

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

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 Schweißkabeln 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 |

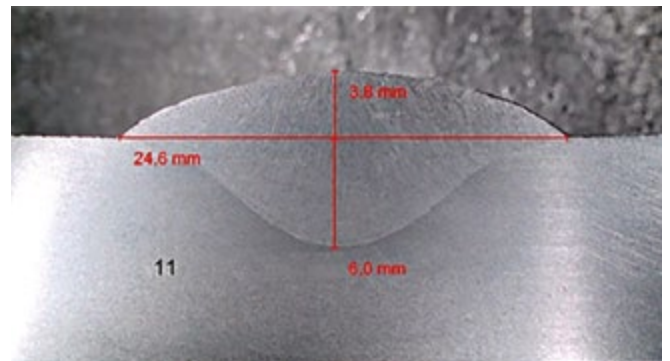
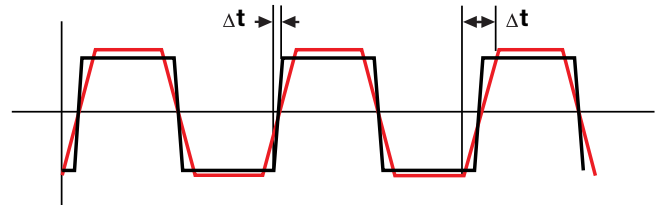
Stromquelle Aristo® 1000 AC/DC SAW

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®

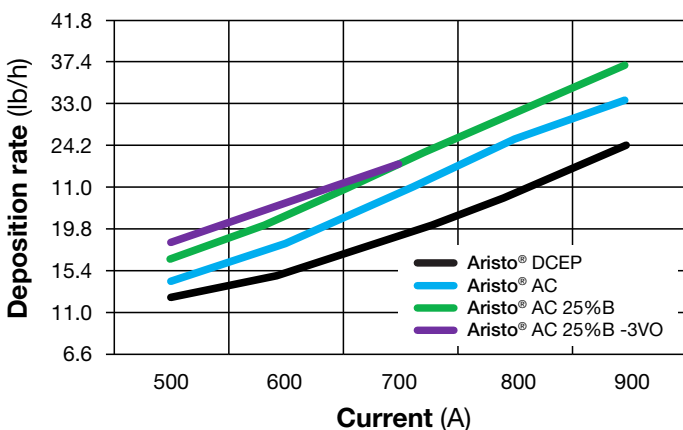
Transition time other inverters and power sources



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 |
| Antriebsrad, 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 Bremsnabe | 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

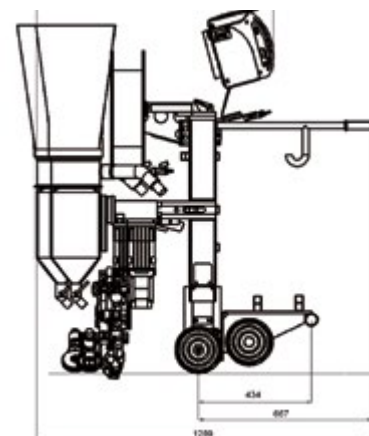
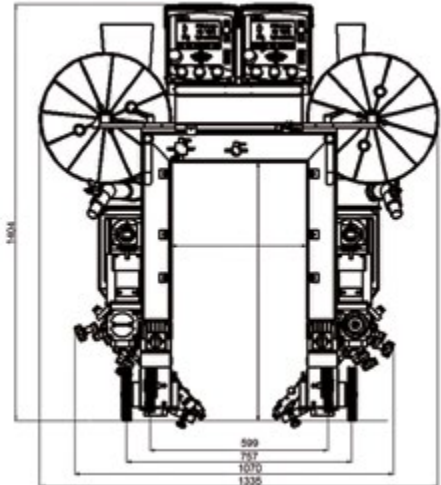
Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter
assets.esab.com.

*) 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 |
| Dünn Draht-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

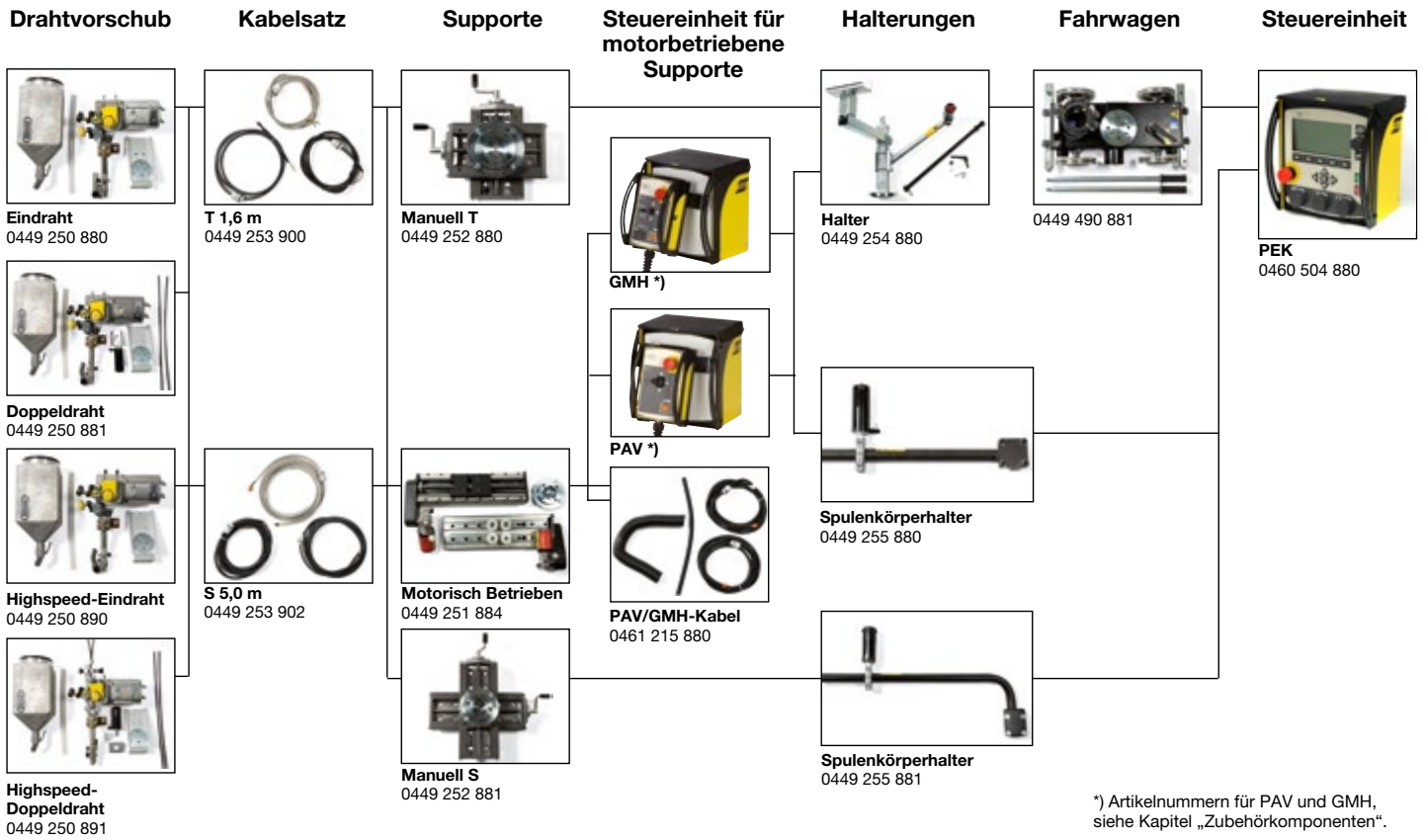
Highspeed-Drahtvorschubeinheit (Übersetzungsverhältnis 74:1)

| | |
|---|--------------|
| 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

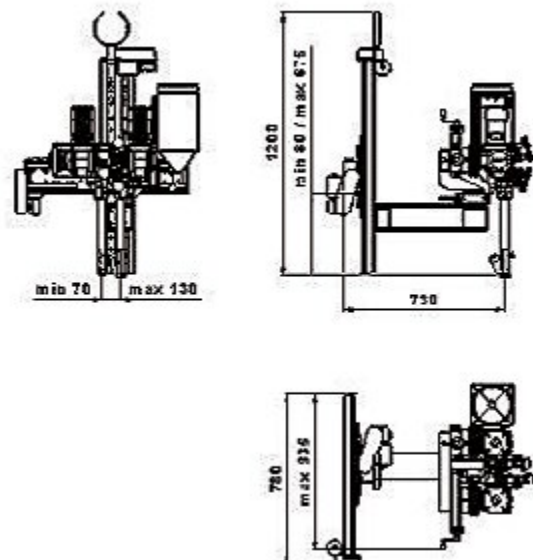
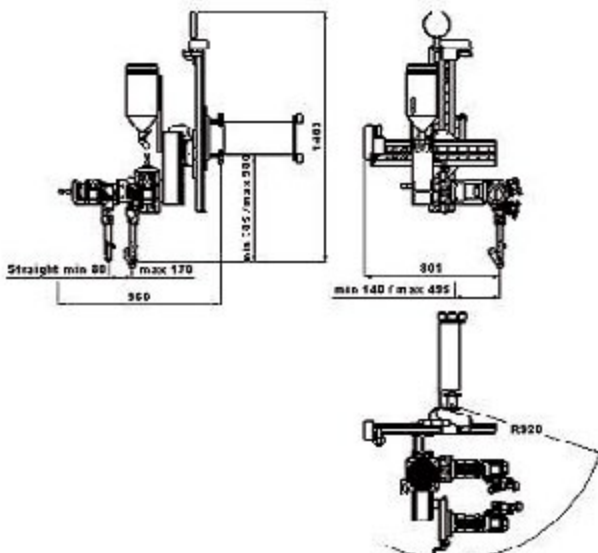
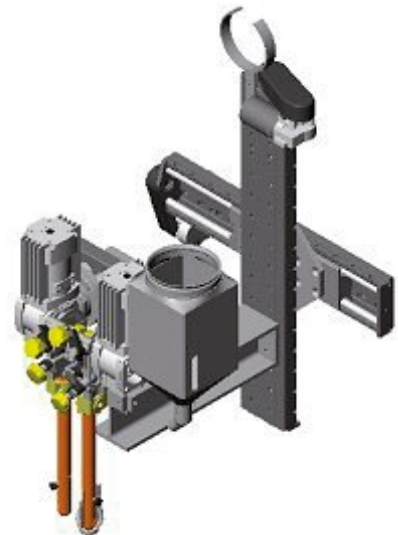
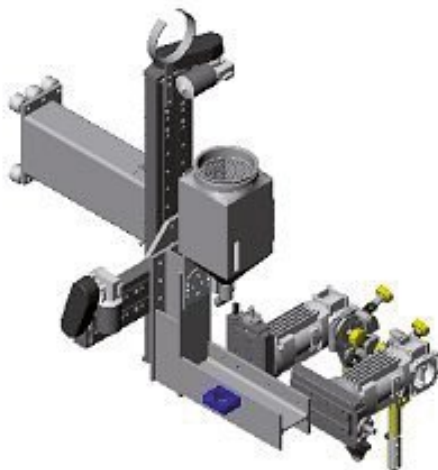
Forts.

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

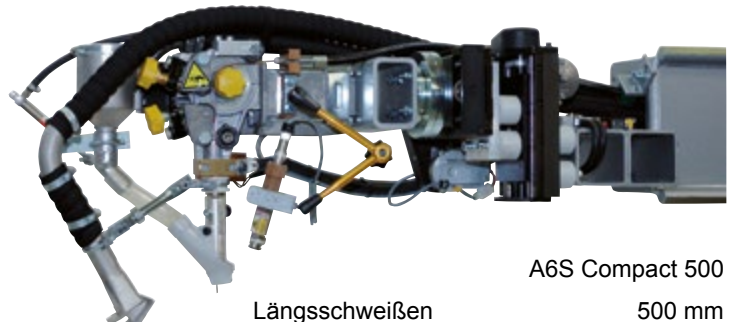
A6S Compact 700 für das Innenschweißen von Rohren ab einem Innendurchmesser von 700 mm

- 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



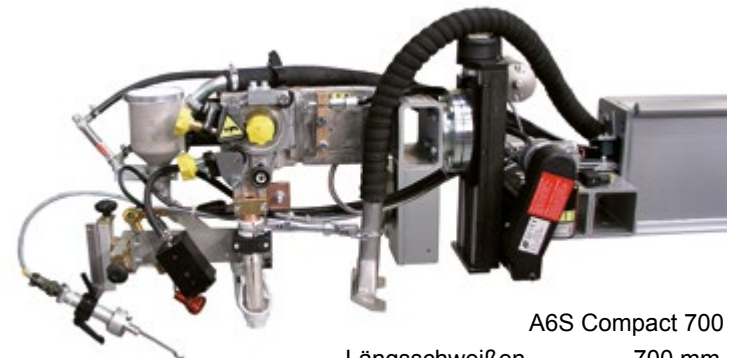
A6S Compact 300

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)

Geeignete Anwendungsbereiche

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

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.

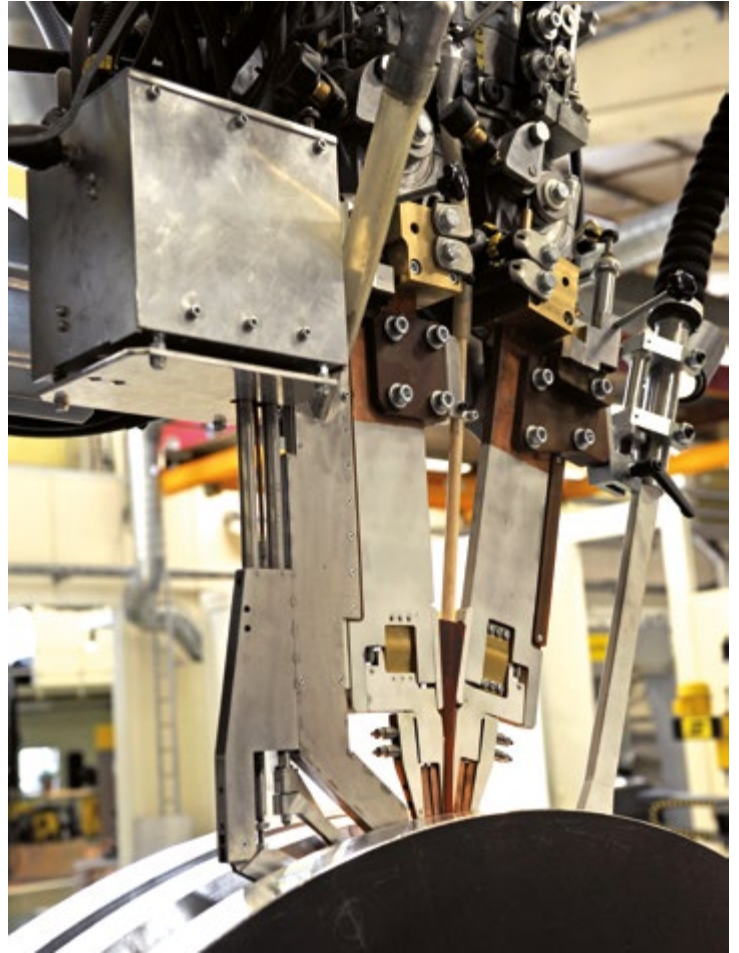
HNG Multi

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)

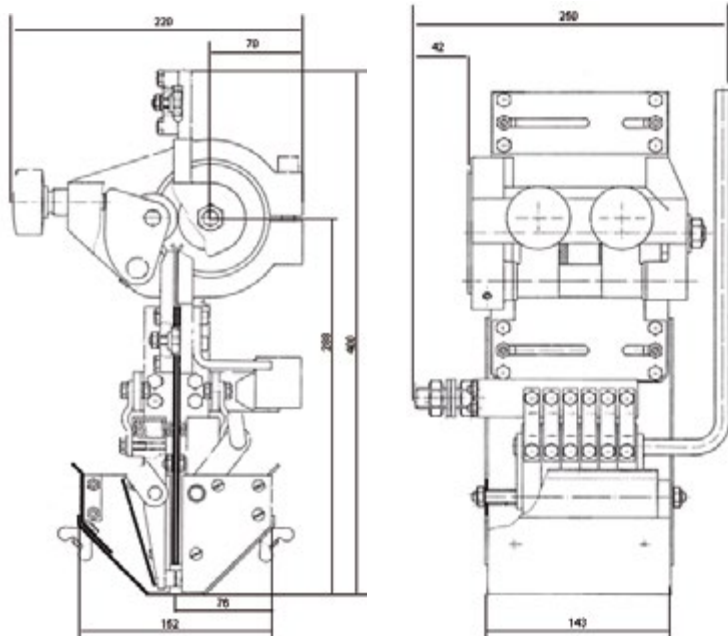
0417 636 880

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

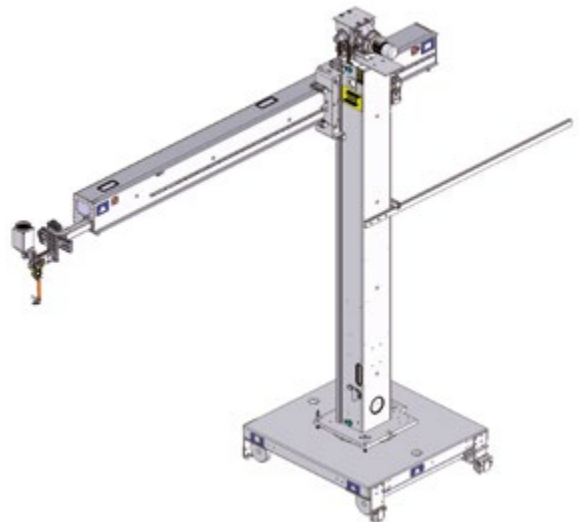
Kostengünstige und flexible Schweißmechanisierung

- 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.

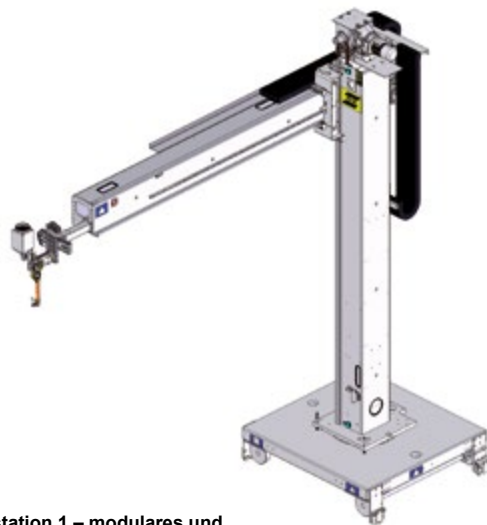
CaB-Systeme

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, Verfahrensgeschwindigkeit 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

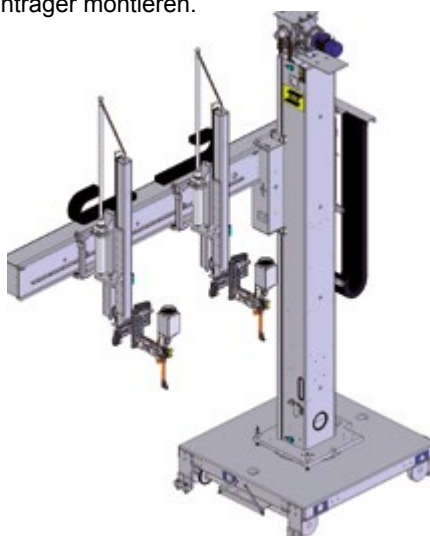
Kundenspezifische Ausführung – Spezialfunktionen

- 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.



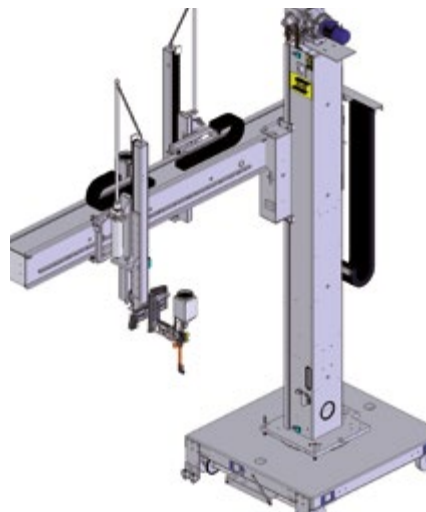
Basisstation 2 – angepasstes Format

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

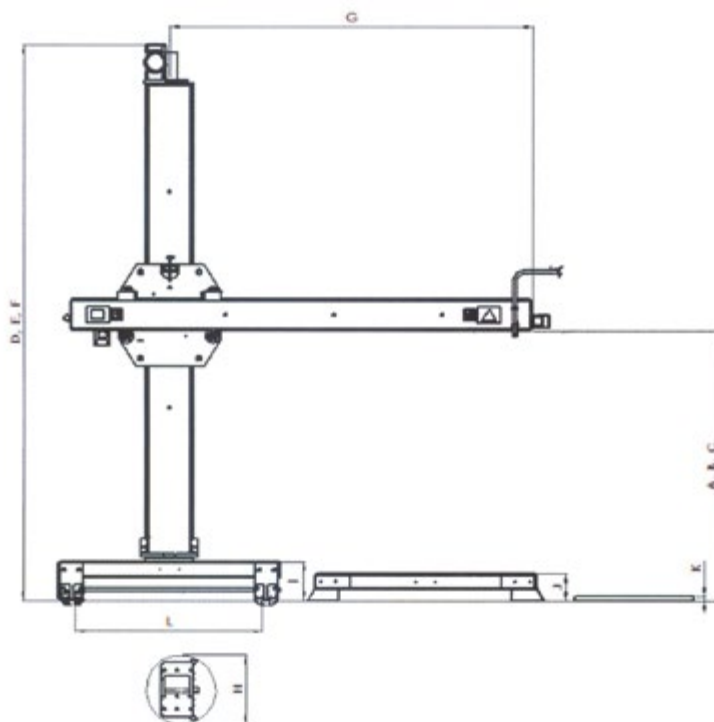
| | |
|--------------------------------------|---------------|
| Spurweite L , Innenmaß, mm | 1.730 |
| Breite x Länge, mm | 2.060 x 2.330 |
| Höhe I , mm | 365 |
| Schweißgeschwindigkeit, m/min | 0,1–2,0 |
| Transportgeschwindigkeit, m/min | 2,0 |
| Gesamtgewicht, kg | 1.670 |

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

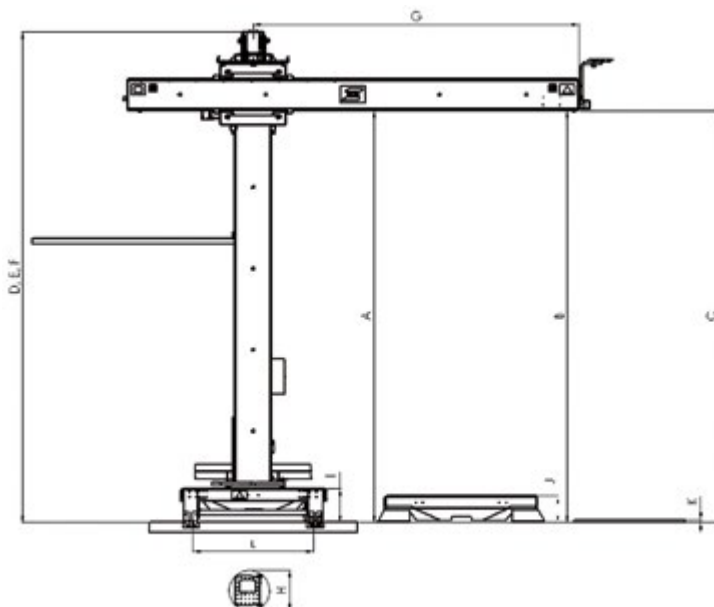
| | |
|--------------------------------------|---------------|
| Spurweite L , Innenmaß, mm | 1.730 |
| Breite x Länge, mm | 2.100 x 2.380 |
| Höhe I , mm | 485 |
| Schweißgeschwindigkeit, m/min | 0,1–2,0 |
| Verfahrgeschwindigkeit, m/min | 2,0 |
| Gesamtgewicht, kg | 2.860 |

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

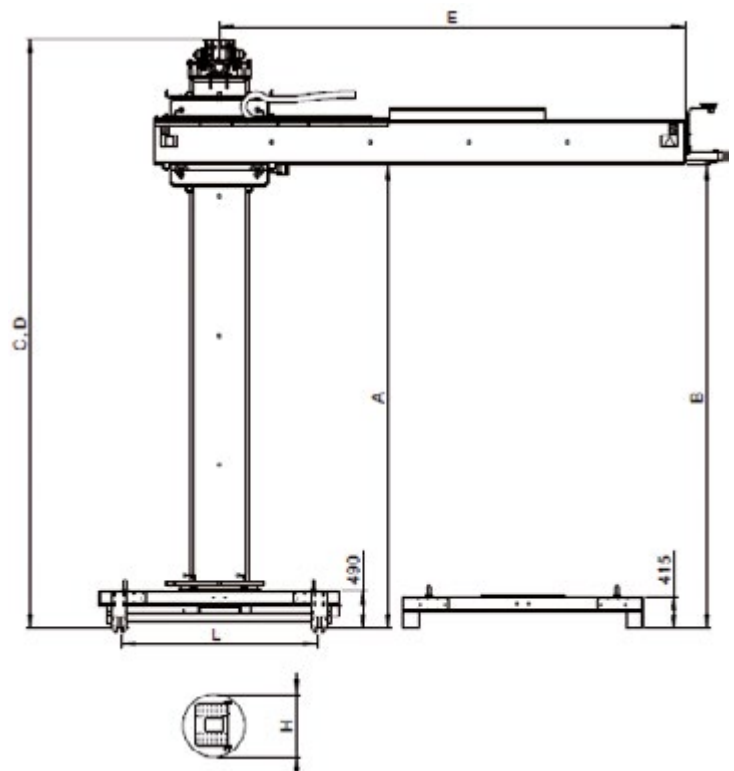
Technische Daten – CaB 600M

| 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 |

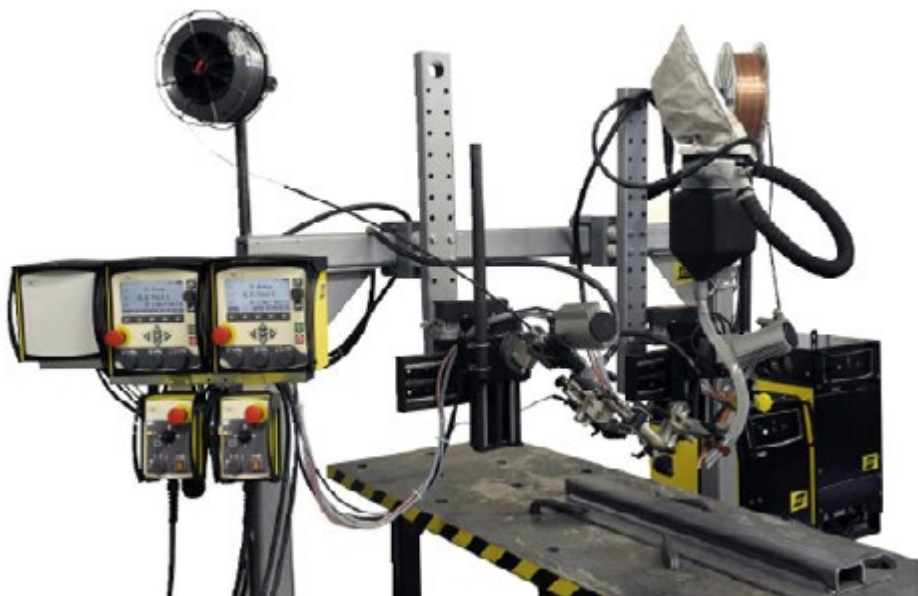
Sie finden alle Verkaufsprospekte zum Herunterladen unter assets.esab.com.

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 |

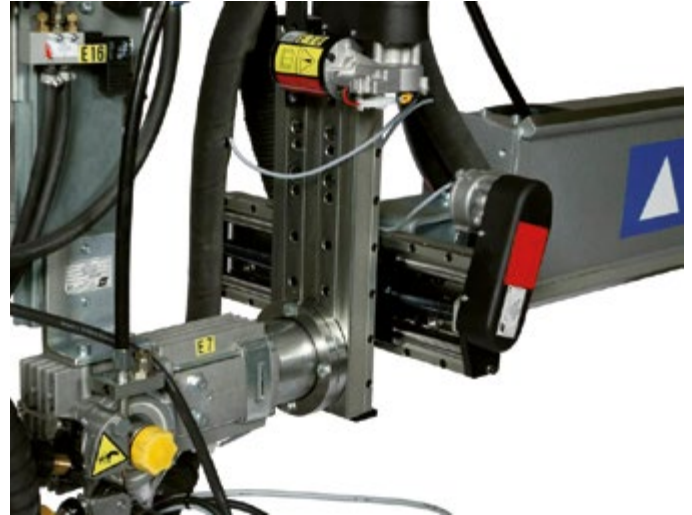
Zubehörkomponenten



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 (Befestigungsrastrer) | 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

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 |



GMH mit und ohne Fernbedienung



PAV mit und ohne Fernbedienung

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 |

| | |
|--|--------------|
| Sensorkabel 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 |
| Sensorkabel 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

Pulverabsaugsystem OPC Super

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

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

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-Steuereinheit | 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.

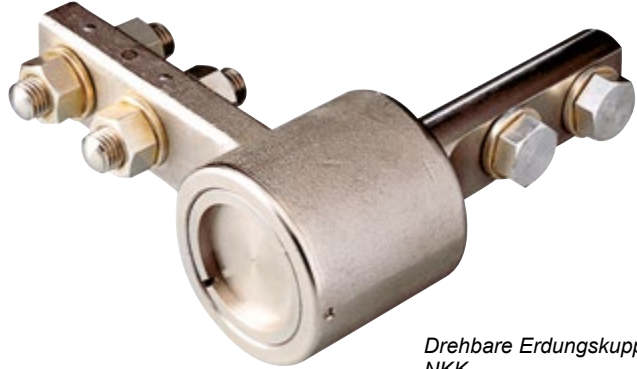
Optionen und Zubehör

| | |
|--|--------------|
| 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 |

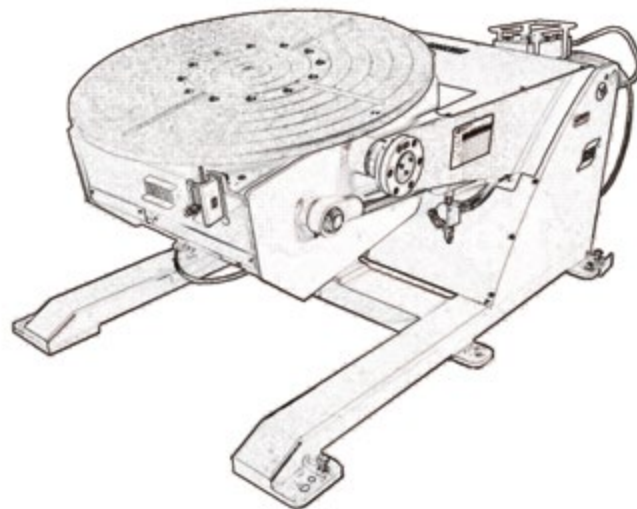
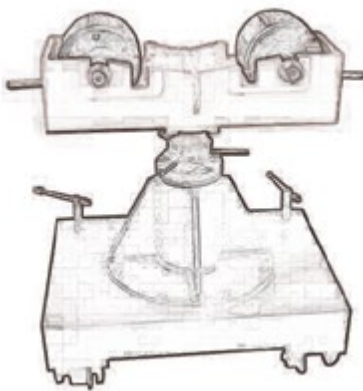
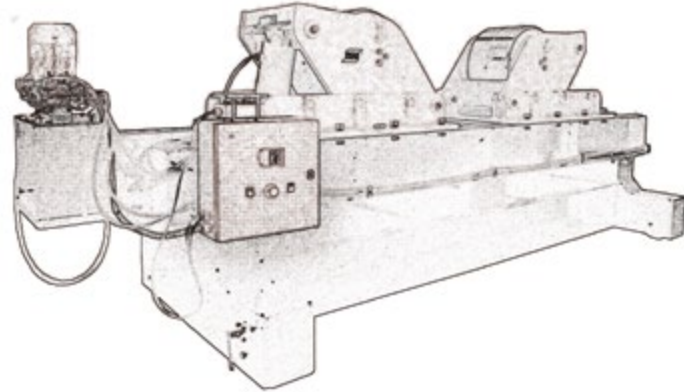
| Technische Daten | | ESD/ESI-15 | ESD/ESI-30 | ESD/ESI-60 | ESD/ESI-90 | ESD/ESI-120 |
|---|-----------------------------|--------------------------------|-------------------|-------------------|---------------------|---------------------|
| Max. Tragfähigkeit, Tonnen pro Sektion | Antriebseinheit | 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.

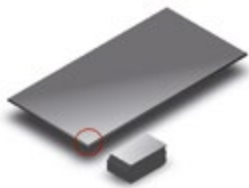
Verkaufsprospekt

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



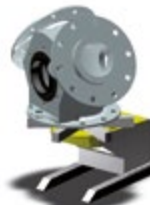
Unterpulverschweißen von Flanschen und Stützen



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



Automatisches Schweißen der Rohrränder

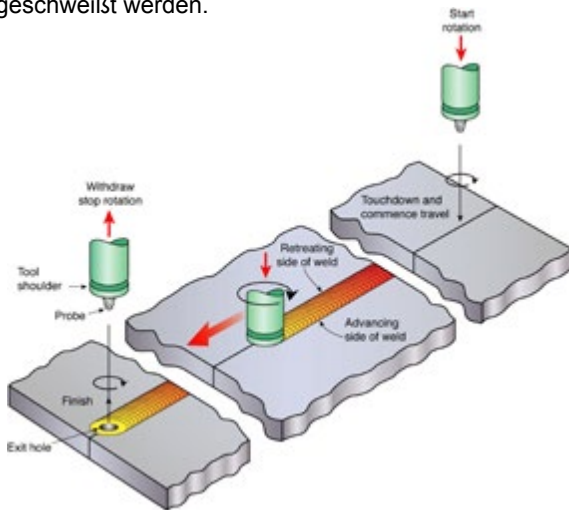


Produktion von Teilkomponenten mit einer ESAB Positionier­vorrichtung und manueller Schweißausrüstung

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

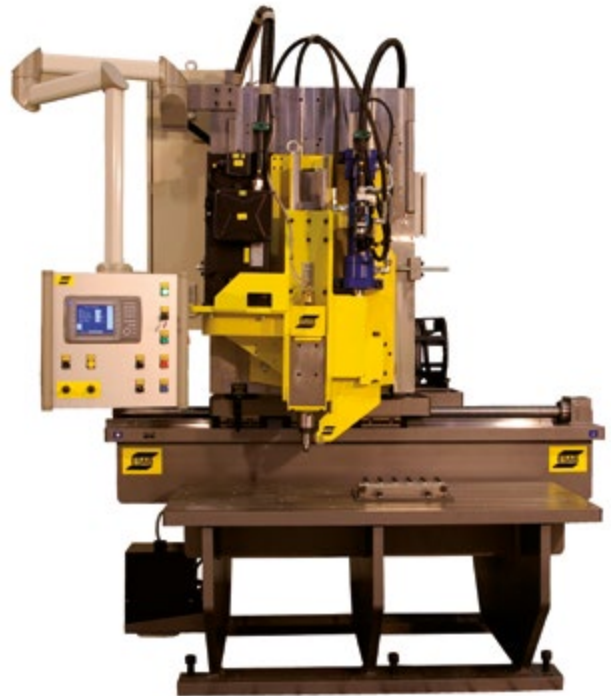
| | | | |
|--|--------------------|---------------|---------------|
| Arbeitsbereich, m | | | |
| X-Achse | bis zu 150 | | |
| Y-Achse | bis zu 10 | | |
| Z-Achse | bis zu 3 | | |
| Drehachsen | | | |
| A-Achse | ± 6° (um Y-Achse) | | |
| B-Achse | ± 90° (um X-Achse) | | |
| Transportgeschwindigkeit, 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

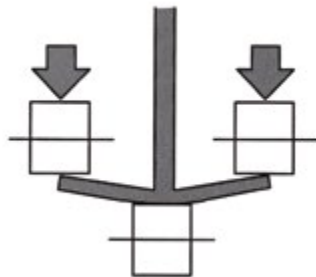
| | |
|-----------------------------|--------------------------|
| Nennstrom, A (Spitze) | 47 A (104,5 A) |
| Max. Spindeldrehzahl, U/min | 4.000 |
| Axialkraft, kN | 15 |
| Radialkraft, kN | 4,5 |
| Drehmoment, Nm (bei U/min) | 50 (0–3.500), 25 (4.000) |
| Abmessung Länge, mm | 297 |
| Abmessung Durchmesser,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



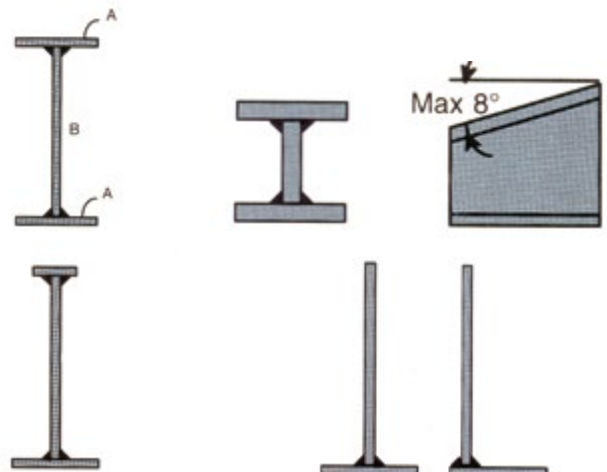
Trägerschweißmaschine IT-258



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.

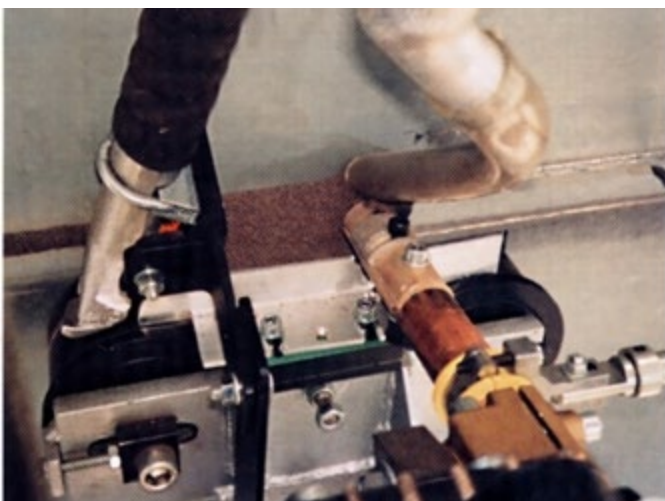
Bestellinformationen

- 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 Fugenhebeln.
- Kabel-Boost-Funktion zur Stabilisierung der Parameter auch bei großen Kabellängen.

ESAB Nachrüstätze

| 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 Nachrüstätze 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 Standardnachrüstätzen 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

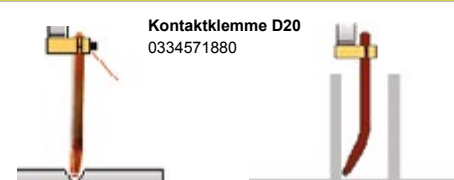
| Drahtabmessungen Fülldraht, mm | Artikelnummer | UP-Eindraht | MSG | |
|-----------------------------------|---------------|-------------|-----|---|
| 0,8–1,6 | 0146024880 | • | • |  |
| 2,0–4,0 | 0146024881 | • | • | |

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 | • | • | |

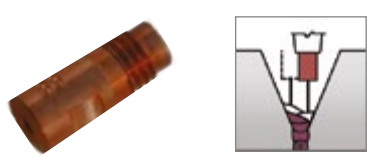


¹Zur Verwendung mit Welle für Druckrolle 0212901101.

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

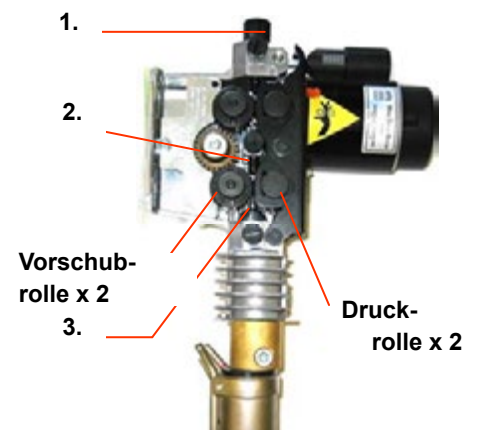
| Drahtabmessungen mm | Artikelnummer | | MSG | |
|-------------------------|---------------|------------|-----|--|
| | Fe, SS | Al | | |
| 0,6–0,8 | 0369557001 | - | • | |
| 0,8–0,9 | - | 0369557011 | • | |
| 0,8–1,0 | 0369557002 | - | • | |
| 1,0–1,2 | 0369557003 | 0369557006 | • | |
| 1,2–1,6 | 0369557007 | - | • | |
| 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</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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 | |


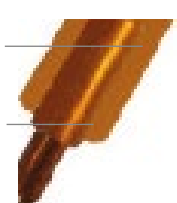
Kontaktbacken für Heavy-Duty-System

| 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 | |
| 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.

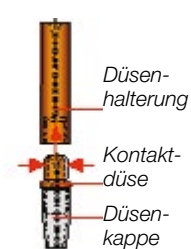
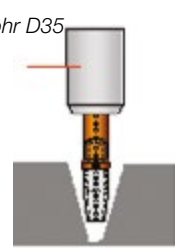
UP-Kontaktdüsen für Light-Duty System

| 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


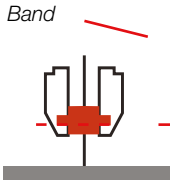

| Länge, mm | Artikelnummer | |
|--|--|---|
| Einzel/Doppeldraht, max. 3,2 mm | | |
| 358, D6/4 750, D6/4 Klemme | 0415032001 ¹ 0415032002 ² 0218514001 |   |

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

Pulverschüttung

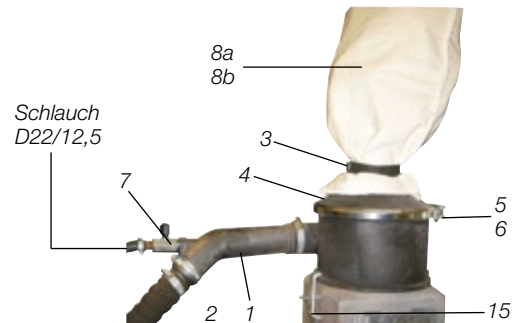
| Beschreibung | Artikelnummer | Beschreibung | Artikelnummer |
|--|--|--|---|
| Stromrohr D20 | | | |
| 1. Vorschütter 2. Klemme 5. Pulverschlauch 0,5 m 5,1. Pulverschlauch, freie Länge/m | 0332948001 0333094880 0443383002 0443383001 |  |  |
| | | 2. Rundschütter, komplett 2.1 Isolierhülse 5. Pulverschlauch 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

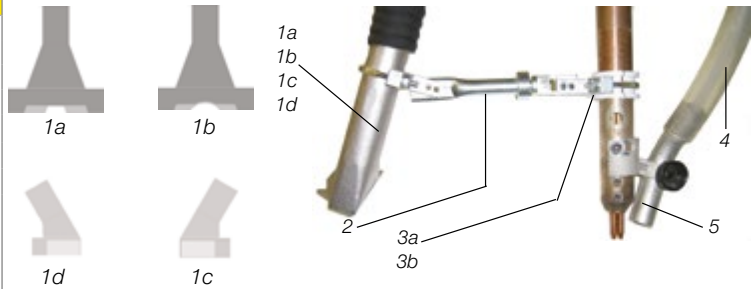
| | | |
|----|--------------------------------|------------|
| 1 | Ejektor | 0147640880 |
| 2 | Spiralschlauch D47,0/38,1 | 0191813801 |
| 3 | Spannband | 0192855002 |
| 4 | Kegelaufsatz ¹ | 0148143001 |
| 5 | Spannring ¹ | 0148144001 |
| 6 | O-Ring, 189,3 x 5,7 | 0215201353 |
| 7 | Kugelventil | 0145824881 |
| 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 |

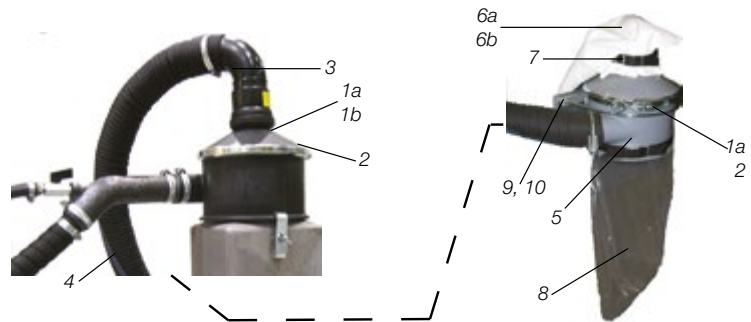
Saugdüse

| | | |
|----|--|------------|
| 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)

