

SCHWEISSAUTOMATION



Inhaltsverzeichnis

Steuerungen und Stromquellen	5
Schweißtraktoren	15
Schweißköpfe	21
Schweißautomatenträger	33
Portale	41
Zubehörkomponenten	45
Handlingausrüstung	55
Anwendungen	59
Verschleißteile	71

Steuerungen und Stromquellen



Prozesssteuerung PEK

Für den Einsatz mit CAN-gesteuerten Stromquellen und Motoren von ESAB

- Für den Einsatz mit den Schweißstromquellen LAF 631/1001/1251/1601, TAF 801/1251 und Aristo® 1000 AC/DC SAW von ESAB
- CAN-Bussystem für die Datenübertragung
 - Geeignet für das Unterpulverschweißen (UP), Metallschutzgasschweißen (MSG) und Lichtbogenfugenhobeln
- Anwenderfreundliche Benutzeroberfläche und Menüführung
- Auswählbare Schweißverfahren
- Speicher für 255 Schweißdatensätze
- Konstant Strom oder konstante Drahtvorschubgeschwindigkeit
- Motoren mit Encoder garantieren präzise Bewegungssteuerung
- USB-Anschluss für Datensicherung und -übertragung
- Speicherung verwendeter Schweißparameter auf USB-Stick
- Fünf konfigurierbare Softkey-Tasten für Bedieneinstellungen



Bestellinformationen

A2-A6 Prozesssteuerungsteuerung PEK 0460 504 880
Verkaufsprospekt XA00143730

Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.

Optionen und Zubehör

I/O-Modul 0462 080 001
Anschlussatz 0462 119 880
Kabel-Zugentlastungshalterung 0460 861 880
Steuerleitung, 15 m 0460 910 881
Steuerleitung, 25 m 0460 910 882
Steuerleitung, 35 m 0460 910 883
Steuerleitung, 50 m 0460 910 884

In Außeneinsätzen bessere Sicht auf den Bildschirm durch verstellbare Sonnenblende



Technische Daten

Anschlussspannung von der Stromquelle	42 V AC, 50/60 Hz
Anschlussleistung	max. 900 VA
Motoranschluss vorbereitet für ESAB A2 und A6 Motoren	Anschluss von 2 Motoren, Motorstrom 6 A konstant, max. 10 A
Geschwindigkeitsregelung	Rückmeldung vom Impulsgeber
Schweißgeschwindigkeit, m/min	0,1–2,0, abhängig vom Fahrwerk
Max. manuelle Fahrgeschwindigkeit, m/min	2,0
Drahtvorschubgeschwindigkeit, m/min	0,3–25, abhängig von der Drahtvorschubeinheit
Ventilausgang	1 Stk., 42 V AC, 0,5 A
Eingänge	Zum Anschließen von Sensoren und Endschaltern
Verbindung zur Stromquelle	Burndy-Kontakt, 12-polig
Max. Umgebungstemperatur, °C	45
Min. Umgebungstemperatur, °C	-15
Max. Luftfeuchtigkeit	95 %
Abmessungen, L x B x H, mm	246 x 235 x 273
Gewicht, kg	6,6
Schutzart	IP23
Normen	EN60974-1, EN60974-10

Prozesssteuerung EAC 10

Für den Einsatz mit CAN- und analog gesteuerten Schweißstromquellen und Antriebsmotoren

- Durch die intuitive Benutzeroberfläche mit Anzeige der Echtzeit-Wärmeeinbringung behalten Sie stets die Kontrolle über die Schweißung.
- Mit der abnehmbaren Bedieneinheit können Sie das System aus komfortabler Position heraus steuern.
- Die automatische Erkennung des Schweißkopfs ermöglicht schnelles Wechseln zwischen UP, MSG und Fugenhobeln.
- Digitale und analoge Schnittstelle zur Schweißstromquelle – die Steuerung EAC 10 ist mit allen aktuellen UP-Stromquellen von ESAB sowie auch mit den meisten anderen auf dem Markt erhältlichen Stromquellen einsetzbar, einschließlich älterer LAF.
- Präzise Regelung von Drahtvorschub- und Schweißgeschwindigkeit durch den Einsatz von Motoren mit Impulsgebern.



Bestellinformationen

Prozesssteuerung EAC 10 0446 225 880
Verkaufsprospekt XA00200330

Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.

Optionen und Zubehör

Steuerleitung, 15 m	0460 910 881
Steuerleitung, 25 m	0460 910 882
Steuerleitung, 35 m	0460 910 883
Steuerleitung, 50 m	0460 910 884
Steuerleitung, 75 m	0460 910 885
Steuerleitung, 100 m	0460 910 886

Technische Daten

Anschlussspannung von Stromquelle	60 V DC oder 42 V AC, 50/60 Hz
Anschlussleistung	max. 900 VA
Motoranschluss eingestellt auf ESAB Motoren	Anschluss von zwei Motoren, 6 A konstant, max. 10 A
Geschwindigkeitsregelung	Rückmeldung vom Impulsgeber
Schweißgeschwindigkeit, m/min	0,1–2,0, abhängig vom Fahrwerk
Max. Fahrgeschwindigkeit, m/min	2,0
Drahtvorschubgeschwindigkeit, m/min	0,3–25,0, abhängig von der Drahtvorschubeinheit
Verbindung zur Schweißstromquelle	Burndy-Kontakt, 12-polig
Eingänge	Zum Anschließen von Sensoren und Endschaltern
Max. Luftfeuchtigkeit	95 %
Betriebstemperatur in °C	-10 bis +40
Gewicht der kompletten Steuereinheit in kg	6,8
Gewicht der Bedieneinheit in kg	1,25
Abmessungen der kompletten Steuereinheit, L x B x H in mm	275 x 300 x 165
Abmessungen der Bedieneinheit, L x B x H, mm	245 x 225 x 50
Schutzart	IP23

PAB Feldbusschnittstelle

Für den Einsatz mit CAN-gesteuerten UP-Stromquellen von ESAB

- Die universelle Feldbusschnittstelle PAB ermöglicht die unbegrenzte Steuerung über eine SPS, einen PC oder jedes herkömmliche Steuergerät.
- Standard-HMI
- Steuerung der Schweißanwendung über die gleiche Kommunikationskonsole in einem multifunktionalen Automatisierungssystem
- Doppelantriebseinheit FAA konzipiert für den nahtlosen Einsatz mit der Feldbusschnittstelle



Technische Daten

Extern zugängliche Kommunikationsschnittstellen	Feldbus (Profibus DIN 19245, Teil 1) für Schweißbefehle und -daten
	Ethernet für FTP- und Webserver

Bestellinformationen

PAB Feldbusschnittstelle	0449 535 881
Benutzerhandbuch (oder digital unter www.esab.com)	0465 589 001
Verkaufsprospekt	XA00169830

Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.

Optionen und Zubehör

FAA Doppelantrieb	0460 505 880
-------------------	--------------

Überwachung der Schweißprozessqualität

WeldQAS

Automatisierte Schweißprozesse erfordern automatisierte Qualitätsprüfungen. Das System WeldQAS bietet eine automatisierte Überwachung von Schweißprozessen, die 100 % der Produktion überprüft. Die Parameter werden direkt während des Schweißprozesses überwacht, sodass im Fehlerfall sofort eingegriffen und Folgeschäden vermieden werden können. Mit WeldQAS können Sie aktuellste Erkenntnisse über Schweißproduktion, Optimierungen und den kostengünstigen Einsatz von Produktionsprozessen erhalten.

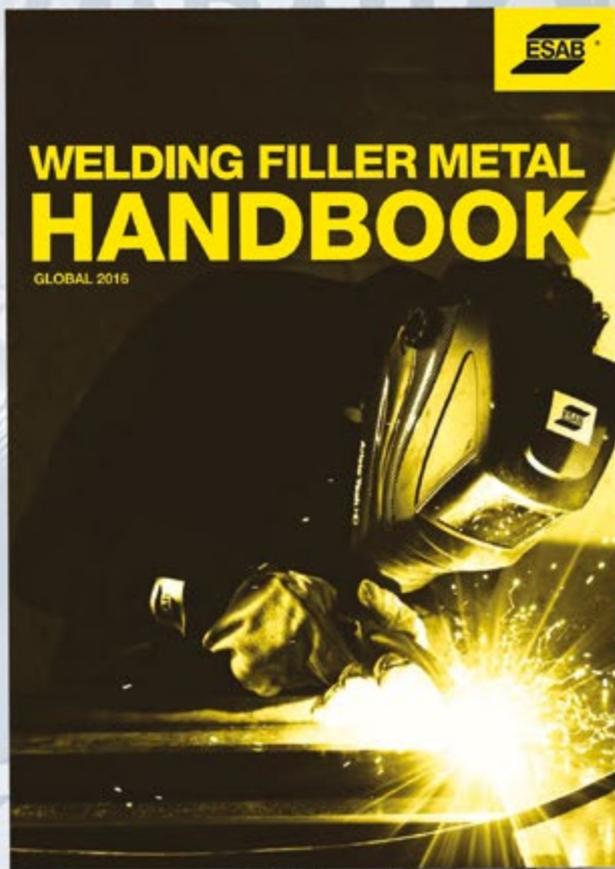
Vermeidung von Nacharbeiten und Produktrückrufen

WeldQAS nutzt für die 100%-Prüfung sämtlicher Schweißnähte Trendanalysen und Evaluierungswerkzeuge, um eine reproduzierbare Bewertung der Schweißparameter zu erzwingen. Durch die Erkennung von Änderungen in Schweißparametern kann eine Fortsetzung der Produktion von fehlerhaften Teilen schnell unterbunden werden.



Mehrdrahtaufbau mit PEK und WeldQAS

DAS ESAB HANDBUCH DER SCHWEISSZUSÄTZE ZUM HERUNTERLADEN UNTER ESAB.COM/FILLERMETALS



Dual Shield II 81-K2

The wire produces a smooth stable arc and low spatter including a 100% CO₂ shielding gas. Dual Shield II 81-K2 was developed for higher tensile steels such as A572M A536, A533 Class I and A537. Applications include ship fabrication, offshore oil rigs, and heavy equipment construction. The wire is an excellent choice for welding A572M steel, A536 Class I and A537. Dual Shield II 81-K2 produces a smooth stable arc and low spatter using 100% CO₂ shielding gas. Applications include ship building, offshore rigs, and heavy equipment construction.

Approvals are based on factory location. Please contact ESAB for more information.

Typical Tensile Properties	
Condition	Yield Strength
CO ₂ shielding gas	542 MPa
As welded	488 MPa

Typical Charpy V-Notch Properties	
Condition	Impact Value
CO ₂ shielding gas	110 J
As welded	94 J
As welded	93 J
As welded	94 J

Typical Weld Metal Analysis %			
	C	Mn	Si
CO ₂ shielding gas	0.038	1.141	0.413
As welded		1.183	0.096

Deposition Data			
Diameter	Current	Voltage	Wire Feed Speed
1.2 mm	140-300 A	22-34 V	3.8-15.2 m/min

Elongation	
26 %	

Impact Value	
64 J	
43 J	
60 J	

Cr		Mo	
0.03		0.43	

Wire Feed Speed	TTW Dist.
432 m/min	19 mm
719 m/min	16 mm
1046 m/min	16 mm

Diameter	Current
1.2 mm	20-200 A

Stromquelle Aristo® 1000 AC/DC SAW

Die AC/DC-Inverterstromquelle für effizientes Unterpulverschweißen.

- Entwickelt auf Basis neuer, zum Patent angemeldeter Technologien, verbindet herausragende Schweißseigenschaften mit höchster Energieeffizienz
- Konzipiert für den Einsatz mit der digitalen Prozesssteuerung PEK und den robusten A2/A6 Vorschubeinheiten
- Ein globaler Inverter – Netzanschluss an Dreiphasennetze mit 380–575 V, mit 50 oder 60 Hz
- Fliegender Wechsel zwischen Gleich- und Wechselstrom durch "On-the-fly" Tastenfunktion (zum Patent angemeldet). Nebenzeiten werden minimiert und Schweißfehler reduziert.
- **CableBoost™** Dank der zum Patent angemeldeten Technologie auch bei großen Schweißkabelängen konstante Leistungsfähigkeit der Stromquelle – Sie bekommen den Schweißstrom, den Sie einstellen!
- Im Vergleich zu DC+-Schweißen deutlich höhere Produktivität durch Nutzung der höheren Abschmelzleistung des modifizierten Wechselstroms bei gleicher Wärmeeinbringung
- **Bead Profile Modelling™** – Regelbare AC-Einstellungen zur präzisen Steuerung von Einbrandprofil, Einbrandtiefe, Aufmischung, Lichtbogenstabilität und Schweißnahtbild, um bei jeder Naht die höchste Produktivität und Qualität zu erreichen



Technische Daten

Netzspannung, 3-phasig, V, Hz	380–575, 50/60
Netzspannung (DC-Last), V	380/400/415/440/460/500/550/575
Netzspannung (DC-Last), A	86/82/79/74/71/66/59/57
Ausgangsnennstrom bei 100 %, A/V	1000/44
AC-Balance, %	25–75
AC-Offset, A/V	±300/±10
AC-Frequenz, Hz	10–100
Ausgangsstrombereich, A	200–1.000
EMC-Filter	Enthalten
Kit zur Parallelschaltung zweier Aristo 1000	Verfügbar
Leitungsanforderungen, mm ²	2 x 95/2 x 120
Schweißleitungslänge (insgesamt)	bis zu 100 m
Ein/Aus über Fernsteuerung (Remote)	Verfügbar
Digitale Schweißreglung	3. Generation
Leerlaufspannung, V DC	130
Leerlaufleistung, W	200
Wirkungsgrad in %	88
Leistungsfaktor	0,93
Abmessungen, L x B x H, mm	865 x 610 x 1.320
Gewicht, kg	330
Schutzart	IP23
Zertifizierung	CE-Zertifizierung
Zulassungen durch Dritte	CSA, CCC, Ghost-R

Bestellinformationen

Aristo® 1000 AC/DC SAW	0462 100 880
Verbindungskabel, 4 m (für Parallel-/Tandem-Betrieb)	0463 282 880
Installationsanleitung (für Parallel-/Tandem-Betrieb)	0740 801 030
Verkaufsprospekt	XA00171030

Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.

Optionen und Zubehör

Steuerleitung, 15 m	0460 910 881
Steuerleitung, 25 m	0460 910 882
Steuerleitung, 35 m	0460 910 883
Steuerleitung, 50 m	0460 910 884
A2-A6 Prozesssteuerung PEK	0460 504 880

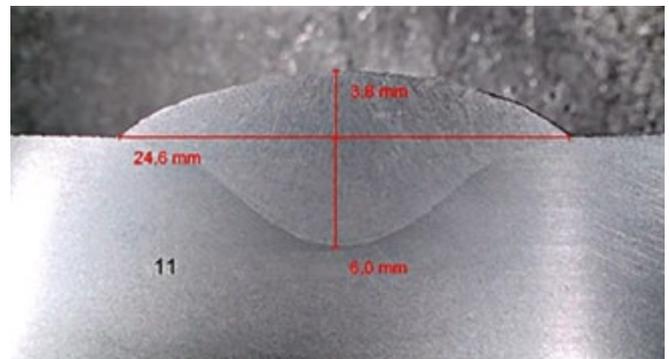
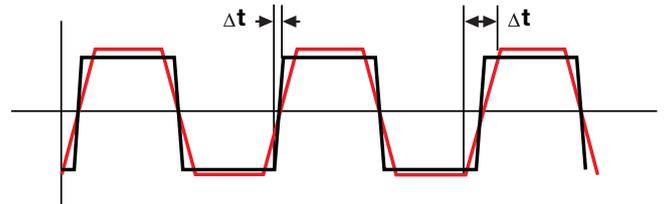
Stromquelle Aristo® 1000 AC/DC SAW

Forts.

- **True Square Wave Technology™** bietet den optimalen Stromverlauf zur Überwindung der Probleme, die sonst mit dem AC-Schweißen verbunden sind. Im Vergleich zu herkömmlichen AC-Stromquellen verbessert diese Technologie die Prozessstabilität
- **SoftStart™** senkt das Risiko von Schweißfehlern. Diese speziell entwickelte Startsequenz hilft Ihnen dabei, die Qualität zu verbessern und Kosten und Stillstandzeiten durch Vermeidung von Nacharbeiten einzusparen.
- Das Kühlkanaldesign schützt alle empfindlichen Komponenten der Stromquelle vor Staub- und Partikelkontamination und verlängert damit ihre Lebensdauer.
- Die Luftfilter sind wiederverwendbar und durch die Maschinenvorderseite leicht erreichbar – die Kühlkanäle lassen sich mit Druckluft einfach reinigen. Das minimiert den Wartungsaufwand und maximiert die Betriebszeiten.
- Der Kabelschutz stellt sicher, dass es nicht durch beschädigte Kabel oder Anschlüsse zu Produktionsausfällen kommen kann. Alle Anschlüsse befinden sich gut geschützt und leicht erreichbar hinter einer Tür in der Vorderseite des Geräts.

Transition time Aristo®

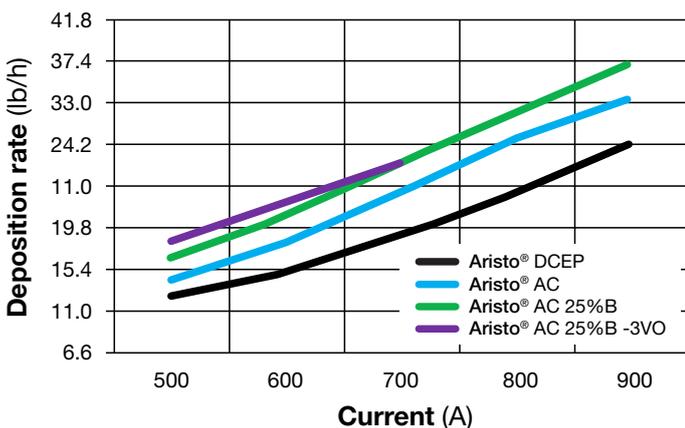
Transition time other inverters and power sources



DC+ 650 A, 29 V, 45 cm/min
 Abschmelzleistung: 7,2 kg/Std.
 Unbalanced-AC 650 A, 39 V, 45 cm/min
 Balance 25 %, Offset -3 V, Frequenz 100 Hz
 Abschmelzleistung: 11,6 kg/Std.

Um 61 % höhere Abschmelzleistung mit modifiziertem Wechselstrom

Aristo® 1000 AC/DC deposition rate chart
A6, 4 mm wire, ESO 32 mm



Stromquellen LAF 631, 1001, 1251 und 1601

DC-Stromquellen für Unterpulverschweißen (UP) oder Metallschutzgasschweißen (MSG)

- Die dreiphasigen, lüftergekühlten DC-Schweißstromquellen sind für das automatisierte Unterpulver- (UP) und Metallschutzgas-schweißen (MSG) mit hoher Produktivität ausgelegt.
- Einsatz in Kombination mit der Produktlinie A2-A6 von ESAB und den Prozesssteuerungen A2-A6 (PEK oder EAC 10).
 - Sie bieten sowohl mit hohen als auch mit niedrigen Lichtbogenspannungen eine gute Lichtbogenstabilität.
 - Einstellen und Überwachen der Schweißparameter in der Stromquelle über das Bedienfeld der Prozesssteuerungen (PEK oder EAC 10)
 - Erweiterung des Schweißstrombereichs für besonders anspruchsvolle Anwendungen durch Parallelschaltung von zwei Stromquellen
- Ideal geeignet für UP-Anwendungen, wie etwa in den Bereichen Windkraftanlagenbau, Behälter in der Nukleartechnik sowie Kessel- und Schiffbau
- Ideal geeignet für MSG-Anwendungen, wie etwa das Wurzellagenschweißen in der Fertigung dickwandiger Rohre



Bestellinformationen

LAF 631	0460 512 880
LAF 1001	0460 513 880
LAF 1251	0460 514 880
LAF 1601	0460 515 880
LAF 1001 M	0460 513 881
LAF 1251 M	0460 514 881
LAF 1601 M	0460 515 881
Verkaufsprospekt	XA00143830

Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.

Optionen und Zubehör

PEK

Steuerleitung, 15 m	0460 910 881
Steuerleitung, 25 m	0460 910 882
Steuerleitung, 35 m	0460 910 883
Steuerleitung, 50 m	0460 910 884

Rädersatz LAF 631

0457 787 880



LAF 631 in Kombination mit MechTrac und GMH

Stromquellen LAF 631, 1001, 1251 und 1601

Forts.

Technische Daten	LAF 631	LAF 1001	LAF 1251	LAF 1601
Netzspannung, 3-phasig, 50 Hz, V	400/415	400/415/500	400/415/500	400/415/500
Netzspannung, 3-phasig, 60 Hz, V	440	400/440/550	400/440/550	400/440/550
Strom 100 %, 50 Hz, A	52	64/64/52	99/99/80	136/136/108
Strom 100 %, 60 Hz, A	52	64/64/52	99/99/80	136/136/108
Sicherung, träge, 50 Hz, A	63	63	100/100/80	160/160/125
Sicherung, träge, 60 Hz, A	63	63	100/100/80	160/160/125
Maximale Last bei:				
100 % Einschaltdauer, A/V	630/44	800/44	1250/44	1600/44
80 % Einschaltdauer, A/V	-	-	-	-
60 % Einschaltdauer, A/V	800/44	1000/44	-	-
Einstellbereich, A/V				
MSG	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
Leerlaufleistung, W	150	145	220	220
Wirkungsgrad in %	84	84	87	86
Leistungsfaktor	0,90	0,95	0,92	0,87
Schutzart	IP23	IP23	IP23	IP23
Abmessungen, L x B x H, mm	670x490x930	646x552x1090	774x598x1428	774x598x1428
Gewicht, kg	260	330	490	585
Anwendungsklasse	S	S	S	S

Technische Daten	LAF 1001 M	LAF 1251 M	LAF 1601 M
Netzspannung, 3-phasig, 50 Hz, V	230/400/415/500	230/400/415/500	230/400/415/500
Netzspannung, 3-phasig, 60 Hz, V	230/400/440/550	230/400/440/550	230/400/440/550
Strom 100 %, 50 Hz, A	111/64/64/52	171/99/99/80	235/136/136/108
Strom 60 %, 50 Hz, A	138/80/80/65	-	-
Strom 100 %, 60 Hz, A	111/64/64/52	171/99/99/80	235/136/136/108
Strom 60 %, 60 Hz, A	138/80/80/65	-	-
Sicherung, träge, 50 Hz, A	125/63/63/63	160/125/125/80	200/160/160/125
Sicherung, träge, 60 Hz, A	125/63/63/63	160/100/100/80	200/160/160/125

Alle weiteren technischen Informationen: siehe oben LAF 1001, LAF 1251 und LAF 1601.

Diese Stromquellen erfüllen die Anforderungen gemäß EN 60974-1 und IEC 974-1.

S Dieses Symbol zeigt an, dass die Schweißstromquelle für den Einsatz in Bereichen mit erhöhter elektrischer Gefährdung (feuchte Umgebungen und/oder Nähe zu geerdeten Metallobjekten) geeignet ist.

Stromquellen TAF 801 und 1251

Wechselstromquellen für das Unterpulverschweißen (UP)

- Diese Stromquellen wandeln die sinusförmige Sekundärspannung über einen Gleichrichter mit Thyristorsteuerung in eine rechteckförmige Lichtbogenspannung um und erreichen damit eine hervorragende Zündcharakteristik und gute Schweißeigenschaften.
- Geeignet für den Dauerschweißseinsatz.
- Voreinstellbare Lichtbogenspannung.
- Verlässliche Rechteckwellen-Zündungen.
- Regelung über Messung der Lichtbogenspannung oder des Schweißstroms.
- Optimierte Leerlaufspannung.
- Kompensation von Netzschwankungen.
- Kompensation des Spannungsabfalls durch große Schweißkabel­längen.
- Geringer Energieverbrauch durch hohen Leistungsfaktor.
- Design und Bauweise ausgelegt auf Wartungsfreundlichkeit.
- Sichere Steuerspannung von 42 V.
- Unterstützt Scott-Schaltung von zwei Stromquellen.
- Einsatz in Kombination mit der Produktlinie A2-A6 von ESAB und den Prozesssteuerungen A2-A6 (PEK oder EAC 10).



Bestellinformationen

TAF 801	0460 516 880
TAF 1251	0460 517 880
Verkaufsprospekt	XA00143930

Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.

Optionen und Zubehör

Steuerleitung, 15 m	0460 910 881
Steuerleitung, 25 m	0460 910 882
Steuerleitung, 35 m	0460 910 883
Steuerleitung, 50 m	0460 910 884

Technische Daten	TAF 801	TAF 1251
Netzspannung, 1-phasig, 50 Hz, V	400/415/500	400/415/500
Netzspannung, 1-phasig, 60 Hz, V	400/440/550	400/440/550
Maximale Last bei:		
100 % Einschaltdauer, A/V	800/44	1250/44
60 % Einschaltdauer, 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 in %	86	86
Leistungsfaktor	0,75	0,76
Abmessungen, L x B x H, mm	774 x 598 x 1.428	774 x 598 x 1.428
Gewicht, kg	495	608
Schutzart	IP23	IP23
Anwendungsklasse	S	S

Schweiß Traktoren



Versotrac mit Prozesssteuerung EAC 10

Der richtige Traktor für Ihren Einsatzort

- Das modulare Traktorsystem kann in kleinere Einheiten zerlegt, separat getragen und leicht transportiert werden.
- Über den robusten Drahtvorschubmechanismus können Sie unlegierten Schweißdraht mit bis zu 5 mm Durchmesser mit bis zu 1.000 A bei 100 % ED schweißen.
- Die automatische Erkennung des Schweißkopfs ermöglicht sekundenschnelles Wechseln zwischen UP, MSG und Fugenhobeln.
- Durch die intuitive Benutzeroberfläche mit Anzeige der Echtzeit-Wärmeeinbringung behalten Sie stets die Kontrolle über die Schweißung.
- Das neue ergonomische Handlingsystem für Drahtspulen vereinfacht den Spulenwechsel.
- Sie können die Schweißpunktposition werkzeuglos verändern und einfach zwischen Kehl- und Stumpfnahschweißen wechseln.
- Umbaubar von vier auf drei Räder, entsprechend Ihren Anforderungen



Bestellinformationen

Versotrac EWT 1000 (SAW), EAC 10	0904 200 880
Verkaufsprospekt	XA00200130
Verkaufsprospekt	XA00201030

Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.

Optionen und Zubehör

Schweißkopf EWH 1000 (UP)	0904 520 880
Schweißkopf EWH 1000 (Doppeldraht-UP)	0904 520 884
Schweißkopf EWH 600 (MSG)	0904 520 885
Tandem-Steuerrad für Stumpfnah	0413 542 880
Mitlaufrolle	0333 164 880
Führungsschiene, 3 m	0154 203 880
Antriebsrad, Stahl mit V-Nut	0443 682 881
LED-Beleuchtungssatz (2 x 27 W)	0904 273 880
3-Rad Kit	0904 557 880
Bausatz für Flachkehlnähte	0904 586 880
Doppeldraht-Bausatz EWH 1000 (UP)	0446 110 880

Technische Daten	Eindraht-UP	Doppeldraht-UP	MSG mit EWH 600
Drahtdurchmesser, mm			
- Stahl	1,6–5,0	-	0,8–2,5
- Edelstahl	1,6–4,0	-	0,8–1,6
- Fülldraht	1,6–5,0	-	1,2–3,2
- Doppeldraht	-	2 x 1,2–1,6	-
Max. Drahtvorschubgeschwindigkeit, m/min	9	16	16
Drahtspulengewicht, kg	30	2 x 30	30
Pulverbehälter-Kapazität, l	6	6	-
Gewicht ohne Draht und Pulver, kg	65	67	64,5
Zulässige Belastung bei 100 %, A	1.000	1.000	600
Steuerspannung, V AC	42	42	42
Fahrgeschwindigkeit, m/min	0,1–2,0	0,1–2,0	0,1–2,0
Linearsupport-Hublänge, mm	90	90	90
Hauptaufbau drehbar	360 °	360 °	360 °

*Optionaler Doppeldraht-Bausatz 0446 110 880 erforderlich.

A2 Multitrac mit Prozesssteuerung PEK

Der universelle Schweißtraktor für Unterpulverschweißen (UP) und Metallschutzgasschweißen (MSG)

- Der A2 Multitrac mit der A2/A6 Prozesssteuerung PEK ist sowohl für das UP- als auch das MSG-Verfahren verfügbar.
- In der UP-Version zeigt der A2 Multitrac mit Eindraht ebenso gute Leistungen wie mit Doppeldraht.
- Die Vorschubeinheit sorgt für eine gleichmäßige, stabile Drahtvorschubgeschwindigkeit.
- Das 4-Rollen-Antriebssystem gewährleistet eine präzise Fahrgeschwindigkeit.
- Über das digitale Bedienfeld können Schweißparameter voreingestellt und exakt geregelt werden.
- Der Multitrac bietet vollständige Mobilität und kann einfach von einer Schweißstelle zur nächsten versetzt werden. Er lässt sich schnell auf unterschiedliche Werkstücke einrichten.
- Konzipiert für den Einsatz mit den Schweißstromquellen LAF, TAF oder Aristo 1000.



Bestellinformationen

A2 Multitrac A2TF (UP), PEK	0461 233 880
A2 Multitrac A2TF (Doppeldraht-UP), PEK	0461 233 881
A2 Multitrac A2TG (MSG), PEK	0461 234 880
A2 Multitrac A2TG (4WD, GMAW MTW 600), PEK	0451 234 881
Verkaufsprospekt UP	XA00143230
Verkaufsprospekt MSG	XA00143330

Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.

Optionen und Zubehör

Tandem-Stuerrad für Stumpfnah	0413 542 880
Mitlaufrolle	0333 164 880
Führungsschiene, 3 m	0154 203 880
Führungsräder mit V-Nut	0333 098 881
Antriebsräder, Stahl mit V-Nut	0443 682 881
Verbindungsbügel zur Verbindung von zwei Traktoren	0334 680 881
Laser-Lichtpunktlanpe	0821 440 880



Technische Daten	Eindraht-UP	Doppeldraht-UP	Eindraht-MSG	MSG mit MTW 600
Drahtdurchmesser, mm				
- Stahl	1,6–4,0	2 x 1,2–2,5	0,8–1,6	1,0–1,6
- Edelstahl	1,6–4,0	2 x 1,2–2,5	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
Max. Drahtvorschubgeschwindigkeit, m/min	9	9	16	25
Drahtspulengewicht, kg	30	2 x 15	30	30
Pulverbehälter-Kapazität, l	6	6	-	-
Gewicht ohne Draht und Pulver, kg	47	47	43	43
Zulässige Belastung bei 100 %, A	800	800	600	600
Steuerspannung, V AC	42	42	42	42
Fahrgeschwindigkeit, m/min	0,1–1,7	0,1–1,7	0,1–1,7	0,1–1,7
Linearsupport-Hublänge, mm	90	90	90	90
Hauptaufbau drehbar	360 °	360 °	360 °	360 °

A6 Mastertrac A6TF (UP)

Für effizientes Unterpulverschweißen

- Selbstfahrender Schweißtraktor mit 4-Rad-Antrieb
- Einfach zu versetzen und schnell auf unterschiedliche Werkstücke einzurichten
- Geeignet für hochproduktives Schweißen mit Drähten von bis zu 6 mm und 1.500 A Gleich- oder Wechselstrom
- Konzipiert für den Einsatz mit den Schweißstromquellen LAF, TAF oder Aristo 1000 AC/DC
- Drei verschiedene Designs:

Single: Erhältlich mit Standard- oder Hochgeschwindigkeitsmotor.

Twin-Arc: Mit einer einfachen Erweiterung für einen zusätzlichen Draht kann ein A6 Single Mastertrac in ein hochproduktives, automatisches Twin-Arc-System für das Stumpf- und Kehlnahtschweißen verwandelt werden, ohne dass dazu eine weitere Maschine oder Stromquelle benötigt wird.

Tandem: Die hohe Abschmelzleistung durch das Multielektroden-system kann die Produktivität deutlich steigern. Durch Auswahl verschiedener Kombinationen von Gleich- und Wechselströmen kann der A6 Tandem Mastertrac jede Schweißarbeit ausführen und damit die Produktivität steigern.

- Mit einem simplen Umbausatz für das Metallschutzgas-schweißen (MSG) kann mit dem A6 Single Mastertrac Baustahl und Aluminium mit Massiv- oder Fülldraht geschweißt werden.
- Mit dem A2-A6 Prozesssteuerung PEK können Schweißparameter exakt voreingestellt und geregelt werden. Das digitale Steuersystem verfügt über Menüs, über die sich bis zu 255 Schweißdatensätze abspeichern lassen.

Bestellinformationen

A6 Mastertrac A6TF (UP)	0461 235 880
A6 Mastertrac A6TF (UP-Doppeldraht)	0461 235 881
A6 Mastertrac A6TF (UP, Highspeed)	0461 235 890
A6 Mastertrac A6TF (UP-Doppeldraht, Hochgeschwindigkeit)	0461 235 891
A6 Mastertrac Tandem A6TF (UP, AC/DC 1500)	0461 232 882
Verkaufsprospekt	XA00143430

Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.



A6 Mastertrac Tandem

Optionen und Zubehör

Umbausatz Twin Arc, kompl.	0334 291 889
Drahttrommel, Kunststoff, 30 kg	0153 872 880
Drahttrommel, Stahl, 30 kg	0416 492 880
Drahttrommel, Stahl, flexible Breite	0449 125 880
Zusätzliche Bremsennabe	0146 967 880
Umbausatz MSG	0334 299 890
Umbausatz für UP-Bandplattieren	0155 972 880
Pulverbehälterhalterung für Bandplattieren	0148 107 003
Drahttrommel, Stahl, für Bandplattieren 30–100 mm	0671 161 880
Pulverabsaugdüse für Bandplattieren	0156 025 001
Pulvertrichter	0254 900 880
Einlass, verlängert	0254 900 301
Winkelsupport	0671 171 580
Laser-Lichtpunktlampe	0821 440 880
Pulverabsaugung OPC	0148 140 880
Absaughalterung	0332 947 880
Mitlaufrollen (2 pro Automat)	0333 164 880
Führungsräder für Kehlnähte	0671 125 780
Magnetführungsschiene, 3 m	0154 203 880

Fugenhobeln mit Kohleelektroden

Umbausatz	
(zur Verwendung mit Kohleelektroden Ø 8,9–12,7)	0153 592 880
VEC-Motor, 312:1	z0145 063 905

Technische Daten	Eindraht-UP	Eindraht-MSG	Doppeldraht-UP	Tandem-UP
Zulässige Belastung bei 100 %, A	1.500	600	1.500	2 x 1.500
Drahtdurchmesser, mm	3,0–6,0	1,0–3,2	2 x 2,0–3,0	2 x 3,0–6,0
Drahtvorschubgeschwindigkeit, m/min	0,2–4,0	0,8–16,6	0,2–4,0	0,2–4,0
Hohe Drahtvorschubgeschwindigkeit, 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 AC	42	42	42	42
Drahtspulengewicht, kg	30	30	2 x 30	2 x 30
Pulverbehälter-Kapazität, l	10	-	10	10
Gewicht ohne Draht und Pulver, kg	110	100	110	158

A6-DK

Die Portalschweißmaschine

- Arbeitet mit einem Eindraht an jedem Kopf
- Steuerung jedes Schweißkopfs durch die A2-A6 PEK-Prozesssteuerung und die Stromquelle LAF (DC) oder TAF (AC)
- Ideal geeignet für das gleichzeitige schweißen in den Positionen PA oder PB auf beiden Seiten eines Bauteils oder auf einer Platte
- Überspannt Werkstücke von bis zu 800 mm Höhe und symmetrische Profile mit 400 mm Breite
- Verfährt über eine Nahtführung direkt auf dem Werkstück
- Fahrgeschwindigkeit einstellbar von 0,15–2,0 m/min
- Aufnahme von bis zu 10 l Schweißpulver im Behälter
- Ausstattung jedes Schweißkopfs mit einer OPC-Pulverabsaugsystem



Bestellinformationen

A6-DK UP, Eindraht
ohne Drahtspule, Vorschubrollen
und Kontaktbacken*)

0461 237 901
XA00143630

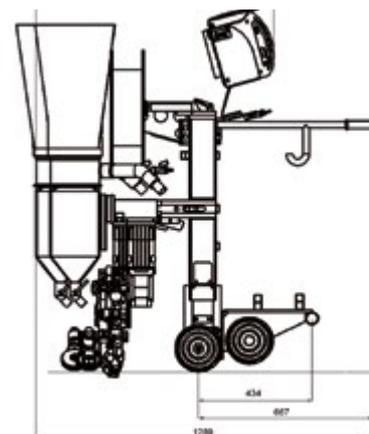
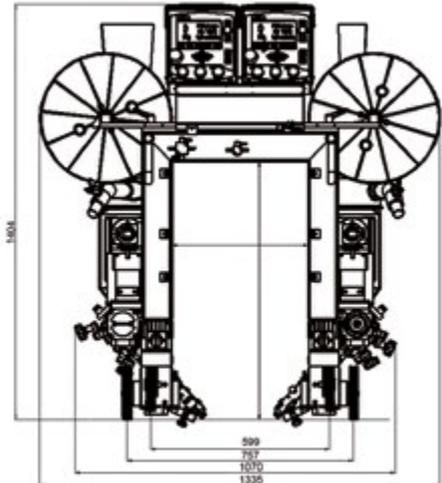
Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter
assets.esab.com.

*) Wenn Kontaktausrüstung ausgeschlossen ist, müssen Vorschubrollen
und Kontaktbacken separat bestellt werden.

Optionen und Zubehör

Drahttrommel, Kunststoff, 30 kg
Drahttrommel, Stahl, 30 kg

0153 872 880
0416 492 880



Technische Daten

Zulässige Belastung bei 100 %, A	1.500
Fahrgeschwindigkeit, m/min	0,15–2,0
Drahtvorschubgeschwindigkeit, m/min	0,2–4,0
Drahtspulengewicht, kg	2 x 30
Drahtdurchmesser, UP, mm	3,0–6,0
Pulverbehälter-Kapazität (jeder Schweißkopf), l	10
Gewicht ohne Draht und Pulver, kg	150
Durchfahrtsöffnung:	
Senkrechte räumliche Begrenzung, mm	800
Räumliche Begrenzung in Längsrichtung, mm	400

MSG-Mechanisierungslösungen von ESAB

Jetzt als separates Verkaufsprospekt

- Wichtigste Vorteile der Mechanisierung, fortschrittliche Prozesslösungen, empfohlene Schweißzusätze und Standardausrüstungen von ESAB
- Aktualisierte Angebote von batteriebetriebenen Schweißtraktoren und Wagen zur einfachen Mechanisierung Ihrer MSG-Prozesse und thermischen Schneidanwendungen für Pendel- und Nichtpendelaufgaben, die echte Herausforderungen in der Schweiß- und Schneidpraxis bewältigen können
- Innovative Merkmale gewährleisten qualitativ hochwertige Schweißungen und Schnitte mit höchstmöglicher Produktivität, Zuverlässigkeit, Reproduzierbarkeit und Effizienz
- Flexibler Einsatz entweder mit Batterie oder externer Stromquelle
- Alle Modelle verfügen über ein verlässliches 4-Rad-Antriebssystem mit schneller Beschleunigung und präziser Schrittmotorsteuerung, was für konstante Fahrgeschwindigkeit sowie weniger Stillstandzeiten und mehr Schweißzeiten sorgt



Bestellinformationen

Verkaufsprospekt

XA00204230

Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.

Schweißköpfe



A2S Mini Master

Ein Schweißsystem für ein breites Anwendungsspektrum

- Vielseitiges Schweißsystem für das Eindraht-UP-, Doppeldraht-UP- oder MSG-Schweißen
- Große Flexibilität dank geringem Gewicht und kompaktem Design
- Schnelle und einfache Erweiterung, Integration und Modifizierung des Systems durch modulares Design
- Kann die A2-A6 PEK- oder A2 PEI-Prozesssteuerung nutzen
- Exakte und einfache Nahtführung mit manuellem oder motorisiertem Supportsystem sowie Nahtführung manuell mit der PAV-Steuereinheit oder automatisch mit dem GMH-System
- In alle Trägerfahrwerke oder Schweißautomaten-Trägersysteme integrierbar



Bestellinformationen

A2S Mini Master – UP-Systeme

Einschl. A2-A6 Prozesssteuerung PEK und Drahtausrüstung

Mit manuellen Supporten 90 x 90 mm	0449 170 900
Mit motorbetriebenen Supporten 180 x 180 mm und PAV	0449 170 901
Mit motorbetriebenen Supporten 180 x 180 mm und GMH	0449 170 902

Einschl. A2 Prozesssteuerung PEI und Drahtausrüstung

Mit manuellen Supporten 90 x 90 mm	0449 370 880
Mit motorbetriebenen Supporten 180 x 180 mm und PAV	0449 370 881
Mit motorbetriebenen Supporten 180 x 180 mm und GMH	0449 370 882

A2S Mini Master – MSG/MTW (4WD) -Systeme

Einschl. A2-A6 Prozesssteuerung PEK und Drahtausrüstung

Mit manuellen Supporten 90 x 90 mm	0449 181 900
Mit motorbetriebenen Supporten 180 x 180 mm und PAV	0449 181 901
Mit motorbetriebenen Supporten 180 x 180 mm und GMH	0449 181 902

Einschl. A2 Prozesssteuerung PEI und Drahtausrüstung

Mit manuellen Supporten 90 x 90 mm	0449 380 880
Mit motorbetriebenen Supporten 180 x 180 mm und PAV	0449 380 881
Mit motorbetriebenen Supporten 180 x 180 mm und GMH	0449 380 882

Optionen und Zubehör

Laser-Lichtpunktlampe (für PEK), 2 m Kabel	0821 440 880
Laser-Lichtpunktlampe (für PEK), 5 m Kabel	0821 440 882
Laser-Lichtpunktlampe (für PEK), 7 m Kabel	0821 440 883
Dünndraht-Richtwerk, Eindraht	0332 565 880

Gastechnische Ausrüstung, nur MSG:

Kühlaggregat OCE 2H, 220 V AC, 50/60 Hz	0414 191 881
Gasschlauch	0190 270 101
Wasserkühlschlauch	0190 315 104
Lichtbogenschutz	0334 689 880

Optionale UP-Ausrüstung:

Pulverabsauger OPC	0148 140 880
Pulverbehälter, siluminlegiert	0413 315 881
Konzentrischer Pulvertrichter	0145 221 881
Stromrohr, gebogen	0413 511 001
Drahttrommel, Kunststoff, 30 kg	0153 872 880
Drahttrommel, Stahl, 30 kg	0416 492 880
Drahttrommel, Stahl, flexible Breite	0449 125 880
Drahtspule, Stahl, Ø 220 mm (8,7 inch)	0671 164 080

Für PEK:

Umbausatz, UP zu MSG, A2 (2WD)	0461 247 880
Umbausatz, UP zu MSG, MTW (4WD)	0461 248 880

Technische Daten	UP-Eindraht	UP-Doppeldraht	MSG	MSG MTW 600w
Drahtdurchmesser, mm Stahl	1,6–4,0	2 x 1,2–2,5	0,8–1,6	1,0–1,6
Edelstahl	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
Aluminiumdrähte	-	-	1,2–1,6	1,0–2,0
Max. Drahtvorschubgeschwindigkeit, m/min	9	9	16	25
Pulverbehälter-Kapazität, l	6	6	-	-
Max. Zulässige Belastung bei 100 %, A	800	800	600	600
Steuerspannung, V AC	42	42	42	42
Linearsupport-Hublänge, mm	90	90	90	90
Einstellbereich der Drehvorrichtung	360 °	360 °	360 °	360 °

A6S Arc Master

Flexibilität serienmäßig

- Flexibilität, Zuverlässigkeit und überragende Leistungsfähigkeit
- Einfache Anpassung an Prozesse durch umfangreiches Komponenten- und Modulsystem
- Verlässlicher und konsistenter Drahtvorschub durch einen A6 VEC-Motor
- Präzise, mühelose Nahtführung manuell mit der PAV-Steuereinheit oder automatisch mit dem GMH-System mit manuellen Supporten oder Joystick-gesteuert mit motorbetriebenen Quersupport
- Geeignet für hochleistungsfähiges Metallschutzgasschweißen (MSG), Eindraht-/Doppeldraht-Unterpulverschweißen (UP) sowie auch Bandplattieren und UP-ICE™-Schweißen (Integrierte Kaltdrahtzufuhr) mit optionalem Zubehör
- Schnelle und exakte Voreinstellung aller Parameter vor dem Schweißbeginn durch A2-A6 PEK-Prozesssteuerung
- Geschlossene Regelung zur Gewährleistung hoher und beständiger Schweißqualität
- Schweißköpfe ausrüstbar mit Standard-Drahtvorschubeinheit (Übersetzungsverhältnis 156:1) oder mit Highspeed-Drahtvorschubeinheit (Übersetzungsverhältnis 74:1)



Bestellinformationen

Eindraht-UP-Systeme

Standard-Drahtvorschubeinheit (Übersetzungsverhältnis 156:1)

Mit manuellen Supporten 210 x 210 mm	0449 270 900
Mit motorbetriebenen Supporten 300 x 300 mm und PAV	0449 270 901
Mit motorbetriebenen Supporten 300 x 300 mm und GMH	0449 270 902

Highspeed-Drahtvorschubeinheit (Übersetzungsverhältnis 74:1)

Mit manuellen Supporten 210 x 210 mm	0449 270 910
Mit motorbetriebenen Supporten 300 x 300 mm und PAV	0449 270 911
Mit motorbetriebenen Supporten 300 x 300 mm und GMH	0449 270 912

Doppeldraht-UP-System

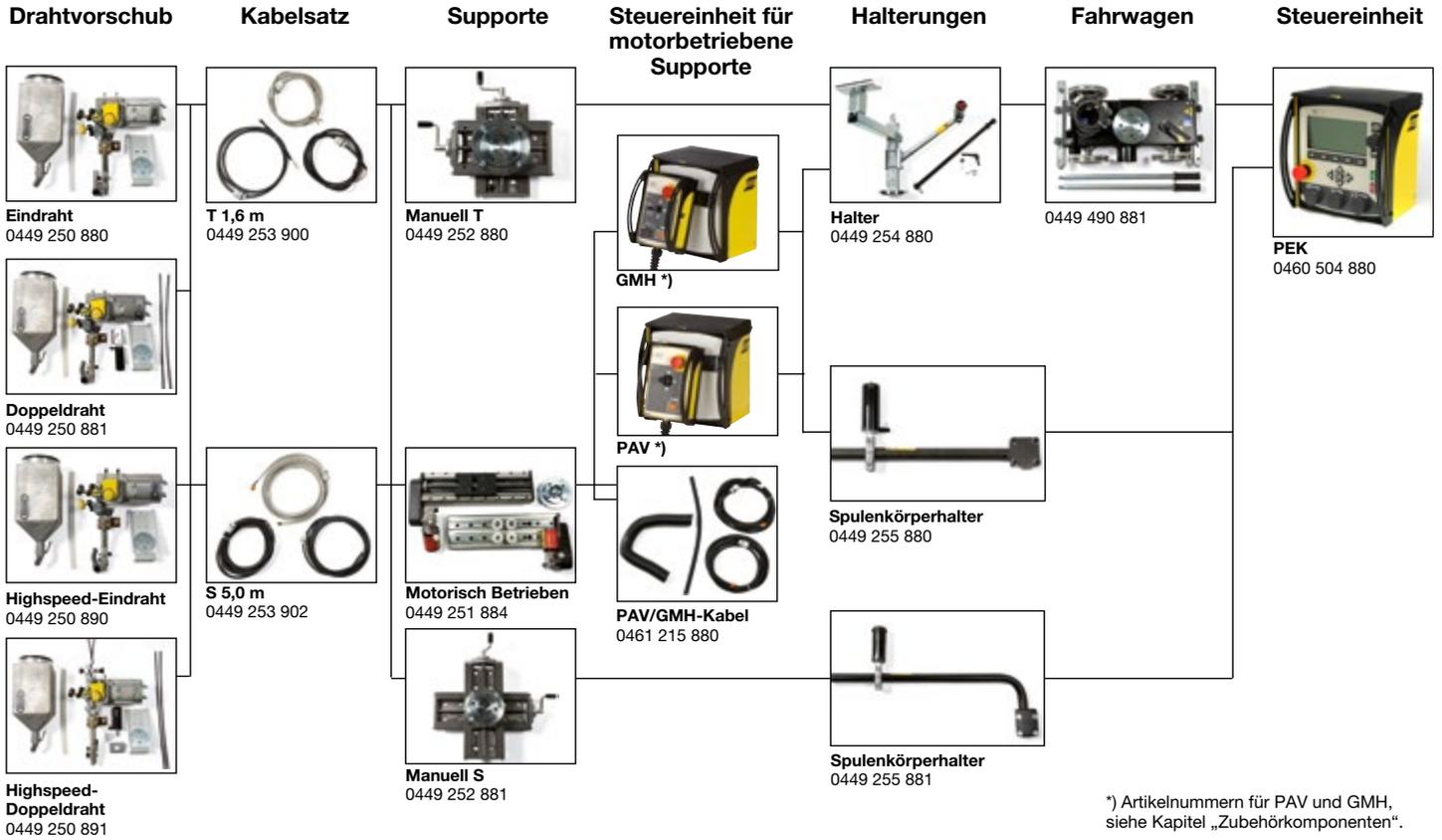
Highspeed-Drahtvorschubeinheit (Übersetzungsverhältnis 74:1)

Mit manuellen Supporten 210 x 210 mm	0449 271 910
Mit motorbetriebenen Supporten 300 x 300 mm und PAV	0449 271 911
Mit motorbetriebenen Supporten 300 x 300 mm und GMH	0449 271 912



Technische Daten	Übersetzung 156:1	Übersetzung 74:1
Max. Drahtvorschubgeschwindigkeit, m/min	0,2–4,0	0,4–8,0
Drahtdurchmesser, Eindraht, mm	3,0–6,0	1,6–4,0
Drahtdurchmesser, Doppeldraht, mm	2 x 2,0–2 x 3,0	2 x 1,6–2 x 2,5
Rohrdraht, Eindraht, mm	3,0–4,0	1,6–4,0
Linearsupport-Hublänge, mm	90	90
Einstellbereich der Winkelverstellung		
Rundsupport	± 180°	± 180°
Richtwerk	± 45°	± 45°
Max. zulässige Belastung bei 100 %, A	1.500	1.500

A6 Komponentensystem



*) Artikelnummern für PAV und GMH, siehe Kapitel „Zubehörkomponenten“.

Tandem-Schweißköpfe A6S und A6DS

Für optimale Produktivität

- Geeignet für das Schweißen im Industriemaßstab
- Geeignet für das DC/DC-, DC/AC- und AC/AC-Schweißen
- Schnelle und exakte Programmierung der Schweißparameter für jeden Schweißkopf über die A2-A6 Prozesssteuerung PEK
- Kosten- und Zeitersparnis durch hohe und beständige Qualität von Anfang bis Ende durch das geschlossene Regelsystem.
- Vielseitige Positionierbarkeit durch bedienungsfreundliche, umfassende Supportbaugruppe zur Steuerung von Schweißkopfposition, Abstand des freien Drahtelektrodenendes und Winkel der voreilenden und nacheilenden Brenner
- Produktivitätssteigerung durch Hinzunahme optionaler Ausrüstung, wie etwa Doppeldraht- und ICE™-Systeme (Integrated Cold Electrode = Integrierte Kaltdrahtzufuhr)
- Verfügbar in zwei Basisversionen – A6S Tandem Master und A6DS Tandem Master mit mehreren Konfigurationen, um spezifische Anforderungen hinsichtlich Sicherheit, Qualität und Produktivität zu erfüllen
- Schweißköpfe ausrüstbar mit Standard-Drahtvorschubeinheit (Übersetzungsverhältnis 156:1) oder mit Highspeed-Drahtvorschubeinheit (Übersetzungsverhältnis 74:1)



Bestellinformationen

A6S Tandem Master, Standard (156:1)	0818 971 880
A6S Tandem Master, Highspeed (74:1)	0818 971 881
A6DS Tandem Master, Standard (156:1)	0818 970 880
A6DS Master, Highspeed (74:1)	0818 970 881
Verkaufsprospekt	XA00119130

Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.

Optionen und Zubehör

Doppeldraht-Umbausatz (einer pro Schweißkopf)	0809 934 882
GMH, Nahtführung mit Fernbedienung, komplett	0460 884 880
GMH, Nahtführung mit Bedienfeld, komplett	0460 884 881
GMH, Motorsupportkabel, 5,0 m	0461 215 880
Laser-Lichtpunktlampe, 5 m Kabel	0821 440 882
Laser-Lichtpunktlampe, 7 m Kabel	0821 440 883
Drahthalterung (gerade)	0334 318 880
Bremsennabe für Drahttrommel	0146 967 880
Drahttrommel, Kunststoff, 30 kg	0153 872 880
Drahttrommel, Stahl, feste Breite, 30 kg	0416 492 880
Drahttrommel, Stahl, flexible Breite, 30 kg	0449 125 880

Technische Daten (Basiskomponenten)	A6S Tandem Master	A6DS Tandem Master
A6 Vorschubeinheit HD-Typ für Drähte 3–6 mm	2 Stk.	2 Stk.
Horizontaler motorbetriebener Support mit Doppelläufern L = 355 mm	1 Stk.	1 Stk.
Vertikaler motorbetriebener Support mit Doppelläufern L = 595 mm	1 Stk.	1 Stk.
PEK, Prozesssteuerung	2 Stk.	2 Stk.
Pulverbehälter, 10 l mit Halterung	1 Stk.	1 Stk.
Kabelhalter	1 Stk.	1 Stk.
Haupthalterung mit Montageflansch für Quersupportmontage	1 Stk. (0810 786 880)	-
Schwenkbare Halterung für rotierenden Kopf 90°	1 Stk. (0334 549 880)	1 Stk. (0809 873 880)
Schweißkopf	2 Stk.	2 Stk.
Jeder Schweißkopf hat:		
A6 manueller Support, L = 90 mm	1 Stk. (0154 465 880)	1 Stk. (0154 465 880)
A6 Rundsupport	1 Stk. (0671 171 580)	1 Stk. (0671 171 580)
Isolatoren	4 Stk. (0278 300 180)	4 Stk. (0278 300 180)
Gesamtgewicht (ohne PEK, Draht und Pulver) ca. in kg	215	190

Tandem-Schweißköpfe A6S und A6DS

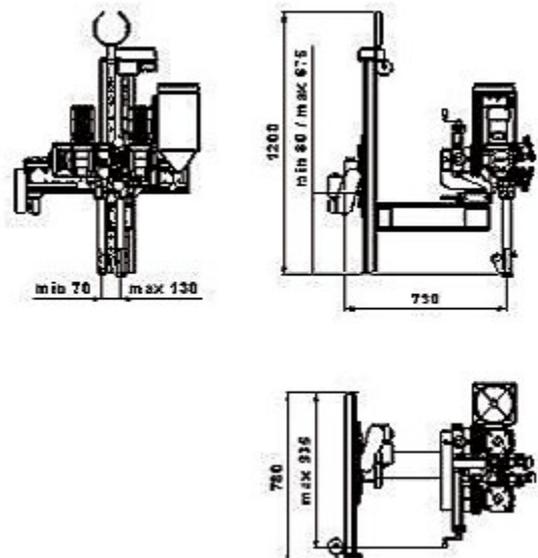
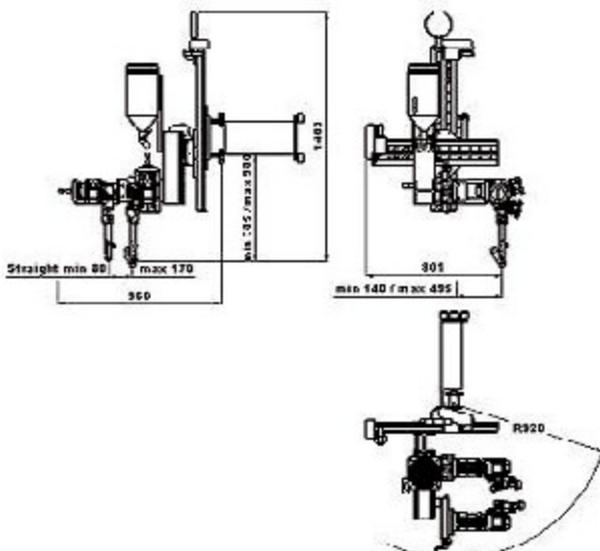
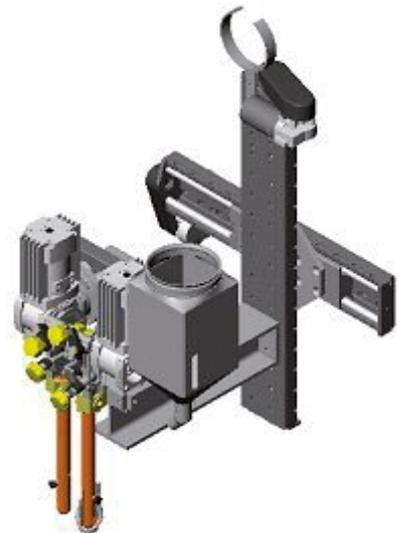
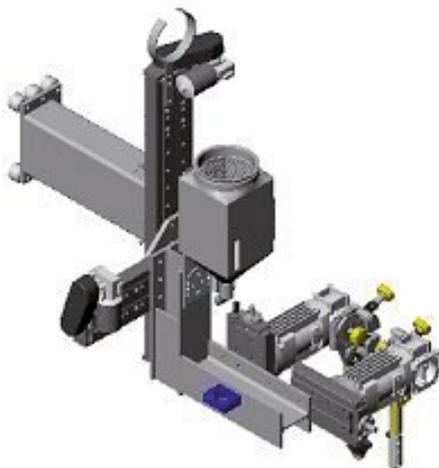
Forts.

A6S Tandem Master

- Optimiert für das Schweißen mehrerer rechtwinkliger Achsen und entscheidend für das Schweißen zylindrischer Objekte, bei denen Längs- und Rundschweißungen erforderlich sind
- In $+90^\circ$ -Intervallen verstellbarer Drehwinkel und Quersupport
- Automatische, von der Schweißrichtung unabhängige Nahtführung

A6DS Tandem Master

- Optimiert für das Schweißen in mehrere Richtungen und entscheidend für das automatisierte Schweißen langer Schweißverbindungen, wie etwa bei Trägern und Balken
- In $\pm 90^\circ$ -Intervallen verstellbarer Drehsupport und fixierter Quersupport
- Automatische Nahtführung in alle Richtungen bei Integration in M-Modelle der ESAB Schweißautomatenträgersysteme – einfaches Drehen des Kopfes um 180° und Schweißen in Gegenrichtung



Schweißköpfe A6S Compact für das Innenschweißen

Für exzellente Schweißergebnisse

- Für das Längs- und Rundschweißen von Stumpfnähten in Rohren

- Es sind drei Versionen erhältlich:

A6S Compact 300 für das Innenschweißen von Rohren ab einem Innendurchmesser von 300 mm

A6S Compact 500 für das Innenschweißen von Rohren ab einem Innendurchmesser von 500 mm

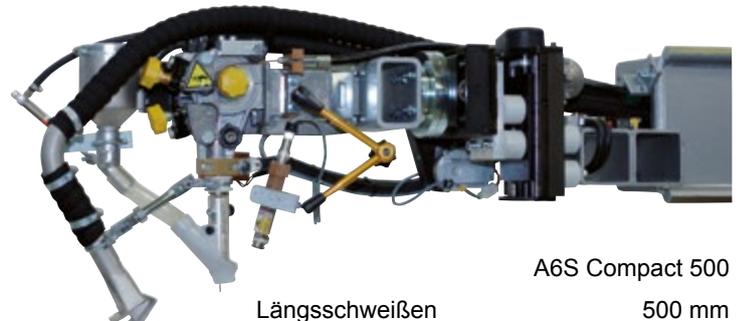
A6S Compact 700 für das Innenschweißen von Rohren ab einem Innendurchmesser von 700 mm

- Überragende Schweißperformance durch verlässlichen VEC-Vorschubmotor
- Überwachung und Justierung der Kopfposition über Kamera-Überwachungssystem (optional)
- Einfache Nahtführung mit Standard- Minisupportbaugruppe und manuellem PAV-Nahtführungssystem oder automatisch mit dem GMH-System (optional)
- Hinzunahme des Schweißpulverzufuhr- und -absaugsystems FFRS Basic/Super oder FFRS 1200/3000 zur Optimierung des Schweißprozesses



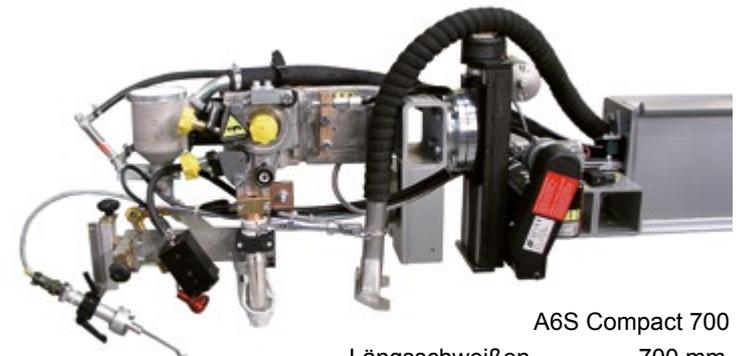
A6S Compact 300

Längsschweißen 300 mm
Min. Innend. Rundnahtschw. 500 mm



A6S Compact 500

Längsschweißen 500 mm
Min. Innend. Rundnahtschw. 550 mm



A6S Compact 700

Längsschweißen 700 mm
Min. Innend. Rundschw. 750 mm

Bestellinformationen

Schweißkopf A6S Compact 300, Standard	0809 280 880
Schweißkopf A6S Compact 300, Highspeed	0809 280 881
Schweißkopf A6S Compact 500, Standard	0416 967 880
Schweißkopf A6S Compact 500, Highspeed	0416 967 882
Schweißkopf A6S Compact 700, Standard	0811 054 880
Schweißkopf A6S Compact 700, Highspeed	0811 054 881
Verkaufsprospekt	XA00124630

Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.

Technische Daten	Compact 300
Drahtdurchmesser, mm	
- Stahl	3,0–4,0
- Edelstahl	3,2
Zulässige Belastung bei 100 %, A	800
Steuerspannung, V AC	42
Fahrgeschwindigkeit, m/min	0,1–1,7
Linearsupport-Hubbereich, mm	50
Einstellbereich der Drehvorrichtung	360 °
Drahtvorschubgeschwindigkeit, Standard, m/min	0,2–4,0
Drahtvorschubgeschwindigkeit, Highspeed, m/min	0,4–8,0

Bei Fragen zu den technischen Daten des Compact 500 und 700 wenden Sie sich bitte an Ihre lokale ESAB-Vertretung.

Optionen und Zubehör – Compact 300

Pulverventilsteuerungssatz, einschließlich Magnetventil und 5 m Luftschlauch	0813 620 880
Kamera-Überwachungsausrüstung	0811 176 880
Laserpointer	0811 177 880

Kontaktdüsen, Drahtdurchmesser

M12, 3,0 mm	0154 623 005
M12, 3,2 mm	0154 623 004
M12, 4,0 mm	0154 623 003

Vorschubrollen, Drahtdurchmesser

3,0–3,2 mm	0218 510 298
4,0 mm	0218 510 286

ICE™

Erhöhte Produktivität durch revolutionäre UP-Schweißtechnologie

- Die von ESAB zum Patent angemeldete ICE™-Technologie nutzt die überschüssige Wärme aus dem Twin-UP-Schweißverfahren, um die Produktivität um bis zu 100 % zu steigern, ohne den Wärmeeintrag zu erhöhen.
- **Bis zu 50 % höhere Abschmelzleistung.** Das Unterpulverschweißen ist bereits heute das produktivste Schweißverfahren. Aber wie bei jedem anderen Schweißverfahren beeinträchtigt die erforderliche Begrenzung der Wärmeeinbringung die Produktivität. Anstatt mehr Energie hinzuzufügen nutzt ICE™ die überschüssige Wärme zum Abschmelzen von mehr Draht. Je nach Anwendung kann dadurch die Produktivität um bis zu 50 % gesteigert werden.
- **High Deposition Root™** – Die ICE™-Technologie ermöglicht das Tandem-Schweißen von Wurzellagen, verbessert den Einbrand, erhöht die Produktivität und macht das Fugenhobeln der Wurzel überflüssig. Je nach Anwendung kann durch High Deposition Root die Produktivität beim Wurzelschweißen um bis zu 100 % gesteigert werden.
- **Höhere Schweißgeschwindigkeit** – Die erhöhte Abschmelzleistung kann auch zur Erhöhung der Schweißgeschwindigkeit genutzt werden. Das kann die Produktivität in Anwendungen deutlich steigern, in denen die Schweißgeschwindigkeit der Schlüssel zur Maximierung der Produktivität ist.
- **Reduzierter Energieverbrauch** – Schweißen ist ein energieintensiver Fertigungsprozess. Das ICE™-Verfahren ermöglicht eine Erhöhung der Abschmelzleistung um bis zu 50 %, ohne dazu mehr Energie aufzunehmen. Das ergibt Vorteile für die Umwelt bei gleichzeitig deutlich reduziertem Energieverbrauch.
- **Innovative Flat Cap Control™** – Durch Regelung der Menge des hinzugefügten „Kalt drahtes“ für Decklagen können Sie flachere Decklagen produzieren. Das erhöht die Dauerfestigkeit und macht weniger Nacharbeiten erforderlich. Somit erhält Ihre Produktivität einen weiteren Schub.
- **Verringerter Pulververbrauch** – Aufgrund der deutlichen Produktivitätssteigerung durch das ICE™-Verfahren können viele Anwendungen mit weniger Durchläufen abgeschlossen werden. Dadurch können Sie den Pulververbrauch um bis zu 20 % reduzieren und gleichzeitig mit 50 % erhöhter Abschmelzleistung schweißen.



Vergleich der Abschmelzleistung bei ICE™ mit anderen Verfahren.

Abschmelzleistung →



ICE™



Doppeldraht-DC+



Eindraht-DC+

Lösungen mit einer Stromquelle und einem Schweißkopf

Abschmelzleistung →



DC und AC ICE™



DC und Doppeldraht-AC+



DC und AC

Lösungen mit zwei Stromquellen und zwei Schweißköpfen (Tandemschweißen)

Die dargestellten Aussagen basieren auf Testergebnissen, die unter kontrollierten Bedingungen von ESAB mit ESAB-Schweißzusätzen und mit erfahrenen Schweißingenieuren durchgeführt wurden, und können entsprechend variieren.

Geeignete Anwendungsbereiche

- On- und Offshore-Windkraftanlagenbau
- Offshore-Fertigung
- Rohrwerk
- Allgemeine Schwerindustrie
- Schiffbau

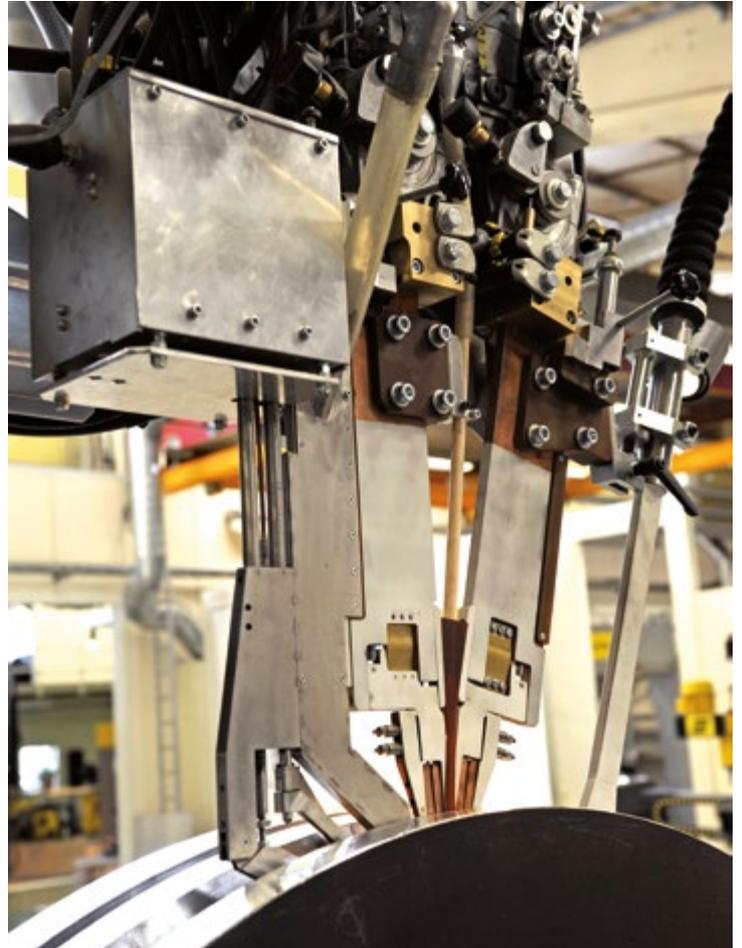
HNG Multi

Engspaltschweißsystem

- Konzipiert sowohl für Eindraht- (AC oder DC) als auch Tandemschweißungen (DC/AC- oder AC/AC) in parallelen oder nahezu parallelen Schweißstößen in Bereichen mit Breiten von min. 18 mm und einer Tiefe bis zu 350 mm
- Kontinuierliche doppelseitige Nahtführung verleiht bei Überlappung eine hohe Zuverlässigkeit
- Kontinuierliche Messung der Fugenbreite
- Schweißkopf zum Werkstück kurzschlussfest
- Automatische Positionierung
- Fugenbreiten bis zu 50 mm
- Luftgekühlter Schweißkopf
- Zuverlässige und gleichmäßig hohe Schweißqualität
- Hohe Produktivität
- Minimum an Nacharbeiten

Technische Daten

Nahtvorbereitung	Stumpf
Drahtabmessungen, mm	3–4
Drahtvorschubmotor	A6 VEC, 156:1, 4000 U/min
Max. Drahtvorschubgeschwindigkeit, m/min	4
Max. Schweißstrom DC, A	800
Max. Schweißstrom AC, A	800
Raupen in jeder Lage	2–4
Abschmelzleistung, kg/h	ca. 7/16 (Einzel/Tandem)
Kippwinkel der Schweißdüse	± 3,5°
Max. Nahttiefe, mm	350
Nahtbreite, mm	18–50
Winkel zwischen den Drähten	15 °
Abstand zwischen den Drähten, mm	15 (gilt für 30 mm [1,18] Vorlauf)
Genauigkeit der Nahtführung, mm	± 0,15
Max. Hitzebeständigkeit, Werkstück, °C	300
Min. Schweißdurchmesser Durchmesser des Bauteils, mm	500/1200 Einzel/Tandem
Schweißpulverbehälter	OPC Super
Pulverbehälter-Kapazität, l	ca. 10
Min. Abstand Innenschweißung	
- Längs, Ø mm	1.500
- Rund, Ø mm	1.500
Gewicht, kg	140/165 (Eindraht/Tandem)



Bestellinformationen

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihre lokale ESAB-Vertretung.
Verkaufsprospekt

XA00141630



Doppelseitige Nahtführung

A6S UP Bandplattierkopf

Für das Auftragsschweißen hochlegierter Werkstoffe.

- Für den Einsatz in Kombination mit dem Standardschweißkopf A6S Arc Master
- Wirtschaftliche Lösung für das Auftragsschweißen hochlegierter Werkstoffe, wie etwa Edelstahl oder Legierungen auf Nickelbasis
- Auswahl einer breiteren Palette von Grundwerkstoffen und Schweißzusätzen
- Geeignet für das Edelstahlplattieren in der Komponentenfertigung, wo besondere Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit erforderlich ist
- Schweißkopf ausrüstbar mit Bandlektroden mit einer Breite von 30–100 mm und einer Dicke von 0,5 mm

Bestellinformationen

Bandplattierkopf

(Zur Verwendung mit dem Traktor A6T SAW oder

A6S Arc Master HD)

0155 972 880

Verkaufsprospekt

XA00101030

Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.

Optionen und Zubehör

Spulenhalter (nicht verwendbar mit motorbetriebenem Quersupport)

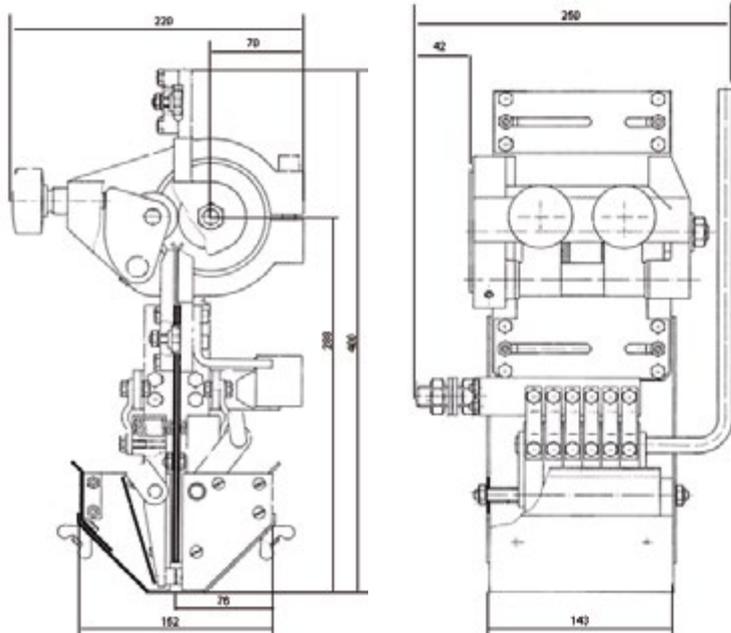
0417 636 880

Drahttrommel, Stahl

0416 492 880

Pulverabsaugdüse

0156 025 001



Technische Daten

Max. Schweißstrom bei 100 % Einschaltdauer, A	1.500
Vorschubrollendurchmesser, mm	50
Bandbreite, mm	30–100
Banddicke, mm	0,5
Bandvorschubgeschwindigkeit	siehe Verkaufsprospekt für A6 Mastertrac, (XA00109420) oder A6S Arc Master (XA00088920)

ESW – Elektroschlackeschweißen

ESW ist ein Verfahren des Bandplattierens, aber es unterscheidet sich vom UP-Bandplattieren dadurch, dass der Lichtbogen zwischen der Elektrode und dem Werkstück entsteht.

Das für die Schweißung verwendete Schweißpulver schmilzt und es entsteht ein Schlackebad, dessen Tiefe zunimmt

Steigt die Temperatur der Schlacke und damit auch ihre Leitfähigkeit, erlischt der Lichtbogen und der Schweißstrom fließt durch die geschmolzene Schlacke, wo die erforderliche Schweißenergie durch Widerstandserwärmung erzeugt wird.

Kontaktieren Sie ESAB, um mehr über Optionen und Zubehör und die technischen Daten des ESW-Schweißkopfs zu erfahren.

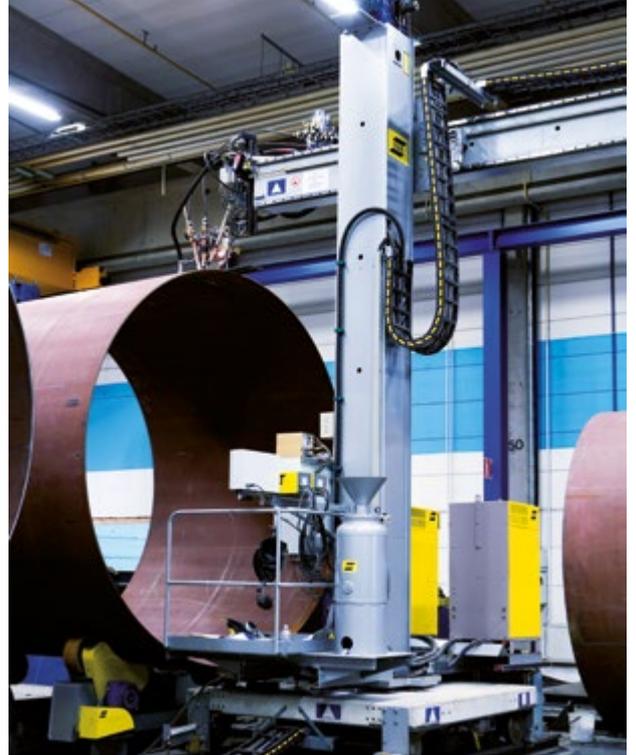
Schweißautomatenträger



CaB-Systeme

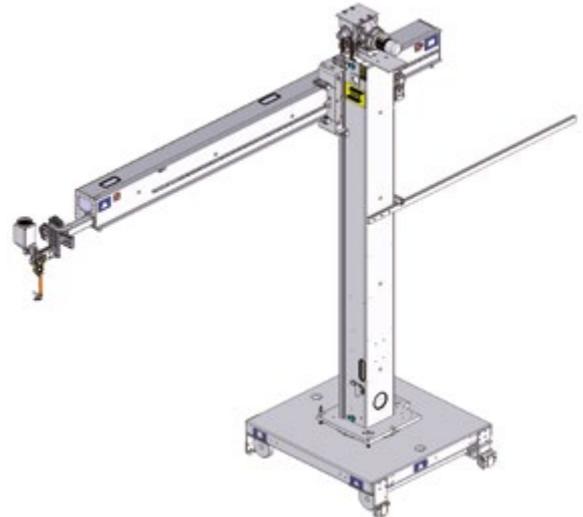
Kostengünstige und flexible Schweißmechanisierung

- Vollständige Anpassung der Standardkomponenten durch modulares Designkonzept
- Einfache Integration in kundenspezifische Anwendungen durch große Auswahl verfügbarer Komponenten:
- Jeder A2 oder A6 Schweißkopf
- A2-A6 Prozesssteuerung PEK mit ESAB DC- oder AC-Stromquellen
 - ESAB Drehvorrichtungen und Positionierer
 - ESAB Pulverzufuhr- und absaugsysteme
 - Überwachungssysteme und Kameras
 - Vier Basiskonfigurationen, geeignet für die meisten Standardanwendungen
- Drei verschiedene Größen: 300, 460 und 600 (die Zahlen beziehen sich auf die Auslegerprofilhöhe [mm], die den Arbeitsbereich und die Belastungsfähigkeit bestimmen)
- Auswahl von stationären oder mobilen, schienengeführten Fahrwerksystemen
- Vielseitig anpassbar auf jede Anforderung der Schweißautomatisierung



CaB-Standardgrößen

Die drei verschiedenen Größen 300, 460 und 600 geben die Trägerhöhe des Auslegers in Millimetern an. Für jede Auslegergröße gibt es eine zugehörige Säule. Die verschiedenen Größen schränken nicht nur ein, wo sie hineinpassen, sondern auch, wie weit der Ausleger herausfahren und wie stark er belastet werden kann.



Basisstation 1 – Standardformat

Konventioneller Schweißautomatenträger (Column and Boom, CaB = Säulen und Ausleger) mit beweglichem Ausleger und einem Schweißkopf am Auslegerende. Entlang der vier Achsen kann Schweißausrüstung angebracht werden.

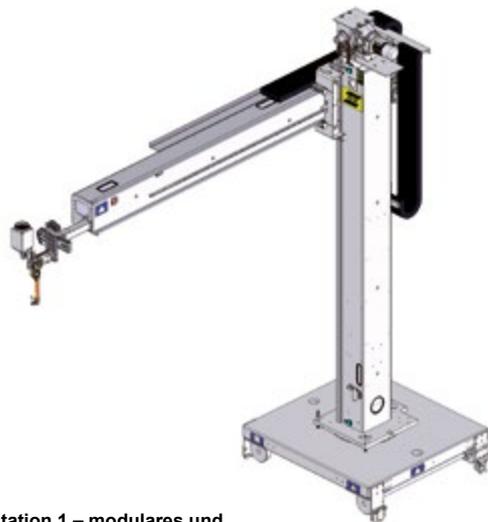
CaB-Systeme

Forts.

CaB 300M/460M/600M

Modulares Format – erweiterte Funktionalität

- Modulare Palette von Schweißautomatenträgern, verfügbar in drei Belastungsgrößen
- Mechanische Standardausführung, einschließlich Kabelketten für Auslegerbewegungen
- Schweißkopf am vorderen Ende des Auslegers
- Mehr als 20 vollständig integrierte Optionen, wie etwa Tandemschweißen, Shift-Funktion, Verfahrgeschwindigkeit etc.
- Minimierung der Lieferzeit durch Modularität und festgelegte Konfigurationsmöglichkeiten



Basisstation 1 – modulares und angepasstes Format

Konventioneller Schweißautomatenträger (Column and Boom, CaB = Säulen und Ausleger) mit beweglichem Ausleger und einem Schweißkopf am Auslegerende. Entlang der vier Achsen kann Schweißausrüstung angebracht werden. Kabelketten sind im Lieferumfang enthalten.

CaB 300C/460C/600C

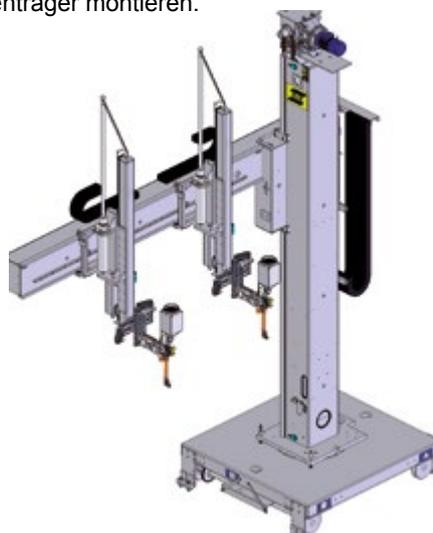
Kundenspezifische Ausführung – Spezialfunktionen

- Anpassbare Reihe von Schweißautomatenträgern für unterschiedliche Anforderungen und Anwendungen von Kunden
- Tragfähigkeiten und Arbeitshublängen für umfassende Zugänglichkeit zu Schweißverbindungen
- Erfüllt anspruchsvolle Anforderungen, dank der Lösungen auf Grundlage der modularen CaB-Reihe
- Unterschiedlichste Schweißverfahren, wie etwa MIG, UP-Plattieren und Engspaltschweißen lassen sich an den Automatenträger montieren.



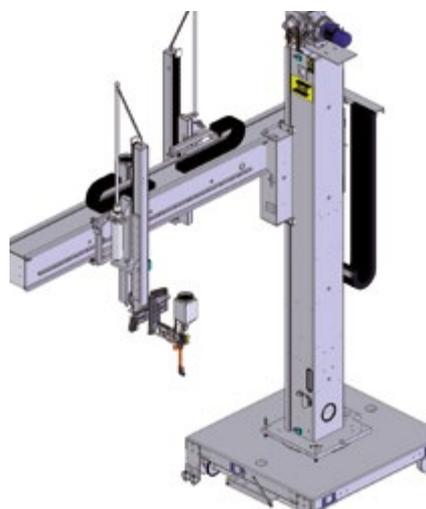
Basisstation 2 – angepasstes Format

Konventioneller Schweißautomatenträger mit beweglichem Ausleger und einem Schweißkopf am Auslegerende – kombiniert mit einem Schweißkopf, der auf einem Auslegerfahrwerk montiert ist (nicht CaB 300).



Basisstation 3 – angepasstes Format

Ein Automatenträger mit einem waagerechten unbeweglichen Ausleger, auf dem ein oder zwei Auslegerfahrwagen mit Schweißköpfen montiert sind. Diese Schweißstation, die flexible Bewegungen ermöglicht, ist die Basiseinheit für das Schweißen von Trägern und Profilen und für das Verbinden von Platten und Sektionen.



Basisstation 4 – angepasstes Format

Ein Automatenträger mit einem waagerechten unbeweglichen Ausleger, auf dem ein oder zwei Auslegerfahrwagen mit Schweißköpfen montiert sind. Es ist auf beiden Seiten des Auslegers versetzt zueinander je ein Auslegerfahrwagen montiert. Die Auslegerfahrwerke können durch Nahtführungssysteme separat einzeln gesteuert werden. Ideal geeignet für das Doppelkehlnahtschweißen von Versteifungen.

CaB-Systeme

Technische Daten – CaB 300M

Technische Daten – Säule

Effektiver Arbeitsbereich, m	3	4	5
Max. Auslegerhöhe A , mm	4.070	5.070	6.070
mit Betonfahrwerk, mind., mm	930	930	930
Max. Auslegerhöhe B , mm	3.955	4.955	5.955
mit stationären Betonsockel, mind., mm	815	815	815
Max. Auslegerhöhe C , mm	3.750	4.750	5.750
mit stationärer Stahlplatte, mind., mm	610	610	610
Gesamthöhe D	5.170	6.170	7.170
mit Betonfahrwerk, mm			
Gesamthöhe E	5.055	6.055	7.055
mit stationären Betonsockel, mm			
Gesamthöhe F	4.850	5.850	6.850
mit stationärer Stahlplatte, mm			
Hubgeschwindigkeit, m/min	0,7	0,7	0,7
Max. Gesamtlast auf Säulenplattform, kg	600	600	600

Technische Daten – Ausleger

Effektiver Arbeitsbereich, m	3	4	5
Erweiterung G , max., mm	3.580	4.580	5.580
min., mm	540	540	540
Zulässige Belastung:			
Insgesamt max., kg	300	220	150
ein Ende max., kg	240	150	75
Querschnittsdurchmesser 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 – Schienenfahrwerk

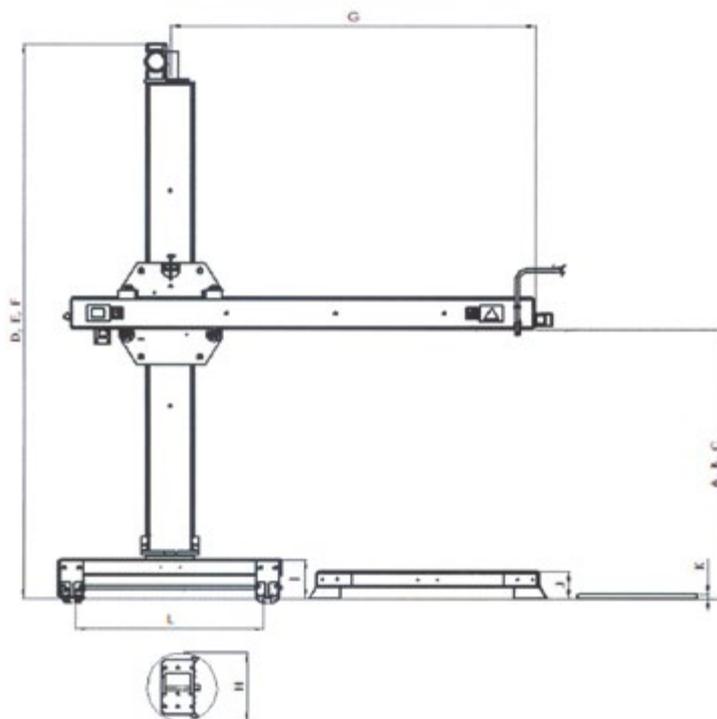
Spurweite L , Innenmaß, mm	1.730
Breite x Länge, mm	2.060 x 2.330
Höhe I , mm	365
Schweißgeschwindigkeit, m/min	0,1–2,0
Transportgeschwindigkeit, m/min	2,0
Gesamtgewicht, kg	1.670

Technische Daten – Betonsockel

Breite x Länge, mm	2.060 x 2.100
Höhe J , mm	250
Gesamtgewicht, kg	1.550

Technische Daten – Stahlplatte

Breite x Länge, mm	1.100 x 1.100
Höhe K , mm	40
Gesamtgewicht, kg	350



CaB-Systeme

Technische Daten – CaB 460M

Technische Daten – Säule

Effektiver Arbeitsbereich, m	4	5	6	7
Max. Auslegerhöhe A , mm	4.950	5.950	6.950	7.950
mit Betonfahrwerk, mind., mm	950	950	950	950
Max. Auslegerhöhe B , mm	4.845	5.845	6.845	7.845
mit stationären Betonsockel, mind., mm	845	845	845	845
Max. Auslegerhöhe C , mm	4.510	5.510	6.510	7.510
mit stationärer Stahlplatte, mind., mm	510	510	510	510
Gesamthöhe D mit Betonfahrwerk, mm	6.275	7.275	8.275	9.275
Gesamthöhe E mit stationären Betonsockel, mm	6.170	7.170	8.170	9.170
Gesamthöhe F mit stationärer Stahlplatte, mm	5.835	6.835	7.835	8.835
Hubgeschwindigkeit, m/min	2,0	2,0	2,0	2,0
Max. Gesamtlast auf Säulenplattform, kg	1.500	1.500	1.500	1.500

Technische Daten – Ausleger

Effektiver Arbeitsbereich, m	4	5	6	7
Erweiterung G , max., mm	4.715	5.715	6.715	7.715
min., mm	715	715	715	715
Zulässige Belastung:				
Insgesamt max., kg	1.100	1.050	1.000	950
ein Ende max., kg	550	450	350	150
Querschnittsdurchmesser H , mm	630	630	630	630 (25)
Schweißgeschwindigkeit, m/min	0,1–2,0	0,1–2,0	0,1–2,0	0,1–2,0
Verfahrgeschwindigkeit, m/min	2,0	2,0	2,0	2,0

Technische Daten – Schienenfahrwerk

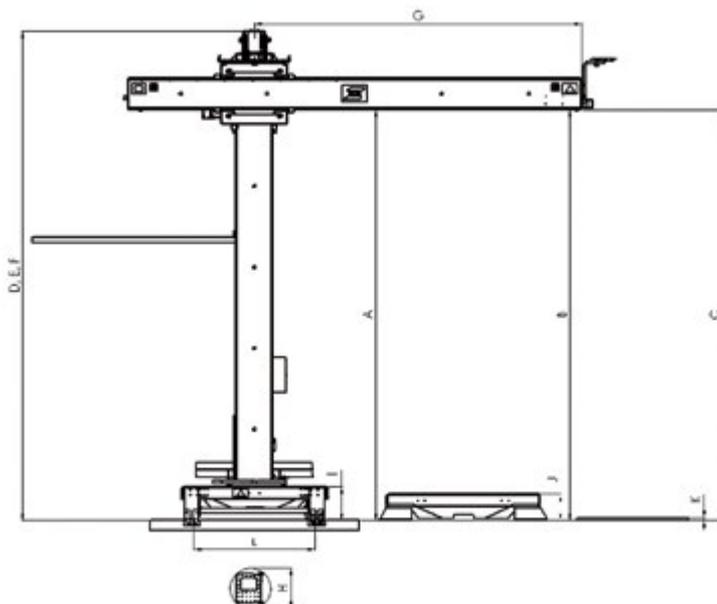
Spurweite L , Innenmaß, mm	1.730
Breite x Länge, mm	2.100 x 2.380
Höhe I , mm	485
Schweißgeschwindigkeit, m/min	0,1–2,0
Verfahrgeschwindigkeit, m/min	2,0
Gesamtgewicht, kg	2.860

Technische Daten – Betonsockel

Breite x Länge, mm	2.100 x 2.410
Höhe J , mm	380
Gesamtgewicht, kg	2.900

Technische Daten – Stahlplatte

Breite x Länge, mm	1.600 x 1.600
Höhe K , mm	40
Gesamtgewicht, kg	505



CaB-Systeme

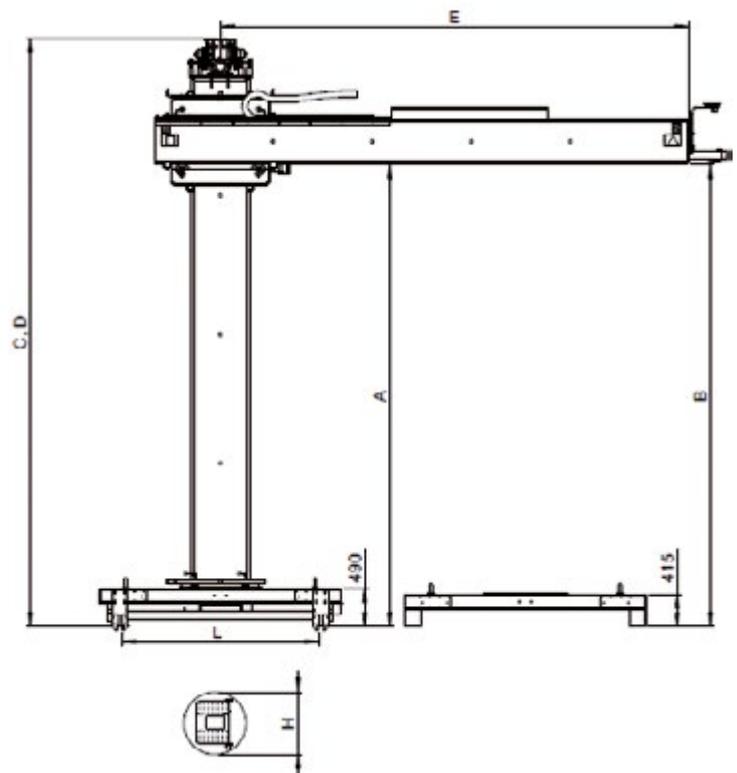
Technische Daten – CaB 600M

Technische Daten – Säule		CaB 600M				
Effektiver Arbeitsbereich, m	6	7	8	9	10	
Max. Auslegerhöhe A , mm	7.025	8.025	9.025	1.0025	11.025	
mit Betonfahrwerk, mind., mm	1.075	1.075	1.075	1.075	1.075	
Max. Auslegerhöhe B , mm	6.950	7.950	8.950	9.950	10.950	
mit stationären Betonsockel, mind., mm	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	
Max. Gesamthöhe C , mm	8.585	9.585	10.585	11.585	12.585	
mit Betonfahrwerk						
Max. Gesamthöhe D , mm	8.510	9.510	10.510	11.510	12.510	
mit stationärem Betonsockel						
Hubgeschwindigkeit, m/min	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	

Technische Daten – Ausleger		6	7	8
Effektiver Arbeitsbereich, m				
Erweiterung E , max., mm	7.000	8.000	9.000	
min., mm	1.000	1.000	1.000	
Zulässige Belastung:				
Insgesamt max., kg	1.940	1.830	1.700	
ein Ende max., kg	550	400	250	
Querschnittsdurchmesser H , mm	1.000	1.000	1.000	
Schweißgeschwindigkeit, m/min	0,1–2,0	0,1–2,0	0,1–2,0	
Verfahrgeschwindigkeit, m/min				
Gesamtgewicht mit Kabel, kg	1.050	1.165	1.280	

Technische Daten – Schienenfahrwerk 4WD	
Spurweite L , Innenmaß, mm	2.500
Breite x Länge, mm	3.100 x 2.600
Höhe I , mm	490
Schweißgeschwindigkeit, m/min	0,1–2,0
Verfahrgeschwindigkeit, m/min	2,0
Gesamtgewicht, kg	4.800

Technische Daten – Betonsockel	
Breite x Länge, mm	3.100 x 2.680
Höhe J , mm	415
Gesamtgewicht, kg	4.250



Telbo™ 6500 und Telbo™ 9500

Teleskopischer Ausleger

- Einsparung kostbarer Nutzfläche und erhöhte Sicherheit für den Bediener durch einzigartige dreigeteilte Einfahrfunktion des Auslegers
- Herausragende Reichweite mit Schwerlastfähigkeit zur Gewährleistung höchster Produktivität und Schweißqualität
- Ideal geeignet für das Innen- und Außen-Rundnahtschweißen im Stahl- und Windkraftanlagenbau
- Flexible Produktion auch bei unterschiedlichen Größen und Blechdicken, die produktiven Ergebnisse sprechen für sich
- Ausgestattet mit Pulver im BigBag und 1.000 kg Draht im EcoCoil können Schweißungen unterbrechungsfrei durchgeführt werden und kostspielige Nebenzeiten minimiert werden



Bestellinformationen

Für Bestellinformationen wenden Sie sich bitte an Ihre lokale ESAB-Vertretung.

Eigenschaften

- SPS-Steuersystem zur Synchronisierung der Auslegerbewegung
- Automatische Drahtaufwicklung beim Einfahren des Auslegers
- Teleskopische Drahtführungen
- Automatisierte Schweißpulverdüse (optional)
- Ferngesteuerte Höhenverstellung des Nahtführungssensors (optional)
- Geringer Platzbedarf
- Verbesserte Arbeitsplatzsicherheit
- Flexible Produktionsmöglichkeiten
- Angebot großvolumiger „Big Bags“ (optional)
- Kameraüberwachungssystem (optional)

Anwendungen

- Energieerzeugung, insbesondere Fertigungslinien von Windkraftanlagen
- Auftragnehmer in der Pipeline- und Rohrfertigung
- Allgemeine Fertigung (kleine Werkstätten mit begrenztem Platz)

Technische Daten	Telbo™ 6500	Telbo™ 9500
Effektiver Arbeitsbereich, m	6,5	9,5
Max. Erweiterung, m *)	8,0	12,5
Max. Last am Auslegerende, kg	300	500
Schweißverfahren	UP/MSG	UP
Schweißköpfe	A6	A6 SAW, Einzel/Tandem und Tandem/Doppel
Steuersystem	SPS/GMH	SPS/GMH
Bedienersitz	Nein	Ja

*) Gemessen von der Säulenmitte.

Portale



Mechtrac 1730/2100/2500/3000

Für die Portalautomatisierung

- Schnelle und flexible Möglichkeit zur Produktivitätssteigerung
- Ausgestattet mit A2-A6 PEK-Prozesssteuerung und A2-Schweißausrüstung für das mechanisierte Unterpulverschweißen (UP) oder Metallschutzgasschweißen (MSG)
- Schweißung verschiedener Profile wie Doppel-T-, T- oder L-Träger und geraden oder konischen Rohren.
- Verfügbar in vier Versionen (Portalbreiten): 1.730 mm, 2.100 mm, 2.500 mm oder 3.000 mm
- Standardhöhe des Portals bei allen Versionen: 1.500 mm
- Standardlänge der Bodenschienen: 3 m (leicht verlängerbar)
- Serienmäßige Doppelantriebsmotoren
- Maximale Traglast des Portals: 220 kg – bis zu zwei A2-Schweißköpfe, komplett mit GMH-Nahtführung und OPC-Pulverabsaugsystemen



Der Mechtrac ausgerüstet mit A2-Schweißköpfen, Prozesssteuerung PEK und den Stromquellen LAF 631.

Bestellinformationen

Mechtrac 1730, Doppelantrieb	0809 670 881
Mechtrac 2100, Doppelantrieb	0809 670 882
Mechtrac 2500, Doppelantrieb	0809 670 883
Mechtrac 3000, Doppelantrieb	0809 670 884
Verkaufsprospekt	XA00101230

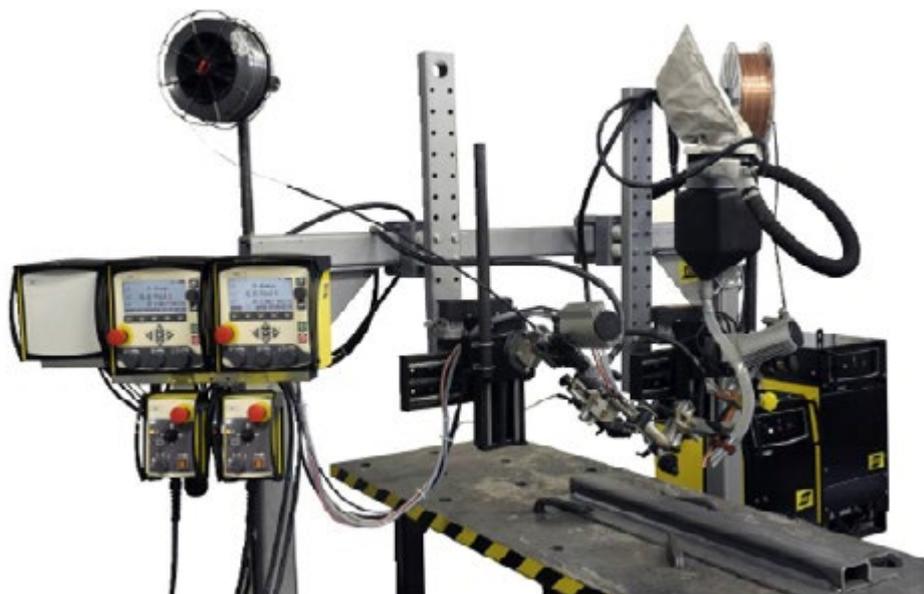
Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.

Optionen und Zubehör

Fahrschiene, 3 m	0806 707 880
Fahrschiene, Verlängerung, 3 m	0806 707 881

Technische Daten

Fahrgeschwindigkeit, m/min	0,2–1,9
Maximale Last, kg	220
Standardschienenlänge, m	3
Portalbreite, mm	1.730–3.000



Gantrac 300 und 460

Optimale Schweißergebnisse durch stabile Schweißkopfführung

- Gleichmäßige und stabile Schweißgeschwindigkeit durch robuste Konstruktion und Encoder-gesteuerte Fahrwagen mit DC-Antrieb.
- Querträger ausgestattet mit Führungen zur Aufnahme motorbetriebener Schweißwagen auf einer oder beiden Seiten des Trägers
- Gute Zugänglichkeit zu Werkstücken durch auf Schwerlastsupport montierte, bewährte A6-Schweißköpfe
- Steuerung der vertikalen und horizontalen Achsen über A2-A6 PEK-Prozesssteuerung mit automatischem GMH-Nahtführungssystem
- Ideal geeignet für Anwendungen im Bereich des Unterpulverschweißens
- Komfortabel bedienbares Schweißpulversystem mit Pulverdrucktank. Durch die Pulverabsaugung bleibt der Arbeitsplatz sauber und frei von verschüttetem Pulver.
- Schweißköpfe drehbar sowohl um ± 180 Grad zum Schweißen in beide Richtungen der X-Achse, als auch um 90 Grad zum Schweißen entlang der Y-Achse quer zu Träger
- Flexible Fertigung durch große Anzahl von Positionierachsen



Bestellinformationen

Für Bestellinformationen wenden Sie sich bitte an Ihre lokale ESAB-Vertretung.

Walltrac

Minimale Stellfläche dank Einzelschiene/Wandhalterung

- Konzipiert für die Fertigung verschiedener Trägerstrukturen, wie etwa Doppel-T-Träger und Kastenträger mit konischer und asymmetrischer Form, Versteifungsabschnitte sowie für das Verbinden von Platten und Sektionen
- Geeignet für Längs- und Querschweißungen
- Nutzung von A6-Schweißköpfen und A2-A6 PEK-Prozesssteuerung
- Sicherstellung höchster Schweißqualität durch Steuerung der vertikalen und horizontalen Achsen, wie etwa Supporte und Wagen, durch das automatische Nahtführungssystem GMH
- Flexible Fertigung durch große Anzahl von Positionierachsen



Trägerfahrwerk

Zur Verwendung mit ESAB A2- und A6-Schweißköpfen

- Die ideale Lösung für Unterpulver- (UP) oder Metallschutzgas- (MSG) Schweißanwendungen, in denen ein trägergeführtes Fahrwerk erforderlich ist
- Ausrüstbar mit jedem A2- oder A6-Schweißkopf
- Für Längsnahtschweißungen oder das Schweißen von runden Werkstücken
- Aufsetzen des Fahrwerks auf Standard-Doppel-T-Trägern oder sondergefertigten Doppel-T-Trägern (Details erfahren Sie bei ESAB)
- Schnelle und unkomplizierte Einstellung der Fahrbewegungen und Schweißparameter mit der A2-A6 PEK-Prozesssteuerung

Bestellinformationen

Trägerfahrwerk	0457 897 881
Verkaufsprospekt	XA00091930

Optionen und Zubehör

Montagehalterung für Tandemkopf	0458 026 001
Schienenlänge von 3.000 mm	0145 282 880
Anzahl erforderlicher Bodensäulen: 2	
Schienenlänge von 4.500 mm	0145 282 881
Anzahl erforderlicher Bodensäulen: 3	
Schienenlänge von 6.000 mm	0145 282 882
Anzahl erforderlicher Bodensäulen: 3	
Schienenlänge von 8.000 mm	0145 282 883
Anzahl erforderlicher Bodensäulen: 4	



Technische Daten

Fahrgeschwindigkeit Trägerfahrwerk, m/min	6–200
Gewicht Trägerfahrwerk, kg	60

MBVA 330 und 550

Trägerfahrwerk

- Schwerlastfähiges Trägerfahrwerk – geeignet für mehrere UP-Schweißköpfe und die meisten Optionen, die bei Schweißautomatenträgern verfügbar sind
- Querträger verfügbar bis 1,2 m mit einer Tragkapazität bis zu 1,4 Tonnen
- Leistungsstarke, gleichmäßige Fahrbewegung durch VEC-Motor und Zahnstangenantrieb.
- Verschiedene Antriebsübersetzungen für unterschiedliche Geschwindigkeitsbereiche, je nach Prozessanforderung



Bestellinformationen

Fahrwerk MBVA 330	0150 765 880
Fahrwerk MBVA 550	0150 901 880
Verkaufsprospekt	XA00105130

Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.

Optionen und Zubehör

Kabellänge 1,5–50 m	Kontaktieren Sie ESAB
Antriebseinheit, Geschwindigkeitsbereich 3–80 cm/min	0150 943 880
Antriebseinheit, Geschwindigkeitsbereich 11–125 cm/min	0150 943 881
Antriebseinheit, Geschwindigkeitsbereich 14–250 cm/min	0150 943 882
Antriebseinheit, Geschwindigkeitsbereich 37–1.500 cm/min	0150 943 883
Antriebseinheit, Geschwindigkeitsbereich 27–530 cm/min	0150 943 884
Träger 330, 300 cm, 240 kg	0803 348 880
Träger 330, 450 cm, 480 kg	0803 348 881
Träger 330, 600 cm, 720 kg	0803 348 882
Träger 330, 750 cm, 960 kg	0803 348 883
Träger 330, 900 cm, 1000 kg	0803 348 884
Träger 330, 1.050 cm, 120kg	0803 348 885
Träger 330, 1.200 cm, 1420 kg	0803 348 886
Träger 550, 300 cm	0321 527 880
Träger 550, 450 cm	0321 527 881
Träger 550, 600 cm	0321 527 882
Träger 550, 800 cm	0321 527 883
Träger 550, 1.200 cm	0321 527 884

Technische Daten

	MBVA 330	MBVA 550
Nennlast, N	10.000	20.000
Nennmoment, Nm	3.300	10.000
Gewicht, kg	95	275

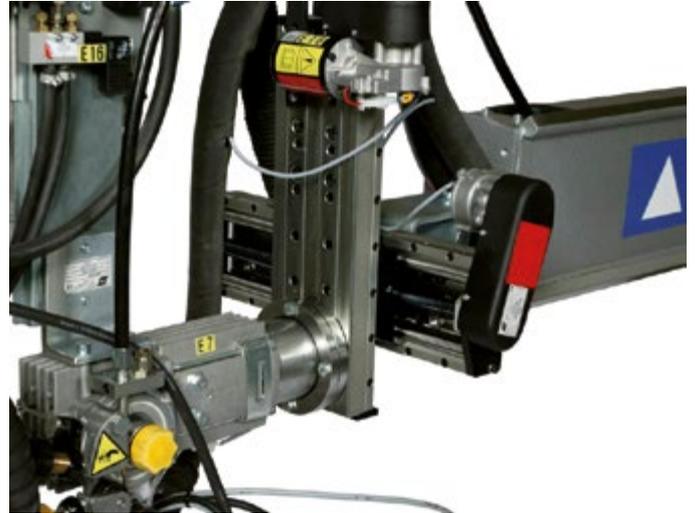
Zubehörkomponenten



Servosupport

Motorbetriebener Support für lineare Bewegung

- Exakte und schnelle Nahtführung und Positionierung durch schwerlastfähigen Präzisionssupporte
- Installation in vertikalen oder horizontalen Positionen mit Einstelllängen bis 1.030 mm und zentralem Befestigungspunkt
- Gemeinsamer Betrieb mit A2- oder A6-Komponenten
- Supporte mit Arbeitsbereichen von 60–1.030 mm erhältlich
- Zulässige Belastung von 1.500 N in jeder Montageposition
- Maximales Drehmoment der vertikalen Einheit: 400 Nm, maximales Drehmoment der horizontalen Einheit: 280 Nm.
- Konzipiert für den Einsatz mit den Nahtpositionierungs- und -führungssystemen PAV und GMH



Bestellinformationen

Servosupport, 60 mm	0334 333 880
Servosupport, 120 mm	0334 333 881
Servosupport, 180 mm	0334 333 882
Servosupport, 240 mm	0334 333 883
Servosupport, 300 mm	0334 333 884
Servosupport, 420 mm	0334 333 885
Servosupport, 540 mm	0334 333 886
Servosupport, 730 mm	0334 333 887
Servosupport, 1.030 mm	0334 333 888
Servosupport, 358 mm, schwerlastfähig	0416 190 880
Servosupport, 598 mm, schwerlastfähig	0416 190 884
Verkaufsprospekt	XA00032730

Optionen und Zubehör

Anschlusskabel, 2 m	0460 745 880
Anschlusskabel, 5 m	0460 745 881
Anschlusskabel, 10 m	0460 745 882

Technische Daten

Steuerspannung, V DC	42
Max. Umgebungstemperatur	80 °C
Axialspiel, Läufer, mm	0,1
Max. drehmomentfreie Last, kg	150

Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.

Technische Daten	Support 60 mm	Support 120 mm	Support 180 mm	Support 240 mm	Support 300 mm	Support 420 mm	Support 540 mm	Support 730 mm	Support 1.030 mm
Gesamtlänge, mm	305	365	425	485	545	665	785	1.025	1.385
Anzahl der 60-mm-Indexierungen (Befestigungsraster)	3	4	5	6	7	9	11	14	21
Gewicht, kg	11,5	13,2	15	16,7	18,5	21,9	25,4	30,9	38,8

PAV und GMH

Systeme zur Nahtpositionierung und Nahtführung

- Einfache Bedienung
- Anpassbar an nahezu alle Arten von Schweißnähten
- PAV-System zur manuellen Nahtführung und GMH-System zur automatischen Nahtführung
- Gleichermaßen gute Ergebnisse mit A2- oder A6-Schweißsystemen von ESAB
- Verlässliche und präzise Nahtführung durch motorbetriebene Servosupporte
- Beide Systeme sind in drei Versionen verfügbar:
 1. mit Bedienfeld auf der Vorderseite
 2. mit Fernbedienung
 3. ohne Bedienfeld – geeignet für kundenspezifische Lösungen
- Automatisches Nahtführungssystem GMH – konzipiert für den Einsatz bei Stumpf- und Kehlnähten mit Sensorfinger
- GMH kompensiert Unregelmäßigkeiten in der Schweißnaht, verfolgt simple geometrische Formen und vermeidet Parallaxenprobleme



In Außeneinsätzen bessere Sicht auf die Benutzeroberfläche durch verstellbare Sonnenblende



GMH mit und ohne Fernbedienung



PAV mit und ohne Fernbedienung

Bestellinformationen

PAV ohne Bedienfeld	0460 502 880
PAV mit Bedienfeld	0460 502 881
PAV mit Fernbedienung	0460 697 880
GMH ohne Bedienfeld	0460 503 880
GMH mit Bedienfeld	0460 503 881
GMH mit Fernbedienung	0460 698 880
GMH-System, komplett mit Fernbedienung , Sensor, Sensorkabel und Mini-Kreuzsupport	0460 884 880
GMH-System, komplett mit Bedienfeld , Sensor, Sensorkabel und Mini-Kreuzsupport	0460 884 881
Verkaufsprospekt PAV	XA00139420
Verkaufsprospekt GMH	XA00139320

Optionen und Zubehör

Kabel-Zugentlastungshalterung	0460 861 880
Motorkabel, 5 m	0460 745 881
Motorkabel, 10 m	0460 745 882
Motorkabel, 19 m	0460 745 884
Servosupporte	0334 333 xxx
(siehe vorherige Seite)	

Nur für GMH:

Sensor mit Finger (erfordert Kabel 0416 749 9xx)	0416 688 880
Mini-Kreuzsupport und Sensorhalterung	0416 739 880
Fernbedienung	0460 570 880
Gummischutzmanschette für Sensor	0412 013 001
Standardfinger	0146 586 001
Finger mit Kugel	0416 719 001
Finger für Wärmetauscherplatten	0443 328 880
Finger für Trägerschweißen	0443 187 880
Zwischentransformator	0148 636 002

Sensor-kabel für Sensor 0416 749 881 (nach Juni 2019)	
Sensorkabel, 5 m	0416 749 888
Sensorkabel, 9 m	0416 749 889
Sensorkabel, 19 m	0416 749 880
Sensor-kabel für Sensor 0416 749 880 (vor Juni 2019)	
Sensorkabel, 5 m	0416 749 888
Sensorkabel, 9 m	0416 749 889
Sensorkabel, 19 m	0416 749 880

Technische Daten

Steuerspannung, V AC, Hz	42/50–60
Sicherung, A	10
Max. Schweißstrom bei 100 % Einschaltdauer, A	6
Ankerspannung, V DC	40
Feldspannung, V DC	60
Stromgrenze, A	15
Abmessungen, mm	246 x 235 x 273
Gewicht, kg	6
Schutzart	IP23

OPC Basic und Super

Robuste und kompakte Pulverabsaugsysteme

- Geringes Gewicht und kompaktes Design
- Einfach zu bedienen und praktisch wartungsfrei
- Maximale Produktivität durch integriertes System – geringere Kosten für Anschaffung und Wartung
- Anpassbar an jedes A2- oder A6-Schweißsystem – mit Traktor oder stationär
- Sicher und kostengünstig – nutzt nur Druckluft
- Integrierbar in ein vollständiges Schweißpulverzufuhr- und absaugsystem (FFRS)
- Drei Filtertypen: Filterbeutel für A2-Anwendungen, Zyklonfilter mit Filterbeutel für die meisten A6-Anwendungen und Tedak-Filter für Heavy-Duty-Anwendungen
- Lieferumfang des OPC-Systems: Ejektor, Zyklon, Filter mit Befestigungszubehör, Spanriemen, Saugschlauch und vier Saugdüsen (für Stumpfnähte, normal und breit, und Kehlnähte, links und rechts)



Pulverabsaugsystem OPC Basic

- Funktion nach dem Ejektorprinzip mit Druckluft
- Zyklonabscheider auf dem Pulverbehälter separiert wirksam Staub vom abgesaugten Schweißpulver
- Schlacke wird abgeschieden und Schweißpulver in den Behälter zurückgeleitet

Bestellinformationen

OPC Basic, mit Standard-Filterbeutel	0148 140 880
OPC Basic, mit Zyklonfilter	0802 415 882
OPC Basic, mit Tedak-Filter	0802 415 883
OPC Super *)	0339 719 880
OPC Super, komplett, mit Zyklonfilter	0802 415 892
OPC Super, komplett, mit Tedak-Filter	0802 415 893
Verkaufsprospekt	XA00105020
Verkaufsprospekt – Verschleißteile OPC	XA00126420

*) ohne Schlauch, Düsen und Filter

Pulverabsaugsystem OPC Super

- Ähnlich wie das Basic-System, aber mit besserer Saugleistung durch stärkeren Ejektor und Zyklon
- Auch mit vorgewärmten Schweißpulver einsetzbar

Optionen und Zubehör

Druckluftschlauch 3/8 Zoll	0190 343 104
Druckluftschlauch 1/2 Zoll	0190 343 106
Druckluftrohr Ø 63 mm, 2,5 Zoll	0193 125 003
Druckluftaufbereitung	0417 714 880
Kunststoffbeutel	0190 665 004
Filterbeutel, Papier	0155 966 001
Filterbeutel, Baumwolle	0332 448 001
Zyklonfilter	0379 538 880
Tedak-Filter	0453 708 881

Technische Daten	OPC Basic	OPC Super
Luftdurchsatz		
bei Betriebsdruck 0,4 MPa, l/min	175	420
bei Betriebsdruck 0,5 MPa, l/min	225	500
bei Betriebsdruck 0,6 MPa, l/min	250	580
Max. Betriebsdruck, MPa	0,6	0,6
Max. Ansaughöhe		
bei Betriebsdruck 0,4 MPa, m *)	0,8	1,0
bei Betriebsdruck 0,5 MPa, m *)	0,8	1,2
bei Betriebsdruck 0,6 MPa, m *)	0,8	1,4
Geräuschpegel im Betrieb, dB	70	72
Max. Arbeitstemperatur, °C	130	150
Kurzzeit-Temperatur, °C **)	170	190

*) Ansaughöhe mit normalem Pulverbett und einer Schweißgeschwindigkeit von 100 cm/min.

**) Getestet mit bis auf max. 220 °C vorgewärmten Pulver und einer Werkstücktemperatur von max. 350 °C.



FFRS Schweißpulverzufuhr- und Absaugsysteme

Kostengünstiges Schweißen durch effizientes Schweißpulvermanagement

- Ideal geeignet für lange Schweißdauer und kontinuierliche Produktion.
- Minimale manuelle Eingriffe in das Schweißpulvermanagement
- Verbesserte Schweißökonomie durch verringerten Pulververbrauch
- Erhöhte Effizienz durch weniger Schweißunterbrechungen
- Effiziente Abluftfilterung
- Pulverzufuhr vom Pulverdrucktank TPC-75 mit einer Kapazität von 75 l zum gewünschten ESAB-Pulverbehälter mit 5l oder 10l Inhalt
- Pulvereinlass-Stutzen in gerader oder gebogener Version verfügbar.

FFRS Super

- Konstruiert aus Modulen der OPC Super
- „Super“ steht für anspruchsvolle Pulver- und Temperaturbedingungen
- System arbeitet auf Grundlage des Ejektor-Vakuum-Prinzips

FFRS 2000 und 3000

- System arbeitet mit einem Elektroauggregat, das ein Vakuum erzeugt
- Für Anwendungen, in denen eine besonders hohe Saugleistung benötigt wird und die kompakte Schweißköpfe verwenden
- Automatische Pulverstaubabscheidung in einen Vorabscheider

Optionen und Zubehör

Druckluftaufbereitung	0417 714 880
Pulverbehälter, 10 l	0147 649 881
Pulverbehälter, 6 l	0413 315 881
Halterung für Pulverbehälter	0148 487 880
Füllstandanzeige für TPC	0452 048 880
Pneumatisches Pulverventil	0802 540 880
Pulverventil-Steuerinheit	0813 620 880
Verkaufsprospekt FFRS Super	XA00104820
Verkaufsprospekt FFRS 2000 und 3000	XA00104920



FFRS 3000

Bestellinformationen

FFRS Super mit Zyklonfilter	0809 914 881
FFRS Super mit Heizung im TPC	0809 914 882
FFRS Super mit Tedak-Staubfilter	0809 914 883
FFRS Super mit Heizung und Tedak-Filter	0809 914 884

Lieferumfang der Systeme FFRS Super: 25 m 1/2"-Druckluftschlauch, 25 m Pulverzufuhrschlauch vom TPC zum Behälter (20 m für beheizte Systeme), 2 m Pulverabsaugschlauch, 6 m Staubabsaugschlauch vom Behälter zum Filter (10 m für Systeme mit Tedak), gebogener Einlass für Pulverbehälter und Pulverabsaugdüsen.

FFRS 2000	0809 914 893
FFRS 2000 mit Heizung	0809 914 894
FFRS 3000	0809 914 887
FFRS 3000 mit Heizung	0809 914 888

Lieferumfang der Systeme FFRS 1200/3000: 25 m 1/2"-Druckluftschlauch, 25 m Pulverzufuhrschlauch vom TPC zum Behälter (20 m für beheizte Systeme), 16 m Pulverabsaugschlauch, Saugschlauch zwischen Primärabscheider und Vakuumeinheit (1200 = 10 m, 3000 = 5 m), gebogener Einlass für Pulverbehälter und Pulverabsaugdüsen.

Technische Daten	FFRS 2000	FFRS 3000
Gewicht ohne Pulver, kg	320	400
Abmessungen, L x B x H, mm	1.100 x 800 x 2.210	750 x 450 x 2.210
Primärabscheider		
Volumen, l	50	50
Abmessungen, L x B, mm	450 x 700	450 x 900
Saugaggregat		
Leistung, W	2.000	3.000
Netzspannungsversorgung, V/Hz	400/3–50	400/3–50
Sicherung, A	16	16
Max. Vakuum, kPA	-30	-25
Max. Luftstromkapazität, m³/h	240	270
Geräuschpegel, dB	71	63
Filterbereich, m²	3	3
Filtrationswirkungsgrad, %	99,95	99,95
Filterlebensdauer, Betriebsstunden	5–6.000	4.000–6.000
Gewicht, kg	74	194
Abmessungen, L x B x H, mm	950 x 640 x 1.200	1.200 x 690 x 2.000

CRE 30 und CRE 60 Lufttrocknungseinheiten

Für den Einsatz mit ESAB Schweißpulversystemen

- Ausgelegt für die Verwendung mit allen Schweißpulversystemen
- System auf Basis des Absorptionsprinzips: Reduzierung des Risikos von wasserstoffinduzierter Rissbildung im Schweißgut durch Trockenhaltung des Pulvers
- Warnung bei Überschreitung des programmierten Feuchtigkeitsgrenzwerts
- Weniger Korrosion und Fehlfunktionen durch reduzierte Kondensation
- Einfache Systemüberwachung: Manometer an den unter Druck stehenden Trocknerflaschen mit einfach ablesbarer Taupunktanzeige



Bestellinformationen

Lufttrocknungseinheit CRE 30	0443 570 880
Lufttrocknungseinheit CRE 60	0443 570 881
Verkaufsprospekt	XA00101930

Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.

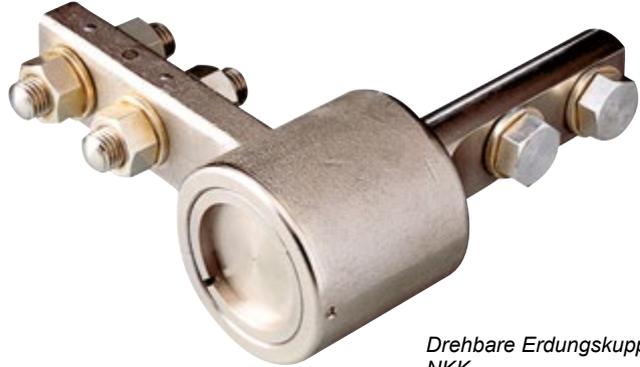
Optionen und Zubehör

Trocknungsmittel, Typ 512 (Packung mit 25 kg)	0443 570 017
Ölfilter	0443 570 018
Staubfilter	0443 570 019

Technische Daten	CRE 30	CRE 60
Netzspannungsversorgung, V AC, Hz	230, 50/60	230, 50/60
Max. Nennleistung, W	40	50
Netto-Luftstromkapazität bei 6 bar, m ³ /h	30 Normal	60 Normal
Regenerationsdurchfluss bei 6 Bar, %	14	14
Max. Taupunkt unter normalen Betriebsbedingungen, °C	-26	-26
Trocknungsmittel Typ 512		
Natrium-Aluminiumsilikat, kg	10	16
Normale Porengröße, Ångström	4	4
Korngröße, mm	2,5–5,0	2,5–5,0
Dichte, kg/m ³	720	720
Zykluszeit pro Behälter	5	5
Max. zulässiger Luftstrom für den Ölabscheidefilter, m ³ /hr	60 Normal	60 Normal
Verteilergewindegröße	R12	R12
Max. Betriebsdruck, bar	6	6
Max. Luftdruck bei Prüfung, bar	10	10
Max. Lufteintrittstemperatur unter Nominalbedingungen, °C	30	30

Drehbare Massekupplung

- Optimale Schweißperformance durch sichere Verbindung zum Werkstück
- Für rotierende Werkstücke ist eine drehbare Kupplung die sicherste Masseverbindung.
- Zur Befestigung der Kupplung sind spezielle Klemmen erhältlich – siehe unten unter „Masseklemmen“.



Drehbare Erdungskupplung
NKK

Bestellinformationen

NKK 600, max. 600 A, 2,2 kg	0700 004 007
NKK 800, max. 800 A, 2,7 kg	0700 004 001
NKK 1200, max. 1.200 A, 4,0 kg	0700 004 002
NKK 2000, max. 2.000 A, 7,3 kg	0700 004 003

Masseklemmen für rotierende Werkstücke

- Die Masseklemmen K2 oder PZ3 können direkt an den drehbaren Massekupplungen angebracht werden, um einen sicheren Kontakt zwischen Werkstück und Rückleiter herzustellen.
- Masseklemmen können auch zusammen mit dem Kabelanschluss GA 800 verwendet werden, um eine vollständige Masseklemme für hohe Schweißströme von nicht-rotierenden Werkstücken zu bilden.

Bestellinformationen

Klemmkopf K2 für NKK 800/1200	0700 004 004
Kabelanschluss GA 800 für K2	0700 004 005
Polzwinge PZ3 für NKK 2000	0700 004 006

Polzwinge PZ3



Kabelanschluss GA 800

Klemmkopf K2



Kühlaggregat OCE-2H

Kompakt und effizient

- Geeignet für Metallschutzgasschweißen (MSG) und Wolfram-Inertgas-Lichtbogenschweißen (WIG)
- Geeignet für manuelles und automatisches Schweißen
- Durchflusswächter optional erhältlich
- Konzipiert für den Einsatz mit wassergekühlter Schweißausrüstung (manuell oder automatisch)
- Wassertank und Pumpe sind aus korrosionsbeständigem Material gefertigt. Der optional erhältliche Durchflusswächter kann zur Regelung des Wasserdurchflusses bis zu 1 l/min eingesetzt werden.

Bestellinformationen

Kühlaggregat OCE-2H	0414 191 881
Durchflusswächter für OCE-2H	0414 231 880
Verkaufsprospekt	XA00043130

Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.



Technische Daten – Pumpe mit Motor

Max. Leistungsaufnahme, W	250
Netzspannungsversorgung, V, Hz	230, 50/60, 1-phasig
Wasserversorgungsdruck bei	
50 Hz	300 kPa
60 Hz	410 kPa

Technische Daten – Kühler

Kühlleistung	
40° Übertemp. und 2,0 l/min, kW	1,1
60° Übertemp. und 2,0 l/min, kW	1,7
Wasserdruck bei 2,0 l/min, kPa	220
Kühlmittelvolumen, l	8
Abmessungen, L x B x H, mm	236 x 316 x 398

Handlingausrüstung



ECD 15-120 und ECI 15-120

Konventionelle Rollenböcke

- Vollständig integrierbar durch Schnittstellenanschluss für ESAB CaB-Systeme mit Prozesssteuerung PEK
- Zwei drahtlose Fernbedienungen mit serienmäßiger Induktivladefunktion
- Präzise Geschwindigkeitsregelung über Bedienfeld mit optionalem Display und Inverter-Technologie
- Stufenweise verstellbare (C-C) Schwerlastrollen zur Aufnahme unterschiedlicher Werkstückdurchmesser
- Hochwertiger Getriebemotor mit minimalem Spiel von einem europäischen Hersteller
- Optional motorische oder manuelle Schienenfahrwagen verfügbar



Bestellinformationen

Antriebseinheit

Rollenbock ECD-15	0909 000 880
Rollenbock ECD-15, mit Digitalanzeige	0909 000 881
Rollenbock ECD-30	0909 002 880
Rollenbock ECD-30, mit Digitalanzeige	0909 002 881
Rollenbock ECD-60	0909 004 880
Rollenbock ECD-60, mit Digitalanzeige	0909 004 881
Rollenbock ECD-90	0909 006 880
Rollenbock ECD-90, mit Digitalanzeige	0909 006 881
Rollenbock ECD-120	0909 008 880
Rollenbock ECD-120, mit Digitalanzeige	0909 008 881

Mitlaufeinheit

Rollenbock ECI-15	0909 001 880
Rollenbock ECI-30	0909 003 880
Rollenbock ECI-60	0909 005 880
Rollenbock ECI-90	0909 007 880
Rollenbock ECI-120	0909 009 880

Optionen und Zubehör

Kabel für CaB-Integration, 10/20/30/40 m	0909 530 880/1/2/3
Kabel für Synchronisierung, 10/20/30/40 m	0909 530 900/1/2/3
Verkaufsprospekt	XA00213130

Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.

Technische Daten		ECD/ECI-15	ECD/ECI-30	ECD/ECI-60	ECD/ECI-90	ECD/ECI-120
Max. Tragfähigkeit, Tonnen pro Sektion	Antriebseinheit	7,5	15	30	45	60
	Mitlaufeinheit	7,5	15	30	45	60
Drehleistung, t	Antriebseinheit	22,5	45	90	135	180
Drehgeschwindigkeit, min.-max., mm/min		200–2.000				
Werkstückdurchmesser, min-max, mm		480–5.700	480–5.700	700–7.600	700–7.600	700–7.600
Netzspannungsversorgung, V		50 Hz, 3-phasing		380–440		
Rollentyp		Polyurethan (90 °C/92°A Shore)				
Rollenbreite/-durchmesser, mm		90/400	90/400	180/580	250/580	180/580
	Anzahl der Reifen pro Rolle	1	1	1	1	2
Gewicht, kg	Antriebseinheit	645	865	1.390	1.895	2.600
	Mitlaufeinheit	475	625	1.055	1.430	1.895
Abmessungen, L x H x B, mm	Antriebseinheit	3.647 x 774 x 700	3.874 x 810 x 700	4.920 x 895 x 900	5.054 x 1.028 x 900	5.300 x 1.230 x 900
	Mitlaufeinheit	2.790 x 600 x 700	2.790 x 700 x 700	3.740 x 700 x 900	3.740 x 800 x 900	3.740 x 900 x 900
Steuerspannung, V DC		24				

Netzkabel nicht im Lieferumfang enthalten.

ESD 15-120 und ESI 15-120

Selbstausrichtende Rollenböcke

- Die Selbstausrichtung macht die Handhabung sicherer und gibt bei dünneren Wanddicken einen besseren seitlichen Halt.
- Vollständig integrierbar durch Schnittstellenanschluss für ESAB CaB-Systeme mit Prozesssteuerung PEK
- Zwei drahtlose Fernbedienungen mit serienmäßiger Induktivladefunktion
- Präzise Geschwindigkeitsregelung über Bedienfeld mit optionalem Display und Inverter-Technologie
- Stufenweise verstellbare (C-C) Schwerlastrollen zur Aufnahme unterschiedlicher Werkstückdurchmesser
- Hochwertiger Getriebemotor mit minimalem Spiel von einem europäischen Hersteller
- Optional motorische oder manuelle Schienenfahrwagen verfügbar



Bestellinformationen

Antriebseinheit

Rollenbock ESD-15	0909 010 880
Rollenbock ESD-15, mit Digitalanzeige	0909 010 881
Rollenbock ESD-30	0909 012 880
Rollenbock ESD-30, mit Digitalanzeige	0909 012 881
Rollenbock ESD-60	0909 014 880
Rollenbock ESD-60, mit Digitalanzeige	0909 014 881
Rollenbock ESD-90	0909 016 880
Rollenbock ESD-90, mit Digitalanzeige	0909 016 881

Antriebseinheit (Forts.)

Rollenbock ESD-120	0909 018 880
Rollenbock ESD-120, mit Digitalanzeige	0909 018 881

Mitlaufeinheit

Rollenbock ESI-15	0909 011 880
Rollenbock ESI-30	0909 013 880
Rollenbock ESI-60	0909 015 880
Rollenbock ESI-90	0909 017 880
Rollenbock ESI-120	0909 019 880

Optionen und Zubehör

Kabel für CaB-Integration, 10/20/30/40 m	0909 530 880/1/2/3
Kabel für Synchronisierung, 10/20/30/40 m	0909 530 900/1/2/3
Verkaufsprospekt	XA00220530

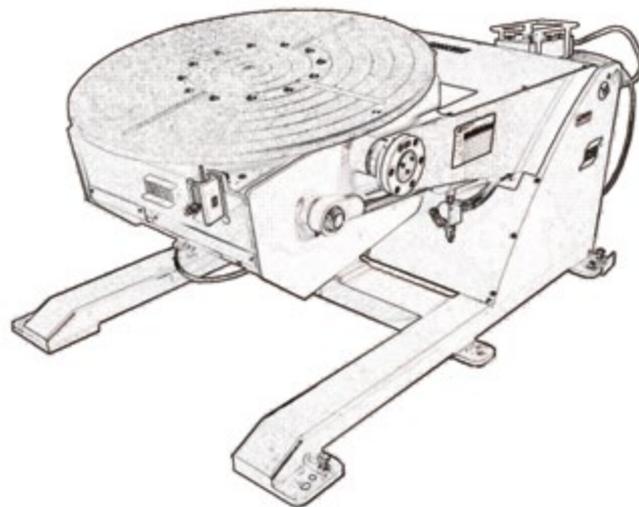
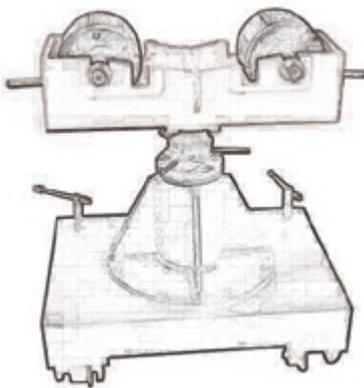
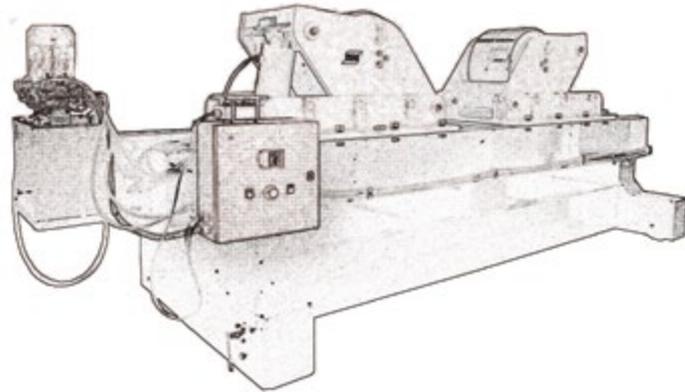
Technische Daten		ESD/ESI-15	ESD/ESI-30	ESD/ESI-60	ESD/ESI-90	ESD/ESI-120
Max. Tragfähigkeit, Tonnen pro Sektion	Antriebseinheit	7,5	15	30	45	60
	Mitlaufeinheit	7,5	15	30	45	60
Drehleistung, t	Antriebseinheit	22,5	45	90	135	180
Drehantriebsmotor, kW		2x 0,18	2x 0,37	2x 0,75	2x 1,00	2x 1,50
Drehgeschwindigkeit, min.-max., mm/min		200–2.000				
Werkstückdurchmesser (Auflage auf allen Rollen), min-max, mm		1090–4.400	1420–4.900	1420–6.300	2120–6.200	2120–6.200
Werkstückdurchmesser (Auflage nur auf den inneren Rollen), max., mm/Tonne Gewicht		350/7	490/15	500/30	81/45	810/80
Netzspannungsversorgung, V	50 Hz, 3-phasig	380–440				
Rollentyp		Polyurethan (90 °C/92°A Shore)				
Rollenbreite/-durchmesser, mm		90/300	90/400	90/400	180/580	180/580
	Anzahl der Reifen pro Rolle	1	1	2	1	1
Gewicht, kg	Antriebseinheit	703	1.066	2.031	2.569	2.894
	Mitlaufeinheit	561	847	1.802	2.130	2.207
Abmessungen, L x H x B, mm	Antriebseinheit	3.647 x 774 x 700	3.874 x 810 x 700	4.920 x 895 x 900	5.054 x 1.028 x 900	5.300 x 1.230 x 900
	Mitlaufeinheit	2.790 x 600 x 700	2.790 x 700 x 700	3.740 x 700 x 900	3.740 x 800 x 900	3.740 x 900 x 900
Steuerspannung, V DC		24				

Netzkabel nicht im Lieferumfang enthalten.

Weitere Ausrüstung

auf Anfrage

- Positioniervorrichtungen
- Rohrdrehvorrichtungen
- Fit-up-Vorrichtungen
- Schienenfahrwagen



Anwendungen



Schweißlösungen für Rohrwerke

Unsere Erfahrung und unser Wissen sind Ihr Vorteil!

Flexible, verlässliche Schweißausrüstung

Wir bieten eine große Palette an hausintern entwickelten Produkten für verschiedene Mehrdraht-UP-Anwendungen an, die sich insbesondere für das Rohrschweißen eignen.

Präzises Highspeed-Längsnahtschweißen

Unser Konzept für das Unterpulver-Längsnahtschweißen eignet sich für Rohre im normalen Durchmesserbereich von 20–64", normale Wanddicken von 6–40 mm und Längen bis zu 18 m.

Innen- und Außenschweißen

Wir haben für das Innenschweißen sowohl vorgespannte Ausleger als auch Schweißköpfe für bis zu vier Drähte entwickelt. Die Außenschweißstation sitzt auf einer Schweißautomatenträgerlösung mit sehr stabilem Quersupport, um sich verschiedenen Rohrdurchmessern anpassen zu können.

Masseführung (Erdung)

Hohe Schweißströme müssen durch effiziente Systeme an sich ständig bewegenden Rohren zur Stromquelle zurückgeführt werden. Flexible Stahlbürsten in zwei Reihen vor und hinter dem Schweißprozess werden mit definierter Kraft von außen auf das Rohr gedrückt, um den Strom mit möglichst geringem Spannungsverlust aufzunehmen und dabei jegliche Lichtbogenablenkung sicher zu vermeiden, die den Schweißvorgang stören würde.

Unproblematische Pulver- und Drahtvorschubsysteme

Gleichmäßiger Vorschub von Drähten verschiedener Durchmesser und gleichermaßen unkomplizierte Zuführung von neuem und wiederverwendetem Schweißpulver sind wichtige Faktoren. Durch die richtige Kombination aus Druckluft, Pulverzufuhr, einfachem Nachfüllen von neuem Pulver über das Big/Bag-System, einer Vakuumeinheit, einem zuverlässigen Magnetabscheider und kontinuierlicher Pulverabsaugung erhalten Sie Schweißstationen mit weniger Stillstandzeiten, hochwertige Schweißungen und eine sauberere Arbeitsumgebung.

Spiralrohrschweißen

Das Innen- und Außenschweißen erfolgt an ein und derselben Station. Zuerst beginnt das Innenschweißen und, nach einer halben Umdrehung, startet das Außenschweißen. Je nach Durchmesser und Wanddicken des Rohres wird innen mit zwei oder in einigen Fällen mit drei Drähten geschweißt und außen mit einem oder mit drei Drähten.



Innenschweißen



Außenschweißen

Bestellinformationen

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihre lokale ESAB-Vertretung.

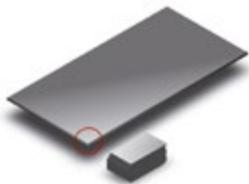
Verkaufsprospekt

XA00136530

Fertigung von Windkraftanlagen

Engagierte Lösungen für engagierte Hersteller

- Der wichtigste Faktor für eine effiziente Produktion von Windkraftanlagen ist der reibungslose Komponentenfluss in der Fertigungsstätte. Der Vorteil durch einen Schweißprozess mit hoher Abschmelzmenge geht vollkommen verloren, wenn die Einrichtung oder das Handling von Komponenten in irgendeinem Prozessbereich fehlschlägt oder unvertretbar viel Zeit kostet.
- ESAB kann Sie bei den Schweiß- und Schneidprozessen in Ihrer Produktion von Windkraftanlagen unterstützen und Ihnen fein abgestimmte Lösungen für jeden Schritt in Ihrem Fertigungsprozess anbieten.
- Mit einem Komplettpaket von ESAB brauchen Sie für Produkt, Service und Support nur mit einem Lieferanten zusammenarbeiten. Daraus entsteht ein großes, effizient organisiertes Projekt mit festen Kosten und vereinbarten Zeitplänen. Der reibungslose Produktionsablauf ist Bestandteil der Gesamtlieferung.



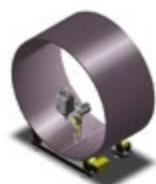
Autogen- oder Plasmaschneiden von Platten und Nahtvorbereitung



Walzen, Formen und Heftschweißen des Rohrman­tels



UP-Außenlängsschweißen mit einem Schweißautomatent­räger



UP-Innenlängsschweißen mit einem Schweißautomatent­räger



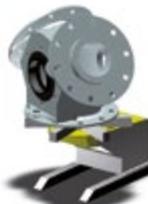
Unterpulverschweißen von Flanschen und Stützen



Verbinden der Mantelsektionen auf Rollenböcken mit hydraulischem Fit-up-System UP-Innen- und Außenschweißen mit einer Schweißautomatent­rägerstation



Automatisches Schweißen der Rohrränder

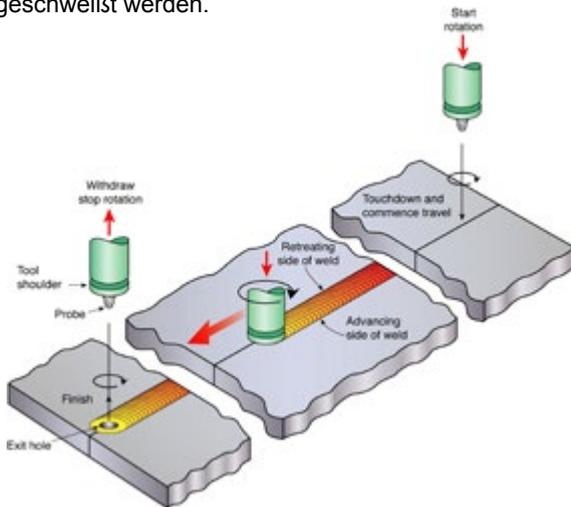


Produktion von Teilkomponenten mit einer ESAB Positionier­vorrichtung und manueller Schweißausrüstung

Rührreibschweißen

Qualität in jedem Detail

- Das Rührreibschweißverfahren (Friction Stir Welding, FSW) basiert auf dem Prinzip, zwei Teile durch ausreichend hohe Temperatur und Druck miteinander zu verbinden. Dabei wird ein Rührwerkzeug unter hohem Druck entlang der Verbindung bewegt, sodass eine Schweißung entsteht.
- Rührreibschweißen eignet sich ideal für das Verbinden von Profilen und Blechen.
- Es können Stumpfstoße, Überlappstoße und Eckstoße geschweißt werden.



Geeignete Anwendungsbereiche

Das FSW-Verfahren eignet sich für das Schweißen einer Vielzahl von Produkten in verschiedenen Branchen:

- Raumfahrt: Treibstofftanks, Rumpfe, Türen
- Transportwesen: Schienenfahrzeuge
- Marine: Deckplatten
- Automobilbau: Aufhängung, Stoßstangen, Sitzkomponenten, Batterieträger
- Nukleartechnik: Kupferkanister
- Wärmeübertragung: Kühlkörper und Wärmetauscher



Wichtigste Vorteile

- Minimale Verformung und Schrumpfung
- Keine Fugenvorbereitung, nur Entfetten
- Kein Schleifen, Glätten oder Richten
- Kein Reparaturschweißen
- Reduziertes Gewicht (40 % weniger als bei MSG)
- Konsistente Schweißqualität
- Erhöhte Zugfestigkeit
- Hervorragende Dauerfestigkeit
- Keine Dämpfe, Funken oder Spritzer
- Geringe Geräuschentwicklung
- Verbesserte Reproduzierbarkeit

Rührreibschweißsystem SuperStir™

Die Reihe ESAB SuperStir™ ist auf die Massenproduktion von großen Paneelen, Trägern und Traversen aus Aluminium ausgelegt. Die großen Einheiten ermöglichen einen sicheren, sauberen und einfachen Schweißprozess, der vollständig automatisiert werden und die Produktionskosten deutlich senken kann.

Die FSW-Technologie von ESAB SuperStir™ findet im gesamten industriellen Spektrum Anwendung – von Schiffsbau, Offshore, Baugewerbe und Transportwesen bis hin zu Wehrtechnik und Raumfahrt.

Rührreibschweißen

Forts.

FSW-Portal SuperStir™

- Das flexible Portal für das Rührreibschweißen basiert auf einer modularen Plattform mit einem 5-Achsen-Bewegungssystem, das auf eine Vielzahl von Anwendungen skalierbar ist.
- Das FSW-Portalsystem SuperStir für das automatisierte Rührreibschweißen ist eine modulare 5-Achsen-Bewegungsplattform in einer Portalkonfiguration.
- Das Portalsystem basiert auf dem bewährten Steuersystem von ESAB. Die modulare Architektur deckt ein breites Spektrum von Schweißanwendungen ab und kann auf die spezifischen Anforderungen der Anwendungen von Kunden angepasst werden.
- Durch seine Schienenführung eignet sich das Portal besonders gut für das Schweißen von langen Komponenten.
- Vollautomatisierter Prozess – Im Herzen der SuperStir-Technologie von ESAB befindet sich das für den FSW-Prozess entwickelte Steuersystem.
- Um notfalls schnell eingreifen zu können, kann der Betrieb des Portals von jedem Computer mit Ethernetverbindung aus in Echtzeit fernüberwacht werden.
- Hochwertige Schweißstellen – erhöhte Zugfestigkeit und hervorragende Dauerfestigkeit im Vergleich zu konventionellen Schweißungen.
- Minimale Nachbehandlung – geringe Verformung und Schrumpfung durch geringe Wärmeeinbringung.



Optionen

- FSW-Köpfe für verschiedene Schweißdicken
- Einziehbares Stiftwerkzeug (RTP) und Bobbin-Tool-Kopf
- Stationäre Schulter
- FSW-Werkzeuge
- Nahtführungssystem
- Videoüberwachungssystem
- Fräskopf
- Vakuumsystem
- Schutzbälge für Komponenten im Y- und Z-Bewegungsbereich
- Zentrales Schmiersystem
- Befestigungssysteme

Informationen zu weiteren Kombinationen von Arbeitsbereichen und Schweißdicken auf Anfrage.

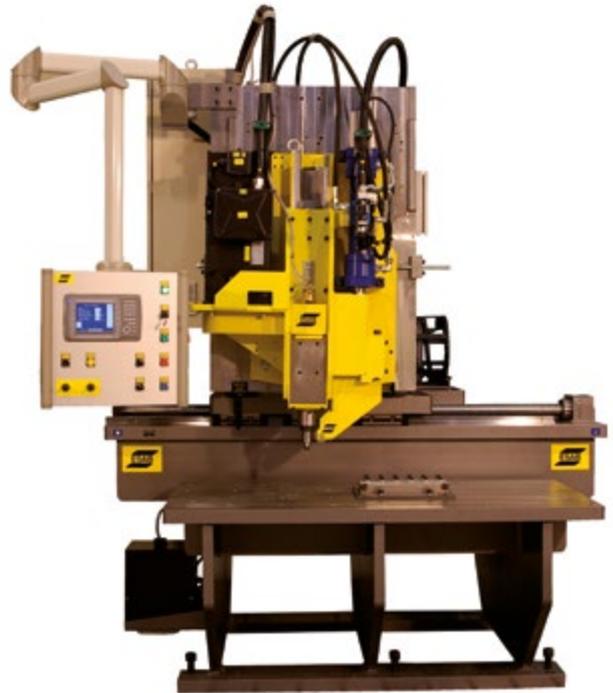
Technische Daten	Basic-System		
Arbeitsbereich, m			
X-Achse	bis zu 150		
Y-Achse	bis zu 10		
Z-Achse	bis zu 3		
Drehachsen			
A-Achse	± 6° (um Y-Achse)		
B-Achse	± 90° (um X-Achse)		
Transportgeschwindigkeit, m/min	bis zu 10		
Schweißgeschwindigkeit, m/min	bis zu 3		
Schweißwerkzeugrotation, U/min	100–3.000		
Spannungsversorgung, V	400, ± 10 %		
Leistungsaufnahme, kW	ca. 50		
Schweißbare Aluminiumstärke (abhängig vom Schweißwerkzeug)	Kopf 3	Kopf 4	Kopf 5
Serie 6000, mm	1–10	1–18	1–35
Serie 5000, mm	1–7	1–10	1–20
Serie 2000 und 7000, mm	1–5	1–8	1–18
Anpresskraft Z-Achse, kN	25	60	100

Rührreibschweißen

Forts.

Rührreibschweißsystem LEGIO™

- Das modulare System ermöglicht das Verbinden von Schweißstationen, um möglichst viele Rührreibschweißanwendungen abzudecken.
- Das System LEGIO™ besteht aus 5 Basisdesigns in sieben Größen, die die Schweißtiefen 1,2 bis 65 mm abdecken.
- Die Basistypen können mit verschiedenen Arten von Ausrüstungen ergänzt werden, um an unterschiedlichste Anwendungen angepasst zu werden und in jeder Fertigungslinie ein Höchstmaß an Flexibilität zu bieten.
- Die größeren S- und U-Modelle sind für eine einfache Integration in größere Armaturen, Drehvorrichtungen und austauschbare Klemmsysteme konzipiert.
- Für die Produktion kleinerer Werkstücke sind die Modelle UT und ST am besten geeignet. Sie verfügen über Tische mit einem Lochmuster, in dem Armaturen angebracht werden können.



Rührreibschweißkopf EWH 50

- Dieser robuste, kompakte und flexible Rührreibschweißkopf ist für das Schweißen von Platten mit Aluminiumlegierungen der 6000er-Reihe bis zu 10 mm Dicke konzipiert.
- Aufgrund seines kompakten Designs eignet er sich besonders gut für das Roboter-FSW-Schweißen mit 3D-Fugengeometrien.
- Werkzeughalter Weldon 25
- Hochgenauer Kraftsensor (Z-Richtung)
- Werkzeugkühlsystem für das Großserienschweißen
- Ermöglicht konventionelles FSW und FSW mit stationärer Schulter

Technische Daten

EWH 50 FSW

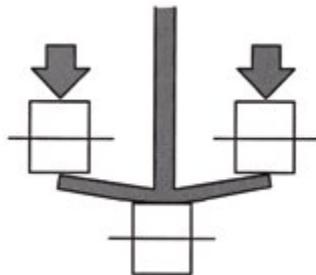
Nennstrom, A (Spitze)	47 A (104,5 A)
Max. Spindeldrehzahl, U/min	4.000
Axialkraft, kN	15
Radialkraft, kN	4,5
Drehmoment, Nm (bei U/min)	50 (0–3.500), 25 (4.000)
Abmessung Länge, mm	297
Abmessung Durchmesser, mm	232
Gewicht, kg	60

Trägerschweißen – Durchlaufsysteme

Zum Schweißen von Trägern und Profilen

- ESAB bietet eine komplette und effektive Möglichkeit zum Schweißen von Trägern und Profilen. Ob I-, T- oder L-Träger, Breitflanschträger, Säulen, oder unsymmetrische Träger zu schweißen sind, ESAB verfügt über die Fachkenntnisse und Schweißausrüstung, um Ihre Anforderungen an Leistungsfähigkeit, Qualität, Präzision, Vielseitigkeit, Produktivität und generelle Schweißökonomie zu erfüllen.
- Es gibt zwei Typen von Maschinen: IT-Maschinen, bei denen die Träger mit dem Steg in senkrechter Position geschweißt werden, und I-Maschinen, bei denen die Träger in Querposition produziert werden.
- Hohe Produktionskapazität und perfekte Schweißqualität.
- Der Schweißvorgang beginnt, wenn Flansch und Steg unter hohem Druck zusammengepresst sind, sodass es keinen Spalt mehr zwischen den Oberflächen gibt.

Richtprinzip:



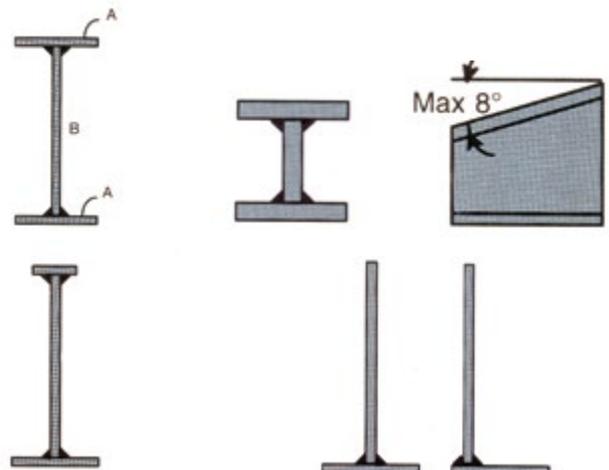
Trägerschweißmaschine IT-258



Gesamtbereich schweißbarer Trägergrößen:

Maschinentyp	Steg	Flansch
IT-258	200–2500 mm	100–800 mm
IT-158	200–1500 mm	100–800 mm

Beispiele für schweißbare Träger:



Tankschweißsystem Circotech

Eine Serie mechanisierter, kompakter UP-Quernaht-Schweißsysteme

Circotech ist eine Serie mechanisierter Tankschweißsysteme (UP-Quernaht), die vorwiegend für den Vor-Ort-Aufbau von großen Lagerbehältern, Silos, Hochöfen und ähnlichen zylindrischen Objekten konzipiert wurde. Sie ist erhältlich als einseitige oder doppelseitige Ausführung. Das System ist für die Fahrt auf der Oberkante der Behälterwand ausgelegt.

Bedienersicherheit durch CE-Zulassung

Die Bediener jeder Maschine (bei doppelseitiger Ausführung) sitzen in einer Kabine, von der aus sie über ein leicht erreichbares Bedienfeld den Schweißprozess überwachen und regeln. Die in einem Gestell aufgehängte Kabine ist höhenverstellbar und an den Arbeitsbereich anpassbar. Ihre Käfigbauweise bietet dem/ den Bediener/n maximale Sicherheit und Komfort. Die Kabine kann zum Schutz vor Wettereinflüssen mit Planen abgedeckt werden. In doppelseitigen Maschinen können Bediener die Kabine mühelos über Stufenleitern und eine obere Verbindungsbrücke erreichen. Ein Brückengeländer bietet den Bedienern zusätzlichen Schutz.

Unterpulverschweißen

Das System ist zumeist für das UP-Schweißen mit Eindraht ausgerüstet. UP-Schweißen mit Doppeldraht als Alternative ist auf Anfrage erhältlich. Das Schweißpulver wird aus einem Pulverbehälter zugeführt und von einem Gummiförderband in Schweißposition gebracht, von wo es nach dem Schweißen gesammelt/abgesaugt und dem Kreislauf wieder zugeführt wird. Eine Pulverabsaugung ist verfügbar.



Technische Daten

Höhe, mm	1.000–3.000
Dicke, mm	8–35
Min. Mantelkrümmung, Radius, mm	4.000

Wirtschaftliche Vorteile

Die Investition in eine Circotech-Installation trägt zur Förderung einer konsistenten Schweißqualität bei, was zu einer geringen Fehlerrate führt. Aufgrund der effizienten Fugenvorbereitung ist der Verbrauch von Schweißzusätzen gering. Alles in allem bedeutet dies eine gute Investitionsrendite.

Circotech-Design

Zur Erfüllung einer Vielzahl von Kundenanforderungen ist Circotech aus Modulen aufgebaut. Die reine Basismaschine kann mit einem Fahrwerk ausgerüstet werden, das am oberen Rand der Behältermantelplatten entlang fährt, oder mit einem Fahrwerk, das auf einer separaten Schiene oder einem Ring fährt. In dieser Ausführung kann die Maschine auch von einem Bediener gesteuert werden, der neben ihr auf einem Steg mitläuft.

Die Maschine wird aber für gewöhnlich mit einer Kabine in Form eines Sicherheitskäfigs ausgestattet, der über Planen zum Schutz gegen Regen und Wind verfügt.

Durch das teleskopische Design des Gestells ist es sehr einfach, die Maschine auf die verschiedenen Arbeitshöhen auszurichten. Das Design erleichtert auch den Transport.

Aus Umwelt- und Sicherheitsgründen werden Behälter heute meist mit einer Doppelwand gebaut. Der Abstand zwischen den Wänden beträgt etwa 2 Meter. Circotech kann auch in diesem begrenzten Raum eingesetzt werden.



Ein doppelseitiges Circotech-System wird an den Arbeitsort gehoben.

Paketinhalt:

- Einsatzbereit mit ESAB UP-Schweißmaschine Typ A6 mit manuell verstellbaren Supporten
- Steuerung
- Wettergeschützte Sicherheitskabine
- ESAB Stromquelle LAF 1001
- Pulverbehälter, 6 l, und Pulverband
- Steuerleitung, 50 m
- Schweiß- und Schweißmassekabel

Ein einseitiges Circotech-System kann für das Schweißen entweder nach rechts oder nach links spezifiziert werden.

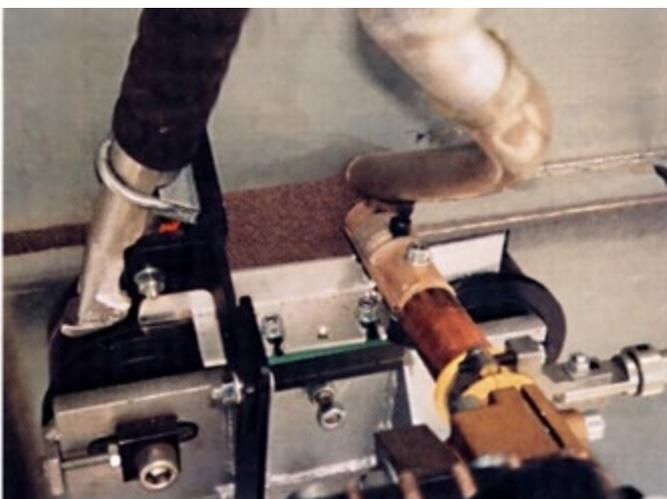
Bestellinformationen

- Einseitige oder doppelseitige Ausrüstung
- A6-System zum UP-Schweißen mit Eindraht- oder Doppeldraht
- Fahrt auf oberem Behälterrand oder auf Schiene

Für Bestellinformationen wenden Sie sich bitte an Ihre lokale ESAB-Vertretung.

Optionen und Zubehör

- Autogengerät zum Vorwärmen und zur Fugenreinigung (komplett mit Schläuchen)
- Beleuchtung
- Verlängerungskabel
- Twin-Arc-Kit
- Motorbetriebener Support



Nahaufnahme des Schweißkopfs

ESAB Retrofit

Verleihen Sie Ihrer Ausrüstung neuen Schwung

Zur Sicherstellung einer kontinuierlichen Produktion kann auch älteren Automatenträgern neuer Wind verliehen werden. ESAB Retrofit ist eine Modernisierungslösung zur Erhöhung der Lebensdauer und Produktivität Ihrer UP-Ausrüstung.

Wir bieten standardisierte Pakete für Schweißausrüstungen an, die mit PEG- oder PEH-Prozesssteuerungen mit Eindraht- oder Tandemaufbau betrieben werden. Die Pakete beinhalten je nach Anwendung und Anforderung eine oder mehrere Stromquellen und spezielle Komponenten für die Nachrüstung.

- Erhöhte Produktivität durch Aufwertung von Stromquelle oder Schweißkopf
- PEK-Prozesssteuerung arbeitet nach derselben Logik wie PEG und PEH
- Verwendung gleicher Verschleißteile

Vorteile der Aufwertung von PEG oder PEH auf moderne PEK-Prozesssteuerung

- Zugriff auf Qualitätsdaten mit Schweißparametern von vorangegangenen Schweißungen
- Zugriff auf Produktionsstatistiken mit protokollierter Abschmelzleistung
- Präzisere Schweißwerte und höhere Prozessstabilität durch Encoder-Rückmeldungen von allen Motoren
- Anzeige der Wärmeeinbringung auf Basis der tatsächlichen Schweißbedingungen
- Anwenderfreundliche Benutzeroberfläche und Menüführung
- Mehr verfügbare Schweißdateneinstellungen
- Schnellere Softwareupgrades über USB-Anschluss
- Konnektivität zu einer größeren Anzahl von Stromquellen für die Automatisierung, einschließlich der Aristo® 1000 AC/DC SAW
- Aufrüstung auf ICE™-Technologie möglich (auf Anfrage)

Bitte beachten: Der PEG-Regler wurde in den späten 1990er Jahren durch PEH ersetzt. Der PEH wurde 2009 obsolet und ab 2019 wird die Steuerung nicht mehr von der 10-Jahres-Richtlinie für die Ersatzteilversorgung von ESAB unterstützt.



Tandemaufbau mit PEK



Nahaufnahme eines ICE-Drahts



Vorteile einer Aufwertung Ihrer Stromquelle

Aufwertung von 1.000 A auf 1.250 A

Ein erhöhter Schweißstrom ermöglicht die vollständige Ausnutzung der UP-Twin-Technologie. Dazu ist ein UP-Twin-Kit erforderlich.

LAF/TAF auf Inverter Aristo 1000

Die Aristo 1000 bietet AC/DC-Funktionalität in einer einzelnen Stromquelle. DC+ sorgt für einen sicheren Einbrand in Wurzellagen und AC für hohe Abschmelzleistungen in Fülllagen.

Weitere Merkmale:

- Das Ändern der Parameter und Polarität ist im Handumdrehen möglich. Für Polaritätswechsel oder Parametereinstellungen ist keine Schweißunterbrechung nötig.
- Nutzen Sie die Verfeinerung des Prozesses und die Verbesserung der Abschmelzleistung durch Feinjustierung von Frequenz, Balance und Off-Set.
- Multiprozess-Stromquelle mit Zusatzfunktion für das Fugenhobeln.
- Kabel-Boost-Funktion zur Stabilisierung der Parameter auch bei großen Kabellängen.

ESAB Nachrüstsätze

Aktuelle Konfiguration			Neue Konfiguration			
Steuerung	Stromquelle	Drahtaufbau	Steuerung	Stromquelle	Drahtaufbau	Set-Nr.
PEG	LAE	Eindraht	PEK	LAF 1001	Eindraht	0906 210 880
			PEK	LAF 1251	Eindraht	0906 211 880
			PEK	Aristo 100 AC/DC SAW	Eindraht	0906 212 880
PEH	LAF	Eindraht	PEK	LAF 1001	Eindraht	0906 213 880
			PEK	LAF 1251	Eindraht	0906 214 880
			PEK	Aristo 100 AC/DC SAW	Eindraht	0906 215 880
PEG	LAE/TAE	Doppeldraht	PEK	LAF 1251/TAF 801	Doppeldraht	0906 216 880
			PEK	LAF 1251/TAF 1251	Doppeldraht	0906 217 880
			PEK	2x Aristo 100 AC/DC SAW	Doppeldraht	0906 218 880
PEH	LAF/TAF	Doppeldraht	PEK	LAF 1251/TAF 801	Doppeldraht	0906 219 880
			PEK	LAF 1251/TAF 1251	Doppeldraht	0906 220 880
			PEK	Aristo 100 AC/DC SAW	Doppeldraht	0906 221 880

Die oben genannten Nachrüstsätze beinhalten Teile für eine Standardnachrüstung. Zusätzliche Arbeiten, die über die Standardnachrüstung hinausgehen, werden separat angeboten.

Über andere Funktionen und Merkmale erfahren Sie auf Anfrage mehr.

Wir bieten maßgeschneiderte Nachrüstungen für verschiedene UP-Stationen an – auch für andere Marken als ESAB.

Modernisierungen mit den oben genannten Standardnachrüstsätzen erfordern gemäß der EU-Vorschriften keine Re-Zertifizierungen.

Verschleißteile



A2-Verschleißteile

Stellen Sie die Schweißqualität und -produktivität mit Originalteilen von ESAB sicher.

Verschleißteilsätze

Inhaltsverzeichnis	Drahtdurchmesser, mm	Artikelnummer	
Verschleißteilsatz A2 UP Kontaktdüsen, 15 Stk. Vorschubrollen, 2 Stk. Druckrollen, 2 Stk. Stromrohr, 1 Stk.	2,5 3,0 3,2 4,0	0810123880 0810123881 0810123882 0810123883	
Verschleißteilsatz A2 MSG Kontaktdüsen, 10 Stk. Vorschubrolle, 1 Stk. Druckrolle, 1 Stk. Stromrohr, 1 Stk. Kontaktdüse, 1 Stk. Isolierhülsen, 2 Stk. Stecker, 1 Stk. Düsenstock, 1 Stk. O-Ringe, 1 Satz	1,0 1,2 1,6 2,0	0810125880 0810125881 0810125882 0810125883	
Verschleißteilsatz A2 UP-Doppeldraht Kontaktdüsen, 20 Stk. Vorschubrolle, 1 Stk. Druckrolle, 1 Stk. Düsenhalterung, 1 Stk.	1,2 1,6 2,0	0810124880 0810124881 0810124882	

Vorschubrollen – Eindraht

Drahtabmessungen mm	Artikelnummer	UP-Eindraht	MSG	
0,8	0145538881		•	
1,0	0145538882		•	
1,2	0145538883		•	
1,6	0218510281	•	•	
2,0	0218510282	•	•	
2,4–2,5	0218510283	•	•	
3,0–3,2	0218510298	•	•	
4,0	0218510286	•	•	
Druckrolle	0153148880	•	•	

Vorschubrollen – Doppeldraht

Drahtabmessungen mm	Artikelnummer	UP-Doppeldraht	
2 x 1,2	0218522486	•	
2 x 1,6	0218522488	•	
2 x 2,0	0218522484	•	
2 x 2,4–2,5	0218522480	•	
Druckrolle	0218524580	•	

Vorschubrollen – genutet und gerändelt

Drahtabmessungen Fülldraht, mm	Artikelnummer	UP-Eindraht	MSG	
0,8–1,6	0146024880	•	•	
2,0–4,0	0146024881	•	•	

Druckrollen – genutet und gerändelt

Drahtabmessungen Fülldraht, mm	Artikelnummer	UP-Eindraht	MSG	
0,8–1,6	0146025880 ¹	•	•	
2,0–4,0	0146025881 ¹	•	•	
Welle für Druckrolle	0212901101	•	•	

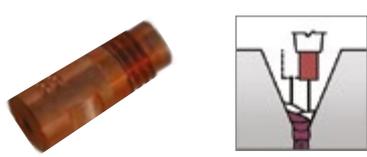
¹Zur Verwendung mit Welle für Druckrolle 0212901101.

Stromrohr D20, Eindraht

Länge, mm	Artikelnummer	UP-Eindraht	
100	0413510003	•	
190	0413510002	•	
260	0413510001	•	
500	0413510004	•	
260 gebogen	0413511001	•	

Kontaktklemme D20
0334571880

Kontaktdüsen

Drahtabmessungen mm	Artikelnummer	UP-Eindraht	MSG	UP- Doppeldraht	
M12					
1,6	0154623008	•			
2,0	0154623007	•			
2,5	0154623006	•			
3,0	0154623005	•			
3,2	0154623004	•			
4,0	0154623003	•			
M6					
0,8	0153501002 ¹		•		
1,0	0153501004 ¹		•	•	
1,2	0153501005 ¹		•	•	
1,6	0153501007 ¹		•	•	
2,0	0153501009		•	•	
2,4–2,5	0153501010		•	•	
Düsenstock M10 auf M6	0147333001		•		
M10					
0,8	0258000914		•		
1,0	0258000913		•		
1,2	0258000908		•		
1,6	0258000909		•		
2,0	0258000910		•		
2,4	0258000911		•		
3,0	0258000918	•			
3,2	0258000915	•			
4,0	0258000919	•			

¹Verwendung in Verbindung mit Düsenstock M10 auf M6 für MSG-Anwendungen.

A2-Verschleißteile

Forts.

Kontaktvorrichtung D20, komplett, MSG

Beschreibung	Artikelnummer	MSG	
1. A2-Schweißkopf	0030465389	•	
2. Gasdüse	0145227882	•	
3. Isolierhülse	0145226001	•	
4. Stromrohr	0145534882	•	
5. Stecker	0146099001	•	
6. Verlängerung	00409798-03/-04 ¹	•	
7. Führungsrohr	0415032001	•	
8. O-Ring, 22,2 x 3	0190680405	•	
9. O-Ring, 15,3 x 2,4	0190680313	•	
10. O-Ring, 5,3 x 2,4	0190680303	•	

¹Längen: 158 mm und 108 mm.

MSG-Brenner MTW-600, 600 A

Beschreibung	Artikelnummer		
1.1 MTW-600, 200 mm	0457460880		
1.2 MTW-600, 250 mm	0457460881		
1.3 MTW-600, 300 mm	0457460882		
1.4 MTW-600, 400 mm	0457460883		
2. Gasdüse	0457451001		
3. Spritzschutz	0457452001		
4. Zentrierhülse	0457453001		
5. O-Ring	0457458001		
6. Düsenadapter	0808311001		
7.1. Stromrohr, 200 mm	0457455005		
7.2. Stromrohr, 250 mm	0457455006		
7.3. Stromrohr, 300 mm	0457455007		
7.4. Stromrohr, 400 mm	0457455008		
8.1. Führungsröhrchen, Stahl			
1,0-1,6, L = 210	0457454001		
1,0-1,6, L = 260	0457454002		
1,0-1,6, L = 310	0457454003		
1,0-1,6, L = 360	0457454004		
1,0-1,6, L = 410	0457454005		
8.2. Führungsröhrchen, Messing			
2,0-2,4, L = 208	0457620001		
2,0-2,4, L = 258	0457620002		
2,0-2,4, L = 308	0457620003		
2,0-2,4, L = 408	0457620004		
8.3. Rohreinsätze, Kunststoff PTFE			
1,0-1,6, L = 400	0457619001		
2,0-2,4, L = 400	0457619002		
Kontaktdüse M8, mm	Fe, SS, CW	Al	
1,0	0457625005	0457625005	
1,2	0457625006	0457625007	
1,4	0457625008	-	
1,6	0457625009	0457625009	
2,0	-	0457625001	
2,4	0457625012	0457625012	

¹ Auf geeignete Länge schneiden

Vorschubrolle MTW-600 GMAW – Eindraht

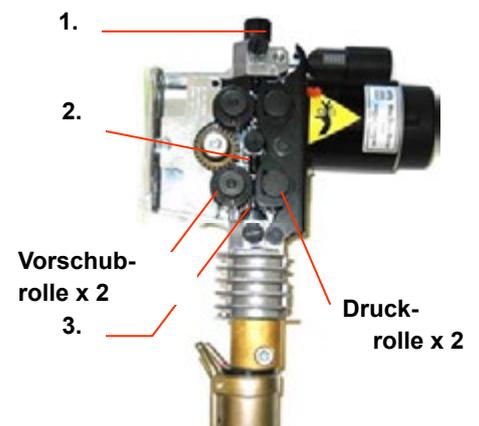
Drahtabmessungen mm	Artikelnummer		MSG	
	Fe, SS	Al		
0,6–0,8	0369557001	-	•	
0,8–0,9	-	0369557011	•	
0,8–1,0	0369557002	-	•	
1,0–1,2	0369557003	0369557006	•	
1,2–1,6	0369557007	-	•	
1,4–1,6	0369557013	-	•	
1,6	-	0369557008	•	
2,0	-	0369557009	•	
2 x 1,2	0369557010	-	•	
Druckrolle (Flachrolle)	0369728001	0369728001	•	

Vorschubrolle MTW-600 GMAW – Eindraht, genutet, gerändelt

Drahtabmessungen mm	Artikelnummer Fülldrähte	MSG	
1,0–1,2	0369557004	•	
1,4–1,6	0369557005	•	
Druckrolle (gerändelt)	0466262001	•	

Drahtvorschub MTW-600

Beschreibung	Artikelnummer
1. Drahtführungsstutzen	0455049001
2. Zwischendüse	0455072001
3.1 Auslassdüse, Fe	0469837880
3.2 Auslassdüse, Al	0469837881



A6-Verschleißteile

Stellen Sie die Schweißqualität und -produktivität mit Originalteilen von ESAB sicher.

Vorschubrollen – UP-Eindraht

Drahtabmessungen, mm	Artikelnummer	
1,6	0218510281	<p>Mitlaufdruckrolle Vorschubantriebsrolle mit Nut</p>
2,0	0218510282	
2,4–2,5	0218510283	
3,0–3,2	0218510298	
4,0	0218510286	
5,0	0218510287	
6,0	0218510288	
Druckrolle	0153148880	

Vorschubrolle – UP-Eindraht, gerändelte V-Nut

Drahtabmessungen, mm	Artikelnummer	
3,0–5,0 Druckrolle	0218510299 0153148880	<p>Mitlaufdruckrolle Vorschubantriebsrolle mit gerändelter Nut</p>

Vorschubrolle – UP-Eindraht mit 2-Rollen-Antrieb, gerändelte U-Nut

Drahtabmessungen, mm	Artikelnummer	
Vorschubrolle 0,8–1,6 2,0–4,0	0146024880 0146024881	<p>Verzahnter Vorschubantrieb und Druckrolle mit gerändelter Nut, z. B. für weichen Fülldraht</p>
Druckrolle 0,8–1,6 2,0–4,0 Welle für Druckrolle	0146028880 ¹ 0146025881 ¹ 0212901101	

¹Zur Verwendung mit Welle für Druckrolle #0212901101.

Vorschubrolle – UP-Doppeldraht

Drahtabmessungen, mm	Artikelnummer	
2 x 1,2 2 x 1,6 2 x 2,0 2 x 2,4–2,5 2 x 3,0–3,2	0218522486 0218522488 0218522484 0218522480 0218522481	<p>Sphärische Mitlaufdruckrolle für gleiche Druckverteilung auf die zwei Drähte Vorschubantrieb mit Nuten für Doppeldrahtsystem</p>

Vorschubrolle – UP-Doppeldraht, gerändelte U-Nut

Drahtabmessungen, mm	Artikelnummer
2 x 2,0–3,2 Druckrolle ¹	0148772880 0218524580

¹Sphärischer Typ mit Welle

Heavy-Duty-System D35

Länge, mm	Artikelnummer	
Gerades Stromrohr D35		
220	0417959880	<p> Unterlegscheibe D 22 x 10,5 x 2 0215100023 Federscheibe D 20/10,2 x 1,1 0219504307 Ring 0417979001 Schraube M8 x 16 </p>
275	0417959881	
400	0417959882	
500	0417959883	
700	0417959884	
Klemmenhälfte	0809342880	

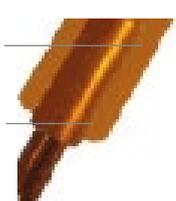
Kontaktbacken für Heavy-Duty-System

Drahtabmessungen, mm	Artikelnummer	
Eindraht, Länge: 65/58 mm		
2,0	0332581880	<p> 65 mm 0332581880/-881 58 mm 0265900880/-884 Lange Kontaktbacken, 120 mm für verbesserten Zugang zu tief liegenden Fugen 120 mm 0000237320/-321 75 mm Langlebige Kontaktbacken für alle Drahtabmessungen zwischen 1,6-3,0 mm </p>
2,4-2,5	0332581881	
3,0	0265900880	
3,2	0265900881	
4,0	0265900882	
5,0	0265900883	
6,0	0265900884	
Eindraht, Länge: 120 mm		
3,0	0000237320	
4,0	0000237321	
Eindraht, Länge: 75 mm		
1,6-3,0	0265901480	
Doppeldraht, Länge: 73 mm		
2 x 1,6	0265902882	
2 x 2,0	0265902881	
2 x 2,4-2,5	0265902884	
2 x 2,5-3,0	0265902880	
Doppeldraht, Länge: 73 mm mit Führungsrohranschluss		
2 x 1,6	0808650882	
2 x 2,0	0808650881	
2 x 2,5-3,0	0808650880	
2 x 2,5-3,0	0808650880	
Doppeldraht, Länge: 120 mm mit Führungsrohranschluss		
2 x 1,6	0816019882	
2 x 2,0	0816019881	
2 x 2,4-2,5	0816019883	
2 x 2,5-3,0	0816019880	

A6-Verschleißteile

Forts.

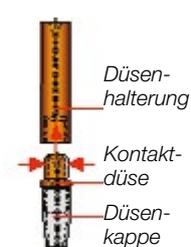
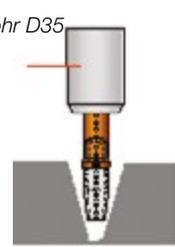
UP-Kontaktdüsen für Light-Duty System

Drahtabmessungen, mm	Artikelnummer	
UP-Kontaktdüse M6 für Doppeldraht		
2 x 1,2	0153501005	 <p>M6</p> <p>Führungsrohr, L = 358, D6/4 0415032001</p> <p>Führungsrohr, L = 750, D6/4 0415032002</p> <p>Spiraleinsatz, L = 366, D3,5/1,5 0334279001</p> <p>Düsenhalterung 0333772001</p> <p>Kontaktdüse x2 _____</p> 
2 x 1,6	0153501007	
2 x 2,0	0153501009	
2 x 2,4-2,5	0153501010	

UP-Kontaktbacken für ICE™

Beschreibung	Artikelnummer	
Kontaktbacke, 2,5 mm	0819882880	<p>L = 73,5 mm</p> <p>0819882880</p>  <p>L = 120 mm</p> <p>0816019983</p>   
Kontaktbacke, 2,4-2,5 mm	0816019983	
Drahtführung	0824038001	
Keramikhülse	0819883001	
ICE-Verschleißteilsatz Kontaktbacke, 3 Stk., 2,5 mm Keramikhülse, 3 Stk. Vorschubrolle, 1 Stk., 2,5 mm	0824376880	

Isolierte Kontaktdüse mit Düsenkappe für schmale V-Nähte

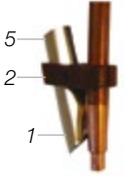
Beschreibung	Artikelnummer	
Düsenhalterung	0000237415	<p>M16</p>  <p>Düsenhalterung</p> <p>Kontaktdüse</p> <p>Düsenkappe</p> <p>Stromrohr D35</p> 
Düse mit Kappe:		
2,0	0000237329	
2,5	0000237328	
3,0	0000237330	
3,2	0000237332	
4,0	0000237327	
Düsenkappe	0000237331	

Führungsrohre

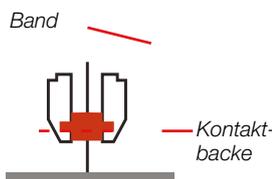
Länge, mm	Artikelnummer	
Einzel/Doppeldraht, max. 3,2 mm		
358, D6/4 750, D6/4 Klemme	0415032001 ¹ 0415032002 ² 0218514001	 

¹Doppeldraht: z. B. 2 x 358 mm für Stromrohr 275 mm. ²Führungsrohr 750 mm passend auf Länge des Stromrohrs schneiden.

Pulverschüttung

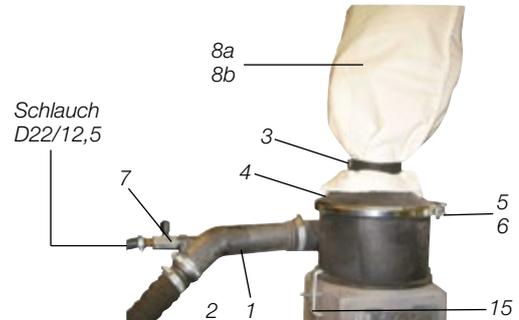
Beschreibung	Artikelnummer	Beschreibung	Artikelnummer
Stromrohr D20			
1. Vorschütter 2. Klemme 5. Pulverschlauch 0,5 m 5,1. Pulverschlauch, freie Länge/m	0332948001 0333094880 0443383002 0443383001		
		2. Rundschütter, komplett 2.1 Isolierhülse 5. Pulverschlauch 0,5 m 5,1. Pulverschlauch, freie Länge/m	0145221881 0333667001 0443383002 0443383001
Stromrohr D35			
3. Vorschütter, komplett 3,1. Vorschütter, gebogen 3,2. Halter f. Vorschütter 5. Pulverschlauch 0,5 m 5,1. Pulverschlauch, freie Länge/m	0153299880 0153296001 0153290002 0443383002 0443383001		
		4. Rundschütter, komplett 4,1. Einsatz, 36 mm 4,2. Einsatz, 24 mm 5. Pulverschlauch 0,5 m 5,1. Pulverschlauch, freie Länge/m	0254900880 0254900301 0254900302 0443383002 0443383001

Kontaktbacken für A6 SAW Bandplattierkopf

Beschreibung	Artikelnummer	
Kontaktbacken 12 Stk, erforderlich für kompletten Kopf	0148325001	  

OPC-Pulverabsaugsystem – Verschleißteile

Stellen Sie die Schweißqualität und -produktivität mit Originalteilen von ESAB sicher.



OPC Basic

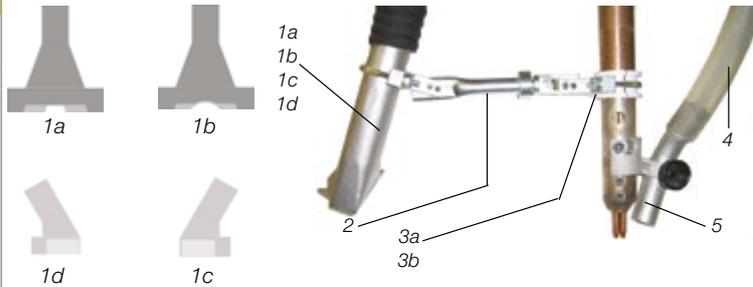
1	Ejektor	0147640880
2	Spiralschlauch D47,0/38,1	0191813801
3	Spannband	0192855002
4	Kegelaufsatz ¹	0148143001
5	Spannring ¹	0148144001
6	O-Ring, 189,3 x 5,7	0215201353
7	Kugelventil	0145824881
8a	Filter, Papier	0155966001
8b	Filter, Baumwolle ¹	0332448001
9	Trichter	0148142001
10	Gummi auskleidung	0145565001
11	O-Ring 149,2 x 5,7	0215201345
12	Zyklon	0148141001
13	Gummi auskleidung	0145073001
14	Spannfeder	0145815001
16	Sieb	0020301780

OPC Super

1	Ejektor	0339720001
2	Spiralschlauch D47,0/38,1	0191813801
3	Spannband	0192855002
4	Kegelaufsatz	0332279001
5	Spannring	0148144001
6	O-Ring, 189,3 x 5,7	0215201353
7	Kugelventil	0333625001
8a	Filter, Papier	0155966001
8b	Filter, Baumwolle ¹	0332448001
9	Trichter	0332280001
10	Gummi auskleidung	0332282001
11	O-Ring 149,2 x 5,7	0215201345
12	Zyklon	0332281001
13	Gummi auskleidung	0332283001
14	Spannfeder	0145815002
15	Klemme	0340612001
16	Sieb	0020301780

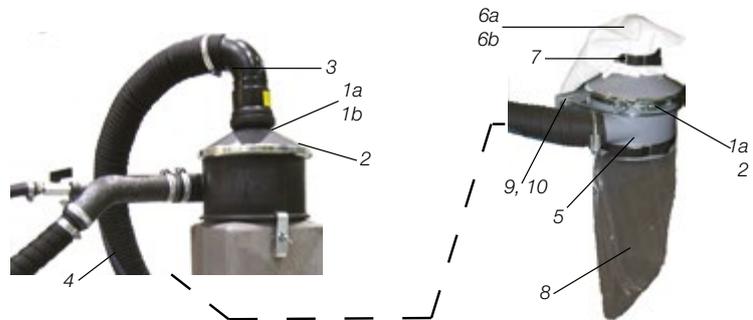
Saugdüse

1a	Stumpfnah 1	0145501001
1b	Stumpfnah 2	0145502001
1c	Kehlnah links	0145504001
1d	Kehlnah rechts	0145505001
2	Düsenhalterung	0147384881
3a	Isolator D20	0145131004
3b	Isolator D35	0145131002
4	Pulverschlauch, D32,0/25,0, freie Länge, m	0443383001
	0,5 m/1,6 ft	0443383002
5	Rohrbogen	0153296001



Zyklonfilter

1a	Kegelaufsatz – Basic	0148143001
1b	Kegelaufsatz – Super	0332279001
2	Spannring	0148144001
3	Bogen	0413576001
4	Spiralschlauch D67,2/63	0193125003
5	Zyklon	0148141001
6a	Filter, Papier	0155966001
6b	Filter, Baumwolle ¹	0332448001
7	Spannband	0192855002
8	Kunststoffbeutel	0190665004
9	Bügelschraube	0379600001
10	Halterung	0379599880



¹Optionaler Artikel.





KONKURRENZLOSER SERVICE UND SUPPORT.

Bei allen ESAB-Produkten können Sie sich auf unser Engagement für hervorragenden Kundendienst und Support verlassen. Unser geschulter Kundendienst ist darauf vorbereitet, schnell sämtliche Fragen zu beantworten, Probleme zu lösen und Sie bei der Wartung und Aufrüstung Ihrer Maschinen zu unterstützen. Auf unsere Produkte erhalten Sie umfangreiche Garantien.

Bei ESAB können Sie sicher sein, dass Sie ein Produkt erworben haben, die Ihren gegenwärtigen und zukünftigen Anforderungen entspricht.

Produkt- und Prozesstrainings werden ebenfalls angeboten. Fragen Sie Ihren ESAB-Außendienst oder Vertriebshändler nach einer Komplettlösung von ESAB.

Weitere Informationen finden Sie unter **esab.com**



ESAB / [esab.com](https://www.esab.com)

