

Abicor Binzel MIG/MAG Schweißstromquelle iROB 401 AC/DC

Gehen Sie mit dem richtigen Prozess auf Nummer sicher für Ihre Roboter-Schweißapplikation. Die MIG/MAG Schweißstromquelle iROB aus dem Hause Abicor Binzel bietet Ihnen als Automatisierungslösung folgende Prozessmöglichkeiten:

- mX Standard für alle Grundwerkstoffe – das Standard-DC-Verfahren ohne Puls,
- mX Pulse - Pulsschweißverfahren für unterschiedliche Einbrandprofile,
- mX Move DC – für WIG-Schweißnahtbild / Aluminium, sowie weitere Funktionen.

Lieferumfang

- 1x Schweißstromquelle iROB® 401 AC/DC
- 1x Betriebsanleitung Schweißstromquelle iROB® 401 AC/DC
- 1x Dokumentationsunterlage „Safety Instructions“
- Optional: Kühlgerät, WiFi-Router, Fahrwagen, Sockel

Technische Daten

Schweißstrom (Bereich):	30 A bis 400 A
Kühlart Schweißbrenner:	luftgekühlt
Netzanschluss:	3 x 400V +/- 15%, 50/60Hz, Volllaststrom 31A
Max. Leistungsaufnahme:	21,7 kVA, 21,5 kW
Netzsicherung:	32 A träge
Arbeitsspannung:	12 ... 35 V
Anschlüsse:	Feldbusschnittstelle (z.B. Ethernet IP), Steuerleitung Brenner + MPP
Abmessungen (L x B x H):	395 x 710 x 760 mm
Gewicht:	83 kg

Kommerzielle Informationen

- Zustand: Neu-Gerät, ab Auslieferungslager, OVP
- Hersteller: ABICOR BINZEL, Buseck, Deutschland
- Verfügbarkeit: ab Lager lieferbar, mehrere Einheiten verfügbar
- Gewährleistung: auf Nachfrage
- Angebotspreis: reduzierter Angebotspreis, auf Nachfrage
- Umfangreiches Zubehör und weitere Automatisierungskomponenten verfügbar. Fragen Sie uns gerne an.

HTT Hofmann Trade & Technology

Matthias Hofmann

Industrial Component Marketing & Advisory

Web: www.htt-trade.de

E-Mail: matthias.hofmann@htt-trade.de

Triefenstein, BY, Deutschland



HTT HOFMANN TRADE & TECHNOLOGY

Abicor Binzel MIG/MAG Schweißstromquelle iROB 401 AC/DC



Abb. ähnlich, Fahrwagen optional

ABICOR BINZEL ROBOTIC SYSTEMS		Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG Kiesacker 7- 9, 35418 Buseck, Germany			
iROB 401 AC/DC		P30427Y-XXXXXXX		Date: 20YY	
		IEC 60974-1/-10 BS EN IEC 60974-1 / BS EN 60974-10			
		30 A / 15.5 V - 400 A / 34.0 V			
		X	40 %	60 %	100 %
		I ₂	400 A	360 A	350 A
		U ₂	34.0 V	32.0 V	31.5 V
	U ₀ 92 V	20 A / 20.8 V - 400 A / 36.0 V			
		X	30 %	80 %	100 %
		I ₂	400 A	300 A	250 A
		U ₂	36.0 V	32.0 V	30.0 V
		20 A / 20.8 V - 400 A / 36.0 V			
		X	30 %	80 %	100 %
		I ₂	400 A	300 A	250 A
		U ₂	36.0 V	32.0 V	30.0 V
	U ₀ 92 V	20 A / 20.8 V - 400 A / 36.0 V			
		X	30 %	80 %	100 %
		I ₂	400 A	300 A	250 A
		U ₂	36.0 V	32.0 V	30.0 V
 3 ~ 50/60 Hz		U ₁ = 400 V		I _{1max} = 30.9 A	
IP23		    		Mass: 84 kg	
Made in CHINA		NA8248B			

mX Standard DC	Standard Schweißverfahren ohne Pulsen. Vom Kurzlichtbogen mit geringem Energieeintrag bis zum Hochleistungssprühlichtbogen. Geeignet für alle Grundwerkstoffe, Fülldrähte und Schutzgase.
mX Pulse DC	Pulsschweißverfahren für unterschiedliche Einbrandprofile. Standard und Hochleistungseinstellungen für alle Grundwerkstoffe, Fülldrähte und Schutzgase.
mX Move DC	Fokus auf CrNi und Al Kontrollierter Wärmeeintrag durch Pulsen auf zwei Leistungsebenen. WIG-ähnliche Nahtoberfläche.
mX Pulse AC	Wechselstrom- Pulsschweißverfahren für optimale Einbrandkontrolle und Spaltüberbrückung bei Dünnblechanwendungen.
mX Move AC	Fokus auf CrNi und Al Kontrollierter Wärmeeintrag durch AC-Pulsen auf zwei Leistungsebenen. WIG-ähnliche Nahtoberfläche.

HTT Hofmann Trade & Technology
Matthias Hofmann
Industrial Component Marketing & Advisory
Web: www.htt-trade.de
E-Mail: matthias.hofmann@htt-trade.de
Triefenstein, BY, Deutschland

