Abicor Binzel Mobile Welding Power Source iMIG POWER 400

Designed for professional manual welding applications as well as integration into automated systems (e.g. in combination with a wire feeder unit) and for use with welding torches manufactured by Abicor Binzel. Suitable for the following processes:

- MIG/MAG welding,
- Manual Metal Arc (MMA),
- TIG welding.

Scope of delivery

- 1x Welding Power Source iMIG POWER 400
- 1x Operators manual Welding Power Source iMIG POWER 400
- 1x Trolley
- Optional: wire feeder unit, cooling unit and other options

Technical Data

Welding current (range):	40 A - 400 A
Cooling method:	F
Mains connection:	3 x 400V +/- 10%, 50/60Hz, full-load current 25A
Max. power consumption:	17 kVA
Mains fuse:	32 A, time-delay
Operation voltage:	16 ... 34 V
Dimensions (L x W x H):	720 x 350 x 830 mm (incl. trolley)
Weight:	48 kg (incl. trolley)

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 Mobile Welding Power Source iMIG POWER 400



Illustration similar,
Wire feeder unit 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