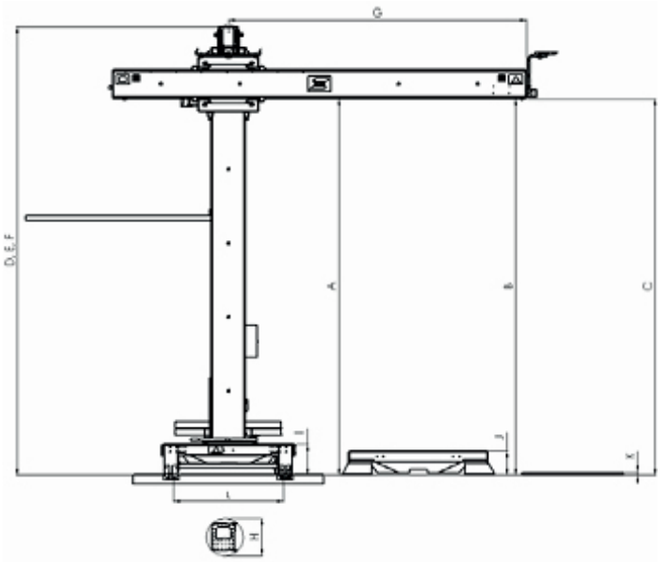
Bestellinformationen

Arbeitsbereich	Fahrwagen Artikelnr.	Betonsockel Artikelnr.	Stahlgrundplatte Artikelnr.
5x5	0810 057 888	0810 057 908	0810 057 928
6x6	0810 057 890	0810 057 910	0810 057 930
7x7	0810 057 892	0810 057 912	0810 057 932

Vorbereitet für Kamerasystem:

5x5	0810 057 948	0810 057 968	0810 057 988
6x6	0810 057 950	0810 057 970	0810 057 990
7x7	0810 057 952	0810 057 972	0810 057 992

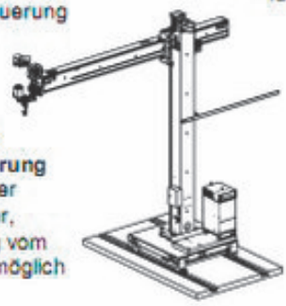
Andere Kombinationen von Arbeitsbereich und Fundament auf Anfrage.



Empfohlene Schweißausrüstung für den CaB 460S, erhältlich als Module

Nahtverfolgung und Positionierung
PAV Joystick Kontrolle oder GMH Schweißfugenabtaststeuerung

Optionen
Kamerasystem
El. pneum. Pulverventile
Tachogeregelte Antriebe



Zubehör für die Systeme:
A2 MSG
A2 UP
A6 UP

Schweißköpfe mit PEK Steuerung
A2 S Mini Master
A6 S Arc Master,
Drahtzuführung vom Auslegerende möglich

Pulverkreislauf
OPC Super
FFRS Super

Stromquellen	Schweißkabel dim.		
LAF 631 Arc Power	-"-	-"-	1x120 mm²
TAF 801 Arc Power	-"-	-"-	2x95 mm²
LAF 1001 Arc Power	-"-	-"-	2x95 mm²
LAF/TAF 1251 Arc Power	-"-	-"-	2x120 mm²
LAF 1601 Arc Power	-"-	-"-	3x120 mm²

MechTrac 1730,2100,2500 & 3000

Das Portal zur Schweißmechanisierung

Der MechTrac wurde als eine äußerst flexible und schnelle Möglichkeit für die Mechanisierung von Längsschweißungen zur Steigerung der Produktivität konzipiert. Er ist als Miniportal ausgeführt und stellt zusammen mit den A2-Schweißköpfen für das UP-Schweißen eine komplette, leistungsfähige Schweißstation dar.

Andere Schweißverfahren wie das MIG/MAG-Schweißen sind ebenso möglich. für zylindrische Werkstücke wird eine Drehvorrichtung hinzugestellt, so dass neben den Längs- auch Rundnähte geschweißt werden können.

Die MechTrac-Anlage ist für unterschiedliche Werkstücke geeignet, solange sie in das Portal passen. Es können Profile geschweißt werden wie etwa I-, T- oder L-Träger, Säulen oder sich verjüngende Träger ebenso wie zylindrische Bauteile, die z.B. auf einem Rollenbock gedreht werden.

Den MechTrac gibt es in verschiedenen Versionen, abhängig von der Größe der Werkstücke. Der Unterschied liegt in der Breite des Portals - 1730 mm, 2100 mm, 2500 mm und 3000 mm zwischen den Säulen.

Die Fahrschienen werden standardmäßig in einer Länge von 3 m geliefert mit Verlängerungen je nach Länge der Bauteile. Ein Endstopper verhindert das Abrutschen von der Schiene.

Wahlweise können auch andere Schienen eingesetzt werden (siehe Abmessungen auf der nächsten Seite).

MechTrac ausgerüstet mit zwei A2 Schweißköpfen, Prozesssteuereinheiten PEK und Schweißstromquellen LAF 631

Der vielseitige VEC-Motor dient als Antrieb für das Portal. Dieses kann bis 220 kg belastet werden, was dem Gewicht von zwei A2-Köpfen für UP-Doppeldraht mit Nahtabtastung GMH und Schweißpulverabsaugung OPC entspricht.

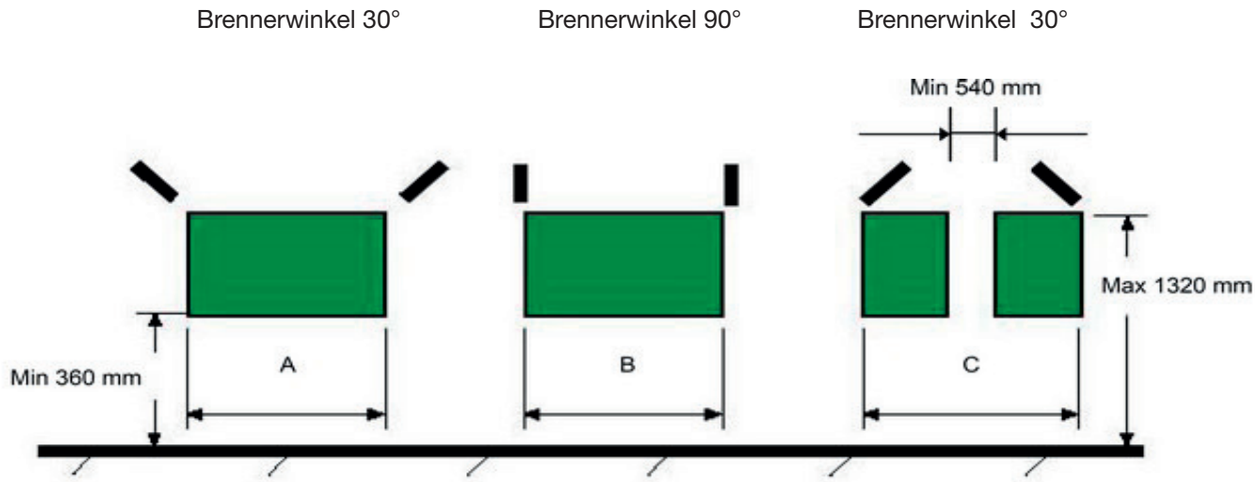
Für das UP- und MIG/MAG-Schweißen mit den ESAB-Automaten wird die Prozesssteuerung PEK eingesetzt. Die Schweißparameter können schnell und präzise eingestellt werden (255 Sätze vorprogrammierbar) und werden digital einschl. Streckenenergie angezeigt.

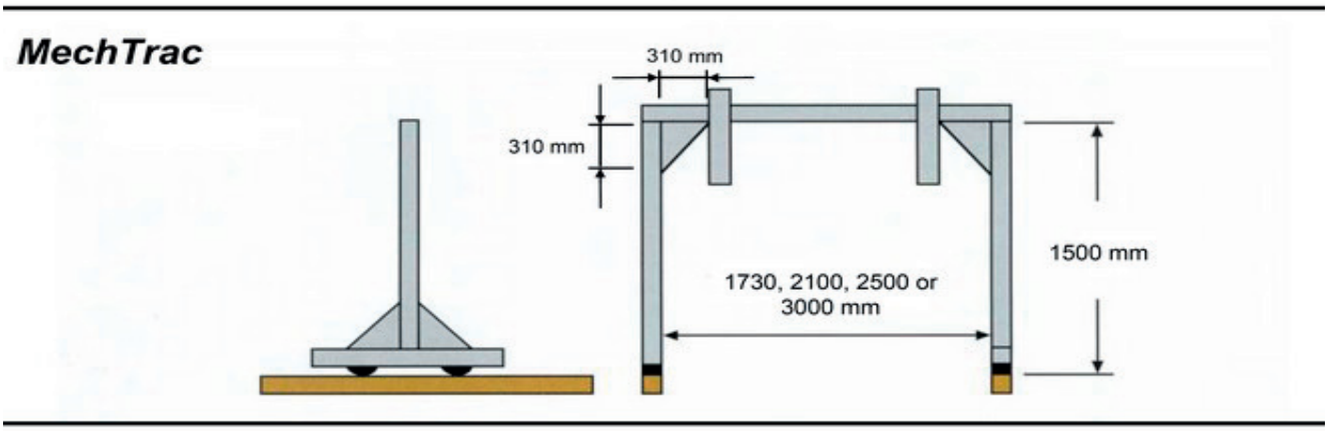
Um den Transport und die Installation so einfach wie möglich zu machen, wird die gesamte Anlage in Komponenten geliefert und kann einfach vor Ort aufgebaut werden.

Produktkatalog_PA_2011.indd 32 31-03-11 11:29

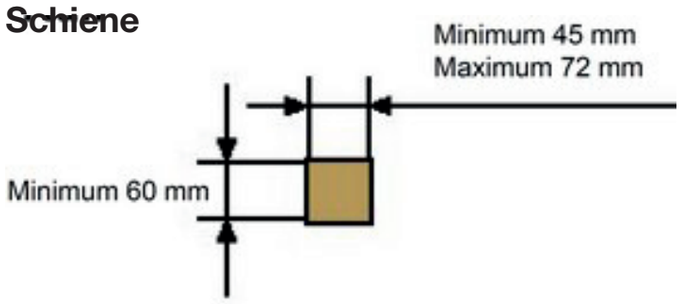
Abmessungen

Arbeitsbereich MechTrac 1730, 2100,2500 oder 3000





Schiene



Areiitsbereich (mm) Mechtrac	A Max	B Max	C Max
MechTrac 1730 630	1010	1390	
MechTrac 2100 1000	1380	1760	
MechTrac 2500 1400	1780	2160	
MechTrac 3000 1900	2280	2660	

Technische Daten	
Geschwindigkeit	0,2 – 1,9 m/min
Maximale Traglast	220 kg
Länge Standardschiene	3m

Bestellinformationen	
MechTrac 1730, dual drive	0809 670 881
MechTrac 2100, dual drive	0809 670 882
MechTrac 2500, dual drive	0809 670 883
MechTrac 3000, dual drive	0809 670 884
Schiene, 3 m (=1.8 m schweißbare Länge)	0806 707 881
Schiene, 3 m (Verlängerung der Standardschine)	0806 707 881

Für Schweißköpfe und Stromquellen sind sep. Unterlagen erhältlich.

Miggytrac 1001

Die perfekte Ergänzung für Ihre Schweißmaschine

Der Miggytrac 1001 ist die erste Wahl, wenn Sie Ihren MIG/MAG prozess automatisieren wollen.

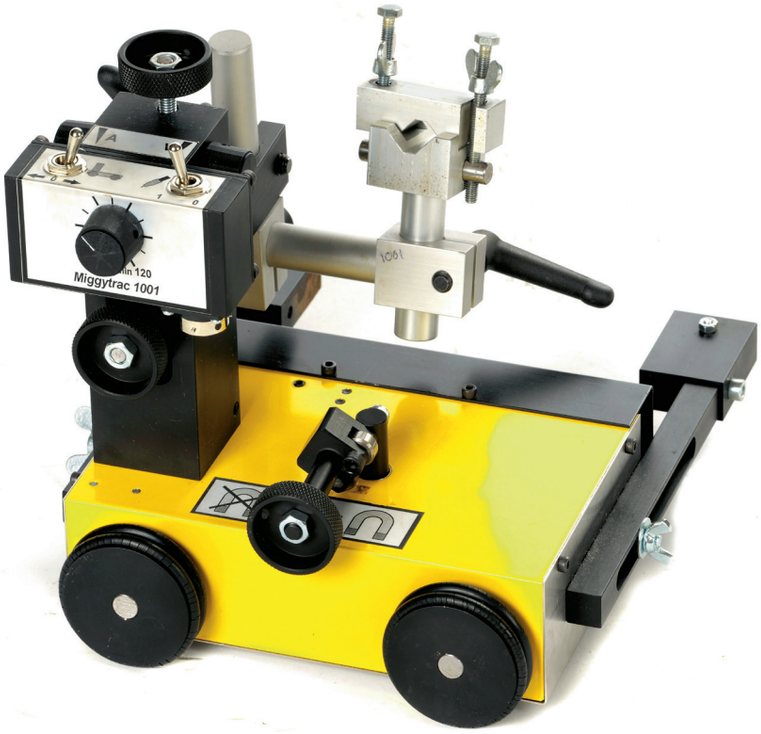
Der Miggytrac ist ideal für den Einsatz an ESAB Schweißanlagen und Vorschubgeräten.

Miggytrac 1001 ist ein kleiner, kompakter, angetriebener Traktor, an dem ein Standard Brenner einfach befestigt werden kann. Die vier angetriebenen Räder und der integrierte Dauermagnet garantieren eine gleichmäßige, stabile Bewegung. Der Magnet hält den Traktor in Position, auch wenn das Werkstück gebogen oder winklig ist. Er folgt der Naht durch Führungsrollen, mit denen er sich gegen das Werkstück drückt.

Der Traktor arbeitet wie eine Fernbedienung des Vorschubkoffers. Sie wählen die Fahrtrichtung und starten und stoppen den Schweißprozess am Bedienfeld des Traktors. Weitere Funktionen stehen hier zur Verfügung:

Schweißgeschwindigkeit (150-1200 mm/min), Drahtvorschub, Spannung, Spannung und Schweißen ein/aus.

Fülldrahtschweißen
– ein zeitsparender Prozess
Es ist einfach, einen Schweißprozess mit dem Miggytrac 1001 zu mechanisieren. Die Schweißgeschwindigkeit kann deutlich gesteigert werden, besonders wenn Fülldrähte eingesetzt werden.



Schließen Sie den Traktor einfach an einer geeigneten Schweißanlage mit Vorschubkoffer an.

Alternativ kann auch eine externe Spannungsquelle angeschlossen werden. Der Schweißautomat erledigt für Sie die langen und monotonen Schweißaufgaben.

Der Brennerhalter
Der Brennerhalter ist mit zwei manuellen Schlitten zur Feineinstellung der Brennerposition ausgerüstet. Ein zusätzliches Drehgelenk garantiert immer die optimale Brennereinstellung.

Miggytrac 1001

Technische Daten

Anschluss-Spannung	36 - 46 V AC
Leistung	20 W
Schweißgeschwindigkeit	150 -1200 mm/min
Fernbedienung Ausgang	Volt, Ampere (Drahtvorschub)
Anschluss	Burndy, 12 pins
Abmessungen (LxWxH)	266x257x267 mm
Gewicht	7 kg

Bestellinformationen

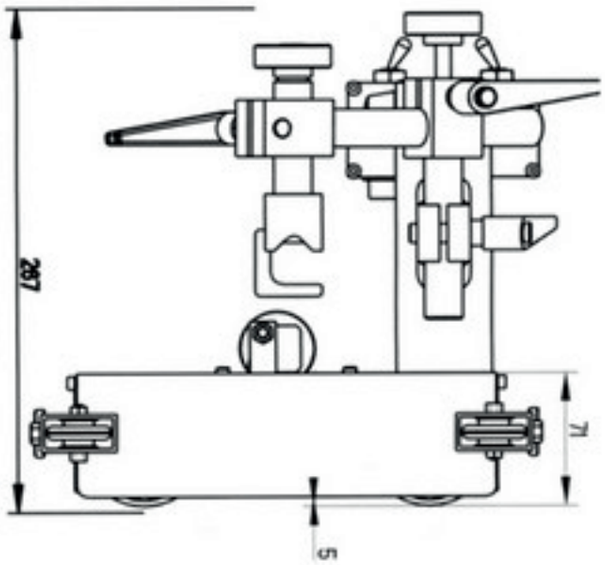
Miggytrac 1001	0457 357 881
Schutzschild	0457 463 880

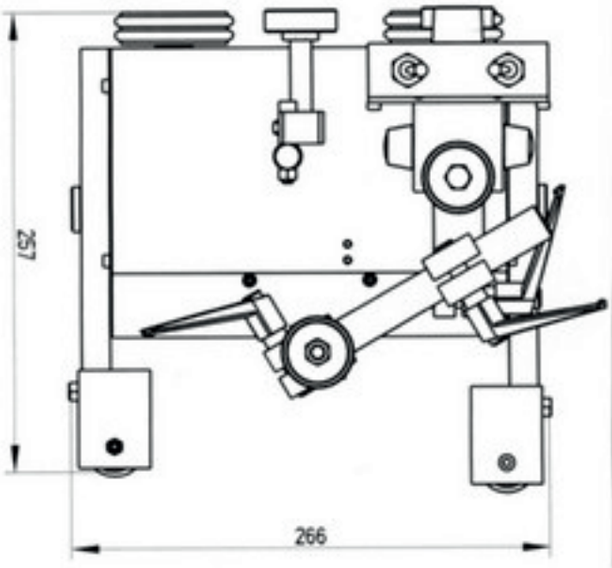
Kabel-Konfigurationsrations-Diagramm

Drahtvorschubeinheit	Fabr.	0457 360 880	0457 360 881	0457 360 883	0457 462 880	0443 341 880	0459 681 880	0457 467 880	Spannung	Strom	Leistung	Ein / Aus
Origo™ Feed 304; M12	ESAB	X							-	X	X	X
Origo™ Feed 484; M12	ESAB	X							-	X	X	X
Origo™ Feed 304; M13	ESAB	X							X	X	X	X
Origo™ Feed 484; M13	ESAB	X							X	X	X	X
Aristo™ Feed 3004, 4804	ESAB	X					X		X	X	X	X
MEK 4	ESAB	X			X				X	X	X	X
MEH 44	ESAB			X		X			X	X	X	X
Andere			X					X			X	X
		Kabel 23-Stift	Kabel ohne Stecker	Kabel 4-Stift + 12-Stift	Kabelsatz	Anschluss-Satz	Fernregel-Adaptersatz	Transformator				

Fernbedienung von Spannung und Schweißstrom nur bei Verbindung mit geeigneter Schweißanlage.

Das Kabel muss gemäß Konfigurator (links) bestellt werden.





Miggytrac 2000

Die perfekte Ergänzung für Ihre MIG/MAG Schweißstromquelle

Der Miggytrac 2000 ist eine hervorragende Alternative, wenn Sie Ihren MIG/MAGProzess automatisieren wollen. Er ist ideal für lange Schweißarbeiten, da er stark belastende Arbeitshaltungen für Schweißer eliminiert. Der Miggytrac ist ideal geeignet für den Einsatz in Verbindung mit halbautomatischen Schutzgas-Schweißanlagen.

Der Miggytrac 2000 ist ein kleiner, kompakter, motorisierter Traktor, an den im Handumdrehen ein Standard ESABSchweißbrenner angeschlossen werden kann.
Die vier Antriebsräder garantieren zusammen mit dem am Traktor angebrachtenDauermagneten eine gleichmäßige, stabile Bewegung. Der Magnet sorgt dafür, dass der Traktor in der richtigen Position auf dem Werkstück fährt, auch wenn dieses eine gebogene Form besitzt oder die Naht nicht horizontal verläuft, und er folgt der Fuge mit den Führungsrädern. Der Magnet kann abgeschaltet werden, wenn der Traktor seinen Standort wechselt.

Die Führungsräder können so eingestellt werden, dass der Wagen sich in der Kehlnaht selbst führt. Der Traktor fungiert als einfache Fernsteuerung für die Vorschubeinheit; der Bediener bestimmt die Fahrtrichtung und startet und stoppt dann das Schweißen vom Bedienfeld aus. Das Bedienfeld hat Zusatzfunktionen wie etwa Einstellung der Schweißgeschwindigkeit (15-150 cm/min), Drahtvorschubgeschwindigkeit und Spannung. Der Traktor kann auch für intermittierendes Schweißen programmiert werden.

Die Länge der Schweißnaht und der Abstand zwischen den Schweißnähten können zwischen 1-99 cm eingestellt werden. Die Schweißpausen werden im Eilgang (250 cm/min) zurückgelegt, um Arbeitszeit einzusparen. Der Miggytrac 2000 hat zudem eine Kraterfüllfunktion, wobei der Traktor am Ende der Naht kurz zurückfährt, um den Endkrater aufzufüllen.

Fülldrahtschweißen - so werden Zeitvorteile gewonnen
Ein halbautomatischer Schweißbrenner läßt sich sehr leicht mit dem Miggytrac 2000 kombinieren. Die Schweißgeschwindigkeit wird deutlich erhöht, insbesondere bei der Verwendung von Fülldrähten. Der Traktor ist einfach an eine geeignete Schutzgasschweißanlage anzuschließen. Bei Anlagen, die nicht die erforderliche Versorgungsspannung bieten, ist ein separater Trafo vorzusehen. Die Anlage führt dann die langen, monotonen Schweißarbeiten aus.

Brennerhalter
Der Brennerhalter hat eine manuelle Gleitschiene (±17 mm) zur Feineinstellung der Brennerposition. Zudem hat er noch eine drehbare Gleitschiene, mit welcher der optimale Brennerwinkel exakt eingestellt werden kann. Der Griff ist so angebracht, dass der Schweißer das Gerät zwischen den Schweißarbeiten leicht transportieren kann.

Technische Daten

Steuerspannung	36 - 46 V AC
Leistung	40 W (max)
Schweißgeschwindigkeit	15 - 150 cm/min
Höchstgeschwindigkeit	250 cm/min
Programmierbares Intervallschweißen	1 - 99 cm
Einstellung Gleitschiene	+/- 17 mm
Ausgang Fernsteuerung (Drahtvorschubgeschwindigkeit)	Volt und Ampere
Anschluss	Burndy, 12-polig
Endkraterfüllzeit	0-9.9 s
Rückweg	0-9.9 cm
Abmessungen (LxBxH) 3	330x260x360
Gewicht	9.5 kg

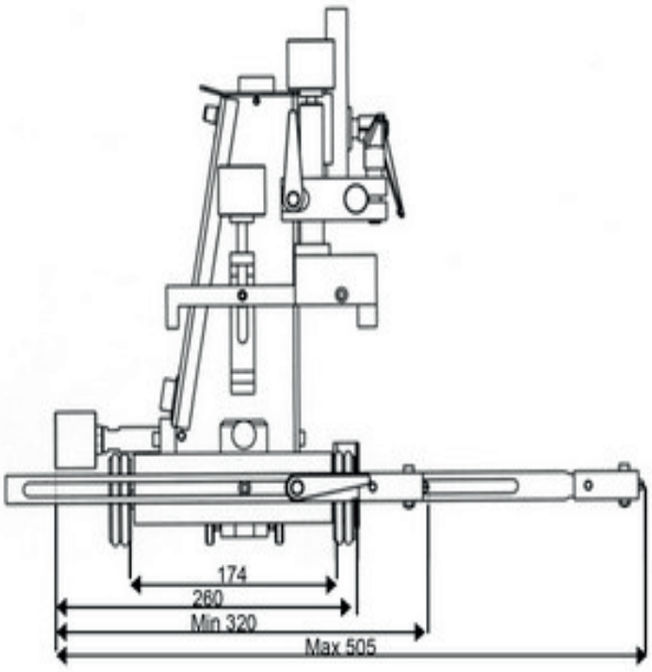
Kabel-Konfigurationsrations-Diagramm

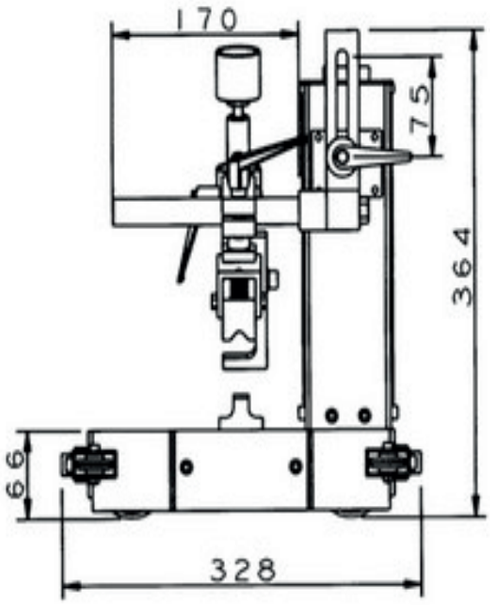
Drahtvorschubeinheit	Fabr.	0457 360 880	0457 360 881	0457 360 883	0457 462 880	0443 341 880	0459 681 880	0457 467 880	Spannung	Strom	Leistung	Ein / Aus
Origo™ Feed 304; M12	ESAB	X							-	X	X	X
Origo™ Feed 484; M12	ESAB	X							-	X	X	X
Origo™ Feed 304; M13	ESAB	X							X	X	X	X
Origo™ Feed 484; M13	ESAB	X							X	X	X	X
Aristo™ Feed 3004, 4804	ESAB	X					X		X	X	X	X
MEK 4	ESAB	X			X				X	X	X	X
MEH 44	ESAB			X		X			X	X	X	X
Andere	?		X					X	?	?	X	X
		Kabel 23-Stift	Kabel ohne Stecker	Kabel 4-Stift + 12-Stift	Kabelsatz	Anschluss-Satz	Fernregel-Adaptersatz	Transformator				

Bestellinformationen

Miggytrac 2000	0457 358 880
Schweißschirm	0457 463 881

Fernbedienung von Spannung und Schweißstrom nur bei Verbindung mit geeigneter Schweißanlage.
Das Kabel muss gemäß Kabelschlüsseldiagramm bestellt werden.





Railtrac 1000

Ein einzigartiges, flexibles und vielseitiges System zum Schweißen und Schneiden

Railtrac ist ein Baukastensystem, das auf Ihre mechanisierten Schweißaufgaben optimal zu konfigurieren ist. Um den Herausforderungen von wirdrigen Umgebungsbedingungen zu begegnen, sind die meisten mechanischen Teile aus Aluminium oder Edelstahl gefertigt. Railtrac ist für Arbeiten in horizontaler und vertikal, steigender Position ausgelegt.

Traktorsystem für steife als auch flexible Schienenanwendungen
Die verlängerbare Railtrac Kombischiene ermöglicht demselben Fahrwagen sowohl auf einer flexiblen Schiene als auch auf derselben, durch Stangen versteiften Schiene zu fahren. Die Stange wird dazu in die dafür vorgesehenen Bohrungen der Schiene eingesetzt. Die Schiene ist glatt und benötigt keine Zahnung als Antriebshilfe für den Fahrwagen.

Fünf verschiedene Versionen
Railtrac kann in fünf verschiedenen Versionen geliefert werden.
F ist die Basisversion als reine Fahreinheit.
FR hat eine automatische Rückkehrfunktion zum Startpunkt.
FW hat eine Pendelvorrichtung zum auffüllen von Schweißnähten.
FWR hat eine Pendelvorrichtung und automatische Rückkehrfunktion. Wenn der Schweißprozess eine niedrige Geschwindigkeit erfordert, steht Railtrac **FW1000L** zur Verfügung.

Intervallschweißen und Endkraterfüllung als Standardausrüstung
Standardmäßig ist jeder Railtrac 1000 auf das Intervallschweißen programmierbar. Nur die Schweißnahtlänge und der abstand zwischen den Schweißungen müssen eingegeben werden. eine Endkraterfüllung durch schweißen während dem Rücklauf des Fahrwagens kann für einen einstellbaren Weg programmiert werden.

Direkter anschluss an jeden modernen ESAB Drahtvorschub
Railtrac 1000 kann sehr einfach an alle modernen ESAB Drahtvorschubgeräte angeschlossen werden.

Fünf Programme können gespeichert werden
Fünf Programme können einfach gespeichert werden. Jedes Programm ist individuell und kann von der Bedieneinheit oder der Fernbedienung aufgerufen werden.

Fernbedienung der Schweißparameter und direkter Programmwechsel
Mit den zwei Potentiometern auf der Fernbedienung werden die Schweißstromstärke und die Spannung während der Schweißung eingestellt. Man kann auch einfach zwischen den Bewegungsprogrammen wechseln, abhängig von der Schweißposition.

Robuste Programmiereinheit mit vielen Möglichkeiten
Die unkomplizierte und logisch aufgebaute Programmiereinheit dient zur Einstellung der Parameter für fünf unterschiedliche Programme. alle Werte sind in cm und mm kalibriert, um größtmögliche Genauigkeit und Schweißqualität zu gewährleisten. Die Folientastatur und das wetterbeständige Gehäuse ermöglichen den Einsatz im Freien.

Fernbedienung für härteste Arbeitsbedingungen
An der robusten und leichten Fernbedienung, die bei Railtrac FW1000 und FWR1000 mitgeliefert wird, kann der Bediener jede Funktion finden und einstellen, ohne dass er dafür seinen Schutzschirm anheben müsste. Individuell gestaltete Knöpfe erlauben die Steuerung von:
* Start und Stopp
* Programmwechsel
* Fahr- und Schweißrichtung (Schneidrichtung)
* Fahr- und Schweißgeschwindigkeit (Schneidgeschwindigkeit)
* Pendelbreite
* Nulllinienversatz
* Schweißstromstärke (Drahtvorschubgeschwindig keit)
* Schweißspannung
* Endkraterfüllen

Bestellinformationen

Traktoren

Railtrac F1000, nur Fahrt	0398 146 002
Railtrac FR1000, Fahrt und Rückkehr	0398 146 003
Railtrac FW1000, Fahrt und Pendelung	0398 146 012
Railtrac FW1000 L, langsame Fahrt & Pend.	0398 146 014
Railtrac FWR1000, Fahrt, Pendelg. & Rückk.	0398 146 013
Schienen und Befestigungen	
Flexible Alu-Schiene, 2,5 m	0398 146 115
Flex. Alu-Schiene, 2,5 m, inkl. 8 Magnete	0398 146 112
Flex. Alu-Schiene, 2,5 m, inkl. 4 Vakuumbef.	0398 146 113
Versteifungsprofil, 2,5 m	0398 146 116
Magnetbefestigung, mind. 8/2.5 m	0398 146 100
Vakuumbefestigung, mind. 4/2.5 m, 90°C	0398 146 104
Vakuumbefestigung, mind. 4/2.5 m, 200°C	0398 146 105
Schraubbefestigung für Versteifungsprofil	0398 146 114

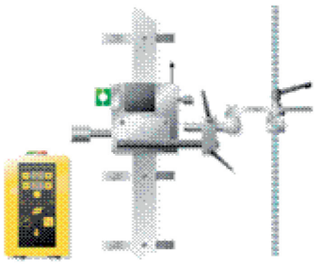
Zubehör

Brennerhalter PSF 400/500	0398 145 101
Universal-Brennerhalter, schwenkbar	0398 145 104
Brennerwinkelhalterung	0398 145 215
Brenneraufhängung, schwimmend	0398 145 211
Neigungseinheit für Pendelung	0398 145 200
Dreheinheit für Pendelung	0398 145 201
Brennerhalter für IMG Brenner	0398 145 260
IMP Schneidbrenner	0398 145 250
Aufbewahrungs- und Transportbox	0398 145 199

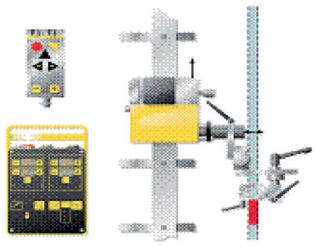
Kabel-Konfigurationsrations-Diagramm

Drahtvorschub	Origo™ Feed 304; M12	Origo™ Feed 484; M12	Origo™ Feed 304; M13	Origo™ Feed 484; M13	Aristo™ Feed 3004, 4804	MEK 4	MEH 44	Universal	
Hersteller	ESAB	ESAB	ESAB	ESAB	ESAB	ESAB	ESAB	?	
0457 360 885	X	X	X	X	X	X			Kabel 23 pol. für Railtrac F & FR
0457 360 880	X	X	X	X	X	X			Kabel 23 pol. für Railtrac FW & FWR
0457 360 881								X	Kabel ohne Stecker
0457 360 883							X		Kabel 4 pol + 12 pol.
0457 462 880						X			Kabelsatz
0443 341 880							X		Anschlussatz
0459 681 880					X				Adaptersatz
0457 467 880								X	Transformator
Schweißspanng.	-	-	X	X	X	X	X	?	
Schweißstrom	X	X	X	X	X	X	X	?	
Netzversorgung	X	X	X	X	X	X	X	X	
Ein/Aus	X	X	X	X	X	X	X	X	

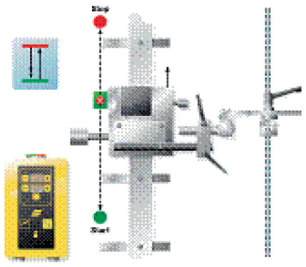
Railtrac F1000
Flexi
Ein mechanisiertes System mit flexibler Kombischiene, geeignet zum Schweißen und schneiden in der Werkstatt und im freien, sowohl an Krümmungen entlang als auch an geraden Oberflächen. Diese Ausrüstung ist auch für das Brennschneiden einsetzbar.



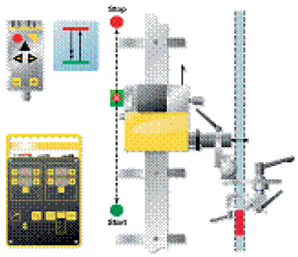
Railtrac FW1000
Flexi Weaver
Dieses Modell besitzt die flexible Kombischiene und eine Pendelvorrichtung mit mehreren Pendelmustern. Dazu die Fernbedienung in praktischem Design.



Railtrac FR 1000
Flexi Return
Railtrac FR 1000 mit Kombischiene und einer Einrichtung für einstellbaren Start- und Stopppunkt für automatische Rückkehr. Dieses System kann ideal in festen Installationen oder da eingesetzt werden, wo ein häufiges Wiederholen oder Schweißung erforderlich ist.



Railtrac FWR1000
Flexi Weaver Return
Wie Flexi Weaver besitzt dieses Modell die Pendeleinheit, aber auch die einstellbare Start/Stopp- und Rückkehreinrichtung. Ausgestattet mit der Fernbedienung, ist dies eine sehr fortschrittliche Lösung für viele Anwendungen.



OPC Basic & Super

Robuste und kompakte Pulverabsauganlage

Die OPC Pulverabsaugung:

- **Einfache Bedienung**
- **Praktisch wartungsfrei**
- **Verbesserung der Arbeitsbedingungen**
- **Sicherer Betrieb über Druckluft**
- **Leichte Integration in das FFRS Pulver Zuführ- und Absaugsystem**

Ein Schlüssel zu hochproduktivem Schweißen ist der Einsatz eines automatisierten Unterpulverschweißsystems sowohl als Eindraht-, Doppeldraht- oder Tandemverfahren.
ESAB bietet ein komplettes Sortiment an Pulverversorgungssystemen für alle Anforderungen. Alle Pulverzuführ- und Absaugeinheiten sind integrierte Bestandteile des ESAB – Modulsystems, so wird ein Höchstmaß an Produktivität bei niedrigen Anschaffungs- und Wartungskosten gewährleistet.

Die OPC Pulverabsaugeinheiten sind robust und kompakt konstruiert – einfach zu montieren und einfach zu bedienen. Sie können sowohl an A2- als auch an A6-Automaten angebaut werden, egal ob in stationärer oder mobiler Ausführung.

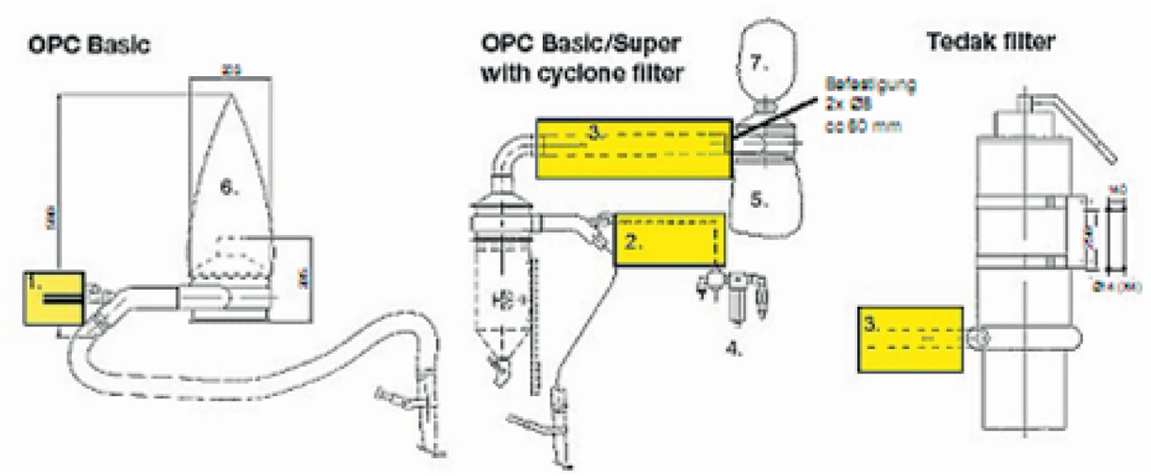
OPC Basic Pulverabsaugung
Die OPC Basic Pulverabsaugeinheit arbeitet nach dem Ejektorprinzip unter der Verwendung von Druckluft. Abgesaugtes Pulver wird im Pulverbehälter gesammelt und dem Schweißprozess wieder zugeführt. Ein Zyklonabscheider auf der Oberseite des Pulverbehälters trennt sehr effektiv Staub vom abgesaugten Pulver. Der Staub wird von einem Filterbeutel zurückgehalten.
Das Pulver wird durch ein Metallsieb gefiltert, um es von eventuellen Schlackestücken zu befreien bevor es wieder verwendet wird.

Filtertypen
Es sind drei verschiedene Filtertypen für die Reinigung der verwendeten Luft verfügbar. Der Filterbeutel kann direkt über der Absaugeinheit OPC angebracht werden, oder der Filterbeutel wird an einem nahe gelegenen Ort über einem Zyklon montiert, alternativ wird an einem nahe gelegenen Ort ein Großflächenfilter befestigt.

Der Tedakfilter ist besonders für das Schweißen bei hohen Einschaltdauern konzipiert. Er besteht aus mehreren PTFE-beschichteten Hosenfiltern und besitzt hierdurch eine besonders große, wirksame Filterfläche. Die Filter sind im geschlossenen System abklopfbar, so dass hierbei keine Staubentwicklung entsteht. Der Feinstaub wird in einem integrierten Sammelbehälter aufgefangen.

OPC Super Pulverabsaugung
Die OPC Super Pulverabsaugung wurde, wie die OPC Basic, für den täglichen harten Einsatz in der Industrie entwickelt. Durch den Einsatz eines stärkeren Ejektors und Zyklonabscheiders erreicht die OPC Super eine größere Förderhöhe als die OPC Basic. Die OPC Super kann bei Bedarf mit vorgewärmtem Pulver verwendet werden.

Technische Daten



OPC Pulverabsaugung		Basic	Super
Luftdurchsatz			
bei Arbeitsdruck 0.4 MPa l	l/min	175	420
bei Arbeitsdruck 0.5 MPa l	l/min	225	500
bei Arbeitsdruck 0.6 MPa l	l/min	250	580
Max. Arbeitsdruck	Mpa	0.6	0.6
Max. Förderhöhe			
bei Arbeitsdruck 0.4 MPa m	m*)	0.8	1.0
bei Arbeitsdruck 0.5 MPa m	m*)	0.8	1.2
bei Arbeitsdruck 0.6 MPa m	m*)	0.8	1.4
Arbeitsgeräusch	dB	70	72
Max. Arbeitstemperatur °	°C	130	150
Kurzzeitige Höchsttemp.**)	°C	170	190

*) Förderhöhe bei normalem Pulverbett und Schweißgeschw. 100 cm/min
**) Getestet mit vorgewärmtem Pulver bis zu max 220°C und Werkstücktemperaturen von max 350°C.

Das System OPC Basic/Super besteht aus

- Ejektor
- Zyklonabscheider
- Filterbeutel / Zyklon- / Tedakfilter mit Befestigung
- Spannriemen
- Schlauch
- 4 Stk. Absaugdüsen (für Stumpfnähte, normal und groß; Kehlnähte, links und rechts)
- Düsenhalter für das D20/D35 Stromrohr

Zubehör

4.	Druckluftaufbereitung 0	0417 714 880
5.	Kunststoffbeutel f. Zyklonfilter	0190 665 004
6.	Filterbeutel Papier	0155 966 001
7.	Filterbeutel Baumwolle für Zyklonfilter	0332 448 001
	Zyklonfilter komplett	0379 538 880
	Tedakfilter komplett	0453 708 881

Bestellinformationen

OPC Basic
0148 140 880

1.
Druckluftschlauch 3/8"
0190 343 104
Max. 50 Meter

OPC Basic
mit Zyklonfilter
0802 415 882

OPC Basic
mit Tedakfilter
0802 415 883

OPC Super
mit Zyklonfilter
0802 415 892

OPC Super
mit Tedakfilter
0802 415 893

2.
Druckluftschlauch 1/2"
0190 343 106
Max. 50 Meter

3.
Druckluftrohr Ø 63 mm
0193 125 003
Max. 12 Meter

Komplettsystem

Kombinationsmöglichkeiten

Die in diesem Produktportfolio für die Schweißautomatisierung aufgeführten Module können auf verschiedenste Weise kombiniert werden. Auf diese Weise ist ESAB in der Lage Ihnen für fast jede zu automatisierende Schweißaufgabe die passende Lösung zu bieten. Die in dieser Zusammenstellung aufgeführten Produkte sind nur ein Ausschnitt aus dem vielfältigen Programm von ESAB. Wenn Sie also für Ihre Schweißaufgabe keine Lösung finden, kontaktieren Sie Ihre nächst gelegene ESAB Vertretung, es gibt bestimmt schon ein auf Ihre Aufgabe passendes Produkt.

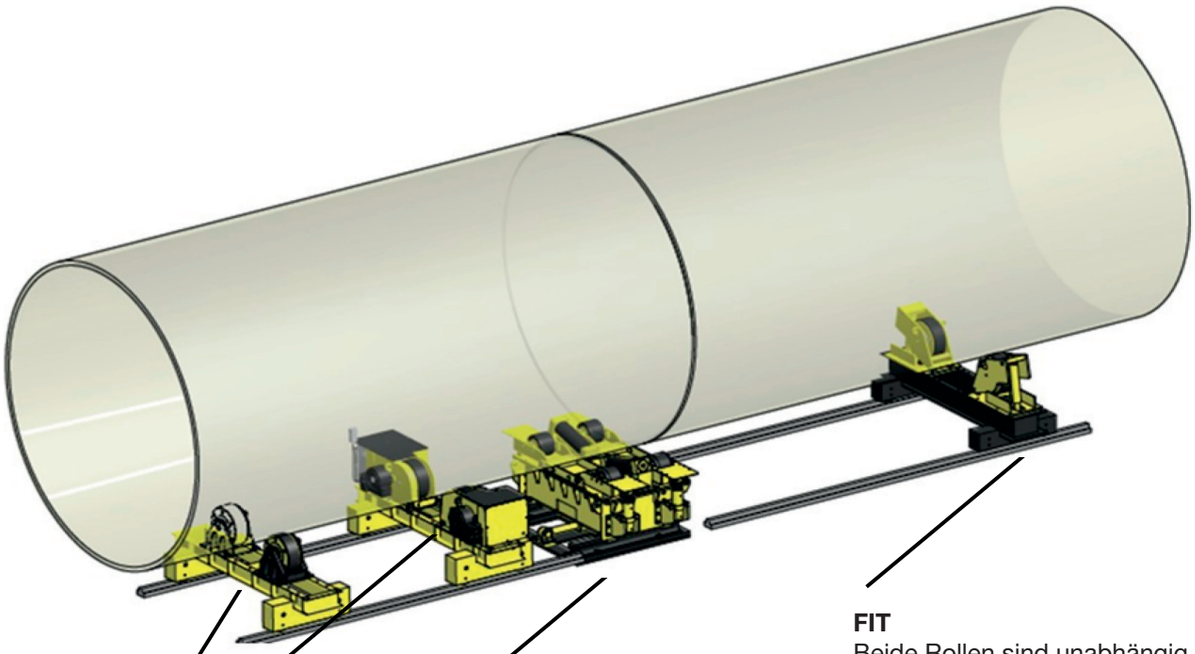
	A2S Minimaster	A6S Arc Master	A6S G Master	A2 Multitrac	A6 Mastertrac	PEK	GMH	PAV	LAF 631 / 1001 / 1251 / 1601	TAF 801 / 1251	Balkenfahrwerk A6B	CaB 2200	ESAB CaB 300S	ESAB CaB 460S	MechTrac 1730, 2100, 2500 und 3000	OPC Basic & Super
A2S Minimaster	-	-	-	●	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
A6S Arc Master	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	●	-	●	●	-	●
A6S G Master	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	●	-	●	●	-	-
A2 Multitrac	●	-	-	-	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	-	●
A6 Mastertrac	●	●	●	-	-	●	-	-	●	●	-	-	-	-	-	●
PEK	●	●	●	●	●	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
GMH	●	●	●	-	-	●	-	-	●	●	●	●	●	●	●	●
PAV	●	●	●	-	-	●	-	-	●	●	●	●	●	●	●	●
LAF 631 / 1001 / 1251 / 1601	●	●	●	●	●	●	●	●	●	-	●	●	●	●	●	●
TAF 801 / 1251	●	●	●	-	●	●	●	●	-	●	●	●	●	●	●	●
Balkenfahrwerk A6B	●	●	●	-	-	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	●
CaB 2200	●	-	-	-	-	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	●
ESAB CaB 300S	●	●	●	-	-	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	●
ESAB CaB 460S	●	●	●	-	-	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	●
MechTrac 1730, 2100, 2500 und 3000	●	-	-	-	-	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	●
OPC Basic & Super	●	●	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	-

Beispielkonfiguration zum UP-Schweißen mittelgroßer Rohre:

CaB 2200	+	A2S Minimaster	+	PEK	+	LAF 631	+	OPC Basic

Funktionsprinzip ESAB Growingline

Bei der Fertigung nach dem Growingline Prinzip wird dem zu fertigenden Werkstück immer Schuss an Schuss ein weiteres Stück angefügt, bis die gewünschte Länge erreicht ist.
Hierbei liegt eine besondere Schwierigkeit in der Ausrichtung der Teilstücke zueinander vor. Von der Ausrichtung hängt zum einen die Stabilität des Schweißprozesses ab, bei größeren Abweichungen im Spaltmaß kann keine sichere Schweißverbindung der Bauteile mehr gewährleistet werden. Zum anderen hätte eine Fehlorientierung im schlimmsten Fall zur Folge, dass das betreffende Werkstück komplett neu gefertigt werden muss.
Die Ausrichtung der Teilstücke erfolgt hierbei in mehreren Schritten.
Die Teilstücke werden zu erst horizontal ausgerichtet, so dass der Spalt zwischen den Teilen möglichst klein und gleichmäßig ist und die Teilstücke ohne Winkelversatz fluchten. Anschließend werden die Teilstücke geheftet und zusammen geschweißt. Die Drehvorrichtungen von ESAB ermöglichen diese Verstellmöglichkeiten um eine Rundschweißnaht herzustellen. Mast und Rollenböcke werden hierbei gemeinsam angesteuert.
Der unten abgebildete FIR-Rollenbock ermöglicht durch die vier einzeln in der Höhe justierbaren Rollen das Einstellen der Neigung eines Schusses sowie die Einstellung der Lage in horizontaler und vertikaler Richtung. Durch die beiden über kreuz angeordneten Rollen kann der Rollenbock oder das Werkstück in axialer Richtung verfahren werden. Anschließend wird ein neuer Schuß angefügt – somit „wächst“ der Turm zu einem Segment. Neben der unten abgebildeten Beispielkonfiguration von Rollenböcken können alle von ESAB verfügbaren Rollenböcke so kombiniert werden, dass Ihre Anforderungen erfüllt werden. Es gibt über die Serien CD, FIR und FIT hinaus noch die Serie SD, welche aufgrund ihrer Bauweise besonders bei konisch verformten Bauteilen geeignet ist.



FIT
Beide Rollen sind unabhängig hydraulisch höhenverstellbar

CD-100-DB / CI-100-IB
Satz Rollenböcke für 100t Belastung bestehend aus einer Antriebseinheit mit Schienenfahrwagen (angetrieben) und einer Mitlaufeinheit mit Schienenfahrwagen

FIR
4 unabhängig hydraulisch höhenverstellbare Rollen zum Ausrichten der Schüsse.
2 höhenverstellbare Rollen zum Längstransport

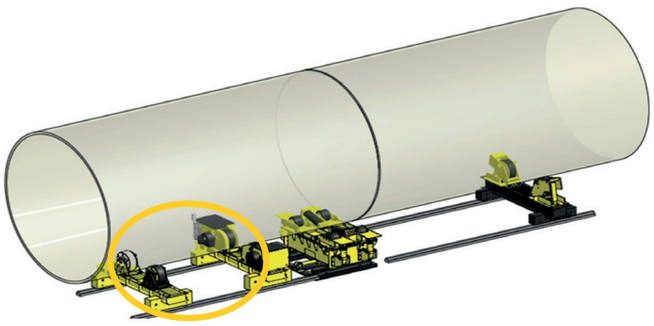
CD 5-120 und CI -120

Konventionelle Rollenböcke

- Robuste Konstruktion mit langlebigen Rollen
- Sandgestrahlte Stahlkonstruktion mit Polyurethan Lackierung um auch den harten Umwelteinflüssen der Offshore- und Marineindustrie gerecht zu werden
- Großzügig dimensionierte Lager
- Speziell entwickelte Polyurethan Rollen gewährleisten eine hohe Belastbarkeit und Verschleißfestigkeit
- Stahlguss Getriebe mit Doppel-Schneckengetriebe sichern einen kontinuierlichen Antrieb und minimalem Totgang
- Frequenzumrichter für präzise Geschwindigkeitskontrolle
- Motorisierte und manuelle Schienenfahrwagen

Anwendungen

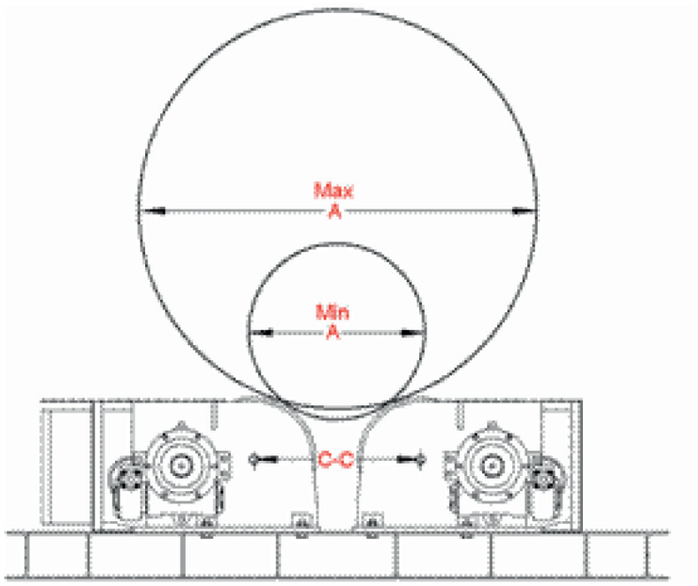
- Windturmfabrikation
- Offshore und Schiffbau
- Druckbehälter
- Rohrfertigung



CD 5-120 und CI 5-120

Technische Daten

Model		CD/CI-5	CD/CI-10	CD/CI-15	CD/CI-30	CD/CI-60	CD/CI-100	CD/CI-120
Max. Belastung Tonnen/Einheit	Antrieb Mitlauf	2.5 2.5	5 5	7.5 7.5	15 15	30 30	50 50	60 60
Drehkapazität, Tonnen	Antrieb	7	15	25	45	100	150	250
Drehgeschwindigkeit	mm/min	62-618	102-1020	114-1137	130-1300	130-1300	130-1300	130-1300
Werkstückdurchm., mm	Min (90°) Max (30°)	148-5287	165-5659	165-5659	469-8366	469-8366	469-8366	469-8366
Versorgungsspannung	50Hz/3ph 60Hz/3 ph	380/400/415V 440/460/480V	380/400/415V 440/460/480V	380/400/415V 440/460/480V	380/400/415V 440/460/480V	380/400/415V 440/460/480V	380/400/415V 440/460/480V	380/400/415V 440/460/480V
Polyurethanreifen Größe	Ø/mm Breite/mm	330 113	330 2x113	457 127	520 178	520 2x178	520 3x178	520 4x178
Sicherung	A	16	16	16	16	16	32	50
Steuerspannung	V AC	24	24	24	24	24	24	24
Gewicht, kg	Antrieb Mitlauf	401 221	506 270	665 348	1222 668	2002 1237	2688 1555	3323 2019
Abmessungen L x H x B	Antrieb Mitlauf	2090/540/534 2090/540/386	2090/540/564 2090/540/450	2465/620/562 2465/620/500	2790/765/765 2790/765/700	2790/765/933 2790/765/888	3400/765/1177 2790/765/1080	3400/850/1284 2900/765/1110
Kabellänge Fernbedienung	m	10	10	10	10	10	10	10



Bestellinformation

Antriebseinheit

Rollenbock CD-5	0370 250 000
Rollenbock CD-10	0370 250 002
Rollenbock CD-15	0370 250 004
Rollenbock CD-30	0370 250 006
Rollenbock CD-60	0370 250 008
Rollenbock CD-100	0370 250 010
Rollenbock CD-120	0370 250 012

Mitlaufeinheit

Rollenbock CI-5	0370 250 001
Rollenbock CI-10	0370 250 003
Rollenbock CI-15	0370 250 005
Rollenbock CI-30	0370 250 007
Rollenbock CI-60	0370 250 009
Rollenbock CI-100	0370 250 011
Rollenbock CI-120	0370 250 013

Zubehör - Optionen

Fußschalter	0370 250 301
Synchronisations-Kit	0370 250 302

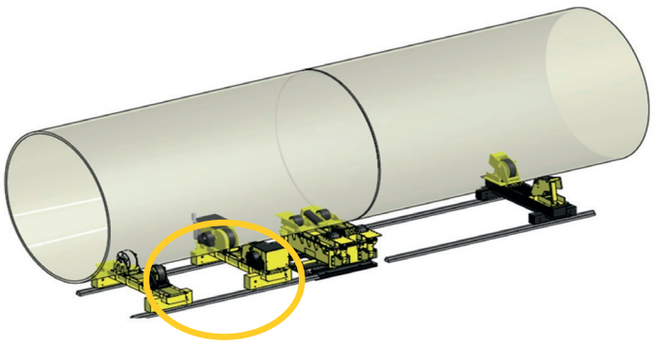
CD 30-120-DB und CI -120 IB

Konventionelle Rollenböcke

- Robuste Konstruktion mit langlebigen Rollen
- Sandgestrahlte Stahlkonstruktion mit resistenter Lackierung, um auch den harten Umwelteinflüssen der Offshore- und Marineindustrie gerecht zu werden
- Großzügig dimensionierte Lager
- Speziell entwickelte Polyurethan Rollen gewährleisten eine hohe Belastbarkeit, Verschleißfestigkeit und Schonung der Behälteroberflächen.
- Stahlguss Getriebe mit Doppel-Schneckengetriebe sichern einen kontinuierlichen Antrieb bei geringstem Spiel
- Frequenzumrichter werden für präzise Geschwindigkeitskontrolle eingesetzt
- Motorisierte und manuelle Schienenfahrwagen als Zubehör

Anwendungen

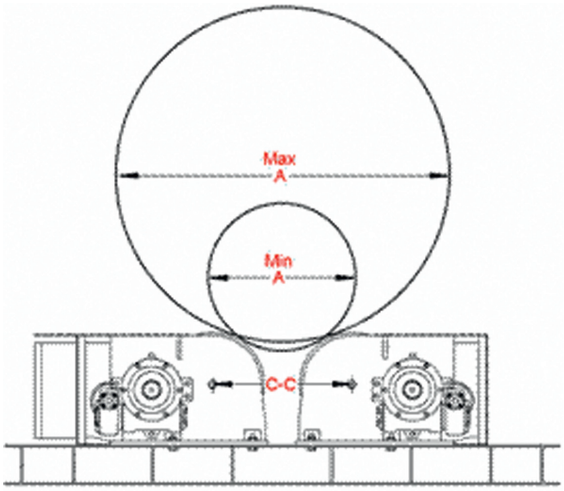
- Windturmfabrikation
- Offshore und Schiffbau
- Druckbehälter
- Rohrfertigung



CD 30-120-DB und CI 30-120 IB

Technische Daten

Model		CD-30-DB C CI-30-IB	CD-60-DB CI-60-IB	CD-100-DB CI-100-IB	CD-120-DB CI-120-IB
Max. Belastung	Antrieb	15	30	50	60
Tonnen/Einheit	Mitlauf	15	30	50	60
Drehkapazität, Tonnen	Antrieb	45	100	150	250
Drehgeschwindigkeit	mm/min	130-1300	130-1300	130-1300	130-1300
Geschwindigkeit Schienenfahrwagen	mm/min	292-2920	292-2920	292-2920	292-2920
Innere Spurweite (G-G)	mm	1650	1650	1650	1650
Werkstückdurchmesser	Min (90°)				
	Max (30°)	469-8366	469-8366	469-8366	469-8366
Versorgungsspannung	50Hz/3ph				
	60Hz/3 ph	380/400/415V	440/460/480V	380/400/415V	440/460/480V
		380/400/415V	440/460/480V	380/400/415V	440/460/480V
Sicherung	Amp	16	16	32	50
Steuerspannung	VAC	24	24	24	24
Gewicht Rollenbock	Antrieb	1739	2550	3275	3938
mit Fahrschlitten kg	Mitlauf	1082	1560	1901	2391
Gewicht Rollenbock	Antrieb	2790/955/1382	2790/955/1592	3400/970/1782	3400/1040/1992
mit Fahrschlitten kg	Mitlauf	2790/955/1082	2790/955/450	2790/955/1482	2900/955/1692
Kabellänge Fernbedienung m		10	10	10	10



Bestellinformation

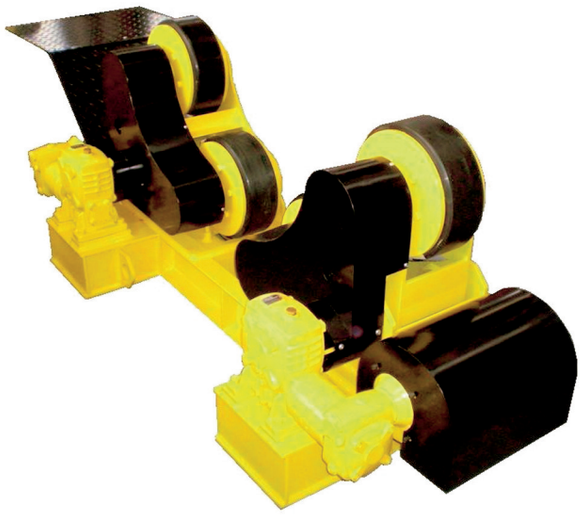
CD-30-DB	mit motorisierten Schienenfahrw. 50Hz	0370 250 014
CD-60-DB	mit motorisierten Schienenfahrw. 50Hz	0370 250 016
CD-100-DB	mit motorisierten Schienenfahrw. 50Hz	0370 250 018
CD-120-DB	mit motorisierten Schienenfahrw. 50Hz	0370 250 020
CD-30-DB	mit motorisierten Schienenfahrw. 60Hz	0370 250 022
CD-60-DB	mit motorisierten Schienenfahrw. 60Hz	0370 250 024
CD-100-DB	mit motorisierten Schienenfahrw. 60Hz	0370 250 026
CD-120-DB	mit motorisierten Schienenfahrw. 60Hz	0370 250 028
CI-30-IB	mit manuellem Schienenfahrw.	0370 250 015
CI-60-IB	mit manuellem Schienenfahrw.	0370 250 017
CI-100-IB	mit manuellem Schienenfahrw.	0370 250 019
CI-120-IB	mit manuellem Schienenfahrw.	0370 250 021

Zubehör - Optionen

Fußschalter	0370 250 301
Synchronisations- Kit	0370 250 302

SD 5-100 DB und SI -100 IB

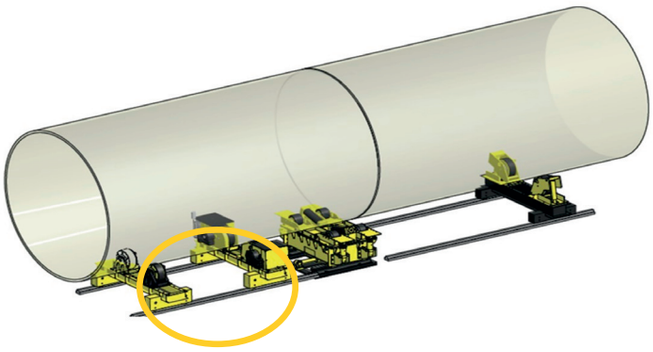
Selbstausrichtende Rollenböcke mit Schienenfahrwagen



- Robuste Konstruktion mit langlebigen Rollen
- Sandgestrahlte Stahlkonstruktion mit Polyurethanlackierung, um auch den harten Umwelteinflüssen der Offshore- und Marineindustrie gerecht zu werden
- Großzügig dimensionierte Lager
- Speziell entwickelte Polyurethanrollen gewährleisten eine hohe Belastbarkeit und Verschleißfestigkeit
- Stahlguss Getriebe mit Doppel-Schneckengetriebe sichern einen kontinuierlichen Antrieb und minimalem Totgang
- Frequenzumrichter für präzise Geschwindigkeitskontrolle
- Motorisierte und manuelle Schienenfahrwagen

Anwendung

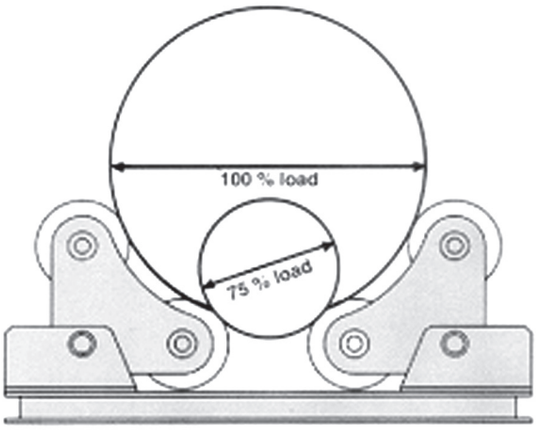
- Windturmfabrikation
- Offshore und Schiffbau
- Druckbehälter
- Rohrfertigung



SD 5-100 DB und SI 5-100 IB

Technische Daten

Model		SD-5-DB SI-5-IB	SD-10-DB SI-10-IB	SD-20-B SI-20_IB	SD-40-DB SI-40_IB	SD-60-DB SI-60-IB	SD-80-DB SI-80-IB	SD-100-DB SI-100-IB
Max. Belastung	Antrieb	2,5	5	10	20	30	40	50
Tonnen/Einheit	Mitlauf	2,5	5	10	20	30	40	50
Drehkapazitä, t	Antrieb	5	10	20	40	60	80	100
Drehgeschwin-digk.	mm/min	100-1000	100-1000	100-1000	100-1000	100-1000	100-1000	100-1000
Geschwindigkeit								
Schienenfahr-wagen	mm	3000	3000	3000	3350	3350	3350	3350
Innere Spurweite /G-G) mm		1435	1435	1435	1700	2000	2000	2200
Werkstückdurch-messer Min		250	320	500	600	750	850	1000
Max		2300	2800	3500	4200	4800	5000	5500
Versorgungs-spann.	50Hz/3ph	380/400/415V	440/460/480V	380/400/415V	440/460/480V	380/400/415V	440/460/480V	380/400/415V
	60 HZ/3ph	440/460/480V	380/400/415V	440/460/480V	380/400/415V	440/460/480V	380/400/415V	440/460/480V
Sicherung	A	16	16	16	16	32	32	32
Steuerspannung	V AC	24	24	24	24	24	24	24
Gewicht Rollen-bock	Antrieb	830	1170	1500	2200	2870	3670	5300
m. Schienen-fahrw.kg	Mitlauf	420	580	750	1100	1430	1830	2700
Abmessung LxBxW	Antrieb	1900/1160/800	1160/1000/800	2210/1180/945	1400/1020/945	2400/1210/1035	1650/1050/1035	3680/1300/1165
		2000/1140/1165	3090/1425/1310	2220/1280/1310	3270/1425/1380	2450/1300/1380	3630/1700/1550	2950/1030/1550
Kabellänge Fern-bedienung	m	10	10	10	10	10	10	10



Bestellinformation

Antriebseinheit

Rollenbock SD-5-DB	0370 250 064
Rollenbock SD-10-DB	0370 250 066
Rollenbock SD-20-DB	0370 250 068
Rollenbock SD-40-DB	0370 250 070
Rollenbock SD-60-DB	0370 250 072
Rollenbock SD-80-DB	0370 250 074
Rollenbock SD-100-DB	0370 250 076

Mitlaufeinheit

Rollenbock SI-5-IB	0370 250 065
Rollenbock SI-10-IB	0370 250 067
Rollenbock SI-20-IB	0370 250 069
Rollenbock SI-40-IB	0370 250 071
Rollenbock SI-60-IB	0370 250 073
Rollenbock SI-80-IB	0370 250 075
Rollenbock SI-100-IB	0370 250 077

Zubehör - Optionen

Fußschalter	0370 250 301

RT250K – RT500K

Drehtisch

Die ESAB 2-Achsen-Drehtische RT250K und RT500K sind die ideale Lösung von Problemen beim Drehen und Kippen von Werkstücken

- Die Drehtische der RT-Serie ermöglichen über zwei Achsen das Kippen und Drehen des Werkstücks. Hierdurch wird eine optimale, ergonomische Arbeitsposition gewährleistet.
- Die Drehgeschwindigkeit ist stufenlos einstellbar
- ESAB Schweißdrehtische wurden entwickelt, um unter härtesten Arbeitsbedingungen zuverlässig zu arbeiten
- Die 250 und 500 kg Drehtische lassen sich mittels einer Niederspannungs-Fernbedienung (24V) steuern. Zusätzlich bieten sie für jede Anwendung die perfekte Lösung durch optimale Motoren- und Getriebeauslegung
- ESAB Drehtische übertreffen strengste, internationale EN Sicherheitsanforderungen
- Die simple Konstruktion und die Auswahl gängiger mechanischer und elektrischer Komponenten ermöglichen eine leichte Wartung und zusätzlich eine geringe Zahl an Ersatzteilen

Anwendungen

- Rohrfertigung
- Tankbau
- Leicheter Stahlbau

RT250K - RT500K

Technische Daten

Model		RT250K	RT500K
Max. Belastung	kg	250	500
Max. Drehmoment	Nm	100	280
Max. Kippmoment	Nm	a.A.	a.A.
Drehgeschwindigkeit	U/min	0.1-4.0	0.1-2.0
Schwenkbereich Planscheibe	Grad	0-125	0-135
Kipp-Zeit, 0-max. Winkel	sec	27	64
Versorgungsspannung	50/60 Hz, 3-Phasen	380/400/415/ 440/460/480/	380/400/415 440/460/480
Sicherung	A	10	10
Steuerspannung	V DC	24	24
Planscheibendurchmesser	mm	500	620
Max. Schweißstrom	A	300	500
Gewicht	kg	229	357
Abmessungen	L x B x H	840/660/633	1225/824/861
Kabellänge Fernbedienung	m	6	6

Bestellinformationen

Drehtisch RT250K	0370 250 848
Drehtisch RT500K	0370 250 849

Zubehör - Optionen

Fußschalter	0370 250 301

RT1 - RT35

Zwei-Achsen Drehtisch

ESAB Zwei-Achsen Drehtische der Baureihe RT sind die Lösung, wenn es um das Drehen und Kippen von Werkstücken geht

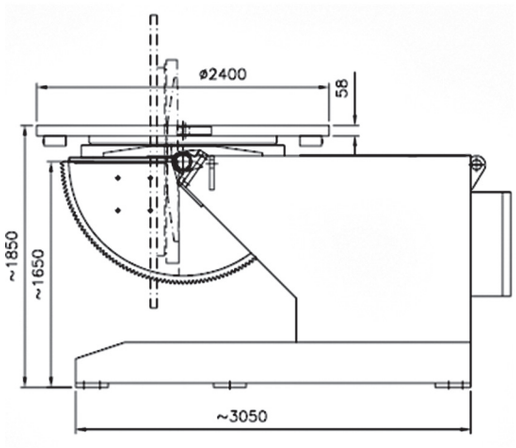
- Die Drehtische der RT-Serie ermöglichen über zwei Achsen das Kippen und Drehen des Werkstücks. Damit kann das Werkstück in eine optimale Arbeitsposition gebracht werden
- Die Drehgeschwindigkeit ist stufenlos einstellbar
- Die Drehgeschwindigkeit wird mittels Frequenzumrichter geregelt. Bei allen Antrieben handelt es sich um Drehstrommotoren, die sich durch einen geringen Wartungsaufwand auszeichnen
- ESAB Drehtische erfüllen strengste internationale EN Sicherheitsanforderungen
- ESAB Schweißdrehtische arbeiten auch unter härtesten Arbeitsbedingungen absolut zuverlässig
- Alle Funktionen lassen sich mittels einer Fernbedienung (24V) steuern.
- Bei Konstruktion und Auswahl der mechanischen und elektrischen Komponenten wurde Wert auf einfache Wartung und eine geringe Anzahl möglicher Ersatzteile gelegt

Anwendungen

- Rohrfertigung
- Behälterbau
- Plattieren von Kugelböden
- Treibstoffbehälter

Technische Daten

Model		RT1	RT3	RT5	RT10	RT15	RT20	RT35
Max. Belastung	kg	1.000	3.000	5.000	10.000	15.000	20.000	35.000
Max. Dreh-moment	Nm	750	1.250	7.220	6.500	21.820	39.400	58300
Max. Kipp-moment	Nm	a.A.	a.A.	a.A.	a.A.	a.A.	a.A.	a.A.
Dreh geschwindigkeit	U/min	0,16-1,55	0,1-1,0	0,08-0,82	0,048-0,48	0,1-1	0,048-0,48	0,029-0,29
Schwenkbereich Planscheibe	Grad	0-135	0-135	0-135	0-135	0-135	0-135	0-90
Kippzeit, 0-max. Winkel	sec	69	80	113	177	120	177	105
Versorgungsspannung	50/60Hz	380/400/415	380/400/415	380/400/415	380/400/415	380/400/415	380/400/415	380/400/415
	3-ph	440/460/480	440/460/480	440/460/480	440/460/480	440/460/480	440/460/480	440/460/480
Sicherung	A	10	16	18	25	40	60	60
Steuerspannung	V AC	24	24	24	24	24	24	24
Planscheibendurchm.	mm	900	1200	1500	1800	1800	2200	2800
Max. Schweißstrom	A	800	800	1000	1000	1000	1000	1000
Gewicht	kg	700	1570	2720	4530	7100	10000	-
Abmessungen	L x B x H	1.230/954/ 890	1.625/1.070/ 1.057	1.720/1.590/ 1.227	2.453/2.070/ 1.586	2.800/2.190/ 1.840	3.050/2.400/ 1.850	1.940/2.950/ 2.600
Kabellänge Fernbedienung		6	6	6	6	10	10	10



Drehtisch RT 20

Bestellinformationen

Zwei-Achsen Drehtisch RT1	0370 250 850
Zwei-Achsen Drehtisch RT3	0370 250 851
Zwei-Achsen Drehtisch RT5	0370 250 852
Zwei-Achsen Drehtisch RT10	0370 250 853
Zwei-Achsen Drehtisch RT15	0370 250 854
Zwei-Achsen Drehtisch RT20	0370 250 855
Zwei-Achsen Drehtisch RT35	0370 250 856

Zubehör - Optionen

Fußschalter	0370 250 301

TAP1-HD und TAP3-HD

Drehtisch

Die ESAB 3-Achsen-Drehtische TAP sind die ideale Lösung wenn es um das Heben, Drehen und Kippen anspruchsvoller Werkstücke geht.

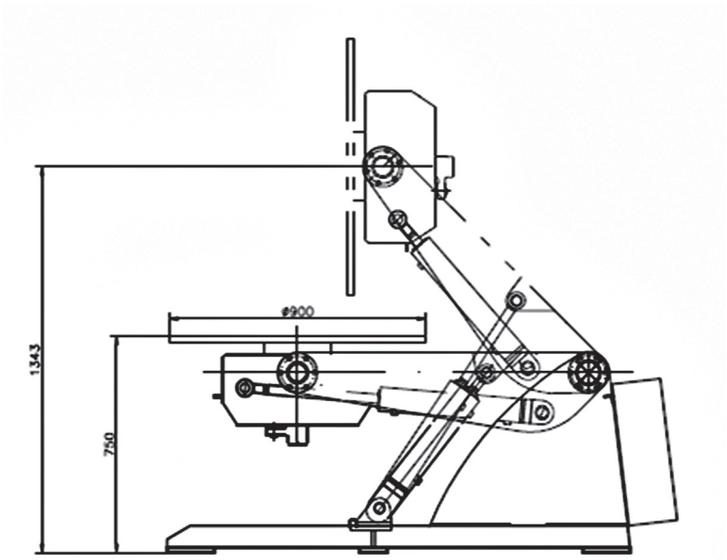
- Drehtische der TAP-Serie besitzen drei Achsen und ermöglichen damit die Positionierung in der Höhe, die Neigung und Drehung der Werkstücke. Hierdurch wird beim Handschweißen eine optimale, ergonomische Arbeitshaltung erreicht
- Planscheibenhöhe, Kippwinkel und Drehgeschwindigkeit sind stufenlos einstellbar
- Die Funktionen der Drehtische lassen sich mittels einer praktischen Fernbedienung (24V) steuern. Die Positionierer bieten in jeder Situation die perfekte Lösung durch optimale Motoren- und Getriebeauslegung
- Die Drehgeschwindigkeit wird mittels Frequenzumrichter geregelt. Bei allen Antrieben handelt es sich um robuste Drehstrommotoren, die sich durch geringen Wartungsaufwand auszeichnen
- Die Hydraulik der Höhen- und Winkelverstellung sind für den Fall der Leckage selbstverständlich mit Sicherheitsventilen ausgestattet
- Die simple Konstruktion und Auswahl aller mechanischen und elektrischen Komponenten ermöglichen eine leichte Wartung und zusätzlich eine geringe Zahl an Ersatzteilen
- ESAB Drehtische wurden für den harten Werkstatteinsatz entwickelt.
- ESAB Drehtische erfüllen strengste internationale EN-Sicherheitsanforderungen

Anwendungen

- **Rohrfertigung**
- **Behälterbau**
- **Treibstoffbehälter**
- **Leichter Stahlbau**

Technische Daten

		TAP1-HD	TAP3-HD
Max. Belastung	kg	1.000	3.000
Max. Drehmoment	Nm	2.730	4.860
Max. Kippmoment	Nm	a.A.	a.A.
Drehgeschwindigkeit	U/min	0,1-1,5	0,06-0,6
Schwenkbereich Planscheibe	Grad	0-135	0-135
Schwenkbereich Arm	Grad	0-45	0-45
Versorgungsspannung	50/60Hz	400V, 3ph	400V, 3ph
Sicherung	A	16	16
Steuerspannung	V / AC	24	24
Planscheibendurchmesser	mm	900	1000
Schweißstrom, max.	A	800	800
Gewicht	kg	782	1500
Abmessungen	L x B x H	1.620/1.124/795-1.345	2.282/1.280/1.045-1.740
Kabellänge Fernbedienung	m	6	6



Positionierer TAP1-HD

Bestellinformationen

Positionierer TAP1-HD	0370 250 753
Positionierer TAP3-HD	0370 250 754

Zubehör - Optionen

Fußschalter	0370 250 301

Ihr innovativer Partner in der Schweiß- und Schneidtechnik.

ESAB AG
Business Center Neuhof
Neuhofstrasse 4
CH-6340 Baar
Tel. +41 44 741 25 25
Fax +41 44 740 30 55
info@esab.ch
www.esab.ch

ESAB GmbH
Friedrich-Wilhelm-Straße 41
D-42655 Solingen
Tel. +49 212 298-0
Fax +49 212 298-218
info@esab.de
www.esab.de

ESAB Ges.m.b.H.
Dirmhirngasse 110
A-1235 Wien-Liesing
Tel. +43 1 8 88 25 11
Fax +43 1 8 88 25 11-85
info@esab.co.at
www.esab.at

SG PL 110 · Schutzgebühr 6,50 € · Gesamtauflage 2.150