Abicor Binzel MIG/MAG Weld. Power Source iROB 401 AC/DC

Choose the right process for reliable results in your robotic welding application. The iROB MIG/MAG welding power source from ABICOR BINZEL offers the following process options for automated welding applications:

- mX Standard - DC welding process w/o pulsed welding für all common materials
- mX Pulse – pulsed welding process for different penetration profiles,
- mX Move DC – for TIG-like weld seam appearance and aluminium welding and others.

Scope of delivery

- 1x Welding Power Source iROB® 401 AC/DC
- 1x Operators manual Welding Power Source iROB® 401 AC/DC
- 1x documentation „Safety Instructions“
- Optional: cooling unit, WiFi-Router, trolley and other options.

Technical data

Welding current (range):	30 A bis 400 A
Cooling welding torch:	air-cooled
Mains connection:	3 x 400V +/- 15%, 50/60Hz, full-load current 31A
Max. power consumption :	21,7 kVA, 21,5 kW
Mains fuse:	32 A time-delay
Operation voltage:	12 ... 35 V
Connections:	Fieldbus interface (e.g. Ethernet IP), control cable for torch + MPP
Dimensions (L x W x H):	395 x 710 x 760 mm
Weight:	83 kg

Commercial Information

- Condition: new unit, available from stock in original packaging
- Manufacturer: ABICOR BINZEL, Buseck, Germany
- Availability: available from stock, multiple units available
- Warranty: details upon request

- Offer price: Special discounted price available upon request

- A wide range of accessories and additional automation components is available. Please do not hesitate to contact us for further information.

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 Weld. Power Source iROB 401 AC/DC



Illustration similar, trolley 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			
3 ~ f1 f2	IEC60974-1/ -10 BS EN IEC 60974-1 / BS EN 60974-10				
	20 - 400 Hz	30 A / 15.5 V - 400 A / 34.0 V			
		X	40 %	60 %	100 %
S	U_0 92 V	I_2	400 A	360 A	350 A
		U_2	34.0 V	32.0 V	31.5 V
	---	20 A / 20.8 V - 400 A / 36.0 V			
		X	30 %	80 %	100 %
S	U_0 92 V	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		I_{1eff} = 19.8 A	
IP23	CE UK CA			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

HTT HOFMANN TRADE & TECHNOLOGY