Abicor Binzel mobile Schweißstromquelle iMIG POWER 400

Ausgelegt für den professionellen Handbrennereinsatz sowie als Bestandteil automatisierter Systeme (z.B. in Kombination mit Drahtvorschubkoffer) und Schweißbrennern aus dem Hause Abicor Binzel. Geeignet für:

- MIG/MAG-Schweißen,
- Elektrodenschweißen (MMA),
- WIG-Schweißen.

Lieferumfang

- 1x Schweißstromquelle iMIG POWER 400
- 1x Betriebsanleitung Schweißstromquelle iMIG POWER 400
- 1x Fahrwagen
- Optional: Drahtvorschubkoffer, Kühlgerät und weitere Optionen

Technische Daten

Schweißstrom (Bereich):	40 A bis 400 A
Kühlart :	F
Netzanschluss:	3 x 400V +/- 10%, 50/60Hz, Volllaststrom 25A
Max. Leistungsaufnahme:	17 kVA
Netzsicherung:	32 A träge
Arbeitsspannung:	16 ... 34 V
Abmessungen (L x B x H):	720 x 350 x 830 mm (mit Fahrboden)
Gewicht:	48 kg (mit Fahrboden)

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 mobile Schweißstromquelle iMIG POWER 400



Abb. ähnlich,
Drahtvorschubkoffer optional

Alexander Binzel Schweisstechnik
GmbH & Co.KG
Kiesacker · 35418 Buseck · GERMANY

ABICOR BINZEL

iMIG POWER 400	SNr.:
3~ f1/f2	IEC 60974-1 IEC 60974-10 Klasse A

		40 A / 16 V - 400 A / 34 V			
		40 °C	50%	60%	100%
1) 2) 3)	1) Uo<13V (max.80V)	I_2		400A	360A
		U_2		34V	32V
S	2) Uo<13V (max.80V)	I_2		400A	380A
		U_2		26V	25,2V
	3) Uo<13V (max.80V)	I_2	400A	390A	350A
		U_2	36V	35,6V	34V

3 ~ 50/60 Hz	U_1 400V	I_{1max} 25A	I_{1eff} 19A
IP 23S	MADE IN GERMANY	CE UK CA	

Das Gerät ist Bestandteil eines MIG/MAG-/Elektroden-/WIG–Schweißsystems. Das Gerät ist modular aufgebaut. Es besteht aus einer Schweißstromquelle und optional mit einem Drahtvorschubkoffer. Die Schweißstromquelle ist mit einer Steuerbox zur Bedienung des Geräts während des Schweißvorgangs ausgestattet. Alle Elektronikbauteile sind in einem durch vier Rollen verfahrbaren Metallgehäuse eingebaut.

In den Drahtvorschubkoffer wird die Drahtspule eingelegt. Der Schweißdraht wird über Drahtvorschubrollen durch das Schweißbrenner-Schlauchpaket zum Schweißbrenner transportiert. Der Drahtvorschubkoffer ist mit einer Steuerbox zur Bedienung des Geräts während des Schweißvorgangs ausgestattet. Der Drahtvorschubkoffer kann von der Schweißstromquelle abgenommen werden.

Das Gerät ist optional mit einer Umlaufkühlung für flüssiggekühlte Schweißbrenner ausgestattet. Im Kühlmitteltank befindet sich Kühlmittel, das mithilfe einer Pumpe zum Schweißbrenner befördert wird und Wärme am Schweißbrenner aufnimmt. Das aufgewärmte Kühlmittel läuft zurück ins Gerät und wird über einen luftgekühlten Wärmetauscher wieder heruntergekühlt.

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