

ROBO

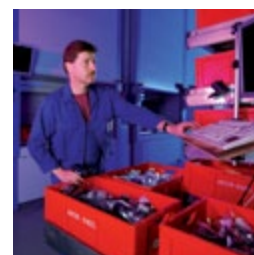
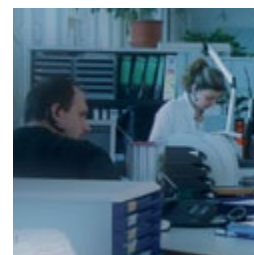


Каталог 4.1



Содержание

Сварочные горелки MIG/MAG	Стр.	7
■ Серия “WH и WH-PP” воздушное охлаждение ROBO WH A360 / ROBO WH A500	Стр.	9-16
■ Серия “WH и WH-PP” жидкостное охлаждение ROBO WH W300 / ROBO WH W500 / ROBO WH W600	Стр.	17-24
■ Серия “ABIROB W” жидкостное охлаждение ABIROB® W300 / ABIROB® W500 / ABIROB® W600	Стр.	25-34
■ Серия “ABIROB A ECO” воздушное охлаждение ABIROB® A300 / ABIROB® A360 / ABIROB® A500	Стр.	35-42
■ Серия “ABIROB 350 GC” воздушное охлаждение ABIROB® 350 GC	Стр.	43-48
■ Серия “ROBO Standard” жидкостное охлаждение ROBO 455 D / ROBO 650 TS	Стр.	49-56
Сварочные горелки TIG	Стр.	57
■ Серия “ABITIG WH” жидкостное охлаждение ABITIG® WH 220 W / ABITIG® WH 400 W	Стр.	59-66
■ Серия “ABITIG MT” с жидкостное охлаждение ABITIG® MT 300 W / ABITIG® MT 500 W	Стр.	67-74
Периферийные устройства ROBO	Стр.	75
■ Датчик столкновения CAT2	Стр.	77-80
■ Датчик столкновения iCAT / iSTM	Стр.	81-96
■ TCP Программировании ABIDOT	Стр.	97-100
■ Система экономии газа EWR	Стр.	101-108
■ Канал для сварочной проволоки MasterLiner	Стр.	109-120
■ Станция очистки горелок BRS	Стр.	121-127

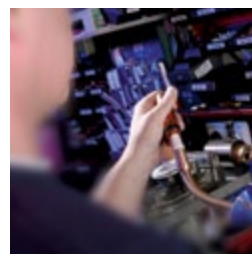


Мировой лидер

Более 900 сотрудников, 36 производственных и сбытовых компаний, а также 20 эксклюзивных партнеров являются частью компании Alexander Binzel Schweißtechnik GmbH & Co. KG, основанной в 1945 году и являющейся одним из мировых лидеров в области электродуговой сварки и сварочных горелок.

Имея высококачественный ассортимент продукции, компания предоставляет комплекс индивидуальных решений для производств связанных со сваркой. Для успеха на мировом рынке компания обладает определенными характеристиками и гарантиями бренда: уверенное развитие, качество продукции, технические возможности, а также международными продажами, консультационной и обслуживающей сетью.

В каждой стране мы имеем местные подразделения готовые дать консультации и техническую поддержку нашим торговым партнерам.

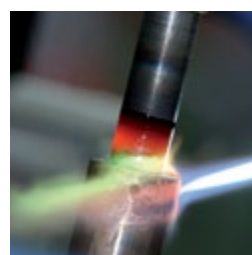
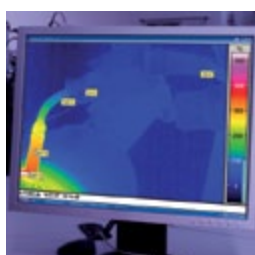


Качество – сделано ABICOR BINZEL®

Наша продукция производится в соответствии со стандартами BINZEL и международными директивами. Сертифицирован согласно DIN EN ISO 9001

Инновации - сейчас и в будущем

Мы совершенствуем наши изделия самостоятельно в своих собственных современных лабораториях и с помощью международного сотрудничества с учеными, разработчиками и работниками различных отраслей промышленности.



Игрок мирового масштаба

Находимся в непосредственной близости от своих клиентов - везде

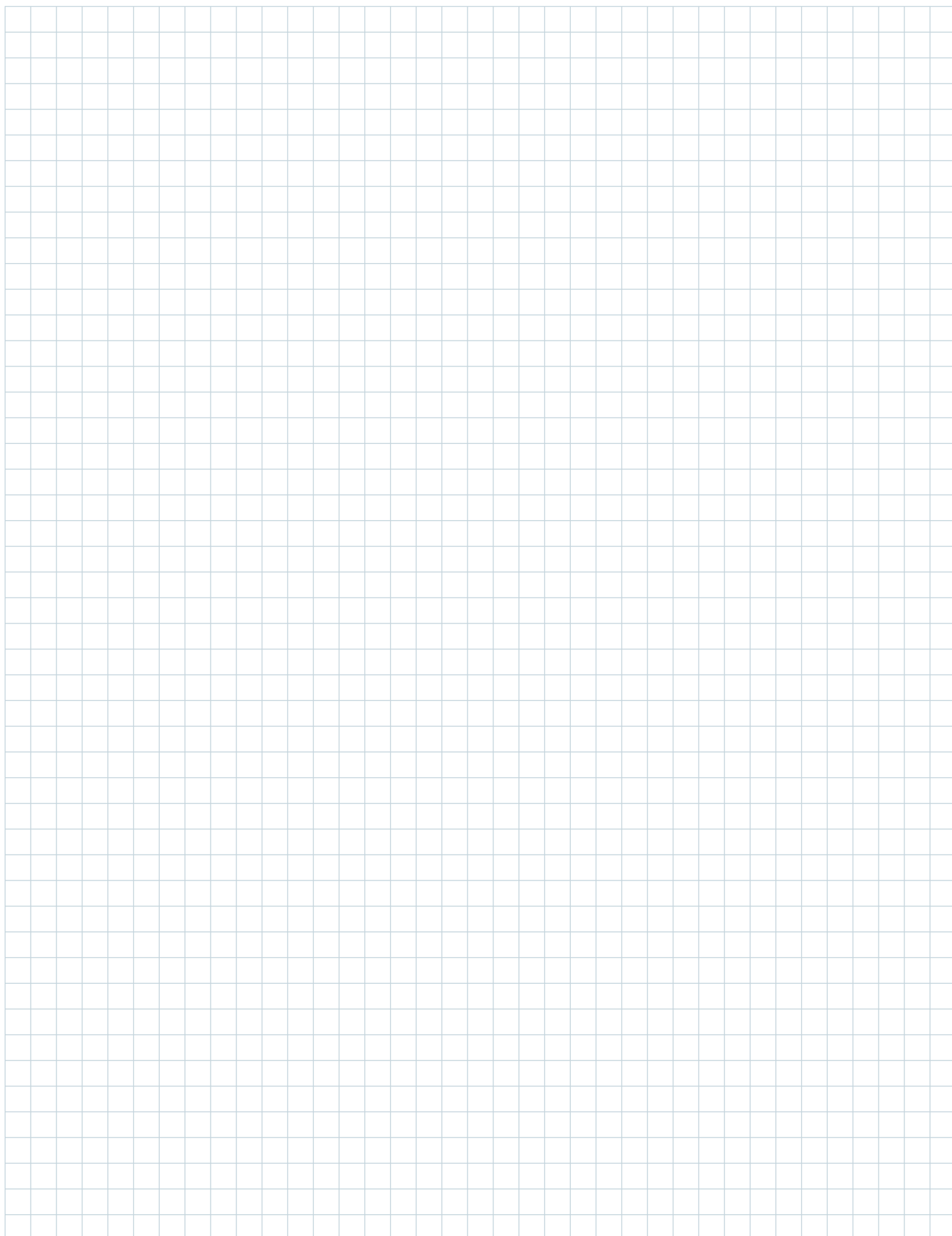
www.binzel-abicor.com

Территориальная близость к своим клиентам - это одно из средств для достижения успеха компанией ABICOR BINZEL и позиционирование ее как качественный бренд. Наша сеть значительно расширилась за последние несколько лет, добавились отдельные компании и национальные представительства, которые гарантируют не только глобальные консультации, обслуживание, передачу знаний и опыта для поддержки качества в наиболее важных промышленных странах, но также и поставки оригинальных запасных частей и оригинальных аксессуаров нашим клиентам по всему миру.

Подлинное качество бренда поддерживается нашими международными представительствами в следующих странах:

 Algeria	 France	 Mexico	 Sweden
 Argentina	 Germany	 Netherlands	 Switzerland
 Australia	 Greece	 Norway	 Syria
 Austria	 Hungary	 Oman	 Thailand
 Belarus	 Iceland	 Pakistan	 Turkey
 Belgium	 India	 Philippines	 Ukraine
 Bosnia and Herzegovina	 Indonesia	 Poland	 United Arab Emirates
 Brazil	 Iran	 Qatar	 United States of America
 Bulgaria	 Iraq	 Romania	 Venezuela
 Canada	 Israel	 Russia	 Vietnam
 China	 Italy	 Saudi Arabia	
 Croatia	 Japan	 Serbia and Montenegro	
 Cyprus	 Jordan	 Singapore	
 Czech Republic	 Kazakhstan	 Slovakian Republic	
 Denmark	 Kenya	 Slovenia	
 Egypt	 Kuwait	 South Africa	
 England	 Latvia	 South Korea	
 Estonia	 Lithuania	 Spain	
 Ethiopia	 Luxembourg	 Sri Lanka	
 Finland	 Macedonia	 Sudan	

Для заметок



Сварочные горелки MIG/MAG

Воздушное и жидкостное охлаждение



ROBO WH / ROBO WH-PP воздушное и жидкостное охлаждение

Быстрая адаптация к изменяющимся сварочным задачам ...

Нагрузка: до 550 А

Области применения: Машиностроение, карьерная техника, строительство железнодорожной техники, судостроение, строительство стальных конструкций.

Степень автоматизации: Low Medium High

Стр.
9–24



ABIROB® W жидкостное охлаждение

Надежные и гибкие ...

Нагрузка: до 600 А

Области применения: Машиностроение, карьерная техника, строительство железнодорожной техники, судостроение, строительство стальных конструкций.

Степень автоматизации: Low Medium High

Стр.
25–34



ABIROB® A ECO воздушное охлаждение

Просто и эффективно ...

Нагрузка: до 500 А

Области применения: Автомобилестроение, велосипедная промышленность, производство контейнеров, авиационно-космическая промышленность

Степень автоматизации: Low Medium High

Стр.
35–42



ABIROB® 350 GC воздушное охлаждение

Прочный, долговечный и экономичный ...

Нагрузка: до 350 А

Области применения: Автомобилестроение, поставщики, велосипедная промышленность, производство контейнеров

Степень автоматизации: Low Medium High

Стр.
43–48



ROBO Standard жидкостное охлаждение

Мощный, надежный и экономичный ...

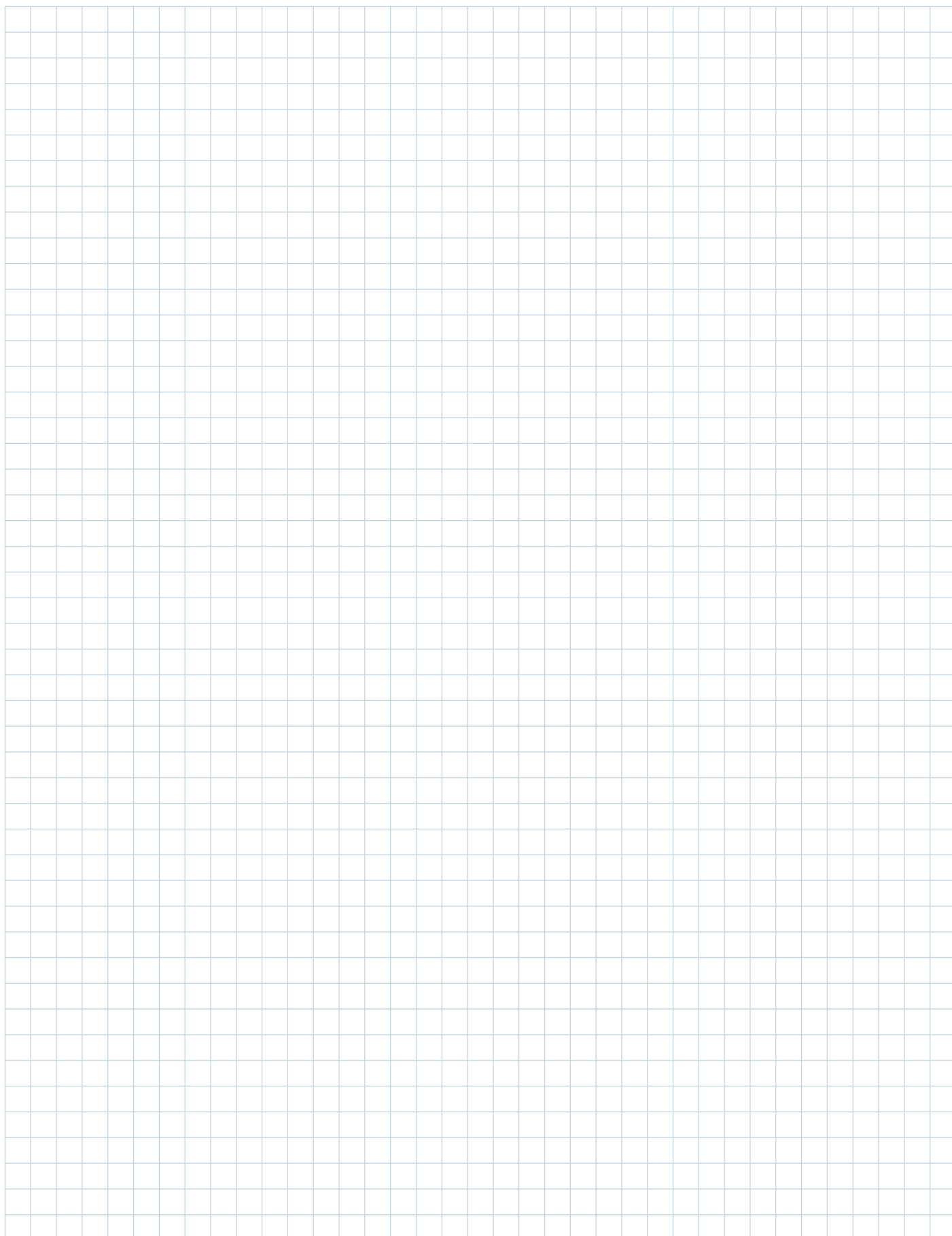
Нагрузка: до 600 А

Области применения: Машиностроение, карьерная техника, строительство железнодорожной техники, судостроение, строительство стальных конструкций, производство контейнеров.

Степень автоматизации: Low Medium High

Стр.
49–56

Для заметок



Сварочная горелка MIG/MAG

“ROBO WH & WH-PP” воздушное охлаждение



Быстрая адаптация к изменяющимся сварочным задачам ...

Сварочная горелка MIG/MAG серии WH/WH-PP с воздушным охлаждением с возможностью замены гусака позволяет менять полностью укомплектованный гусак горелки в ручную или автоматически - благодаря инновационной технологии интерфейса на сменной части. Это означает, что горелки с одинаковым дизайном могут быть заменены в течение нескольких секунд для технического обслуживания или для использования горелки с особой геометрией для различных сварочных позиций в соответствии с вашими требованиями.

Замена наконечника, газового сопла и контроль TCP происходят вне сварочной зоны, тем самым увеличивая доступность системы и сокращение времени простоя.

Преимущества, которые говорят сами за себя:

- Возможность быстрой смены гусака горелки и замены расходных материалов.
- Возможность подстраиваться под изменяющиеся сварочные задачи
- Также доступна для заказа версия с системой подачи проволоки push-pull
- Воздушное охлаждение до 360 А

Степень автоматизации:

Low

Medium

High

Область применения:

- Автомобилестроение
- Поставщики (1, 2 Уровня)
- Строительство грузовых автомобилей
- Землеройная техника
- Строительство железнодорожной техники
- Судостроение
- Производство контейнеров
- Строительство стальных конструкций
- Авиационно-космическая промышленность

Материал:

- Конструкционная сталь
- Хромоникелевые стали
- Дуплексные стали
- Материалы на основе никеля
- Смешанные соединения
- Алюминиевые сплавы
- Магниеые сплавы
- Медные сплавы
- Специальные материалы

Сопряжение с роботом:

- Стандартный робот (Внешний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения CAT2
 - Фиксирующий кронштейн RTM
- Робот с полой рукой (Внутренний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения iCAT
 - Кронштейн iSTM (для роботов со встроенным программным обеспечением от столкновения)
- Робот с полой рукой (Внешний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения CAT2
 - Фиксирующий кронштейн RTM

* Описание степени автоматизации:

- Low = Невозможно заменить гусак горелки
- Medium = Можно заменить гусак горелки (вручную)
- High = Можно заменить гусак горелки (вручную и автоматически)

ДО
360 А



“ROBO WH & WH-PP” воздушное охлаждение

Обзор системы и технические данные

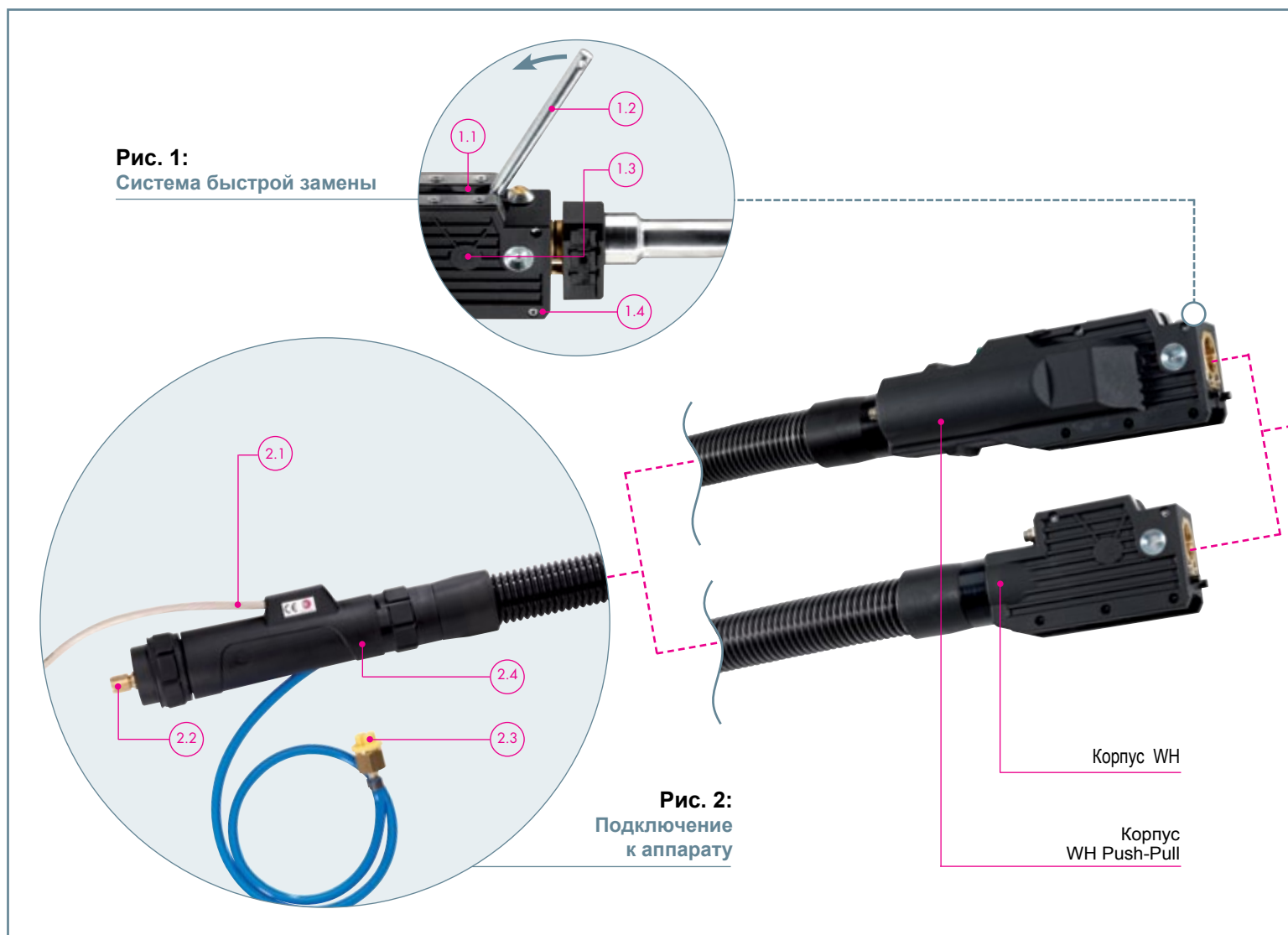


Рисунок 1:
Система быстрой замены

- 1.1 Резиновая защита препятствует проникновению пыли и брызг
- 1.2 Инструмент для замены гусака горелки вручную (рычаг)
- 1.3 Встроенная функция обрезки проволоки и обнаружения при замене гусака горелки
- 1.4 Прочный корпус (опционально с функцией остановки проволоки)

Рисунок 2:
Подключение к аппарату

- 2.1 Высококачественный кабель управления с низким сопротивлением (разъем кабеля управления по запросу)
- 2.2 Подключение к аппарату доступно для всех стандартных подающих проволоку механизмов
- 2.3 Шланг воздушной продувки с заглушкой
- 2.4 Прочный корпус с пружиной, защищающей от изгиба

¹ Функция остановки проволоки и подключение сенсора газового сопла требуются для осязаемого обнаружения шва по средством газового сопла. Для получения дополнительной информации обратитесь к производителю своего робота.

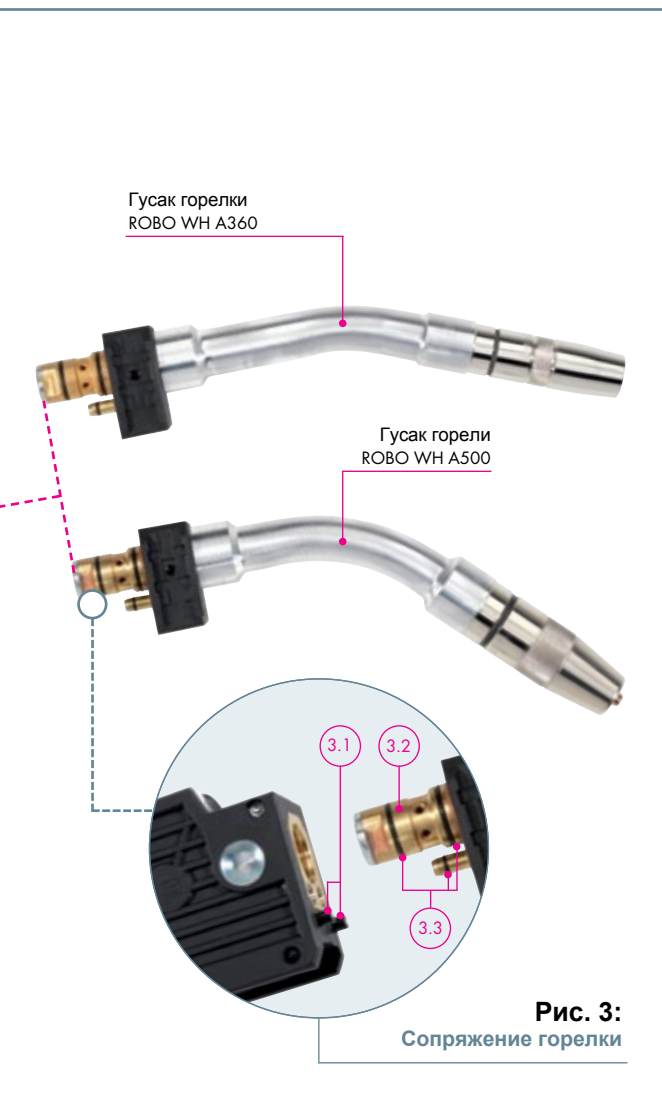
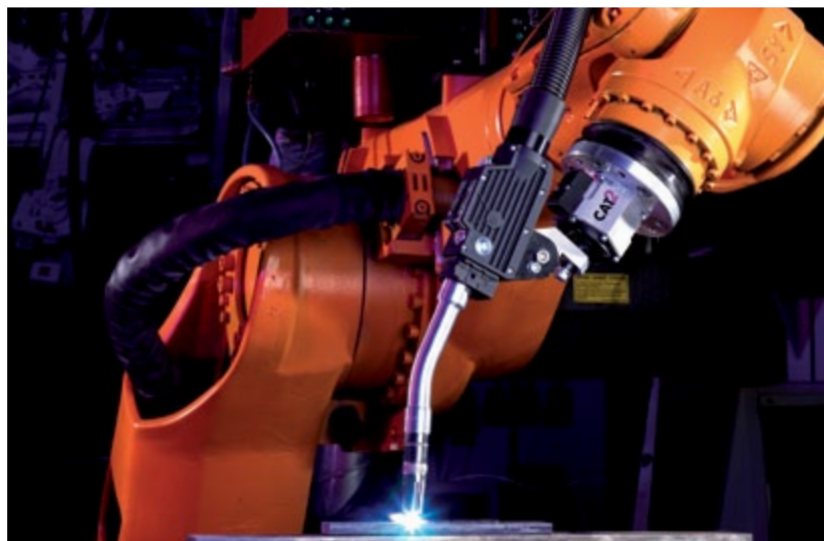


Рисунок 3:
Сопряжение горелки

- 3.1 Контакты для доступного в качестве опции сенсора газового сопла¹
- 3.2 Компактный интерфейс
- 3.3 Уплотнительные кольца гарантируют газонепроницаемое соединение



Технические данные (EN 60 974-7):

ROBO WH A360

Тип охлаждения:	воздушное охлаждение*
Нагрузка:	300 A CO ₂ 250 A Смешанные газы M21 (EN ISO 14175)
ПВ:	100 %
Диаметр-Ø:	0.8-1.2 мм
Геометрия горелки:	0°/22°/35°/45°

ROBO WH A500

Тип охлаждения:	воздушное охлаждение*
Нагрузка:	360 A CO ₂ 290 A Смешанные газы M21 (EN ISO 14175)
ПВ:	100 %
Диаметр-Ø:	0.8-1.2 мм
Геометрия горелки:	0°/22°/45°

* Показатели мощности могут быть снижены, в том случае когда используется шланговый пакет с длиной более 3м

Обратите внимание на технические данные:

Расчетные данные были определены при нормальных условиях от низкого до среднего уровня нагрева, свободной циркуляции воздуха и при 28С° температуры окружающей среды. При использовании в более сложных условиях расчетные данные должны быть уменьшены на 10-20%. Для импульсной дуговой сварки данные показатели уменьшаются до 35%.

“ROBO W & WH-PP” воздушное охлаждение

Гусаки горелок и Расходные материалы

ROBO WH A360



Гусаки горелок

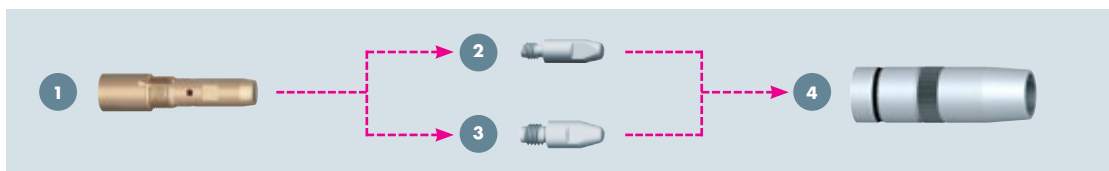
Характеристики	Идент. No.			
	0°	22°	35°	45°
Стандартный	962.1416	962.1410	962.1520	962.1411

Расходные материалы и приборы не включены в объем поставки! Пожалуйста, заказывайте их отдельно и в соответствии с применением!

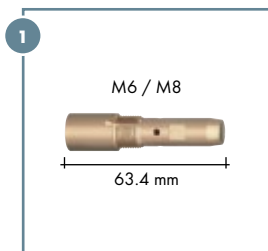
Спираль для гусака

Для	Геометрия горелки	Проволока-Ø	Идент. No.
Стали	0° / 22° / 35° / 45°	Ø 0.8-0.9	149.0276.5
		Ø 1.0-1.2	149.0277.5
		Ø 1.2-1.6	149.0279.5
Алюминия	0° / 22° / 35° / 45°	Ø 0.8-1.0	149.0278.5
		Ø 1.2-1.6	149.0279.5
		Ø 1.2-1.6	149.0279.5

Расходные материалы ROBO WH A360



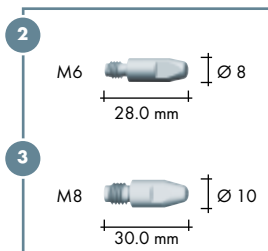
1 Вставка для наконечника (5 шт.)



Тип	Идент. No.
M6 Медь ¹	142.0196.5
M6 Латунь	142.0160.5
M8 Медь ¹	142.0170.5
M8 Латунь	142.0163.5

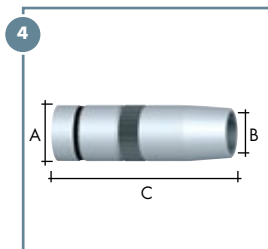
¹ Рекомендуется для большой силы тока

2 Наконечник M6 3 Наконечник M8 (10 шт.)



Тип	Проволока-Ø	Идент. No.	
		M6	M8
CuCrZr посеребренный	Ø 0.8	147.0054	147.0117
	Ø 0.9	147.0172	147.0217
	Ø 1.0	147.0245	147.0316
	Ø 1.2	147.0382	147.0445

4 Газовое сопло (5 шт.)



Тип в форме бутылки	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Заподлицо ²	Ø 22.0	Ø 12.0	68.0 mm	145.0599
Углубление (-2.0 mm) ³	Ø 22.0	Ø 12.0	70.0 mm	145.0600
Вылет (+3.0 mm) ⁴	Ø 22.0	Ø 12.0	65.0 mm	145.0601
Заподлицо ²	Ø 22.0	Ø 14.0	68.0 mm	145.0618
Вылет (+3.0 mm) ⁴	Ø 22.0	Ø 14.0	65.0 mm	145.0619

Тип конический	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Заподлицо ²	Ø 22.0	Ø 14.0	68.0 mm	145.0595
Углубление (-2.0 mm) ³	Ø 22.0	Ø 14.0	70.0 mm	145.0596
Вылет (+3.0 mm) ⁴	Ø 22.0	Ø 14.0	65.0 mm	145.0597
Заподлицо ²	Ø 22.0	Ø 16.0	68.0 mm	145.0592
Recess (-2.0 mm) ³	Ø 22.0	Ø 16.0	70.0 mm	145.0593
Вылет (+3.0 mm) ⁴	Ø 22.0	Ø 16.0	65.0 mm	145.0594

² Заподлицо: Наконечник заподлицо

³ Углубление: Наконечник углублен

⁴ Вылет: Наконечник выступает вперед

“ROBO W & WH-PP” воздушное охлаждение

Гусаки горелок и Расходные материалы

ROBO WH A500



Гусаки горелок

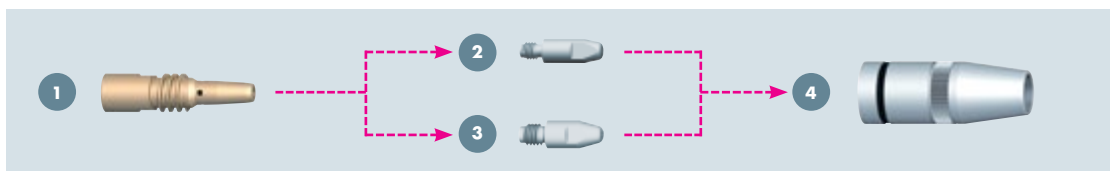
Характеристики	Идент. No.		
	0°	22°	45°
Стандартный	962.1504	962.1505	962.1506

Расходные материалы не включены в объем поставки! Пожалуйста, заказывайте их отдельно и в соответствии с применением!

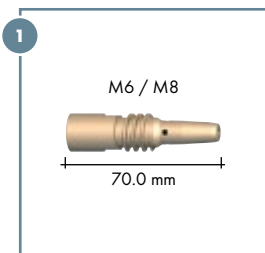
Спираль для гусака

Для	Геометрия горелки	Проволока-Ø	Идент. No.
Стали	0° / 22° / 45°	Ø 0.8-0.9	149.0276.5
		Ø 1.0-1.2	149.0277.5
		Ø 1.2-1.6	149.0279.5
Алюминия	0° / 22° / 45°	Ø 0.8-1.0	149.0278.5
		Ø 1.0-1.2	149.0277.5
		Ø 1.2-1.6	149.0279.5

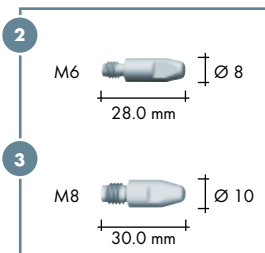
Расходные материалы ROBO WH A500



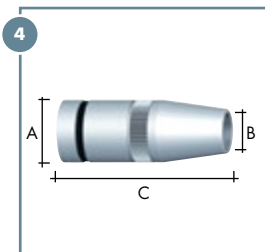
1 Вставка для наконечника
(5 шт.)



2 Наконечник M6
3 Наконечник M8
(10 шт.)



4 Газовое сопло
(5 шт.)



Тип	Идент. No.
M6 Латунь	142.0159.5
M8 Латунь	142.0158.5
M8 Медь ¹	142.0169.5

¹ Рекомендуется для большой силы тока

Тип	Проволока-Ø	Идент. No.	
		M6	M8
CuCrZr посеребренный	Ø 0.8	147.0054	147.0117
	Ø 0.9	147.0172	147.0217
	Ø 1.0	147.0245	147.0316
	Ø 1.2	147.0382	147.0445

Тип в форме бутылки	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Заподлицо ²	Ø 28.0	Ø 14.0	75.0 mm	145.0586
Углубление (-2.0 mm) ³	Ø 28.0	Ø 14.0	77.0 mm	145.0587
Вылет (+3.0 mm) ⁴	Ø 28.0	Ø 14.0	72.0 mm	145.0588
Заподлицо ²	Ø 28.0	Ø 16.0	75.0 mm	145.0583
Углубление (-2.0 mm) ³	Ø 28.0	Ø 16.0	77.0 mm	145.0584
Вылет (+3.0 mm) ⁴	Ø 28.0	Ø 16.0	72.0 mm	145.0585

Тип конический	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Заподлицо ²	Ø 28.0	Ø 13.0	75.0 mm	145.0589
Углубление (-2.0 mm) ³	Ø 28.0	Ø 13.0	77.0 mm	145.0590
Вылет (+3.0 mm) ⁴	Ø 28.0	Ø 13.0	72.0 mm	145.0591
Заподлицо ²	Ø 28.0	Ø 16.0	75.0 mm	145.0580
Углубление (-2.0 mm) ³	Ø 28.0	Ø 16.0	77.0 mm	145.0581
Вылет (+3.0 mm) ⁴	Ø 28.0	Ø 16.0	72.0 mm	145.0582

² Заподлицо: Наконечник заподлицо

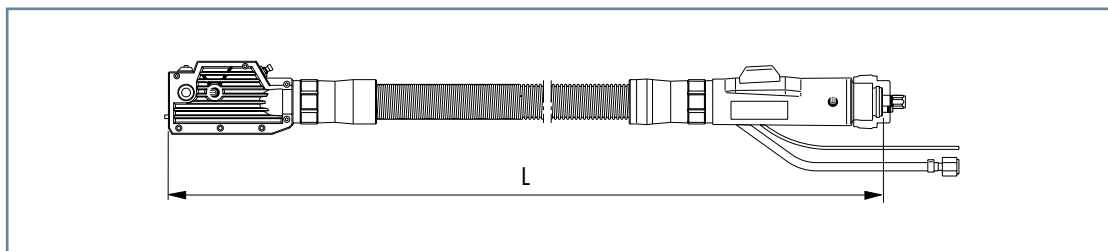
³ Углубление: Наконечник углублен

⁴ Вылет: Наконечник выступает вперед

“ROBO W & WH-PP” воздушное охлаждение

Шланговые пакеты и Аксессуары

Шланговый пакет и типы подключений



Из-за большого числа вариантов подключений и длин шланговых пакетов мы не можем перечислить всех номеров заказа в данном каталоге. Пожалуйста, свяжитесь со своим консультантом по установке, чтобы найти оптимальное решение для ваших требований. Когда вы будете делать запрос, пожалуйста, подготовьте всю необходимую для этого информацию, а именно вариант подключения, производитель и тип источника питания, описание подающего устройства, назначение контактов для управляющего кабеля и отдельные подключения для функции продувки.

Спирали для Евро разъема¹

Тип	Проволока-Ø	до L=1.5 м ⁴	до L=3.15 м ⁴	10.0 м ⁵	Цанга
Спирал сталь кр. ²	Ø 0.8-1.2	124.0145.1	124.0146.1	124.0159.1	131.0012
Спирал сталь бл. ²	Ø 1.4-1.6	124.0147	124.0148	124.0160	131.0011
Смешанный канал ³	Ø 0.8-1.2	128.M008	128.M009	-	131.0019
	Ø 1.4-1.6	128.M012	128.M013	-	131.0020

¹ Спирали для других типов подключений доступны по запросу.

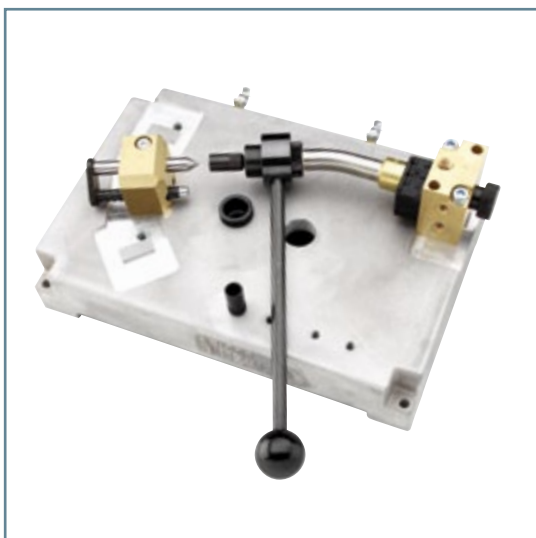
² Красные и белые стальные спиралы (изолированные) для использования нелегированных и низколегированных сталей. Полностью изолированная подача проволоки предотвращает разрушения связанные с «микро-дугой» на проволоке. Это дает оптимальную передачу тока внутри наконечника, улучшая тем самым процесс сварки. Изолированная стальная спираль всегда должна использоваться для источников питания с оптимальными сенсорами сварочной проволоки.

³ Смешанный канал - для алюминиевых или бронзовых проволок - это сочетание РА-спиралы и бронзовой спиралы с опрессованной в передней части для того, чтобы избежать тепловой перегрузки РА.

⁴ Включая 1 цангу

⁵ Для индивидуального производства включая 2 цанги

Аксессуары



Устройство для выравнивания гусаков Для горелки типа Геометрия Идент. No. горелки

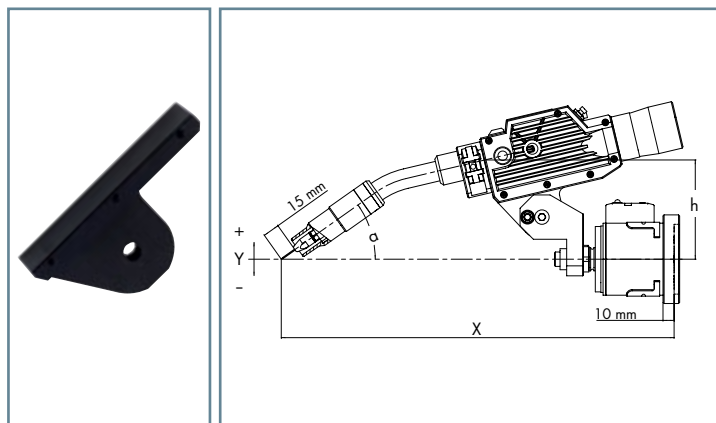
ROBO WH A	0°/22°/45°	837.0591
-----------	------------	----------

“ROBO W & WH-PP” воздушное охлаждение

Держатели и ТСП геометрия

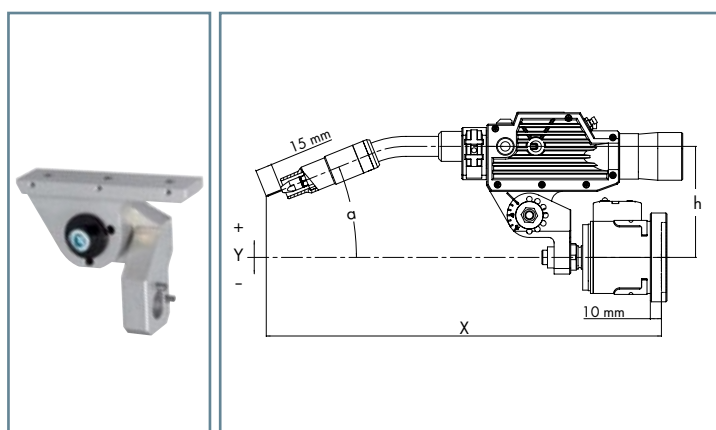
Держатели горелок для ROBO WH и WH-PP в соединении с CAT2

Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
		(mm)				
ROBO	0°	407	0	83	20°	960.0026
WH A 360	22°	391	0	92	33°	960.0026
	35°	376	0	97	39°	960.0026
	45°	363	0	101	43°	960.0026
ROBO	0°	407	0	83	20°	960.0026
WH A 500	22°	391	0	92	33°	960.0026
	45°	363	0	101	43°	960.0026



Сегмент держателя для ROBO WH и WH-PP¹ в соединении с CAT2

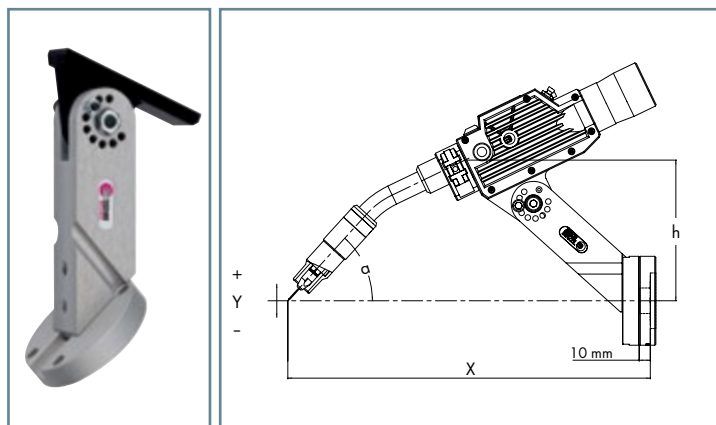
Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
		(mm)				
ROBO	0°	402	100	100	0°	780.0146
WH A 360	22°	393	50	100	22°	780.0146
	35°	379	20	100	35°	780.0146
	45°	362	-6	100	45°	780.0146
ROBO	0°	402	100	100	0°	780.0146
WH A 500	22°	393	50	100	22°	780.0146
	45°	362	-6	100	45°	780.0146



RTM держатель для ROBO WH и WH-PP¹

с программным обеспечением от столкновения

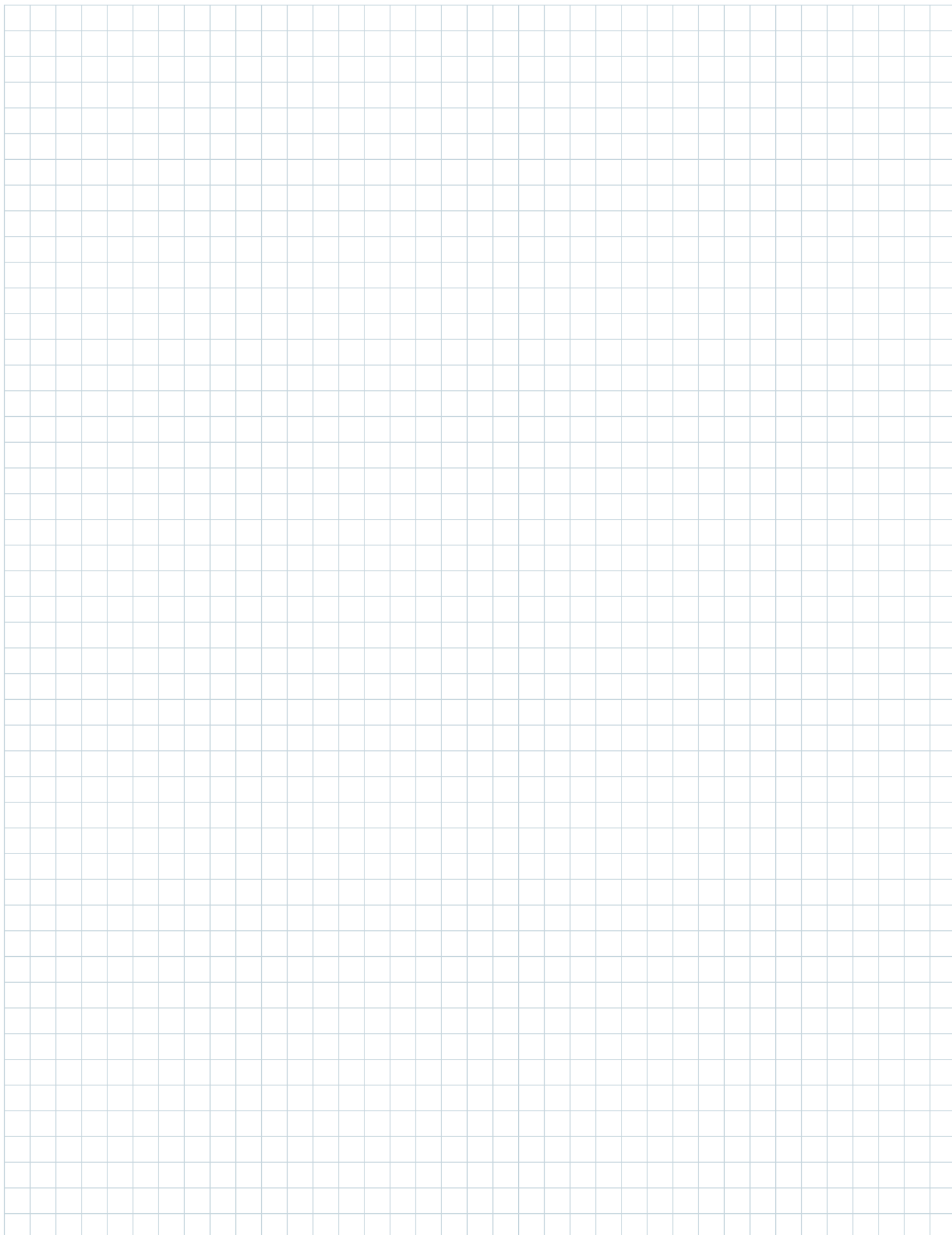
Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
		(mm)				
ROBO	0°	388	21	127	0°	780.0360
WH A 360	22°	358	-20	127	48°	780.0360
	35°	331	-41	127	61°	780.0360
	45°	305	-58	127	71°	780.0360
ROBO	0°	388	21	127	0°	780.0360
WH A 500	22°	358	-20	127	48°	780.0360
	45°	305	-58	127	71°	780.0360



Дополнительные держатели доступны по запросу

¹ Держатель регулируется с шагом в 15°

Для заметок



Сварочная горелка MIG/MAG серии “ROBO WH & WH-PP” жидкостное охлаждение



Быстрая адаптация к изменяющимся сварочным задачам ...

Сварочная горелка MIG/MAG серии WH/WH-PP с жидкостным охлаждением с возможностью замены гусака позволяет менять полностью укомплектованный гусак горелки вручную или автоматически - благодаря инновационному технологичному интерфейсу на сменной части. Это означает, что горелки с одинаковым дизайном могут быть заменены в течение нескольких секунд для технического обслуживания или, чтобы использовать горелку с особой геометрией для различных сварочных позиций в соответствии с вашими требованиями.

Замена наконечника, газового сопла и контроль TCP происходят вне сварочной ячейки, тем самым увеличивая доступность системы и сокращение времени простоя.

Преимущества, которые говорят сами за себя:

- Возможность быстрой смены гусака горелки и замены расходных материалов, что позволяет увеличить доступность системы.
- Возможность подстраиваться под изменяющиеся сварочные задачи
- Также доступна для заказа версия с системой Push-Pull для точной подачи проволоки
- Жидкостное охлаждение до 600 А

Степень автоматизации:

Low

Medium

High

Область применения:

- Автомобилестроение
- Поставщики (1, 2 Уровня)
- Строительство грузовых автомобилей
- Землеройная техника
- Строительство железнодорожной техники
- Судостроение
- Производство контейнеров
- Строительство стальных конструкций
- Авиационно-космическая промышленность

Материал:

- Конструкционная сталь
- Хромоникелевые стали
- Дуплексные стали
- Материалы на основе никеля
- Смешанные соединения
- Алюминиевые сплавы
- Магниеые сплавы
- Медные сплавы
- Специальные материалы

Сопряжение с роботом:

- Стандартный робот
(Внешний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения CAT2
 - Фиксирующий кронштейн RTM
- Робот с полрой рукой
(Внутренний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения iCAT
 - Кронштейн iSTM (для роботов со встроенным программным обеспечением от столкновения)
- Робот с полрой рукой
(Внешний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения CAT2
 - Фиксирующий кронштейн RTM

* Описание степени автоматизации:

- Low = Невозможно заменить гусак горелки
- Medium = Можно заменить гусак горелки (вручную)
- High = Можно заменить гусак горелки (вручную и автоматически)

ДО
550 А



“ROBO WH & WH-PP” жидкостное охлаждение

Системы и технические данные

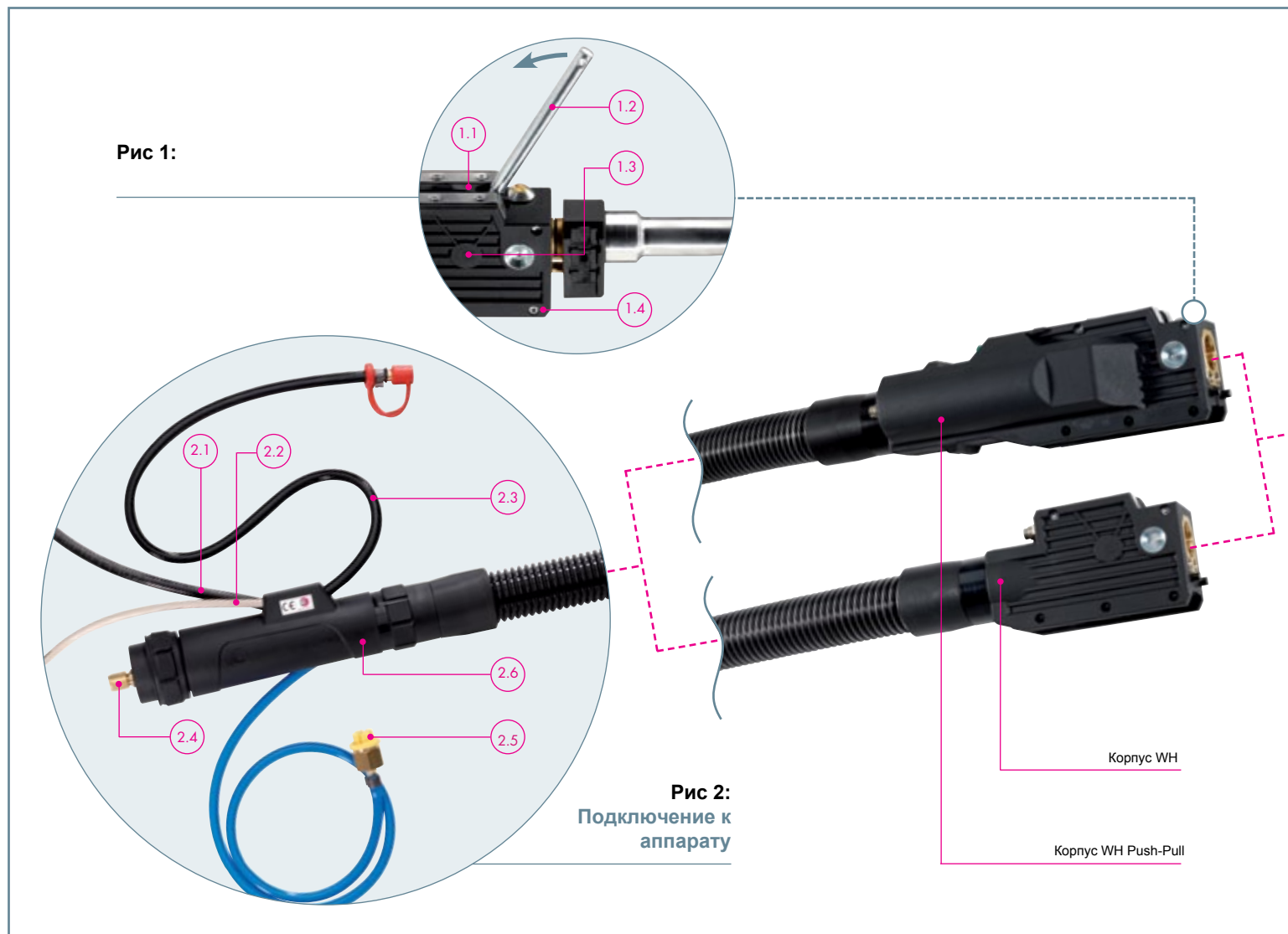


Рисунок 1:
Система быстрой замены

- 1.1 Резиновая защита препятствует проникновению пыли и брызг
- 1.2 Инструмент для замены гусака горелки вручную (рычаг)
- 1.3 Встроенная функция обрезки проволоки и обнаружения при замене гусака горелки
- 1.4 Прочный корпус (опционально с функцией остановки проволоки)

Рисунок 2:
Подключение к аппарату

- 2.1 Шланг подачи охлаждающей жидкости с колпачком
- 2.2 Высококачественный кабель управления с низким сопротивлением
- 2.3 Шланг отвода охлаждающей жидкости с колпачком
- 2.4 Подключение к аппарату доступно для всех стандартных подающих проволоку механизмов
- 2.5 Шланг воздушной продувки с заглушкой
- 2.6 Прочный корпус с пружиной, защищающей от изгиба

¹ Функция остановки проволоки и подключение сенсора газового сопла требуются для осязаемого обнаружения шва по средством газового сопла. Для получения дополнительной информации обратитесь к производителю своего робота.

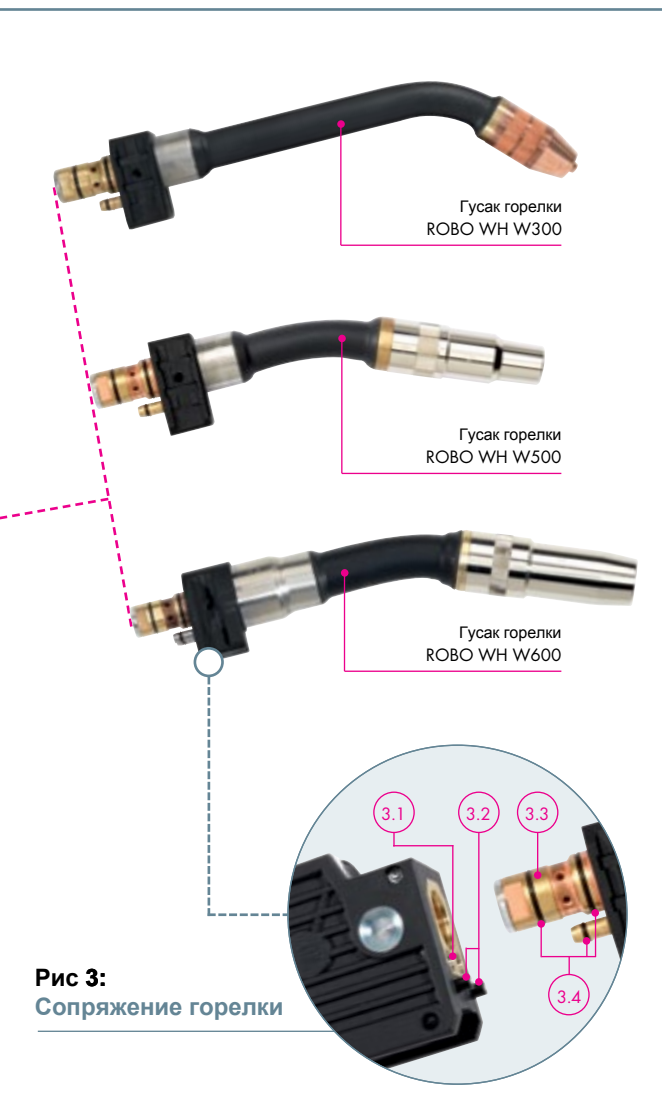


Рис 3:
Сопряжение горелки

Рисунок 3:
Сопряжение горелки

- 3.1 Обратные клапаны для герметичной замены гусака горелки
- 3.2 Контакты для доступного в качестве опции сенсора газового сопла
- 3.3 Компактный интерфейс
- 3.4 Уплотнительные кольца гарантируют защиту от утечки охлаждающей жидкости и газонепроницаемое соединение



Технические данные (EN 60 974-7):

ROBO WH W300

Тип охлаждения:	жидкостное охлаждение
Нагрузка:	330 A CO ₂ 300 A Смешанные газы M21 (EN ISO 14175)
ПВ:	100 %
Диаметр-Ø:	0.8 - 1.2 мм
Геометрия горелки:	45°

ROBO WH W500

Тип охлаждения:	жидкостное охлаждение
Нагрузка:	550 A CO ₂ 500 A Смешанные газы M21 (EN ISO 14175)
ПВ:	100 %
Диаметр-Ø:	0.8 - 1.6 мм
Геометрия горелки:	0°/22°/35°/45°

ROBO WH W600

Тип охлаждения:	жидкостное охлаждение
Нагрузка:	600 A CO ₂ 550 A Смешанные газы M21 (EN ISO 14175)
ПВ:	100 %
Диаметр-Ø:	max. 1.6 мм
Геометрия горелки:	0°/22°/35°/45°

Обратите внимание на технические данные:

Расчетные данные были определены при нормальных условиях от низкого до среднего уровня нагрева, свободной циркуляции воздуха и при 28С° температуры окружающей среды. При использовании в более сложных условиях расчетные данные должны быть уменьшены на 10-20%. Для импульсной дуговой сварки данные показатели уменьшаются до 35%.

“ROBO WH & WH-PP” жидкостное охлаждение

Гусаки горелок и Расходные материалы

ROBO WH W300



Гусаки горелок

Характеристики	Идент. No.
Стандартный	45° 962.1889.1

Расходные материалы не включены в объем поставки! Пожалуйста, заказывайте их отдельно и в соответствии с применением!

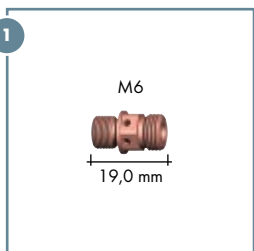
Спираль для гусака

Для	Проволока-Ø	Идент. No.
Стали	Ø 0.8-1.2	149.0040.5
Алюминия	Ø 0.8-1.2	149.0014.5

Расходные материалы ROBO WH W300



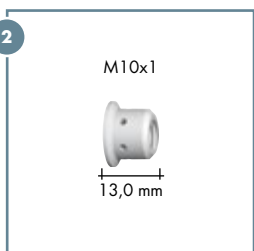
1 Вставка для наконечника (10 шт.)



Тип	Идент. No.
M6 Медь ¹	785.5052

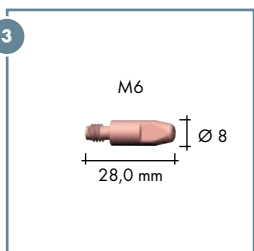
¹ Рекомендуется для большой силы тока

2 Газораспределитель (10 шт.)



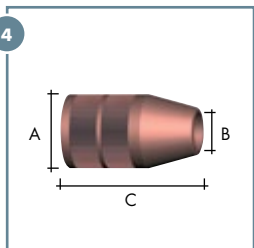
Тип	Идент. No.
Стандартный	962.0657
Высокая термостойкость (керамический)	962.1341

3 Наконечник (10 шт.)



Тип	Wire-Ø	Идент. No.
CuCrZr	Ø 0.8	140.0054
	Ø 0.9	140.0172
	Ø 1.0	140.0245
	Ø 1.2	140.0382

4 Газовое сопло (10 шт.)



Тип конический	Ø A	Ø B	Длина C	Идент. No.
Углубление (-1.0 mm) ²	Ø 25.0	Ø 13.0	48.5 mm	145.0564
Вылет (+3.0 mm) ³	Ø 25.0	Ø 13.0	44.5 mm	145.0495
Вылет (+3.0 mm) ³	Ø 25.0	Ø 15.5	44.5 mm	145.0494

² Углубление: Наконечник углублен

³ Вылет: Наконечник выступает вперед

“ROBO WH & WH-PP” жидкостное охлаждение

Гусаки горелок и Расходные материалы

ROBO WH W500



Гусаки горелок

Характеристики	Идент. No.			
	0°	22°	35°	45°
Стандартный	962.1550.1	962.1549.1	962.1551.1	962.1532.1
С сенсором сопла*	962.1595.1	962.1596.1	962.1597.1	962.1598.1

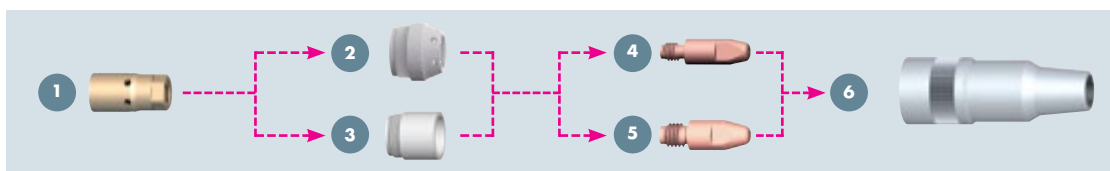
Расходные материалы не включены в объем поставки! Пожалуйста, заказывайте их отдельно и в соответствии с применением!

*Подключение сенсора газового сопла для осязаемого обнаружения шва посредством газового сопла.

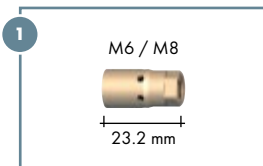
Спираль для гусака

Геометрия горелки	Проволока-Ø	Идент. No.	
		Для стали	Для алюминия
0° / 22°	Ø 0.8-1.0	-	149.0230.5
	Ø 1.0-1.2	149.0226.5	149.0232.5
	Ø 1.4-1.6	149.0228.5	-
35° / 45°	Ø 0.8-1.0	-	149.0231.5
	Ø 1.0-1.2	149.0227.5	149.0233.5
	Ø 1.4-1.6	149.0229.5	-

Расходные материалы ROBO WH W500



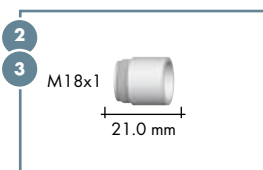
1 Вставка для наконечника
(10 шт.)



Тип	Идент. No.
M6 Медь ¹	142.0133.10
M6 Латунь	142.0216.10
M8 Медь ¹	142.0151.10
M8 Латунь	142.0117.10

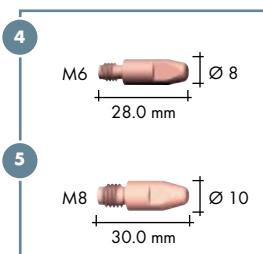
¹ Рекомендуется для большой силы тока

2 Газораспределитель
3 Изолятор
(10 шт.)



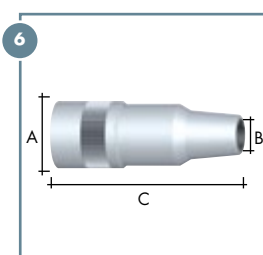
Тип	Идент. No.
Газораспределитель, стандартный	943.0284
Изолятор, стандартный	146.0054
Изолятор, стандарт / короткая	146.0064
Изолятор, устойчивый к высоким температурам	146.0059.10

4 Наконечник M6
5 Наконечник M8
(10 шт.)



Тип	Проволока-Ø	Идент. No.	
		M6	M8
CuCrZr	Ø 0.8	140.0054	140.0117
	Ø 0.9	140.0172	140.0217
	Ø 1.0	140.0245	140.0316
	Ø 1.2	140.0382	140.0445
	Ø 1.4	-	140.0536
	Ø 1.6	-	140.0590

6 Газовое сопло
(10 шт.)



Тип в форме бутылки	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Углубление (-2.6 mm) ²	Ø 27.0	Ø 13.0	77.0 mm	145.0556.10
Углубление (-1.1 mm) ²	Ø 27.0	Ø 13.0	75.5 mm	145.0479.10
Углубление (-2.6 mm) ²	Ø 27.0	Ø 15.5	77.0 mm	145.0480.10
Углубление (-1.1 mm) ²	Ø 27.0	Ø 15.5	75.5 mm	145.0544.10
Вылет (+2.4 mm) ³	Ø 27.0	Ø 15.5	72.0 mm	145.0466.10

Type conical	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Углубление (-1.1 mm) ²	Ø 27.0	Ø 15.5	75.5 mm	145.0553.10
Вылет (+2.4 mm) ³	Ø 27.0	Ø 15.5	72.5 mm	145.0568.10

² Углубление: Наконечник углублен

³ Вылет: Наконечник выступает вперед

“ROBO WH & WH-PP” жидкостное охлаждение

Гусаки горелок и Расходные материалы

ROBO WH W600



Гусаки горелок

Характеристики	Идент. No.			
	0°	22°	35°	45°
Стандартный	962.1745.1	962.1746.1	962.1747.1	962.1748.1
С сенсором сопла*	962.1769.1	962.1770.1	962.1771.1	962.1772.1

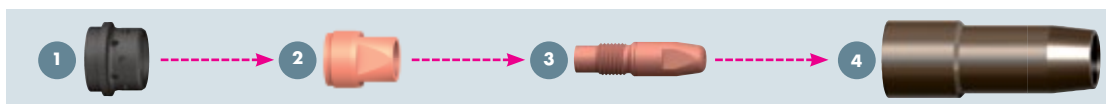
Расходные материалы не включены в объем поставки! Пожалуйста, заказывайте их отдельно и в соответствии с применением!

*Подключение сенсора газового сопла для осязаемого обнаружения шва посредством газового сопла.

Спираль для гусака

Для	Проволока-Ø	Идент. No.
Стали	Ø 1.0-1.2	149.0270.5
	Ø 1.4-1.6	149.0271.5
Алюминия	Ø 1.2-1.6	149.0272.5

Расходные материалы ROBO WH W600

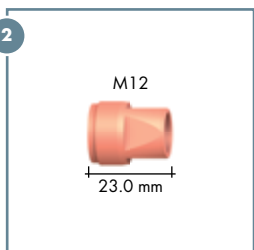


1 Газораспределитель (10 шт.)



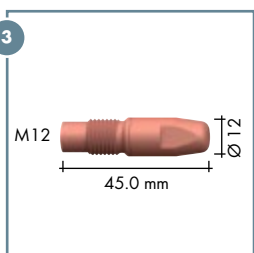
Тип	Идент. No.
Стандартный	146.0079.10

2 Вставка для наконечника (10 шт.)



Тип	Идент. No.
M12	142.0214.10

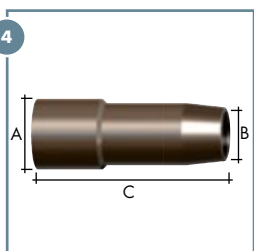
3 Наконечник (10 шт.)



Тип	Проволока-Ø	Идент. No.
CuCrZr	Ø 1.2	140.1563.10
	Ø 1.4	140.1564.10
	Ø 1.6	140.1565.10
HDS**	Ø 1.2	147.6563.10
	Ø 1.4	147.6564.10
	Ø 1.6	147.6565.10

**HDS = Серебряные наконечники, приспособленные к большой нагрузке

4 Газовое сопло (5 шт.)



Тип конический	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Заподлицо ¹	34.0	21.5	92.0 mm	145.0686.5
Вылет (+ 6.0 mm) ²	34.0	21.5	86.0 mm	145.0687.5
Углубление (- 3.0 mm) ³	34.0	21.5	95.0 mm	145.0688.5
Заподлицо ¹	34.0	18.0	92.0 mm	145.0689.5

¹ Заподлицо: Наконечник заподлицо

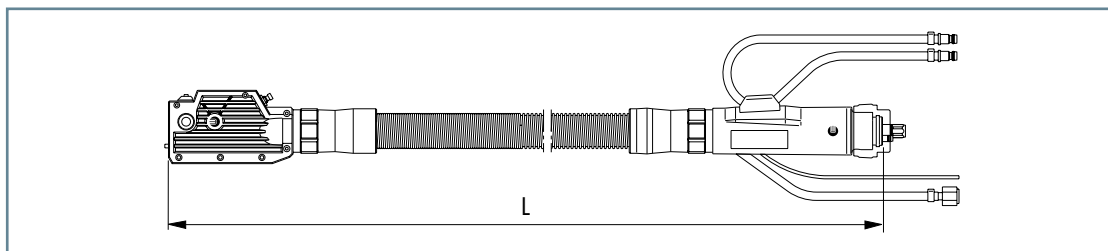
² Углубление: Наконечник углублен

³ Вылет: Наконечник выступает вперед

“ROBO WH & WH-PP” жидкостное охлаждение

Шланговые пакеты и Аксессуары

Шланговые пакеты и типы подключений



Шланговые пакеты “WH”

С типом подключения	Длина	Идент. No.
ABICOR BINZEL®	1.05 m	965.2001
Евро разъем	1.15 m	965.2002
	1.25 m	965.2003
	1.45 m	965.2004
	1.65 m	965.2005
	2.15 m	965.2006
	2.65 m	965.2007
	3.15 m	965.2008

Шланговые пакеты “WH-PP”

(Передаточные числа $i=17.1:1$ / Мотор 42 V DC*)

С типом подключения	Длина	Идент. No.
ABICOR BINZEL®	1.10 m	965.4014
Евро разъем	1.50 m	965.4015
	1.70 m	965.4016
	2.20 m	965.4001
	2.70 m	965.4002
	3.20 m	965.4003

Красная стальная спираль под проволоку 0.8 - 1.2 мм включена в объем поставки. Пожалуйста, заказывайте другие версии спирали отдельно.

*Кабель управления не настроен на разъем аппарата. Конкретные версии источников питания с комбинированным редуктором (24 V / 42 V / 32 V), а также длинами более 3.2 м доступны по запросу.

Спирали для Евро разъема¹

Тип	Проволока-Ø	до L=1.65 m	до L=3.20 m	до L=5.00 m
Спираль стальная красная ²	Ø 0.8-1.2	124.0176	124.0111	124.0113
Спираль стальная BSLсиняя ²	Ø 1.4-1.6	124.0136	124.0108	124.0110
РА-спираль ³	Ø 0.8-1.2	128.0039	128.0012	128.0016
	Ø 1.4-1.6	128.0040	128.0020	128.0030

¹ Спирали для других типов подключений доступны по запросу.

² Красные и синие стальные спирали (изолированные) для использования не легированных и низколегированных сталей. Полностью изолированная подача проволоки предотвращает разрушения связанные с «микро-дугой» на проволоке. Это дает оптимальную передачу тока внутри наконечника, улучшая тем самым процесс сварки. Изолированная стальная спираль всегда должна использоваться для источников питания с оптимальными сенсорами сварочной проволоки. Спирали для алюминиевой и специальной проволоки по запросу.

³ Полиамидная-спираль для использования алюминиевой и специальной проволоки. Этот тип спиральной обладает хорошими характеристиками скольжения и сопротивляемости трению. Температурный предел использования составляет 150°C

Приводные ролики для WH-PP

Проволока-Ø	Алюминий (U-паз)	Универсальные (V-паз)
Ø 0.8	961.0017	961.0269
Ø 0.9	961.0056	961.0270
Ø 1.0	961.0018	961.0227
Ø 1.2	961.0019	961.0228
Ø 1.4	-	961.0279
Ø 1.6	961.0020	961.0267

Аксессуары



Устройство для выравнивания гусаков

Для горелки типа	Геометрия горелки	Идент. No.
ROBO WH W300	45°	837.0814.1
ROBO WH W500	0° / 22° / 45°	837.0692.1
ROBO WH W500	35°	837.0688
ROBO WH W600	0° / 22° / 45°	837.0846.1
ROBO WH W600	35°	837.0835.1

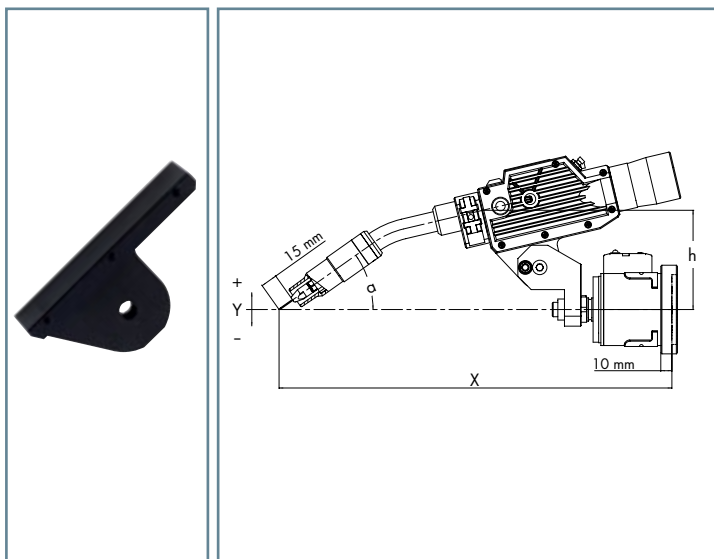
“ROBO WH & WH-PP” жидкостное охлаждение

Держатели и TSP геометрия

Держателя горелок для ROBO WH и WH-PP

В соединении с CAT2

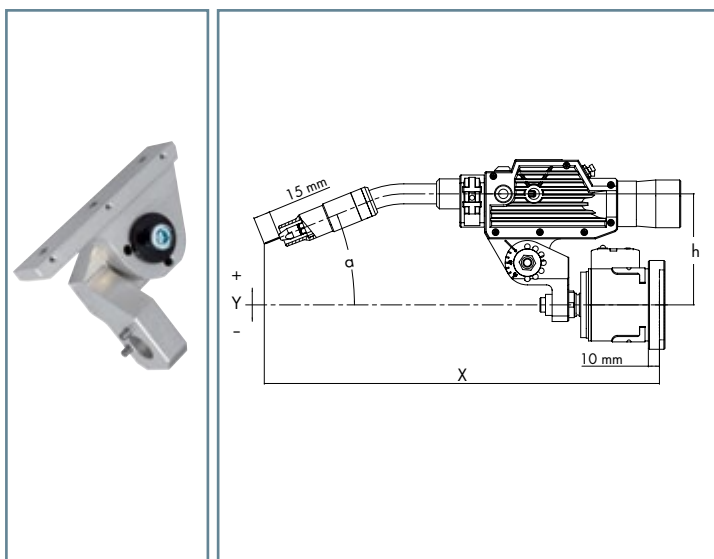
Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
		(mm)				
ROBO WH W300	45°	396	0	95	52°	960.0026
ROBO WH W500	0°	370	0	80	23°	960.0026
	22°	354	0	89	35°	960.0026
	35°	362	0	96	41°	960.0026
	45°	349	0	99	46°	960.0026
ROBO WH W600	0°	426	0	84	19°	960.0026
	22°	410	0	93	32°	960.0026
	35°	395	0	98	38°	960.0026
	45°	382	0	102	43°	960.0026



Сегмент держатель для ROBO WH и WH-PP¹

В соединении с CAT2²

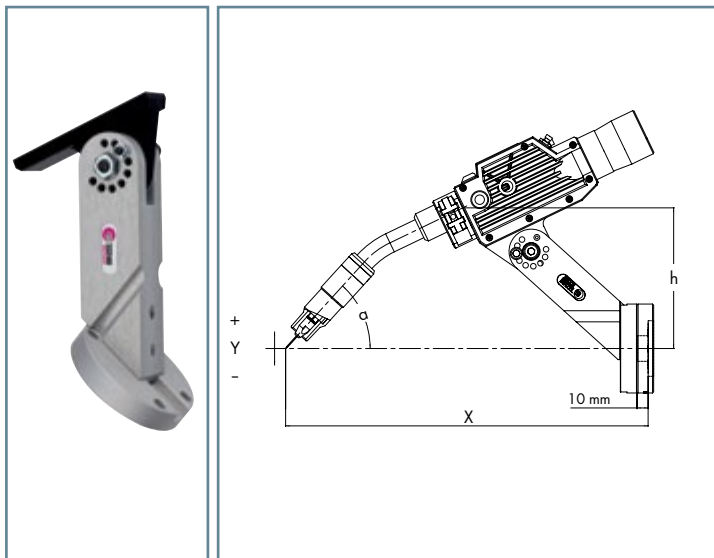
Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
		(mm)				
ROBO WH W300	45°	399	35	100	45°	780.0146
ROBO WH W500	0°	365	100	100	0°	780.0146
	22°	356	55	100	22°	780.0146
	35°	364	26	100	35°	780.0146
	45°	350	3	100	45°	780.0146
ROBO WH W600	0°	422	100	100	0°	780.0146
	22°	412	49	100	22°	780.0146
	35°	397	15	100	35°	780.0146
	45°	380	-11	100	45°	780.0146



RTM держатель для ROBO WH и WH-PP¹

Для роботов с программным обеспечением от столкновения

Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
		(mm)				
ROBO WH W300	45°	356	-36	127	71°	780.0360
ROBO WH W500	0°	354	37	127	26°	780.0360
	22°	327	0	127	48°	780.0360
	35°	321	-30	127	61°	780.0360
	45°	288	-44	127	71°	780.0360
ROBO WH W600	0°	405	12	127	26°	780.0360
	22°	374	-30	127	48°	780.0360
	35°	346	-54	127	61°	780.0360
	45°	319	-70	127	71°	780.0360



Дополнительные держатели доступны по запросу

¹ Держатель регулируется с шагом в 15°.

² В соединении с CAT2-HL пожалуйста используйте сегмент держатель 780.0307

Сварочная горелка MIG/MAG серии “ABIROB® W” жидкостное охлаждение



Надежные и гибкие...

Бескомпромиссная мощь ROBO! Сварочные горелки серии ABIROB W с жидкостным охлаждением имеют номинальные характеристики по мощности до 600 А и оборудованы передовым шланговым пакетом и технологией интерфейса. Модульная конструкция этих прочных, но в то же время гибких горелок предоставляет возможность быстрой замены гусака горелки и деталей шлангового пакета без изменения ТСП (Центральной Точки Инструмента) - что позволяет избежать дополнительных усилий при программировании.

Благодаря инновационной, но в тоже время достаточно простой конструкции горелки удается обеспечивать непрерывный, высоко точный сварочный процесс.

Преимущества, которые говорят сами за себя:

- Крепкие гусаки горелок с накручиваемым газовым соплом и заменяемой вставкой для наконечника гарантируют высокую прочность и длительный срок службы
- Инновационный дизайн интерфейса гарантирует быструю замену гусака горелки и воспроизводимое позиционирование шлангового пакета и гусака горелки
- Технология гибридного шлангового пакета, предназначенная для оптимизации подачи проволоки, предотвращает электролитическую коррозию и улучшает поступление охлаждающей жидкости
- Для сварки в труднодоступных местах предусмотрены горелки со специальной геометрией гусака

Степень автоматизации:

Low

Medium

High

Область применения:

- Строительство грузовых автомобилей
- Землеройная техника
- Железнодорожная техника
- Судостроение
- Производство контейнеров
- Строительство стальных конструкций
- Авиационно-космическая промышленность

Материал:

- Конструкционная сталь
- Хромоникелевые стали
- Дуплексные стали
- Материалы на основе никеля
- Смешанные соединения
- Алюминиевые сплавы
- Магниеые сплавы
- Медные сплавы
- Специальные материалы

Сопряжение с роботом:

- Стандартный робот (Внешний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения CAT2
 - Фиксирующий кронштейн RTM
- Робот с полрой рукой (Внутренний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения iCAT
 - Кронштейн iSTM (для роботов со встроенным программным обеспечением от столкновения)
- Робот с полрой рукой (Внешний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения CAT2
 - Фиксирующий кронштейн RTM

ДО
600 А



* Описание степени автоматизации:

- Low = Невозможно заменить гусак горелки
- Medium = Можно заменить гусак горелки (вручную)
- High = Можно заменить гусак горелки (вручную и автоматически)

“ABIROB® W” жидкостное охлаждение

Обзор системы и Технические данные

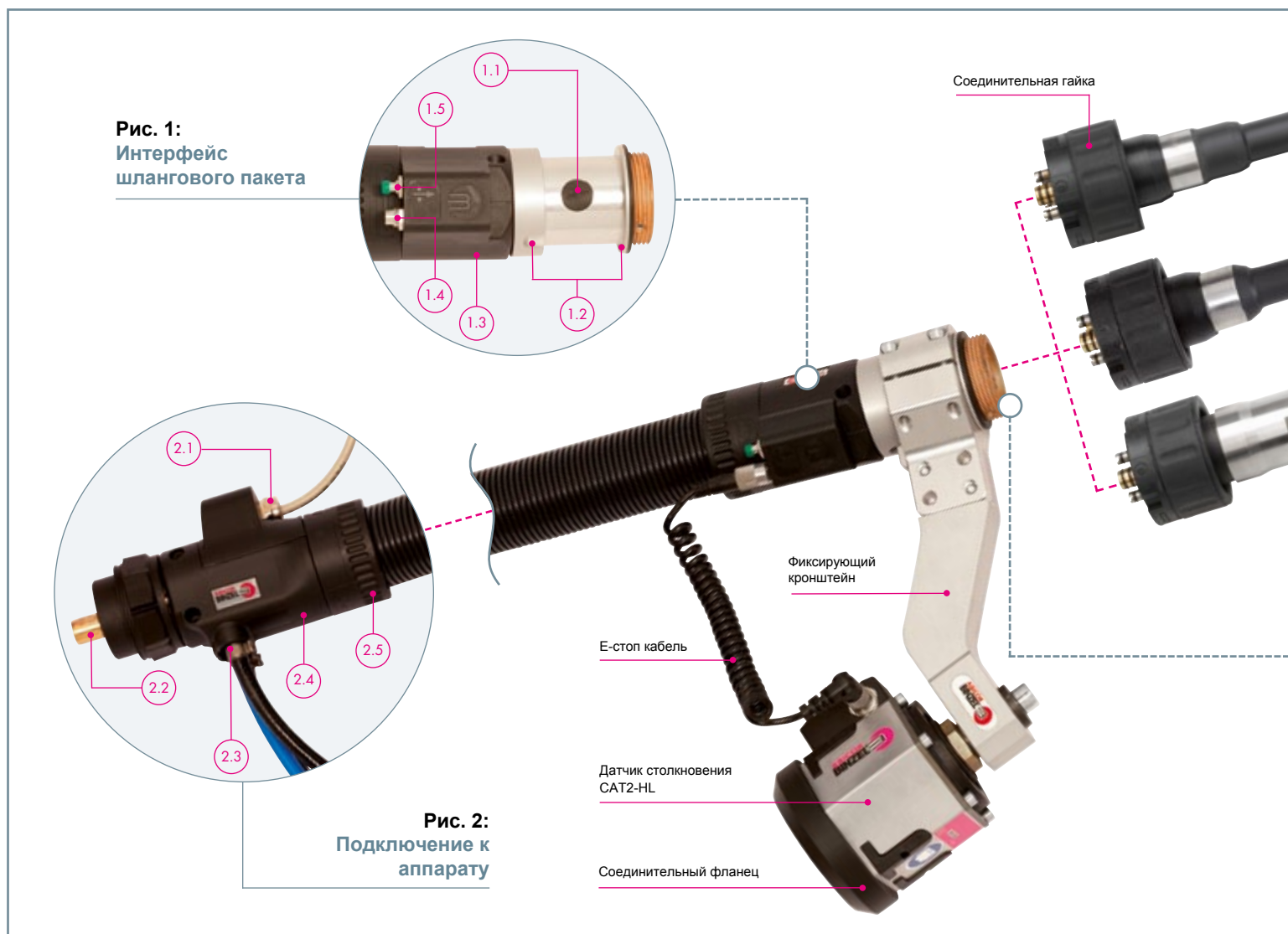


Рис. 1:
Интерфейс
шлангового пакета

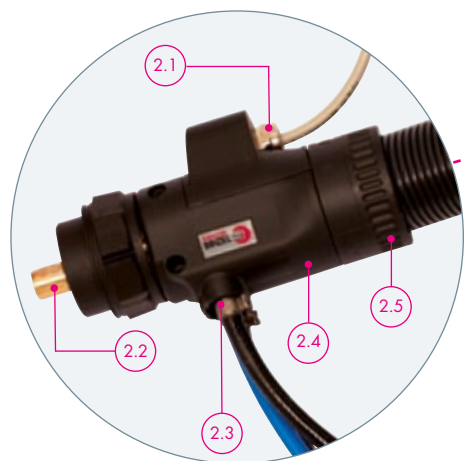
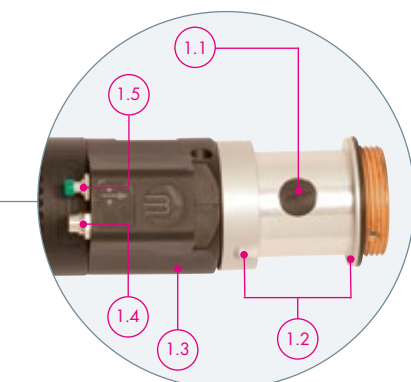


Рис. 2:
Подключение к
аппарату

Рисунок 1:
Интерфейс шлангового пакета

- 1.1 Подключение для функции зажима проволоки (функция остановки проволоки) доступна в качестве опции¹
- 1.2 Блокируемое подключение - воспроизводимое позиционирование шлангового пакета в трех измерениях
- 1.3 Укороченный корпус обеспечивающий возможность сварки в труднодоступных местах
- 1.4 Подключение CAT2-HL
- 1.5 Кнопка подачи проволоки

Рисунок 2:
Подключение к аппарату

- 2.1 Высококачественный кабель управления со сниженной нагрузкой (разъем кабеля управления по запросу)
- 2.2 Подключение к аппарату доступно для всех стандартных подающих проволоку механизмов
- 2.3 Прямое исполнение шлангов для охлаждающей жидкости и для воздушной продувки - отсутствие сгибаний и скручиваний шлангов
- 2.4 Укороченный корпус для подключения к аппарату - высокая гибкость шлангового пакета
- 2.5 Поворотное соединение внешнего шланга - минимизирует напряжение при скручивании

¹ Функция остановки проволоки и подключение сенсора газового сопла требуются для осязаемого обнаружения шва. Для получения дополнительной информации обратитесь к производителю своего робота.

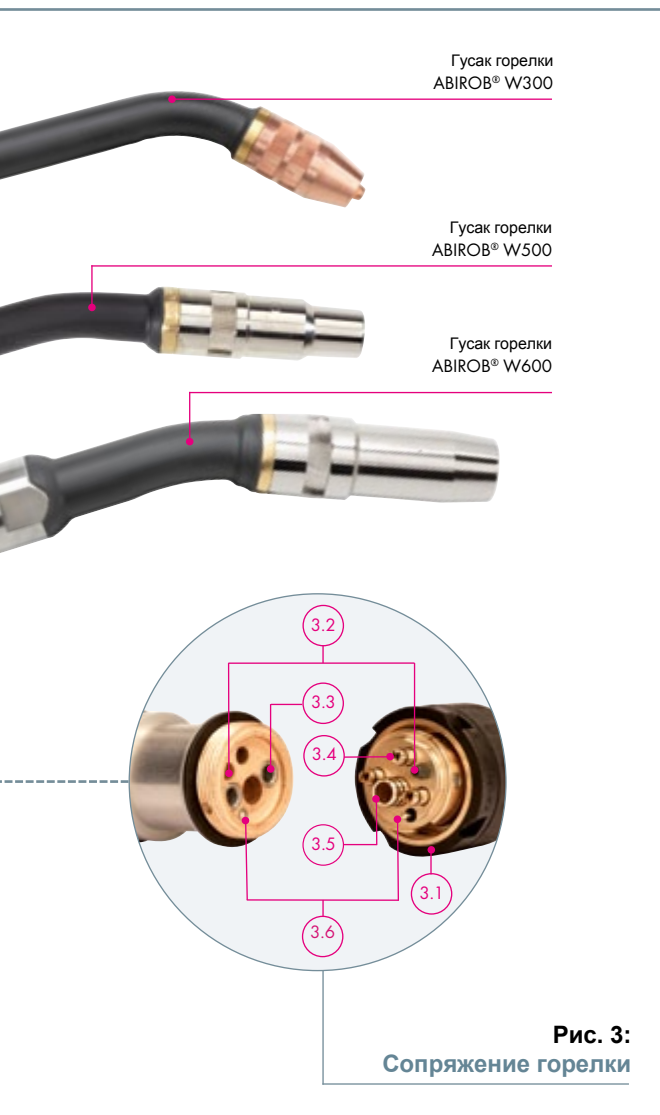
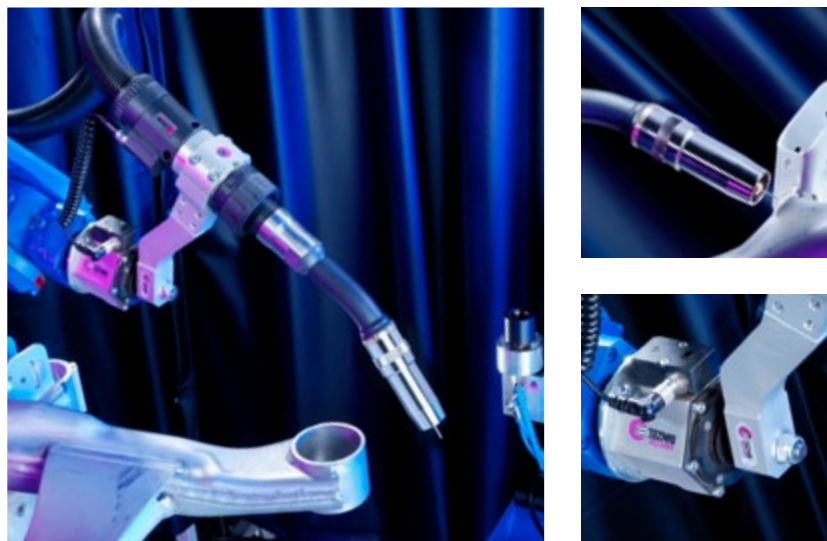


Рисунок 3:

Сопряжение горелки:

- 3.1 Надежно затягиваемая соединительная гайка - для быстрого и плотного присоединения
- 3.2 Соединительный контакт с алмазной головкой - для замены гусака горелки
- 3.3 Клапаны, предотвращающие расход - отсутствие утечек охлаждающей жидкости в процессе замены гусака горелки
- 3.4 Газ и воздушная продувка - лучшая газовая защита
- 3.5 Разъем для спирали (спираль для гусака по запросу)
- 3.6 Сенсор сопла горелки¹



Технические данные (EN 60 974-7):

ABIROB® W300

Тип охлаждения:	жидкостное охлаждение
Нагрузка:	330 A CO ₂ 300 A Смешанные газы M21 (EN ISO 14175)
ПВ:	100 %
Диаметр-Ø:	0.8 - 1.2 мм
Геометрия горелки:	22° / 45°

ABIROB® W500 / W500 с функцией остановки проволоки

Тип охлаждения:	жидкостное охлаждение
Нагрузка:	550 A CO ₂ 500 A Смешанные газы M21 (EN ISO 14175)
ПВ:	100 %
Диаметр-Ø:	0.8 - 1.6 мм
Геометрия горелки:	0° / 22° / 35° / 45°

ABIROB® W600 / W600 с функцией остановки проволоки

Тип охлаждения:	жидкостное охлаждение
Нагрузка:	600 A CO ₂ 550 A Смешанные газы M21 (EN ISO 14175)
ПВ:	100 %
Диаметр-Ø:	0.8 - 1.6 мм
Геометрия горелки:	0° / 22° / 35° / 45°

Обратите внимание на технические данные:

Расчетные данные были определены при нормальных условиях от низкого до среднего уровня нагрева, свободной циркуляции воздуха и при 28С° температуры окружающей среды. При использовании в более сложных условиях расчетные данные должны быть уменьшены на 10-20%. Для импульсной дуговой сварки данные показатели уменьшаются до 35%.

“АБИРОВ® W” жидкостное охлаждение

Гусаки горелок и Расходные материалы

АБИРОВ® W300



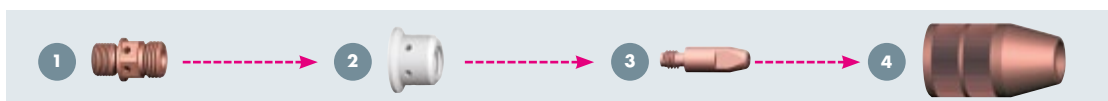
Гусаки горелок

Характеристики	Идент. No.	
	22°	45°
Стандартный	782.0110.1	782.0111.1
С сенсором газового сопла*	782.0014.1	782.0015.1

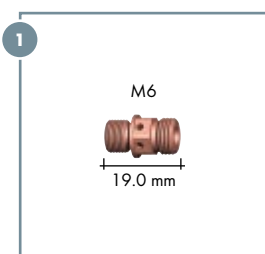
Расходные материалы и приборы не включены в объем поставки! Пожалуйста, заказывайте их отдельно и в соответствии с применением!

* Подключение сенсора газового сопла для осязаемого обнаружения шва посредством газового сопла.

Расходные материалы АБИРОВ® W300

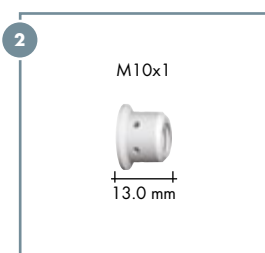


1 Вставка для наконечника (10 шт.)



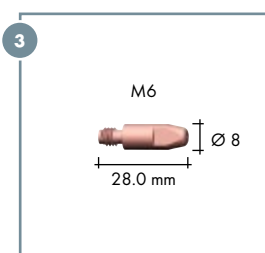
Тип	Идент. No.
M6 Медь	785.5052

2 Газораспределитель (10 шт.)



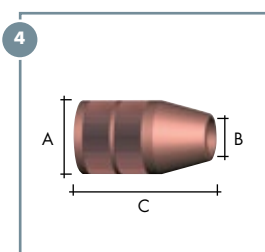
Тип	Идент. No.
Стандартный	962.0657
Высокая термостойкость (керамический)	962.1341

3 Наконечник (10 шт.)



Тип	Проволока-Ø Идент. No.	
	CuCrZr	Ø 0.8
	Ø 0.9	140.0172
	Ø 1.0	140.0245
	Ø 1.2	140.0382

4 Газовое сопло (10 шт.)



Тип конический	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Углубление (- 1.0 mm) ²	Ø 25.0	Ø 13.0	48.5 mm	145.0564
Вылет (+3.0 mm) ³	Ø 25.0	Ø 13.0	44.5 mm	145.0495
Вылет (+3.0 mm) ³	Ø 25.0	Ø 15.5	44.5 mm	145.0494

² Углубление: Наконечник углублен

³ Вылет: Наконечник выступает вперед

“ROBO WH & WH-PP” жидкостное охлаждение

Гусаки горелок и Расходные материалы

АБИРОВ® W500



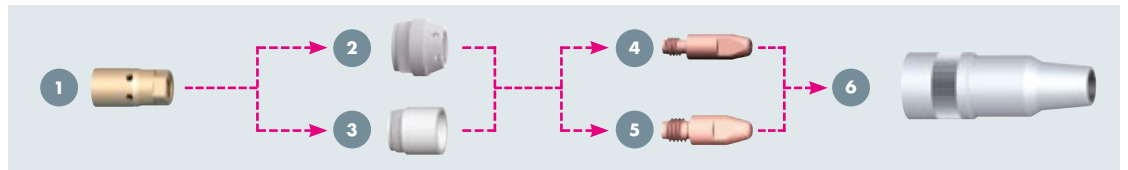
Гусаки горелок

Характеристики	Идент. No.			
	0°	22°	35°	45°
Стандартный	782.0080.1	782.0076.1	782.0077.1	782.0078.1
Стандартный (+100)	782.0106.1	782.0107.1	782.0108.1	782.0109.1
С сенсором сопла*	782.0079.1	782.0003.1	782.0004.1	782.0005.1
С сенсором сопла* (+100)	782.0088.1	782.0089.1	782.0090.1	782.0091.1

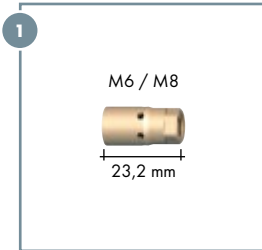
Расходные материалы не включены в объем поставки! Пожалуйста, заказывайте их отдельно и в соответствии с применением!

* Подключение сенсора газового сопла для осязаемого обнаружения шва посредством газового сопла.

Расходные материалы АБИРОВ® W500



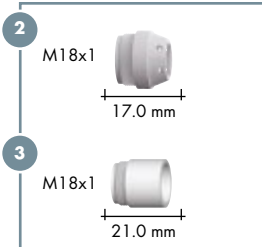
1 Вставка для наконечника (10 шт.)



Тип	Идент. No.
M6 Медь ¹	142.0133.10
M6 Латунь	142.0216.10
M8 Медь ¹	142.0151.10
M8 Латунь	142.0117.10

¹ Рекомендуется для большой силы тока

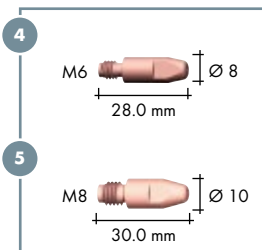
2 Газораспределитель (10 шт.)



Тип	Идент. No.
Газораспределитель стандартный	943.0284
Изолятор стандартный	146.0054
Изолятор стандартный укороченный (L=11.4 мм) ²	146.0064
Изолятор, устойчивый к высоким температурам	146.0059.10

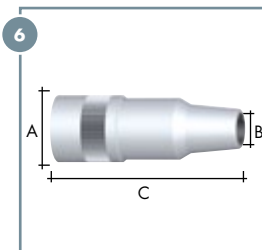
² Рекомендуется использовать для работ с оцинкованными материалами в сочетании с газовыми соплами 145.0553 и 145.0568

4 Наконечник M6 (10 шт.)



Тип	Проволока-Ø	Идент. No.	
		M6	M8
CuCrZr	Ø 0.8	140.0054	140.0117
	Ø 0.9	140.0172	140.0217
	Ø 1.0	140.0245	140.0316
	Ø 1.2	140.0382	140.0445
	Ø 1.4	-	140.0536
	Ø 1.6	-	140.0590

6 Газовое сопло (10 шт.)



Тип формы бутылки	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Углубление (-2.6 мм) ³	Ø 27.0	Ø 13.0	77.0 mm	145.0556.10
Углубление (-1.1 мм) ³	Ø 27.0	Ø 13.0	75.5 mm	145.0479.10
Углубление (-2.6 мм) ³	Ø 27.0	Ø 15.5	77.0 mm	145.0480.10
Углубление (-1.1 мм) ³	Ø 27.0	Ø 15.5	75.5 mm	145.0544.10
Вылет (+2.4 мм) ⁴	Ø 27.0	Ø 15.5	72.0 mm	145.0466.10

Тип конический	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Углубление (-1.1 мм) ³	Ø 27.0	Ø 15.5	75.5 mm	145.0553.10
Вылет (+2.4 мм) ⁴	Ø 27.0	Ø 15.5	72.5 mm	145.0568.10

³ Углубление: Наконечник углублен

⁴ Вылет: Наконечник выступает вперед

“АБИРОВ® W” жидкостное охлаждение

Гусаки горелок и Расходные материалы

АБИРОВ® W600



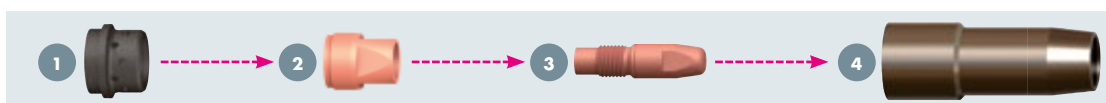
Гусаки горелок

Характеристики	Идент. No.			
	0°	22°	35°	45°
Стандартный	782.0190.1	782.0191.1	782.0192.1	782.0193.1
Стандартный (+100)	782.0219.1	782.0220.1	782.0221.1	782.0222.1
С сенсором сопла*	782.0213.1	782.0214.1	782.0215.1	782.0216.1
С сенсором сопла* (+100)	782.0233.1	782.0234.1	782.0235.1	782.0236.1

Расходные материалы и приборы не включены в объем поставки! Пожалуйста, заказывайте их отдельно и в соответствии с применением!

* Подключение сенсора газового сопла для осязаемого обнаружения шва посредством газового сопла.

Расходные материалы АБИРОВ® W600

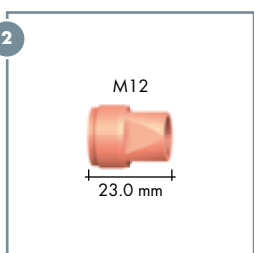


1 Газораспределитель (10 шт.)



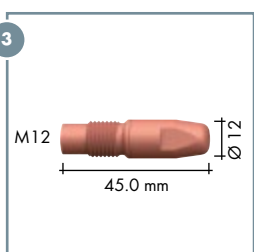
Тип	Идент. No.
Стандартный	146.0079.10

2 Вставка для наконечника (10 шт.)



Тип	Идент. No.
M12	142.0214.10

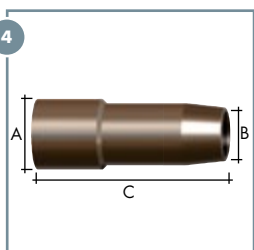
3 Наконечник (10 шт.)



Тип	Проволока-Ø	Идент. No.
CuCrZr	Ø 1.2	140.1563.10
	Ø 1.4	140.1564.10
	Ø 1.6	140.1565.10
HDS посеребрённые**	Ø 1.2	147.6563.10
	Ø 1.4	147.6564.10
	Ø 1.6	147.6565.10

**HDS = Серебряные наконечники, приспособленные к большой нагрузке

4 Газовое сопло (5 шт.)



Тип конический	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Заподлицо ¹	34.0	21.5	92.0 mm	145.0686.5
Вылет (+ 6.0 mm) ²	34.0	21.5	86.0 mm	145.0687.5
Углубление (- 3.0 mm) ³	34.0	21.5	95.0 mm	145.0688.5
Заподлицо ¹	34.0	18.0	92.0 mm	145.0689.5

¹ Заподлицо: Наконечник заподлицо

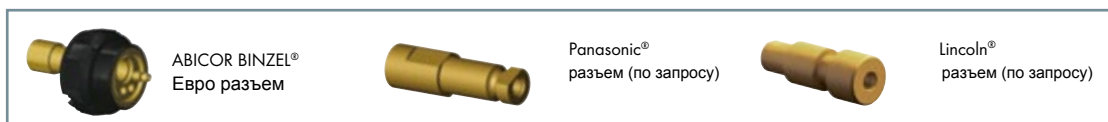
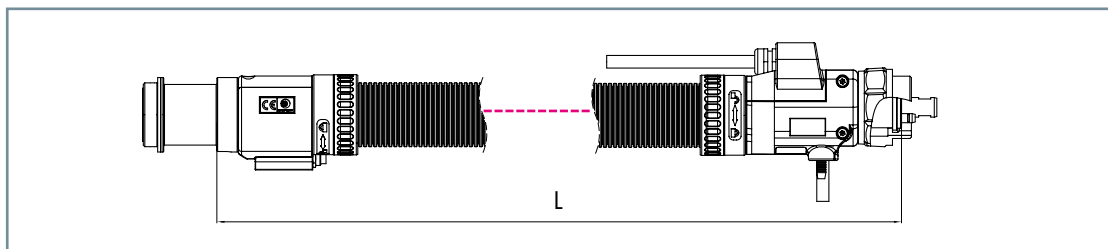
² Углубление: Наконечник углублен

³ Вылет: Наконечник выступает вперед

“АБИРОВ® W” жидкостное охлаждение

Шланговые пакеты и Аксессуары

Шланговые пакеты и типы подключений



Шланговые пакеты АБИРОВ W5H

Рекомендуется использовать при силе тока до 400 А и шланговых пакетах длиной не более 2.50 м.)

С типом подключения	Длина	Идент. No.
АБИКОР BINZEL®	1.10 m	782.1014.1
Евро разъем	1.35 m	782.1018.1
	1.50 m	782.1020.1

Другие длины шлангового пакета доступны по запросу

Кабель управления не смонтирован на разъеме аппарата. Конкретные типы источников питания доступны по запросу.

Стальная спираль под проволоку 0.8 - 1.2 мм включена в объем поставки. Пожалуйста, заказывайте другие версии спирали отдельно.

Шланговые пакеты АБИРОВ® W7F

Рекомендуется использовать при силе тока более 400 А.)

С типом подключения	Длина	Идент. No.
АБИКОР BINZEL®	1.10 m	782.1103.1
Евро разъем	1.35 m	782.1049.1
	1.50 m	782.1099.1

Спирали для Евро разъема¹

Тип	Проволока-Ø	до L=1.5 м ⁴	до L=3.15 м ⁴	10.0 м ⁵	Цанга
Спираль стальная ²	Ø 0.8-1.2	124.0145.1	124.0146.1	124.0159.1	131.0012
Спираль стальная ²	Ø 1.4-1.6	124.0147.1	124.0148.1	124.0160.1	131.0011
Смешанная проволока ³	Ø 0.8-1.2	128.M008	128.M009	-	131.0019
	Ø 1.4-1.6	128.M012	128.M013	-	131.0020

¹ Спирали для других типов подключений доступны по запросу

² Стальные спирали (изолированные) для использования нелегированных и низколегированных сталей. Полностью изолированная подача проволоки предотвращает разрушения связанные с «микро-дугой» на проволоке. Это дает оптимальную передачу тока внутри наконечника, улучшая тем самым процесс сварки. Изолированная стальная спираль всегда должна использоваться для источников питания с оптимальными сенсорами сварочной проволоки.

³ Смешанная проволока - для алюминиевых или бронзовых проволок - это сочетание Полиамидная-спирали и бронзовой спирали спрессованных в передней части для того, чтобы избежать тепловой перегрузки ПА.

⁴ Включая 1 цангу

⁵ Для индивидуального производства включая 2-х цанг

Аксессуары



Описание	Идент. No.
1 Винтовая фреза М10х1 и (для внутренней трубки)	191.0085
2 Выравнивающее устройство (для выравнивания внутренней и внешней трубки)	191.0090.1
3 Торцевой ключ (для того, чтобы открыть соединение)	191.0115

Устройство для выравнивания гусак

Для гусака горелки	Геометрия горелки	Идент. No.
АБИРОВ® W300	22°/45°	837.0484.1
АБИРОВ® W500	0°/22°/35°/45°	837.0589.1
АБИРОВ® W500 (+100 mm)	0°/22°/35°/45°	837.0735.1
АБИРОВ® W600	0°/22°/45°	837.0860.1
АБИРОВ® W600 (+100 mm)	0°/22°/45°	837.0868.1
АБИРОВ® W600 / W600 (+100 mm)	35°	837.0870.1



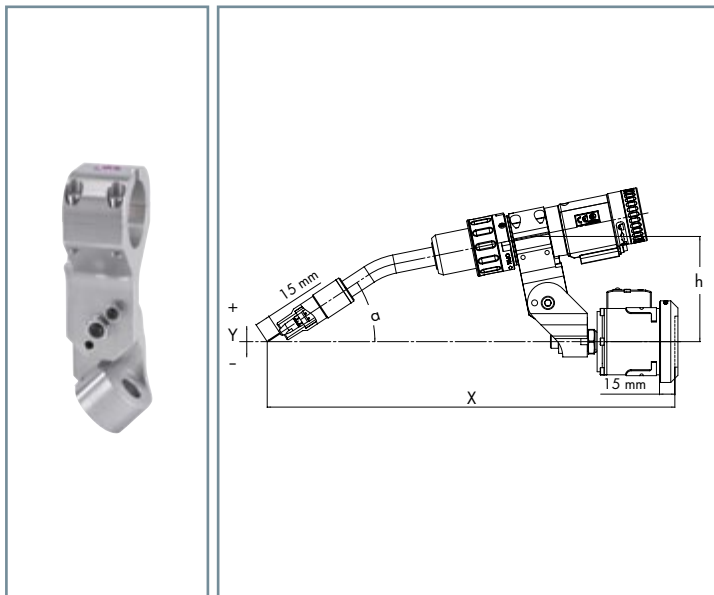
“АБИРОВ® W” жидкостное охлаждение

Держатели и TSP геометрия

CAT2-HL держателя для АБИРОВ W

В соединении с CAT2-HL

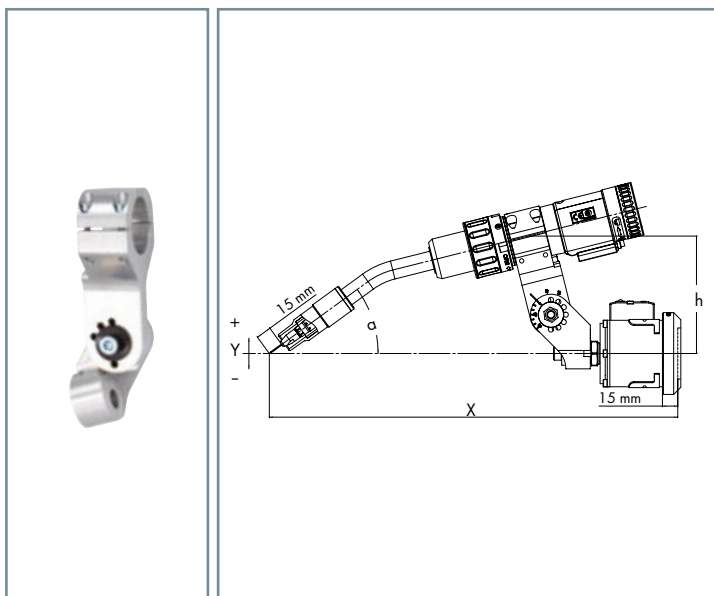
Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
		(mm)				
АБИРОВ® W300	22°	437	0	102	36°	780.0430.1
АБИРОВ® W500	45°	416	0	104	53°	780.0430.1
АБИРОВ® W500	22°	399	0	103	33°	780.0430.1
АБИРОВ® W500	35°	383	0	104	40°	780.0430.1
АБИРОВ® W500	45°	370	0	105	45°	780.0430.1
АБИРОВ® W500	22°	499	0	104	30°	780.0430.1
АБИРОВ® W500 (+100 mm)	35°	484	0	105	39°	780.0430.1
АБИРОВ® W500 (+100 mm)	45°	470	0	105	45°	780.0430.1
АБИРОВ® W600	22°	440	0	104	32°	780.0430.1
АБИРОВ® W600	35°	424	0	105	39°	780.0430.1
АБИРОВ® W600	45°	410	0	105	44°	780.0430.1
АБИРОВ® W600	22°	540	0	104	29°	780.0430.1
АБИРОВ® W600 (+100 mm)	35°	525	0	105	38°	780.0430.1
АБИРОВ® W600 (+100 mm)	45°	510	0	105	44°	780.0430.1



Сегмент держатель для АБИРОВ W¹

В соединении с CAT2-HL

Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
		(mm)				
АБИРОВ® W300	22°	440	+10	115	36°	780.0433.1
АБИРОВ® W300	45°	413	-19	115	59°	780.0433.1
АБИРОВ® W500	22°	400	0	115	36°	780.0433.1
АБИРОВ® W500	35°	383	0	117	43°	780.0433.1
АБИРОВ® W500	45°	368	0	118	48°	780.0433.1
АБИРОВ® W500 (+100 mm)	22°	497	-24	115	36°	780.0433.1
АБИРОВ® W500 (+100 mm)	35°	475	-51	115	49°	780.0433.1
АБИРОВ® W500 (+100 mm)	45°	453	-70	115	59°	780.0433.1
АБИРОВ® W600	22°	439	-11	115	36°	780.0433.1
АБИРОВ® W600	35°	416	-40	115	49°	780.0433.1
АБИРОВ® W600	45°	393	-61	115	59°	780.0433.1
АБИРОВ® W600 (+100 mm)	22°	536	-36	115	36°	780.0433.1
АБИРОВ® W600 (+100 mm)	35°	513	-64	115	49°	780.0433.1
АБИРОВ® W600 (+100 mm)	45°	490	-86	115	49°	780.0433.1



Дополнительные держатели доступны по запросу.

¹ Держатель регулируется с шагом в 15°

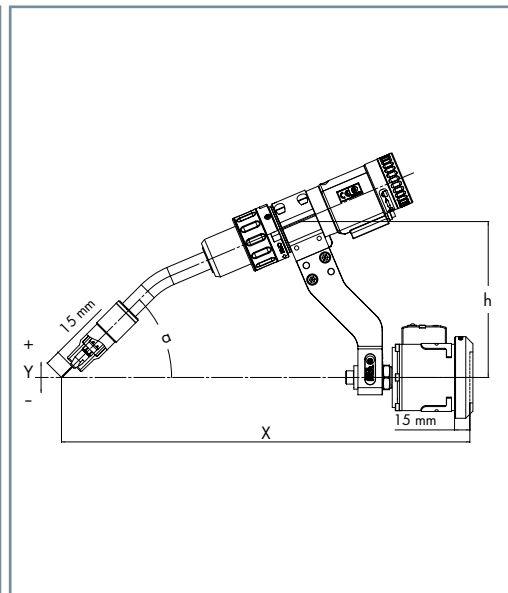
“АБИРОВ® W” жидкостное охлаждение

Держатели и TSP геометрия

Фиксирующий кронштейн для АБИРОВ W

В соединении с CAT2-HL

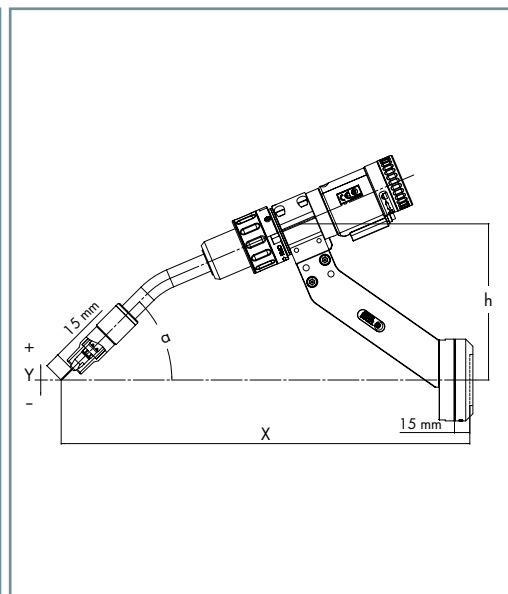
Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
		(mm)				
АБИРОВ® W300	22°	400	0	149	45°	780.0444.1
АБИРОВ® W300	45°	400	0	90	50°	780.0446.1
АБИРОВ® W500	22°	400	0	153	45°	780.0414.1
АБИРОВ® W500	35°	400	0	125	45°	780.0420.1
АБИРОВ® W500	45°	400	0	126	50°	780.0422.1
АБИРОВ® W500 (+100 mm)	22°	500	0	192	45°	780.0438.1
АБИРОВ® W500 (+100 mm)	35°	500	0	142	45°	780.0440.1
АБИРОВ® W500 (+100 mm)	45°	500	0	134	50°	780.0442.1
АБИРОВ® W600	22°	400	0	170	45°	780.0781.1
АБИРОВ® W600	35°	400	0	136	45°	780.0782.1
АБИРОВ® W600	45°	400	0	135	50°	780.0784.1
АБИРОВ® W600 (+100 mm)	22°	500	0	209	45°	780.0785.1
АБИРОВ® W600 (+100 mm)	35°	500	0	153	45°	780.0786.1
АБИРОВ® W600 (+100 mm)	45°	500	0	144	50°	780.0788.1



RTM держатель для АБИРОВ W

Для роботов с программным обеспечением от столкновения

Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
		(mm)				
АБИРОВ® W300	22°	400	0	149	45°	780.0459.1
АБИРОВ® W300	45°	400	0	90	50°	780.0461.1
АБИРОВ® W500	22°	400	0	153	45°	780.0449.1
АБИРОВ® W500	35°	400	0	125	45°	780.0451.1
АБИРОВ® W500	45°	400	0	105	50°	780.0453.1
АБИРОВ® W500 (+100 mm)	22°	500	0	192	45°	780.0455.1
АБИРОВ® W500 (+100 mm)	35°	500	0	142	45°	780.0457.1
АБИРОВ® W500 (+100 mm)	45°	500	0	105	45°	780.0453.1
АБИРОВ® W600	22°	400	0	170	45°	780.0789.1
АБИРОВ® W600	35°	400	0	136	45°	780.0790.1
АБИРОВ® W600	45°	400	0	135	50°	780.0792.1
АБИРОВ® W600 (+100 mm)	22°	500	0	198	45°	780.0793.1
АБИРОВ® W600 (+100 mm)	35°	500	0	153	45°	780.0794.1
АБИРОВ® W600 (+100 mm)	45°	500	0	144	50°	780.0796.1



“ABIROB® W” жидкостное охлаждение

Функция остановки проволоки



Модуль остановки проволоки

Клемма-держатель для устройства остановки проволоки

Для тактильного компонента поиска используемого на установленном шланговом пакете ABIROB W есть возможность заказать опционально шланговые пакеты с функцией зажима проволоки для того, чтобы ее можно было зафиксировать. Данная функция позволяет остановить проволоку в шланговом пакете при помощи пневматического поршня, который толкает проволоку от опоры. Это гарантирует, что проволока останется в необходимом положении в процессе считывания.

Аргументы, которые говорят сами за себя:

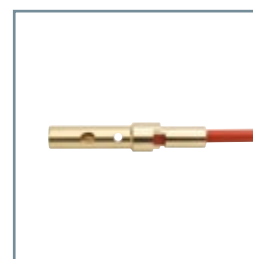
- Отсутствует смещение проволоки из-за движения горелки или контакта с материалом
- Гарантированный «Выступ» в процессе тактильного считывания
- Почти каждая вариация шлангового пакета ABIROB W может быть оснащена на заводе функцией остановки проволоки

Гусаки горелок для функции остановки проволоки

Тип	Идент. No.			
	0°	22°	35°	45°
ABIROB® W300	-	782.0161.1	-	782.0162.1
ABIROB® W500	782.0320.1	782.0167.1	782.0168.1	782.0169.1
ABIROB® W500 (+100)	782.0177.1	782.0178.1	782.0179.1	782.0180.1
ABIROB® W600	782.0239.1	782.0240.1	782.0241.1	782.0242.1
ABIROB® W500 (+100)	782.0245.1	782.0246.1	782.0247.1	782.0248.1

Спиральи гусаков для функции остановки проволоки

Для гусака горелки	Для	Проволока-Ø	Длина	Идент. No.
ABIROB® W300	стали	1.0 - 1.2	255 mm	149.0344.5
ABIROB® W500	стали	1.0 - 1.2	222 mm	149.0287.5
		1.4 - 1.6	222 mm	149.0289.5
ABIROB® W600	стали	1.0 - 1.2	248 mm	149.0350.5
		1.0 - 1.2	348 mm	по запросу
		1.4 - 1.6	248 mm	149.0333.5
		1.4 - 1.6	348 mm	149.0334.5



Шланговые пакеты с функцией остановки проволоки

Шланговые пакеты ABIROB® W5H

(Рекомендуется использовать при силе тока до 400 А и в шланговых пакетах длиной не более 2.50 м.)

С типом подключения	Длина	Идент. No.
ABICOR BINZEL®	1.10 m	782.1096.1
Евро разъем	1.35 m	782.1097.1
	1.50 m	782.1098.1

Шланговые пакеты ABIROB® W7F

(Рекомендуется использовать при силе тока более 400 А)

С типом подключения	Длина	Идент. No.
ABICOR BINZEL®	1.10 m	782.1100
Евро разъем	1.35 m	782.1101
	1.50 m	782.1102

Другие длины шлангового пакета доступны по запросу

Кабель управления не смонтирован на разъеме аппарата. Конкретные типы источников питания доступны по запросу.

Стальная спираль под проволоку 0.8 - 1.2 мм включена в объем поставки. Пожалуйста, заказывайте другие версии спирали отдельно.

Держатели

Тип	Идент. No.
Клемма-держатель устройства остановки проволоки	780.0479.1

Сварочная горелка MIG/MAG серии “АБИРОВ® А ECO” воздушное охлаждение



Простой и эффективный...

Серия горелок АБИРОВ А ECO - новаторская по своему дизайну, перспективная своей стандартизацией - гарантирует постоянную точность и экономичность на протяжении сварочного процесса, благодаря своей конструктивной надежности и простоте в обслуживании.

Благодаря инновационному механизму блокировки горелки данной серии обеспечивают простую и быструю замену шлангового пакета, в то время как точка TCP остается той же самой.

Преимущества, которые говорят сами за себя:

- Легкость в обслуживании, благодаря простой и компактной модульной конструкции
- Гарантия оптимального доступа, благодаря тонкому дизайну
- Высокая стабильность и воспроизводимость, благодаря максимальной безопасности точки TCP, даже в случае «аварии»
- Инновационная система блокировки - простая и быстрая замена шлангового пакета с неизменной точкой TCP

Степень автоматизации:

Low

Medium

High

Область применения:

- Автомобилестроение
- Поставщики (Уровень 1 2)
- Велосипедная промышленность
- Производство контейнеров
- Авиационно-космическая промышленность

Материал:

- Конструкционная сталь
- Хромоникелевые стали
- Дуплексные стали
- Материалы на основе никеля
- Смешанные соединения
- Алюминиевые сплавы
- Магниевого сплавы
- Медные сплавы
- Специальные материалы

Сопряжение с роботом:

- Стандартный робот
(Внешний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения CAT2
 - Фиксирующий кронштейн RTM
- Робот с полый рукой
(Внутренний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения iCAT
 - Кронштейн iSTM (для роботов со встроенным программным обеспечением от столкновения)
- Робот с полый рукой
(Внешний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения CAT2
 - Фиксирующий кронштейн RTM

ДО
500 А



* Описание степени автоматизации:

- Low = Невозможно заменить гусак горелки
- Medium = Можно заменить гусак горелки (вручную)
- High = Можно заменить гусак горелки (вручную и автоматически)

“АБИРОВ® А ЕСО” воздушное охлаждение

Обзор системы и Технические данные

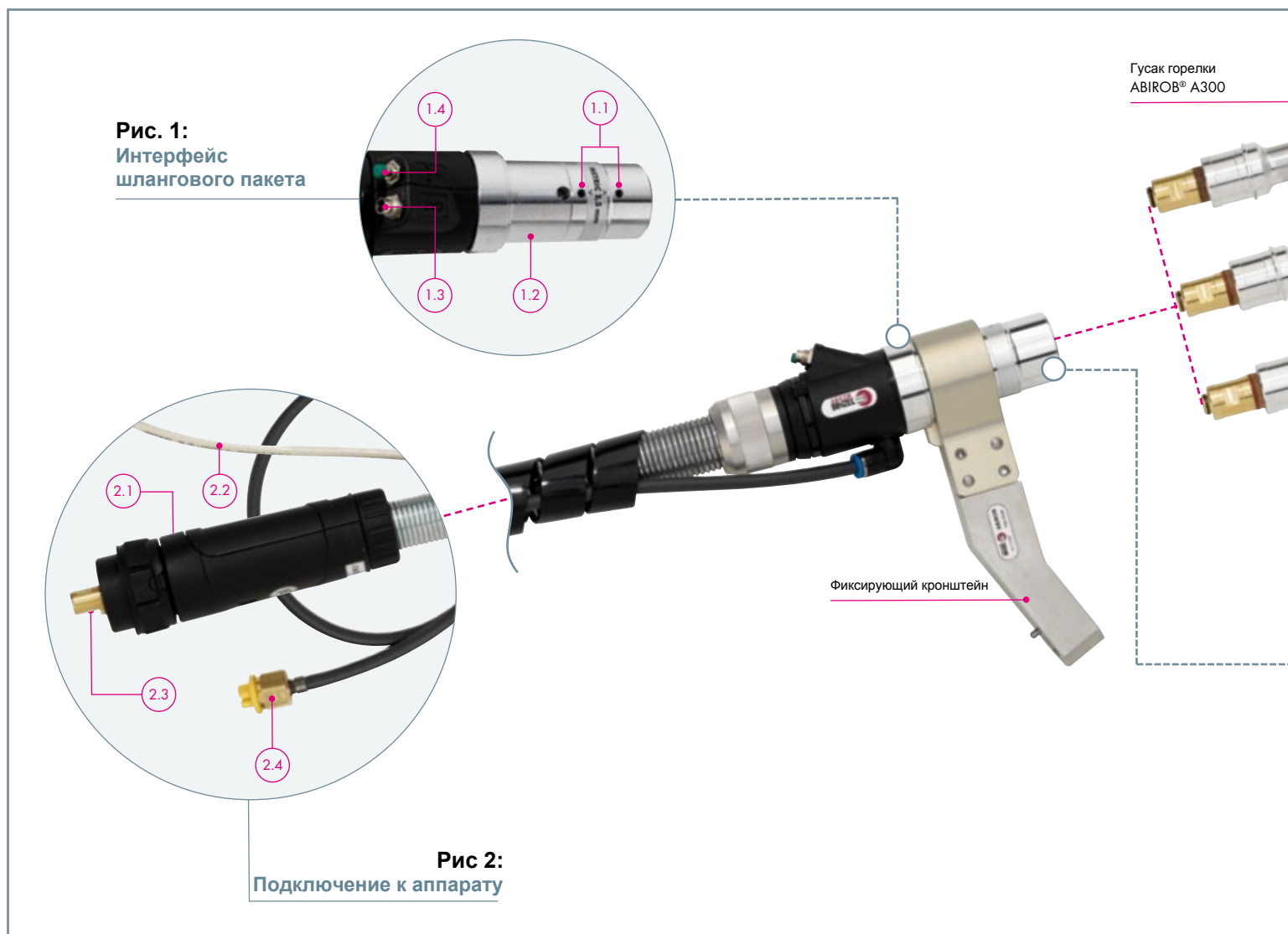


Рисунок 1:
Интерфейс шлангового пакета

- 1.1 Зажимные винты для безопасной фиксации гусака горелки, поворотное кольцо для защиты от брызг
- 1.2 Цельный корпус для присоединения гусака горелки, используется проверенная система блокировки для воспроизводимых процессов
- 1.3 Разъем для подключения CAT2
- 1.4 Кнопка подачи проволоки

Рисунок 2:
Подключение к аппарату

- 2.1 Прочный изгибоустойчивый корпус с облегчающей нагрузку пружиной
- 2.2 Высококачественный кабель управления с низким сопротивлением (разъем кабеля управления по запросу)
- 2.3 Подключение к аппарату доступно для всех стандартных подающих проволоку механизмов
- 2.4 Внешнее подключение для функции воздушной продувки с заглушкой

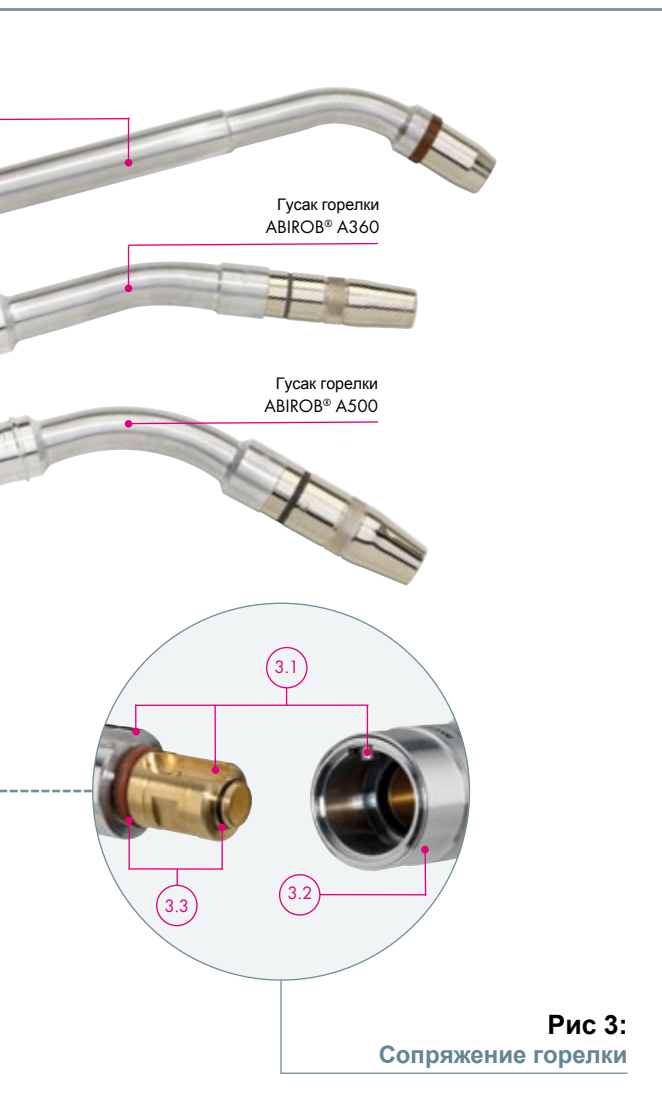


Рис 3:
Сопряжение горелки

Рисунок 3:
Сопряжение горелки

- 3.1 Быстрая замена гусака горелки, благодаря двойному пазу
- 3.2 Поворотное кольцо для оптимальной защиты винтового канала
- 3.3 Уплотнительные кольца гарантируют газонепроницаемое соединение



Технические данные (EN 60 974-7):

ABIROB® A300

Тип охлаждения: воздушное охлаждение
 Нагрузка: 300 А CO₂
 250 А Смешанные газы M21 (EN ISO 14175)
 ПВ: 100 %
 Диаметр-Ø: 0.8-1.4 мм
 Геометрия горелки: 45°

ABIROB® A360

Тип охлаждения: воздушное охлаждение
 Нагрузка: 360 А CO₂
 290 А Смешанные газы M21 (EN ISO 14175)
 ПВ: 100 %
 Диаметр-Ø: 0.8-1.4 мм
 Геометрия горелки: 0°/22°/35°/45°

ABIROB® A500

Тип охлаждения: воздушное охлаждение
 Нагрузка: 500 А CO₂
 400 А Смешанные газы M21 (EN ISO 14175)
 ПВ: 100 %
 Диаметр-Ø: 0.8-1.6 мм
 Геометрия горелки: 0°/22°/35°/45°

Обратите внимание на технические данные:

Расчетные данные были определены при нормальных условиях от низкого до среднего уровня нагрева, свободной циркуляции воздуха и при 28С° температуры окружающей среды. При использовании в более сложных условиях расчетные данные должны быть уменьшены на 10-20%. Для импульсной дуговой сварки данные показатели уменьшаются до 35%.

“АБИРОВ® А ЕСО” воздушное охлаждение

Гусаки горелок и Расходные материалы

АБИРОВ® А300

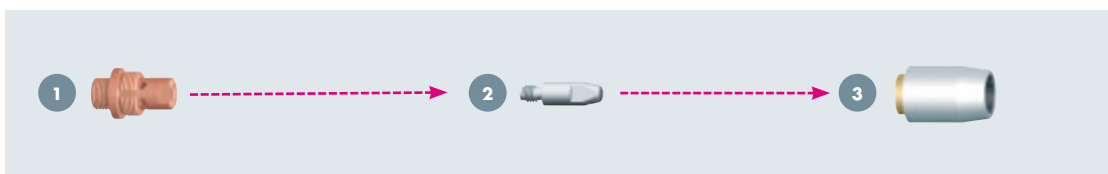


Гусаки горелок

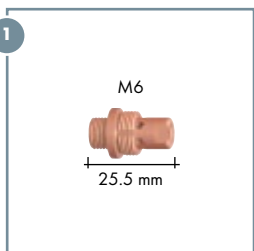
Характеристики	Идент. No.
Стандартный	45° 980.1146.1

Расходные материалы не включены в объем поставки! Пожалуйста, заказывайте их отдельно и в соответствии с применением!

Расходные материалы АБИРОВ® А300



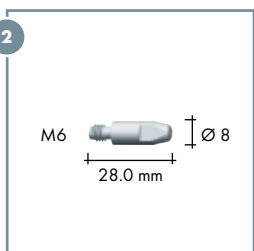
1 Вставка для наконечника (10 шт.)



Тип	Идент. No.
M6 Медь ¹	142.0171

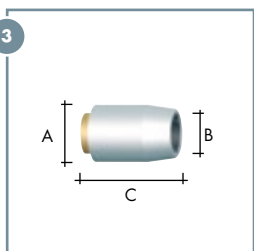
¹ Рекомендуется для большой силы тока.

2 Наконечник M6 (10 шт.)



Тип	Проволока-Ø	Идент. No.
CuCrZr посеребренный	Ø 0.8	147.0054
	Ø 0.9	147.0172
	Ø 1.0	147.0245
	Ø 1.2	147.0382
	Ø 1.4	147.0519

3 Газовое сопло (10 шт.)



Тип в форме бутылки	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Заподлицо ²	Ø 22.0	Ø 14.4	32.0 mm	145.0671.5
Вылет (+3.0 mm) ³	Ø 22.0	Ø 14.4	29.0 mm	145.0677.5

² Заподлицо: Наконечник заподлицо

³ Вылет: Наконечник выступает вперед

“АВІРОВ® А ЕСО” воздушное охлаждение

Гусаки горелок и Расходные материалы

АВІРОВ® А360

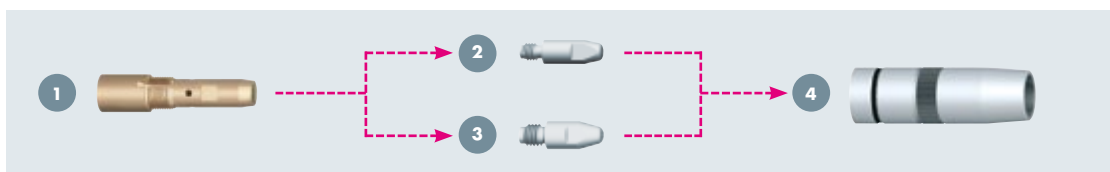


Гусаки горелок

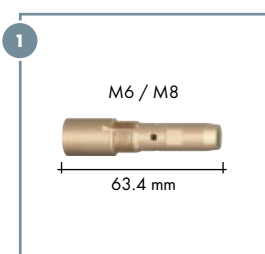
Характеристики	Идент. No.			
	0°	22°	35°	45°
Стандартный	980.1023.1	980.1024.1	980.1025.1	980.1026.1

Расходные материалы не включены в объем поставки! Пожалуйста, заказывайте их отдельно и в соответствии с применением!

Расходные материалы АВІРОВ® А360



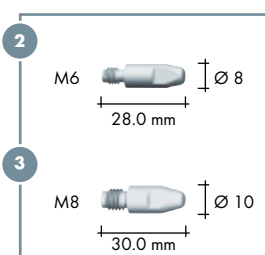
1 Вставка для наконечника (5 шт.)



Тип	Идент. No.
M6 Латунь	142.0160.5
M8 Латунь	142.0163.5
M6 Медь ¹	142.0196.5
M8 Медь ¹	142.0170.5

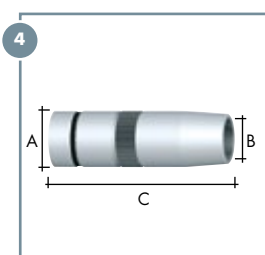
¹ Рекомендуется для большой силы тока.

2 Наконечник M6 3 Наконечник M8 (10 шт.)



Тип	Проволока-Ø	Идент. No.	
		M6	M8
CuCrZr посеребренный	Ø 0.8	147.0054	147.0117
	Ø 0.9	147.0172	147.0217
	Ø 1.0	147.0245	147.0316
	Ø 1.2	147.0382	147.0445
	Ø 1.4	147.0519	147.0536

4 Газовое сопло (10 шт.)



Тип формы бутылки	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Заподлицо ²	Ø 22.0	Ø 12.0	68.0 mm	145.0599
Углубление (-2.0 mm) ³	Ø 22.0	Ø 12.0	70.0 mm	145.0600
Вылет (+3.0 mm) ⁴	Ø 22.0	Ø 12.0	65.0 mm	145.0601
Заподлицо ²	Ø 22.0	Ø 14.0	68.0 mm	145.0618
Вылет (+3.0 mm) ⁴	Ø 22.0	Ø 14.0	65.0 mm	145.0619

Тип конический	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Заподлицо ²	Ø 22.0	Ø 14.0	68.0 mm	145.0595
Углубление (-2.0 mm) ³	Ø 22.0	Ø 14.0	70.0 mm	145.0596
Вылет (+3.0 mm) ⁴	Ø 22.0	Ø 14.0	65.0 mm	145.0597
Заподлицо ²	Ø 22.0	Ø 16.0	68.0 mm	145.0592
Углубление (-2.0 mm) ³	Ø 22.0	Ø 16.0	70.0 mm	145.0593
Вылет (+3.0 mm) ⁴	Ø 22.0	Ø 16.0	65.0 mm	145.0594

² Заподлицо: Наконечник заподлицо

³ Углубление: Наконечник углублен

⁴ Вылет: Наконечник выступает вперед

“АБИРОВ® А ЕСО” воздушное охлаждение

Гусаки горелок и Расходные материалы

АБИРОВ® А500

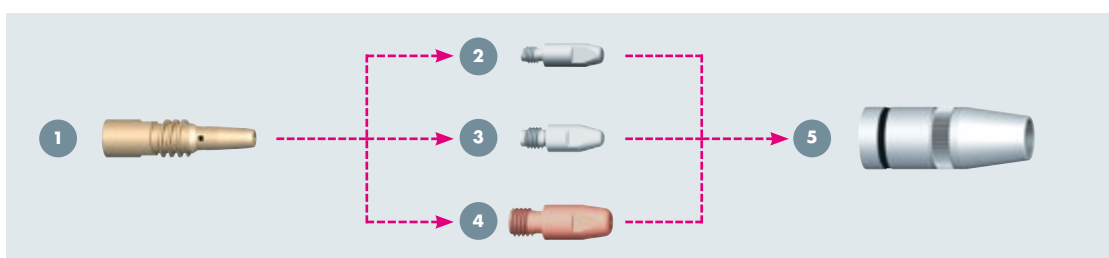


Гусаки горелок

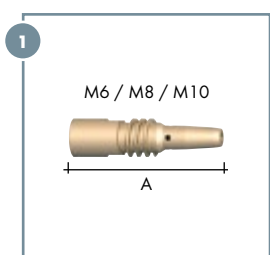
Характеристики	Идент. No.			
	0°	22°	35°	45°
Стандартный	980.1012.1	980.1013.1	980.1014.1	980.1015.1

Расходные материалы не включены в объем поставки! Пожалуйста, заказывайте их отдельно и в соответствии с применением!

Расходные материалы АБИРОВ® А500



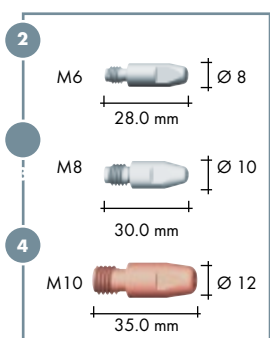
1 Вставка для наконечника (5 шт.)



Тип	Длина А	Идент. No.
M6 Латунь	70.0 mm	142.0159.5
M8 Латунь	70.0 mm	142.0158.5
M8 Медь ¹	70.0 mm	142.0169.5
M10 Медь ¹	67.0 mm	142.0228.5

¹ Рекомендуется для большой силы тока

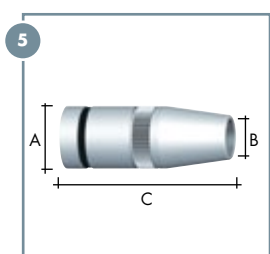
2 Наконечник M6 3 Наконечник M8 4 Наконечник M10 (10 шт.)



Тип	Проволока-Ø	Идент. No.		
		M6 ²	M8 ²	M10
CuCrZr	Ø 0.8	147.0054	147.0117	-
	Ø 0.9	147.0172	147.0217	-
	Ø 1.0	147.0245	147.0316	140.0348
	Ø 1.2	147.0382	147.0445	140.0481
	Ø 1.4	147.0519	147.0536	140.0547
	Ø 1.6	-	147.0590	140.0616

² посеребренная

5 Газовое сопло (5 шт.)



Тип в форме бутылки	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Заподлицо ³	Ø 28.0	Ø 14.0	75.0 mm	145.0586
Углубление (-2.0 mm) ⁴	Ø 28.0	Ø 14.0	77.0 mm	145.0587
Вылет (+3.0 mm) ⁵	Ø 28.0	Ø 14.0	72.0 mm	145.0588
Заподлицо ³	Ø 28.0	Ø 16.0	75.0 mm	145.0583
Углубление (-2.0 mm) ⁴	Ø 28.0	Ø 16.0	77.0 mm	145.0584
Вылет (+3.0 mm) ⁵	Ø 28.0	Ø 16.0	72.0 mm	145.0585

Тип в форме бутылки	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Заподлицо ³	Ø 28.0	Ø 13.0	75.0 mm	145.0589
Углубление (-2.0 mm) ⁴	Ø 28.0	Ø 13.0	77.0 mm	145.0590
Вылет (+3.0 mm) ⁵	Ø 28.0	Ø 13.0	72.0 mm	145.0591
Заподлицо ³	Ø 28.0	Ø 16.0	75.0 mm	145.0580
Углубление (-2.0 mm) ⁴	Ø 28.0	Ø 16.0	77.0 mm	145.0581
Вылет (+3.0 mm) ⁵	Ø 28.0	Ø 16.0	72.0 mm	145.0582

³ Заподлицо: Наконечник заподлицо

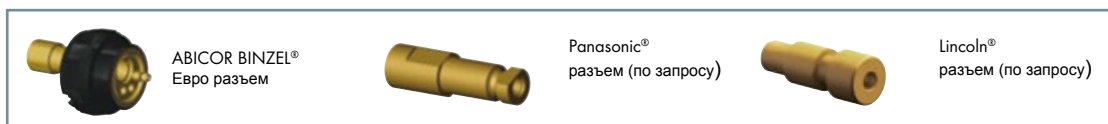
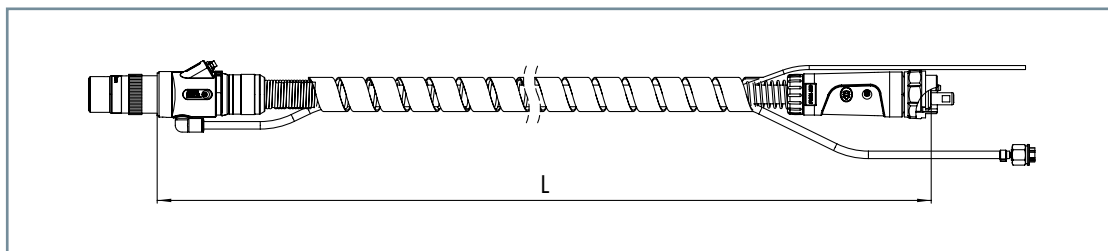
⁴ Углубление: Наконечник углублен

⁵ Вылет: Наконечник выступает вперед

“АБИРОВ® А ЕСО” воздушное охлаждение

Шланговые пакеты и Аксессуары

Шланговые пакеты и типы подключений



Шланговые пакеты АБИРОВ® А ЕСО

С типом подключения	Длина	Идент. No.
АБИКОР BINZEL®	1.15 m	980.1066
Евро разъем	1.20 m	980.1067
	1.30 m	980.1068
	1.45 m	980.1069

Шланговые пакеты АБИРОВ® А ЕСО

С типом подключения	Длина	Идент. No.
АБИКОР BINZEL®	1.60 m	980.1070
Евро разъем	2.15 m	980.1097
	3.15 m	980.1098

Кабель управления не смонтирован на разъеме аппарата. Конкретные типы источников питания доступны по запросу. Стальная спираль под проволоку 0.8 - 1.2 мм включена в объем поставки. Пожалуйста, заказывайте другие версии спирали отдельно.

Спирали для Евро разъема¹

Тип	Проволока-Ø	до L=1.6 m ³	до L=3.15 m ³	10.0 m ⁴	Цанга
Спираль стальная ²	Ø 0.8-1.2	124.0145.1	124.0146.1	124.0159.1	131.0012
Спираль стальная ²	Ø 1.4-1.6	124.0147	124.0148	124.0160	131.0011

¹ Спирали для других типов подключений доступны по запросу

² Стальные спирали (изолированные) для использования нелегированных и низколегированных сталей. Полностью изолированная подача проволоки предотвращает разрушения связанные с «микро-дугой» на проволоке. Это дает оптимальную передачу тока внутри наконечника, улучшая тем самым процесс сварки. Изолированная стальная спираль всегда должна использоваться для источников питания с оптимальными сенсорами сварочной проволоки. Спирали для алюминиевой и специальной проволоки по запросу.

³ Включая 1 цангу

⁴ Для индивидуального производства включая 2е цанги

Аксессуары



Описание	Идент. No.
Выравнивающее устройство (для выравнивания внутренней трубки с внешней трубкой)	191.0090.1
Зажим датчика газового сопла АБИРОВ® А360 (без рис.)	980.1099
Зажим датчика газового сопла АБИРОВ® А500 (без рис.)	980.1100



Устройство для выравнивания гусakov

Для горелки типа	Геометрия горелки	Идент. No.
АБИРОВ® А300	45°	837.0600
АБИРОВ® А360 / А500	0° / 22° / 45°	837.0500
АБИРОВ® А360 / А500	35°	837.0514

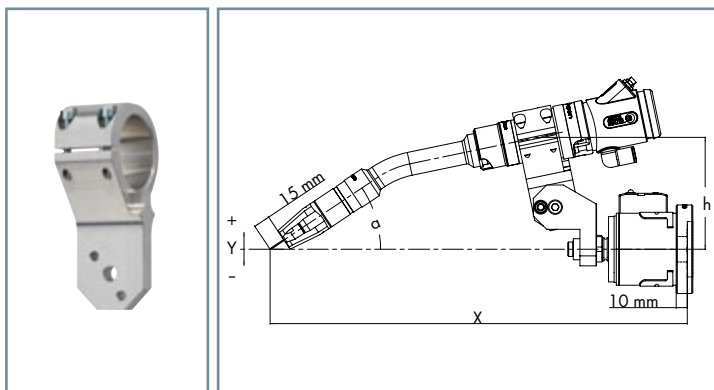
“АБИРОВ® А ЕСО” воздушное охлаждение

Держатели и ТСП геометрия

Клемма-держатель для АБИРОВ А ЕСО

В соединении с CAT2

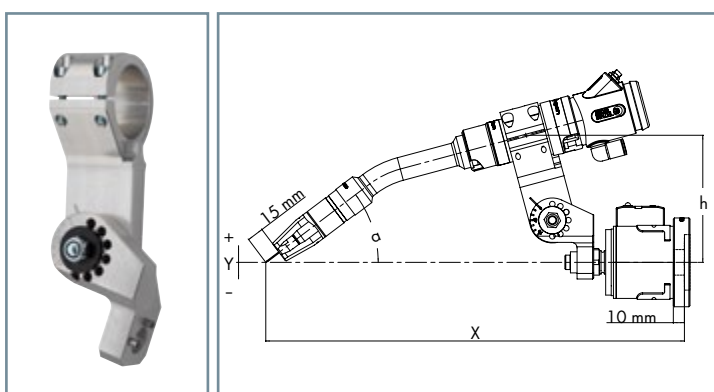
Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
АБИРОВ®	0°	393	0	97	21°	780.0259
A360	22°	376	0	101	34°	780.0259
	35°	361	0	102	40°	780.0259
	45°	348	0	103	44°	780.0259
АБИРОВ®	0°	393	0	97	21°	780.0259
A500	22°	376	0	101	34°	780.0259
	35°	361	0	102	40°	780.0259
	45°	348	0	103	44°	780.0259



Сегмент держателя для АБИРОВ А ЕСО¹

В соединении с CAT2

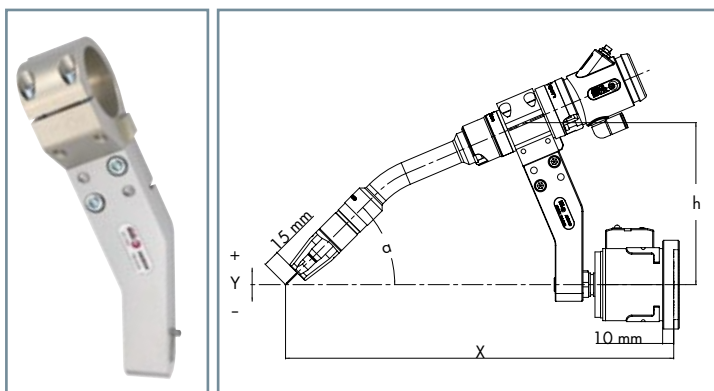
Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
АБИРОВ®	0°	399	46	114	15°	780.0184
A360	22°	377	0	114	37°	780.0184
	35°	355	-27	114	50°	780.0184
	45°	332	-47	114	60°	780.0184
	АБИРОВ®	0°	399	46	114	15°
A500	22°	377	0	114	37°	780.0184
	35°	355	-27	114	50°	780.0184
	45°	332	-47	114	60°	780.0184



Фиксирующий кронштейн для АБИРОВ А ЕСО

В соединении с CAT2

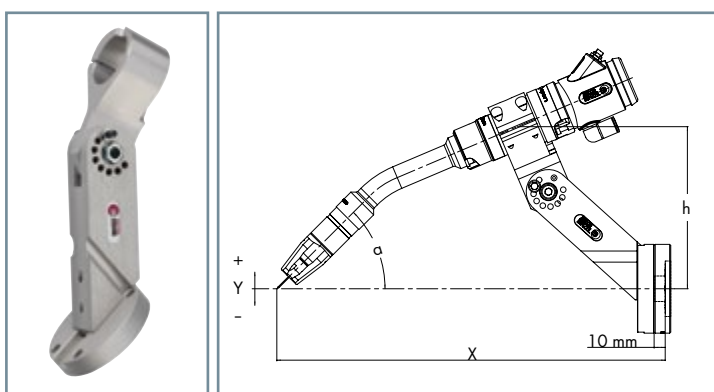
Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
АБИРОВ®	22°	350	0	146	45°	780.0268
A360	35°	350	0	123	45°	780.0272
	45°	350	0	107	45°	780.0270
АБИРОВ®	22°	350	0	146	45°	780.0268
A500	35°	350	0	123	45°	780.0272
	45°	350	0	107	45°	780.0270



RTM держатель для АБИРОВ А ЕСО²

Для роботов с программным обеспечением от столкновения

Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
АБИРОВ®	0°	378	42	146	23°	780.0195
A360	22°	324	0	146	45°	780.0195
	35°	324	-24	146	58°	780.0195
	45°	399	-40	146	68°	780.0195
	АБИРОВ®	0°	378	42	146	23°
A500	22°	324	0	146	45°	780.0195
	35°	324	-24	146	58°	780.0195
	45°	399	-40	146	68°	780.0195



Дополнительные держатели доступны по запросу

¹ Держатель регулируется с шагом в 15°

² Держатель регулируется с шагом в 7.5°

Сварочная горелка MIG/MAG серии “ABIROB® 350 GC” воздушное охлаждение



Прочная, долговечная и экономичная...

ABIROB 350 GC - выполненная в типичном дизайне сварочных горелок CO₂ с воздушным охлаждением - в основном используется для автоматической сварки на рынке Азии.

Данная серия представляет собой сменную горелку с высокой мощностью, которая позволяет продлить рабочие циклы. Ее продуманный интерфейс гарантирует быстрое и воспроизводимое обслуживание, что в свою очередь позволяет избежать простоев.

Сварочная горелка “ABIROB 350 GC” доступна для всех стандартных подключений к подающим устройствам (ABICOR BINZEL, MOTOMAN, PANASONIC, OTC)

Преимущества, которые говорят сами за себя:

- Совместимость с Азиатскими горелками CO₂
- Сменный гусак горелки с продуманным креплением сокращает время простоя линии и расходы
- Оптимальный температурный режим гарантирует длительный срок службы расходников
- Высококачественные шланговые пакеты гарантируют длительный срок службы
- Надежный дизайн горелки обеспечивает высокую аварийную стабильность

Степень автоматизации:

Low

Medium

High

Область применения:

- Автомобилестроение
- Поставщики (Уровень 1 2)
- Велосипедная промышленность
- Производство контейнеров

Материал:

- Конструкционная сталь
- Хромоникелевые стали
- Дуплексные стали
- Материалы на основе никеля

Сопряжение с роботом:

- Стандартный робот (Внешний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения CAT2
 - Фиксирующий кронштейн RTM
- Робот с полой рукой (Внутренний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения iCAT
 - Кронштейн iSTM (для роботов со встроенным программным обеспечением от столкновения)
- Робот с полой рукой (Внешний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения CAT2
 - Фиксирующий кронштейн RTM

ДО
350 А



* Описание степени автоматизации:

- Low = Невозможно заменить гусак горелки
- Medium = Можно заменить гусак горелки (вручную)
- High = Можно заменить гусак горелки (вручную и автоматически)

“АВИРОВ® 350 GC” воздушное охлаждение

Обзор системы и Технические данные

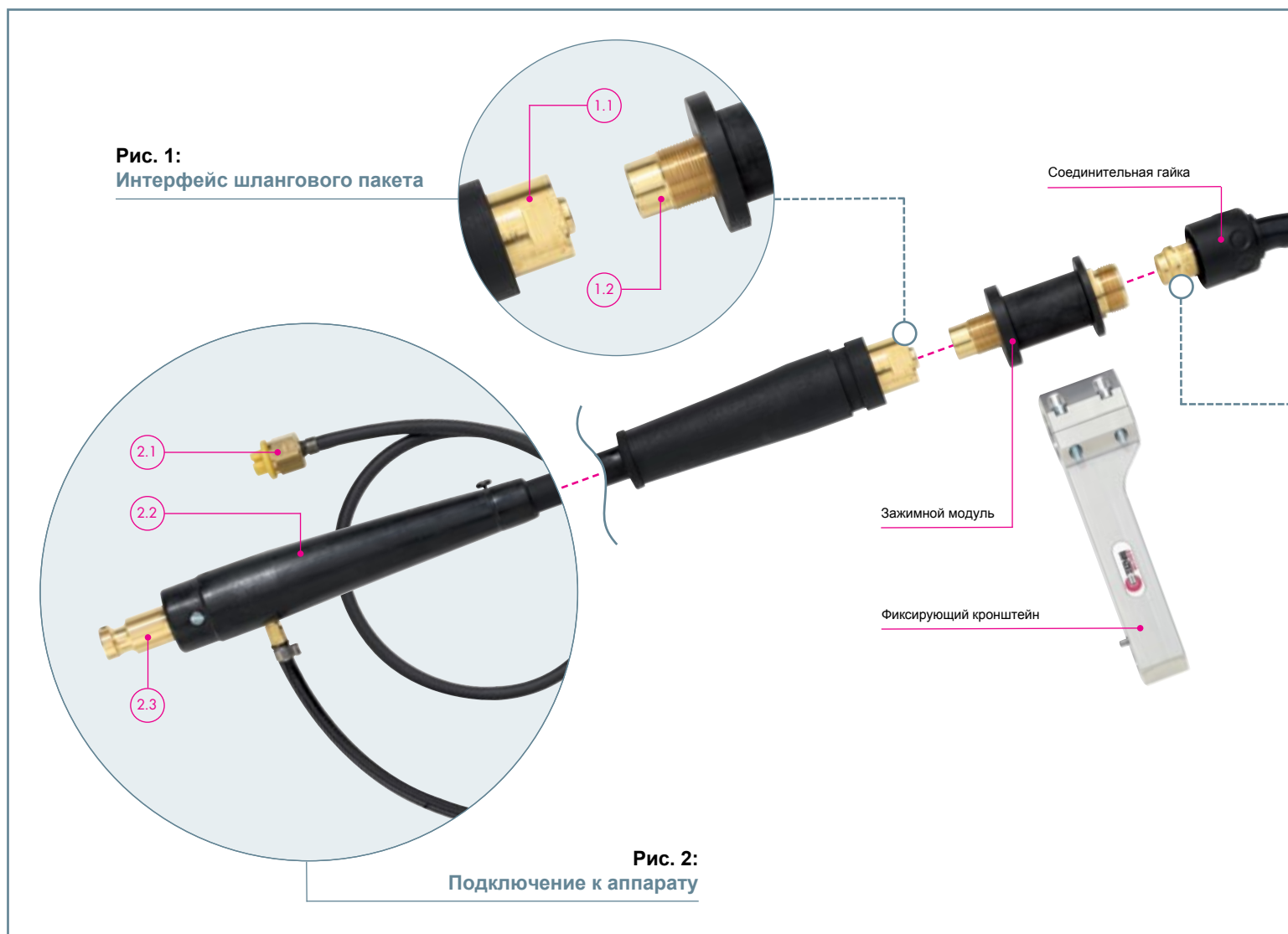


Рисунок 1:
Интерфейс шлангового пакета

- 1.1 Простое крепление шлангового пакета посредством соединительной гайки
- 1.2 Зажимной модуль - для последовательной замены шлангового пакета и гусака горелки

Рисунок 2:
Подключение к аппарату

- 2.1 Шланг воздушной продувки с заглушкой (опция)
- 2.2 Гибкий корпус для защиты в любом положении
- 2.3 Подключение к аппарату доступно для всех стандартных подающих проволоку механизмов

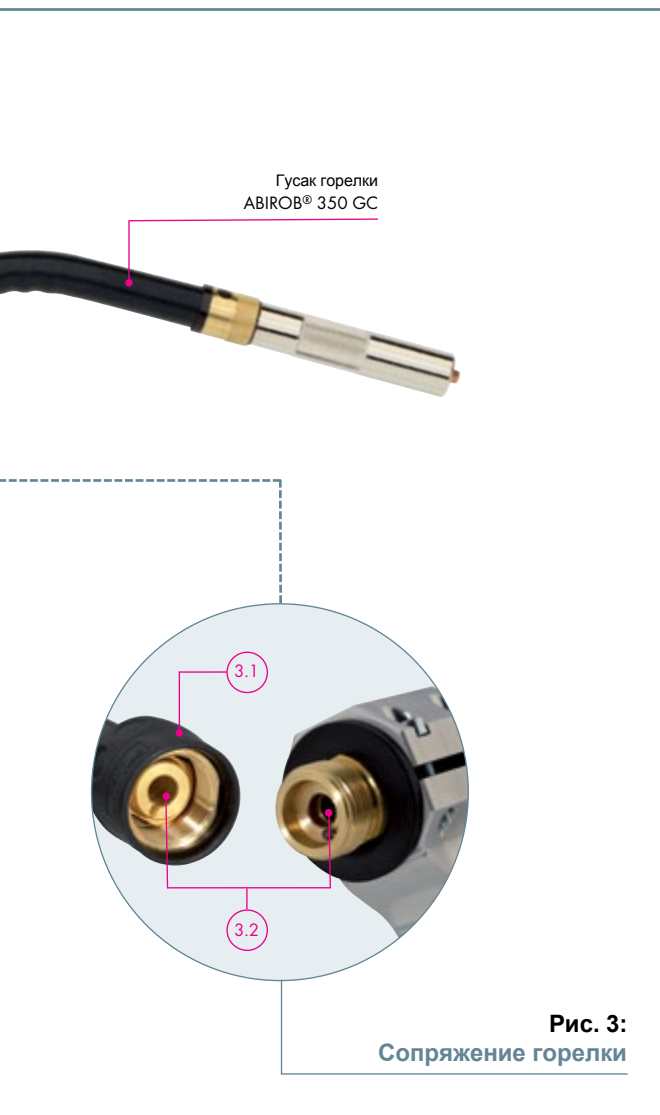


Рисунок 3:
Сопряжение горелки

- 3.1 Надежно затягиваемая соединительная гайка - для быстрого и плотного присоединения
- 3.2 Стопорный штифт и паз - для воспроизводимой замены гусака горелки



Технические данные (EN 60 974-7):

ABIROB® 350 GC

Тип охлаждения:	воздушное охлаждение
Нагрузка:	350 A CO ₂
	300 A Смешанные газы M21 (EN ISO 14175)
ПВ:	100 %
Диаметр-Ø:	0.8 - 1.2 мм
Геометрия горелки:	30°/35°

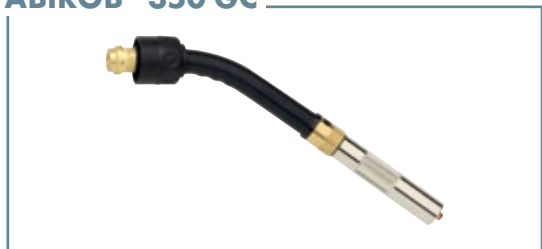
Обратите внимание на технические данные:

Расчетные данные были определены при нормальных условиях от низкого до среднего уровня нагрева, свободной циркуляции воздуха и при 28С° температуры окружающей среды. При использовании в более сложных условиях расчетные данные должны быть уменьшены на 10-20%. Для импульсной дуговой сварки данные показатели уменьшаются до 35%.

“АБИРОВ® 350 GC” воздушное охлаждение

Гусаки горелок и Расходные материалы

АБИРОВ® 350 GC



Гусаки горелок

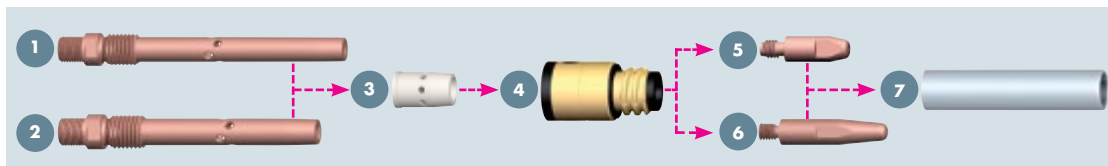
Характеристики	Идент. No.	
	30°	35°
Стандартный	-	980.0004
Укороченный	980.0027	-
Удлинённый	980.0028	-

Расходные материалы не включены в объем поставки! Пожалуйста, заказывайте их отдельно и в соответствии с применением!

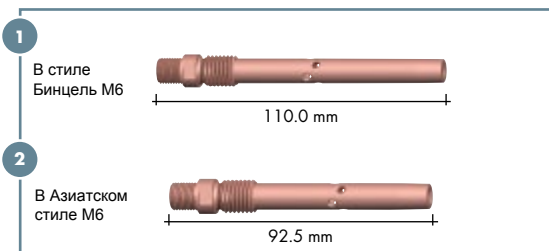
Спираль для гусака

Для	Геометрия горелки	Проволока-Ø	Идент. No.
Стали	35° Стандартный	Ø 0.8-1.2	980.0033.5
Стали	30° Укороченный	Ø 0.8-1.2	980.0035.5
Стали	30° Удлинённый	Ø 0.8-1.2	980.0036.5

Расходные материалы АБИРОВ® 350 GC

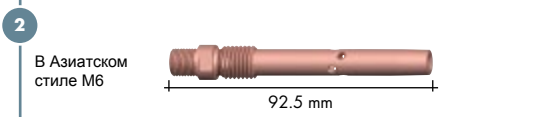


1 Вставка для наконечника в стиле Бинцель

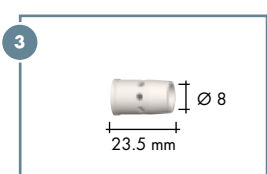


Тип	Идент. No.
В стиле Бинцель М6 медная	142.0152
В Азиатском стиле М6 медная	142.0143.5

2 Вставка для наконечника в Азиатском стиле (5 шт.)

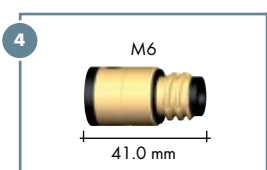


3 Газораспределитель (10 шт.)



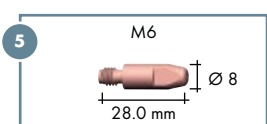
Тип	Идент. No.
Стандартный	980.0019

4 Вставка для газового сопла (10 шт.)

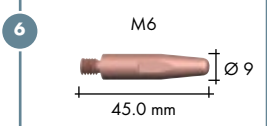


Тип	Идент. No.
Стандартный	980.0142.10

5 Наконечник М6 в стиле Бинцель

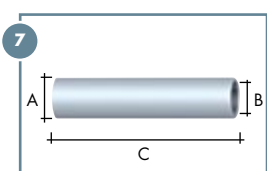


6 Наконечник М6 в Азиатском стиле (10 шт.)



Тип	Проволока-Ø	Идент. No.	
		М6 в стиле Бинцель	М6 в Аз-ком стиле
CuCrZr	Ø 0.8	140.0054	-
	Ø 0.9	-	140.1355
	Ø 1.0	140.0245	140.1356
	Ø 1.2	140.0382	140.1357

7 Газовое сопло (10 шт.)

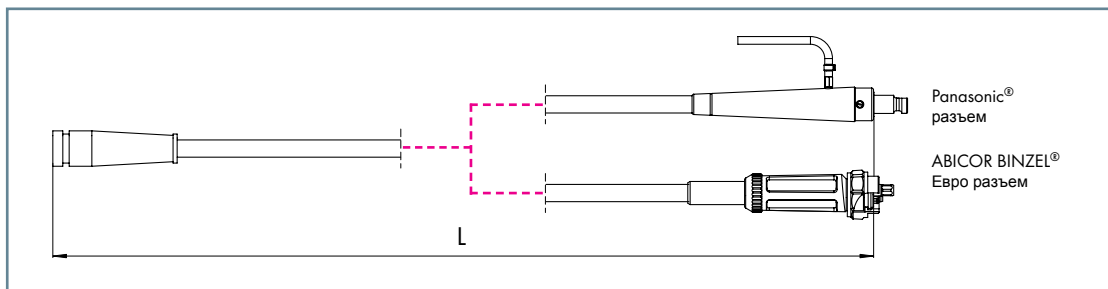


Тип	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Конический	Ø 20.0	Ø 12.0	89.5 mm	145.0558.10
Конический	Ø 20.0	Ø 13.0	89.5 mm	145.0573.10
Формы бутылки	Ø 20.0	Ø 14.0	89.5 mm	145.0559.10
Цилиндрический	Ø 20.0	Ø 15.0	89.5 mm	145.0557.10

“ABIROB® 350 GC” воздушное охлаждение

Шланговые пакеты и Аксессуары

Шланговые пакеты и типы подключений



Шланговые пакеты

Тип подключения	Длина	Идент. No.
ABICOR BINZEL® Евро разъем	1.10 m	980.0030
PANASONIC®	1.10 m	980.0029

Кабель управления не смонтирован на разъеме аппарата. Конкретные типы источников питания доступны по запросу. Стальная спираль под проволоку 0.8 - 1.2 мм включена в объем поставки. Пожалуйста, заказывайте другие версии спирали отдельно.

Зажимной модуль и соединительная гайка

Тип	Идент. No.
Зажимной модуль 350 GC	980.0006
Соединительная гайка	980.0081

Опции

Тип	Идент. No.
Модуль остановки проволоки	980.0143.1
CAT2 комплект для подключения	980.0716.1

Спирали

Тип подключения	Тип	Проволока-Ø	для L=1.3 m
ABICOR BINZEL® Евро разъем	Спираль стальная красная ¹	Ø 0.8-1.2	124.0145.1
PANASONIC®	Спираль стальная красная ¹	Ø 1.4-1.6	124.0147

¹ Для использования нелегированных и низколегированных сталей. Полностью изолированная подача проволоки предотвращает разрушения связанные с «микро-дугой» на проволоке. Это дает оптимальную передачу тока внутри наконечника, улучшая тем самым процесс сварки. Изолированная стальная спираль всегда должна использоваться для источников питания с оптимальными сенсорами сварочной проволоки. Спирали для алюминиевой и специальной проволоки по запросу.

Аксессуары



Устройство для выравнивания гусаков

Для горелки типа	Геометрия горелки	Идент. No.
ABIROB® 350 GC	35°	837.0551
Стандартная		

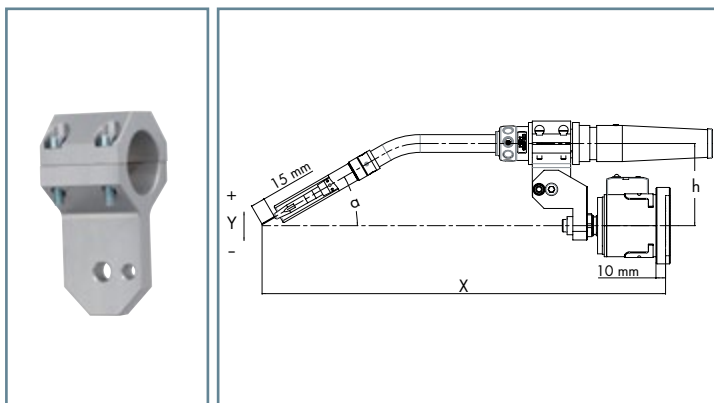
“АБИРОВ® 350 GC” воздушное охлаждение

Держатели и TCP геометрия

Держатель горелки для АБИРОВ 350 GC

В соединении с CAT2

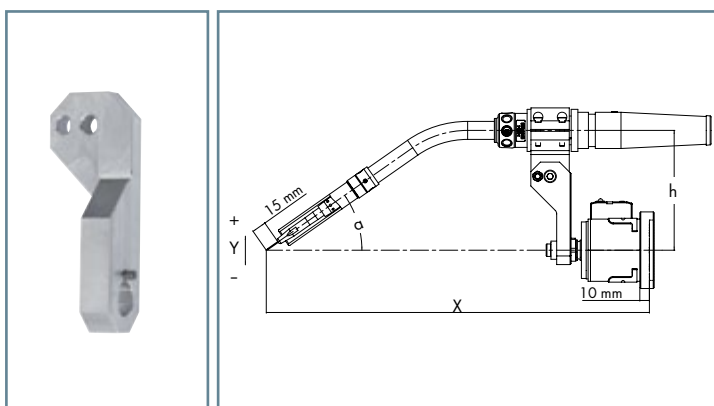
Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
АБИРОВ®	30°	453	86	86	0°	780.0145
350 GC	35°	415	-39	86	35°	780.0145



Сегмент держатель для АБИРО 350 GC

В соединении с CAT2 и держателем 786.0145

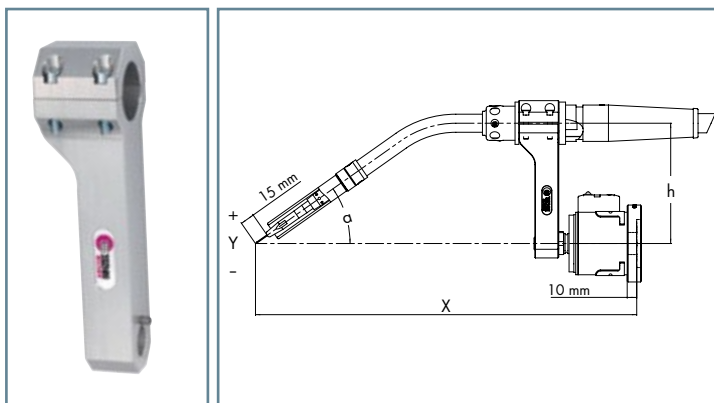
Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
АБИРОВ®	30°	437	125	125	0°	780.0310.1
350 GC	35°	400	0	125	35°	780.0310.1



Фиксирующий кронштейн для АБИРОВ 350 GC

В соединении с CAT2

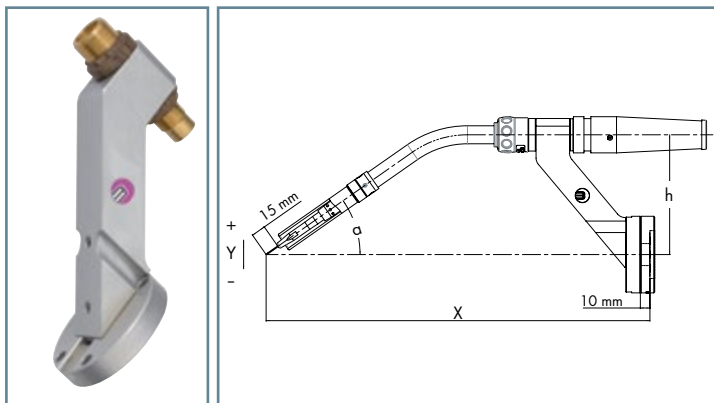
Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
АБИРОВ®	35°	400	0	125	35°	780.0309
350 GC						



I-кронштейн для АБИРОВ 350 GC

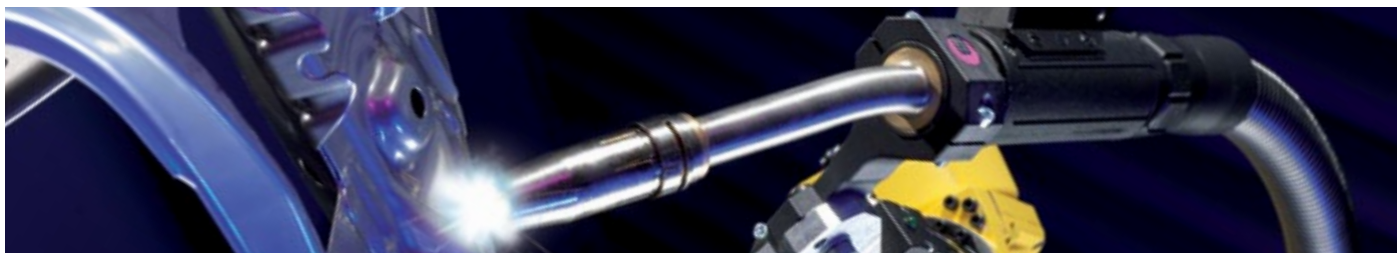
Для роботов с программным обеспечением от столкновения

Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
АБИРОВ®	35°	400	0	125	35°	780.0183
350 GC						



Дополнительные держатели доступны по запросу

Сварочная горелка MIG/MAG серии “ROBO Standard” жидкостное охлаждение



Мощная, надежная и экономичная...

Горелки серии “ROBO Standard” обеспечивают максимальную надежность и являются оптимальным выбором для оснащения ими автоматизированных сварочных ячеек с низкой степенью автоматизации. Их механическая конструкция делает эти прочные горелки чрезвычайно устойчивыми к авариям, тем самым уменьшая время простоя и расходы на техническое обслуживание до минимума.

Кроме того, горелки данной серии обладают превосходными характеристиками охлаждения, что гарантирует длительный срок службы расходников с одновременным сокращением прилипания брызг.

В стандартном исполнении сварочная горелка серии “ROBO Standard” оснащена встроенной функцией воздушной продувки, переключателем для автоматической подачи проволоки и модулем подключения для датчика столкновения CAT2.

Горелки серии “ROBO Standard” находились в постоянном использовании в жестком промышленном применении на протяжении многих лет - доказывая свою ценность тысячи раз.

Преимущества, которые говорят сами за себя:

- Технически продуманная и 100% надежная
- С жидкостным охлаждением мощностью до 600 А
- Вставка для газового сопла (с 650 TS) охлаждается отдельно
- Встроенная функция воздушной продувки
- Простая установка и обслуживание

Степень автоматизации:

Low

Medium

High

Область применения:

- Строительство грузовых автомобилей
- Землеройная техника
- Железнодорожная техника
- Судостроение
- Производство контейнеров
- Строительство стальных конструкций
- Авиационно-космическая промышленность

Материал:

- Конструкционная сталь
- Хромоникелевые стали
- Дуплексные стали
- Материалы на основе никеля
- Смешанные соединения
- Алюминиевые сплавы
- Магниево-сплавы
- Медные сплавы
- Специальные материалы

Сопряжение с роботом:

- Стандартный робот
(Внешний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения CAT2
 - Фиксирующий кронштейн RTM

ДО
600 А



* Описание степени автоматизации:

- Low = Невозможно заменить гусак горелки
- Medium = Можно заменить гусак горелки (вручную)
- High = Можно заменить гусак горелки (вручную и автоматически)

“АБИРОВ® А ЕСО” жидкостное охлаждение

Обзор системы и Технические данные

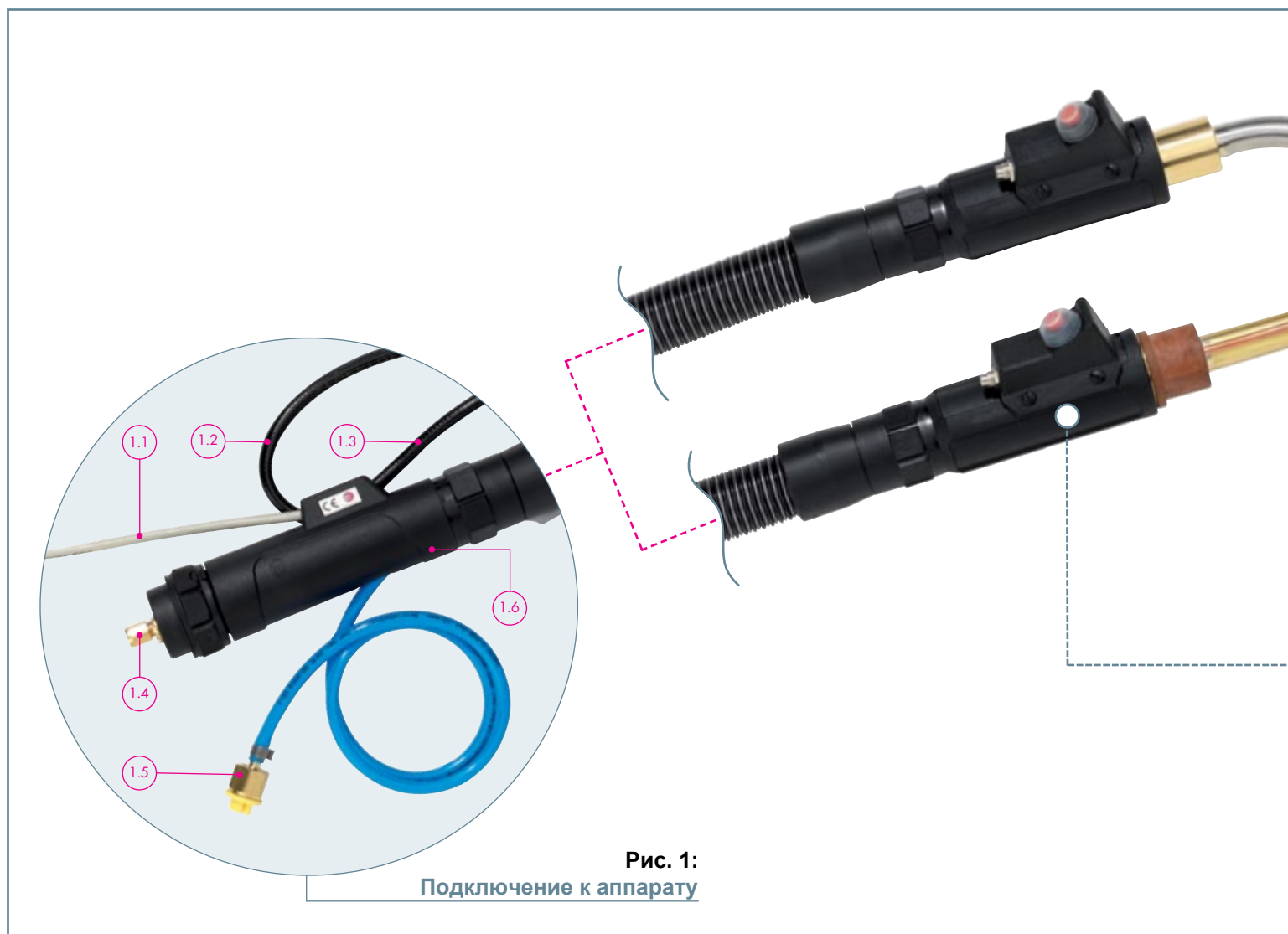


Рисунок 1:
Подключение к аппарату

- 1.1 Высококачественный кабель управления с низким сопротивлением (разъем кабеля управления по запросу)
- 1.2 Шланг подачи охлаждающей жидкости с колпачком
- 1.3 Шланг отвода охлаждающей жидкости с колпачком
- 1.4 Подключение к аппарату доступно для всех стандартных подающих проволоку механизмов
- 1.5 Шланг воздушной продувки с заглушкой
- 1.6 Прочный изгибоустойчивый корпус с облегчающей нагрузку пружиной

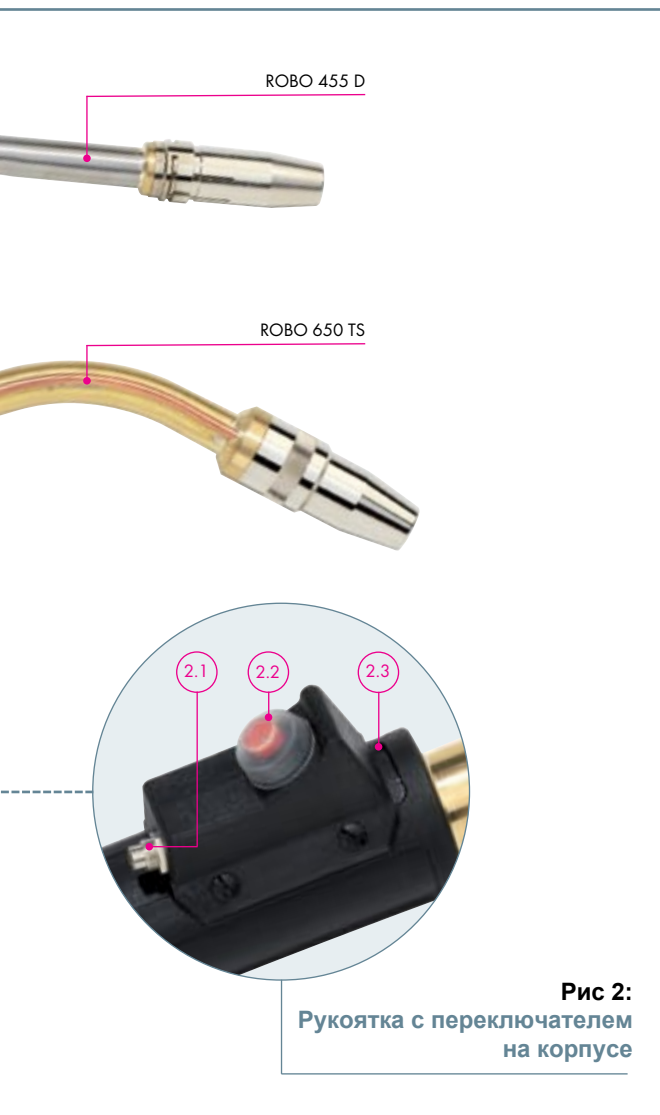


Рис 2:
Рукоятка с переключателем на корпусе

Рис 2:

Рукоятка с переключателем на корпусе

- 2.1 Подключение датчика столкновения CAT2
- 2.2 Кнопка подачи сварочной проволоки
- 2.3 Крепкий корпус для оптимальной защиты горелки



Технические данные (EN 60 974-7):

ROBO 455 D

Тип охлаждения:	жидкостное охлаждение
Нагрузка:	450 А CO ₂ 400 А Смешанные газы M21 (EN ISO 14175)
ПВ:	100 %
Диаметр-Ø:	0.8-1.6 мм
Геометрия горелки:	0°/22°/45°

ROBO 650 TS

Тип охлаждения:	жидкостное охлаждение
Нагрузка:	600 А CO ₂ 500 А Смешанные газы M21 (EN ISO 14175)
ПВ:	100 %
Диаметр-Ø:	1.0-3.2 мм
Геометрия горелки:	0°/22°/45°

Обратите внимание на технические данные:

Расчетные данные были определены при нормальных условиях от низкого до среднего уровня нагрева, свободной циркуляции воздуха и при 28С° температуры окружающей среды. При использовании в более сложных условиях расчетные данные должны быть уменьшены на 10-20%. Для импульсной дуговой сварки данные показатели уменьшаются до 35%.

“ROBO Standard” жидкостное охлаждение

Гусаки горелок и Расходные материалы

ROBO 455 D

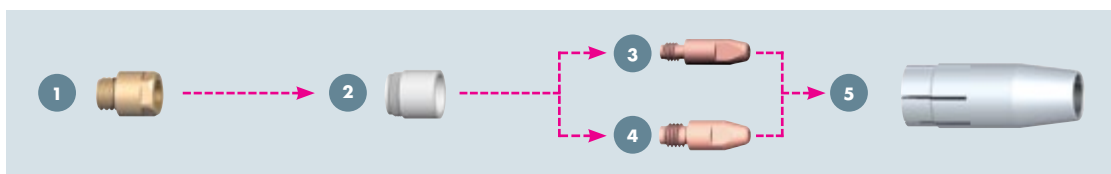


Гусаки горелок

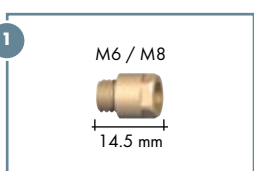
Характеристики	Идент. No.		
	0°	22°	45°
Сварочная горелка в комплекте со шланговым пакетом (L=3.00 м)	943.0247	943.0248	943.0249
Индивидуальный гусак горелки (запасная горелка)	943.0161.1	943.0162.1	943.0163.1

Расходные материалы не включены в объем поставки! Пожалуйста, заказывайте их отдельно и в соответствии с применением!

Расходные материалы ROBO 455 D

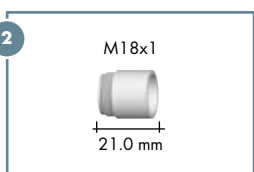


1 Вставка для наконечника (10 шт.)



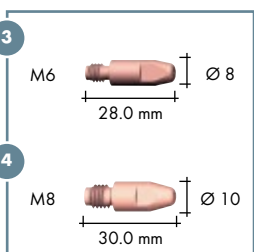
Тип	Идент. No.
M6 Латунь	142.0123
M8 Латунь	142.0122

2 Изолятор (10 шт.)



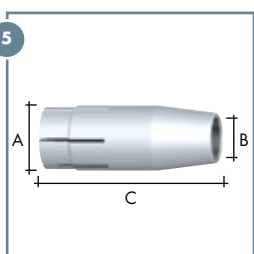
Тип	Идент. No.
Стандартный	146.0054
Высокая термостойкость	146.0059.10

3 Наконечник M6 4 Наконечник M8 (10 шт.)



Тип	Проволока-Ø	Идент. No.	
		M6	M8
CuCrZr	Ø 0.8	140.0054	140.0117
	Ø 0.9	140.0172	140.0217
	Ø 1.0	140.0245	140.0316
	Ø 1.2	140.0382	140.0445
	Ø 1.4	-	140.0536
	Ø 1.6	-	140.0590

5 Газовое сопло (10 шт.)



Тип в форме бутылки	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Углубление (- 1.5 mm) ¹	Ø 25.0	Ø 15.5	67.5 mm	145.0164

Тип конический	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Углубление (- 1.5 mm) ¹	Ø 25.0	Ø 13.0	67.5 mm	145.0134
Углубление (- 1.5 mm) ¹	Ø 25.0	Ø 15.5	67.5 mm	145.0089.10
Вылет (+1.5 mm) ²	Ø 25.0	Ø 15.5	64.5 mm	145.0106

¹ Углубление: Наконечник углублен

² Вылет: Наконечник выступает вперед

“ROBO Standard” жидкостное охлаждение

Гусаки горелок и Расходные материалы

ROBO 650 TS

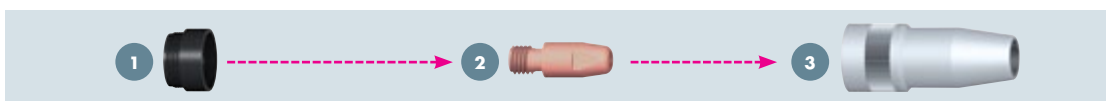


Гусаки горелок

Характеристики	Идент. No.		
	0°	22°	45°
Сварочная горелка в комплекте со шланговым пакетом (L=3.00 м)	944.0109	944.0110	944.0111
Индивидуальный гусак горелки (запасная горелка)	944.0104	944.0105	944.0108

Расходные материалы не включены в объем поставки! Пожалуйста, заказывайте их отдельно и в соответствии с применением!

Расходные материалы ROBO 650 TS

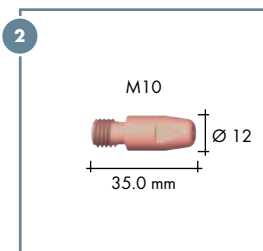


1 Изолятор (10 шт.)



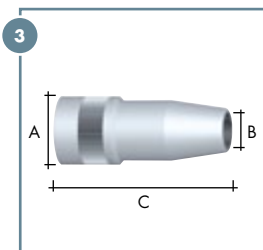
Тип	Идент. No.
Стандартный	146.0056
Высокая термостойкость (керамический)	146.0069

2 Наконечник (10 шт.)



Тип	Проволока-Ø	Идент. No.
CuCrZr	Ø 1.0	140.0348
	Ø 1.2	140.0481
	Ø 1.4	140.0547
	Ø 1.6	140.0616
	Ø 2.0	140.0665
	Ø 2.4	140.0698
	Ø 3.2	140.1439

3 Газовое сопло (10 шт.)



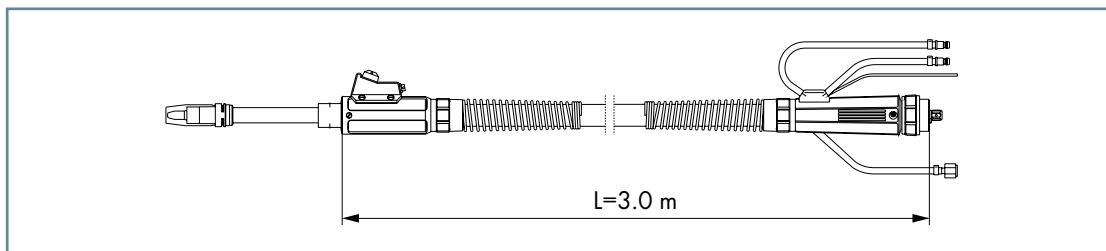
Тип в форме бутылки	Ø А	Ø В	Длина С	Идент.
Углубление (-3.0 mm) ¹	Ø 30.0	Ø 18.0	78.0 mm	145.0578.10

¹ Углубление: Наконечник углублен

“ROBO Standard” жидкостное охлаждение

Шланговые Пакеты

Шланговые пакеты и типы подключений



Примечание: Шланговые пакеты для горелок серии ROBO Standard доступны только в качестве полных комплектов включая гусак горелки. Номера деталей могут быть найдены в разделе “гусак горелки” на страницах 52 и 53

Стандартная длина шланговых пакетов 3 м. Шланговые пакеты другой длины доступны по запросу. Кабель управления для разных источников отличаются конструктивно. Определенные типы кабелей к источникам питания доступны по запросу. Красная стальная спираль под проволоку 0.8 - 1.2 мм включена в объем поставки. Пожалуйста, заказывайте другие версии спирали отдельно.

Спирали для Евро разъема¹

Тип	Для горелки типа	Проволока-Ø	до L=3.40 m
Спираль стальная ¹	ROBO 455 D	Ø 0.8 - 1.2	122.0031
Спираль стальная ¹	ROBO 455 D	Ø 1.4 - 1.6	122.0056
Спираль стальная ¹	ROBO 650 TS	Ø 0.8 - 1.2	122.0031 ²
Спираль стальная ¹	ROBO 650 TS	Ø 1.4 - 1.6	122.0066
Спираль стальная ¹	ROBO 650 TS	Ø 2.0 - 3.2	122.0083

¹ Стальная спираль (изолированная) для использования нелегированных и низколегированных сталей. Полностью изолированная подача проволоки предотвращает разрушения связанные с «микро-дугой» на проволоке. Это дает оптимальную передачу тока внутри наконечника, улучшая тем самым процесс сварки. Изолированная стальная спираль всегда должна использоваться для источников питания с оптимальными сенсорами сварочной проволоки. Спирали для алюминиевой и специальной проволоки по запросу.

² Может использоваться только в сочетании со вспомогательной спиралью (122.0099). Пожалуйста, делайте заказ отдельно.

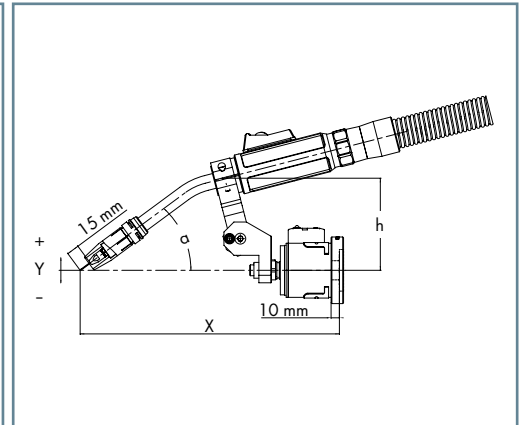
“ROBO Standard” жидкостное охлаждение

Держатели и ТСП Геометрия

Держатель горелки для ROBO Standard

В соединении с CAT2.

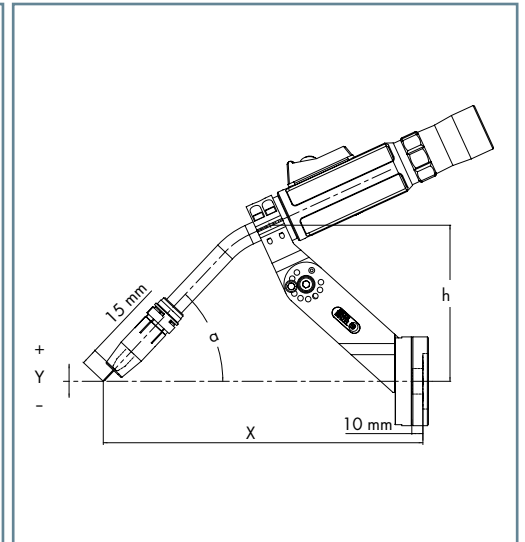
Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
		(mm)				
ROBO	0°	337	0	103	30°	780.0203
455 D ¹	22°	312	0	111	36°	780.0203
	45°	366	0	113	46°	780.0203
ROBO	0°	337	0	103	30°	780.0203
650 TS	22°	375	0	111	35°	780.0203
	45°	344	0	113	44°	780.0203



RTM держатель для ROBO Standard²

для роботов с программным обеспечением от столкновения

Тип горелки	Геометрия горелки	X	Y	h	α	Идент. No.
		(mm)				
ROBO	0°	327	54	141	25°	780.0326
455 D ¹	22°	288	0	141	47°	780.0326
	45°	242	-29	141	70°	780.0326
ROBO	0°	329	67	143	21°	780.0326
650 TS	22°	356	0	143	43°	780.0326
	45°	302	-46	143	66°	780.0326

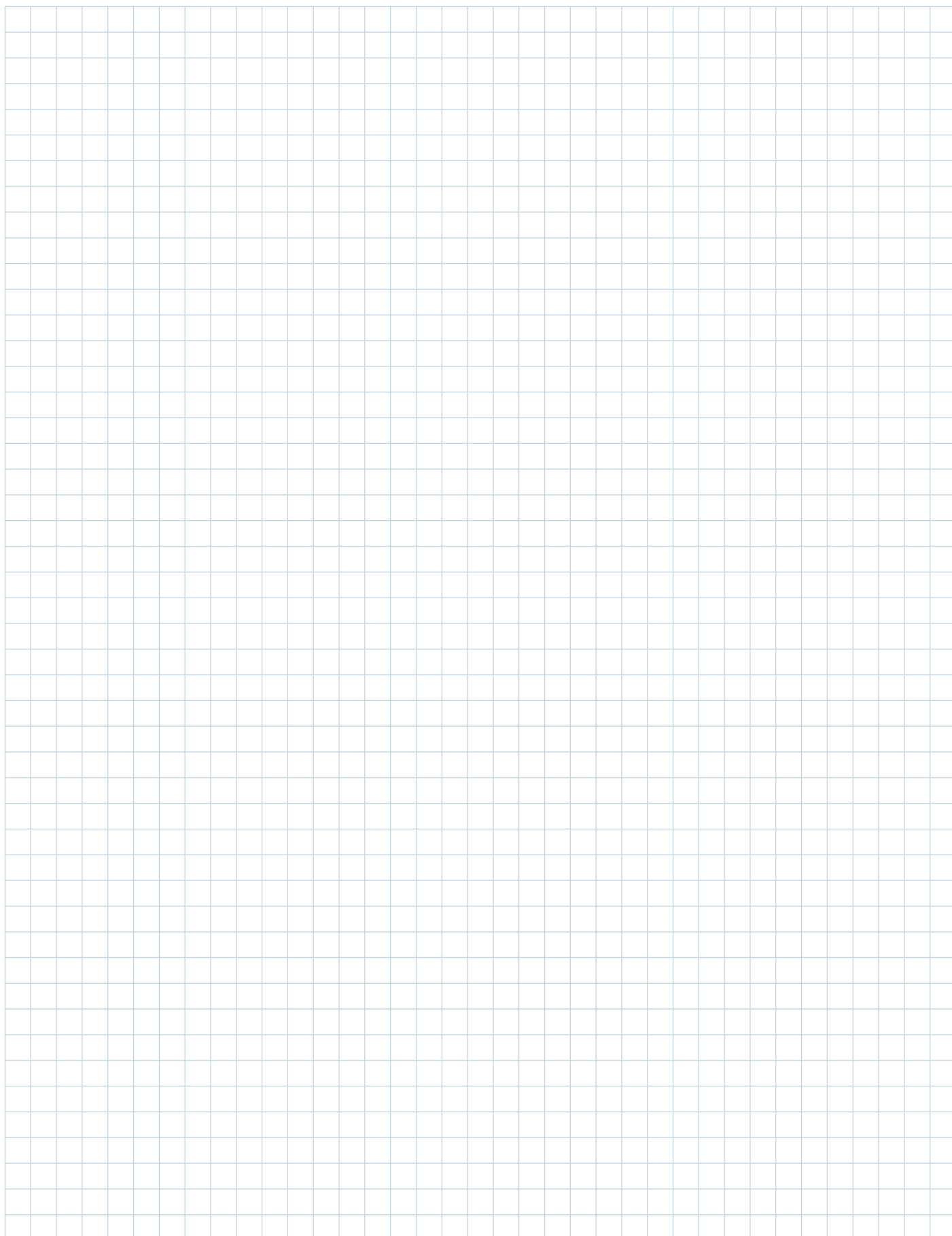


Дополнительные держатели доступны по запросу

¹ Пожалуйста, всегда заказывайте держатель горелки для ROBO 455D в сочетании с изолированной втулкой 835.0013

² Держатель регулируется с шагом в 15°

Для заметок



Сварочные горелки TIG

Жидкостное охлаждение



AVITIG® WH жидкостное охлаждение

Быстрые, безопасные и надежные...

Нагрузка: до 400 А

Области применения: строительство труб, резервуаров высокого давления, авиационно-космическая промышленность, производство авиационных двигателей

Степень автоматизации : Low Medium High

Стр.
59–66



AVITIG® MT жидкостное охлаждение

Эффективность во всем ...

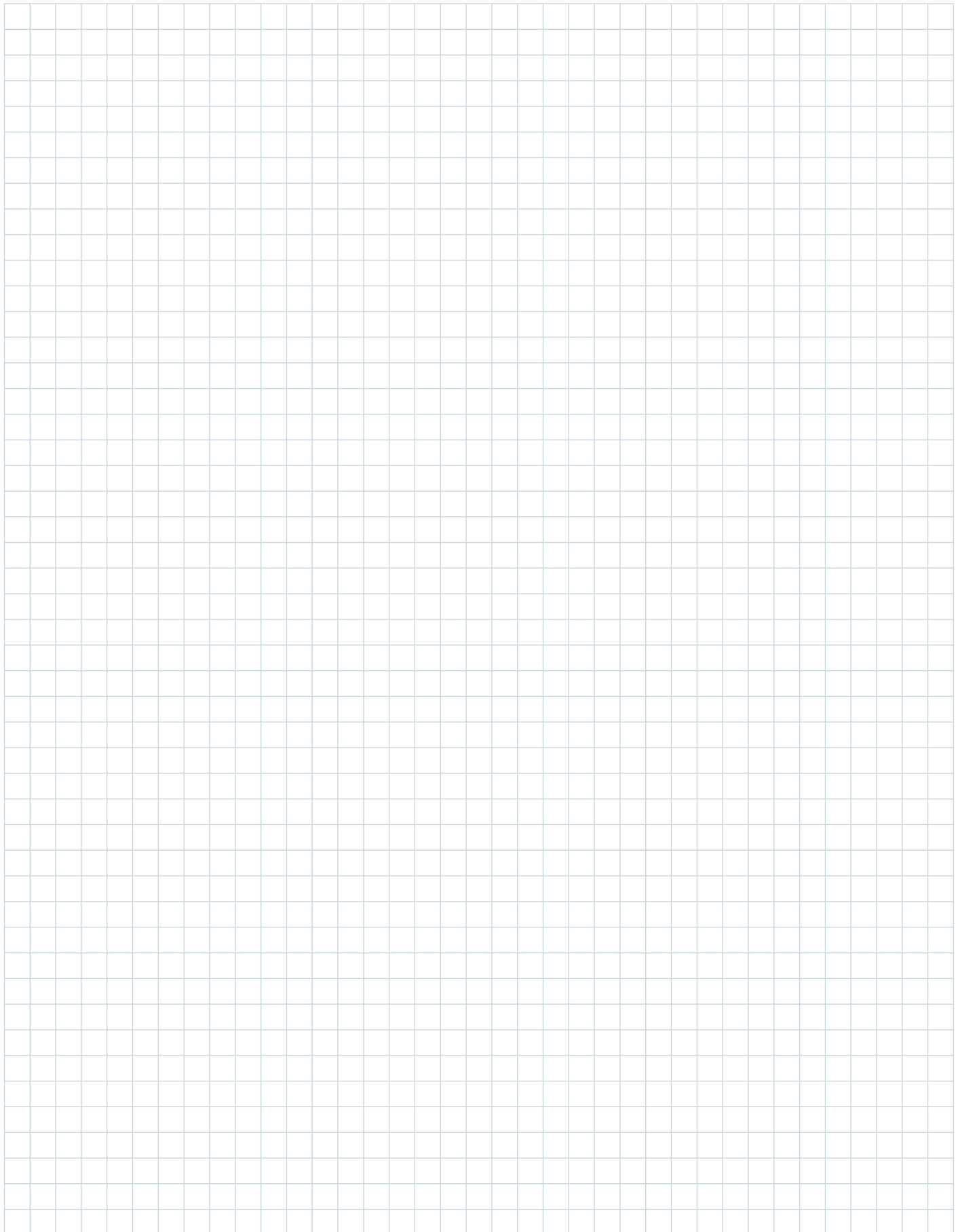
Нагрузка: до 500 А

Области применения: строительство труб, резервуаров высокого давления, авиационно-космическая промышленность, производство авиационных двигателей

Степень автоматизации : Low Medium High

Стр.
67–74

Для заметок



Сварочная горелка TIG серии “ABITIG® WH” жидкостное охлаждение



Быстрые, безопасные и надежные...

Сварочная горелка серии “ABITIG WH” от компании АБИКОР БИНЦЕЛЬ для TIG пайки и TIG сварки предоставляет высокую степень надежности процесса соединения широкого спектра различных материалов

Предустановленные вольфрамовые электроды, воспроизводимая замена горелки и осуществление работ по обслуживанию за пределами робо-ячейки гарантирует постоянно высокое качество и надежность системы

Сварочная горелка TIG серии ABITIG WH, представленная только в двух типах размеров с различными геометриями гусака, способна покрыть практически все типы работ с TIG автоматами, даже для наиболее сложных компонентов. Также она доступна с подачей холодной проволоки в соответствии с push-принципом или принципом Push-Pull

Преимущества, которые говорят сами за себя:

- Гибкая и быстро адаптирующаяся к изменяющимся сварочным задачам
- Предустановленный вольфрамовый электрод
- Воспроизводимое положение горелки
- Подача холодной сварочной проволоки и функция Push-Pull
- Жидкостное охлаждение до 400 А
- Технически продуманная и 100% надежная
- Доступна автоматическая смена гусака для обеспечения максимального времени работы

Степень автоматизации:

Low

Medium

High

Типичная область применения:

- Строительство труб
- Резервуаров высокого давления
- Авиационно-космическая промышленность
- Производство авиационных двигателей

Материал:

- Конструкционная сталь
- Хромоникелевые стали
- Дуплексные стали
- Материалы на основе никеля
- Смешанные соединения
- Алюминиевые сплавы
- Магниевого сплавы
- Медные сплавы
- Специальные материалы

Сопряжение с роботом:

- Стандартный робот (Внешний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения CAT2
 - Фиксирующий кронштейн RTM

ДО
400 А



* Описание степени автоматизации:

- Low = Невозможно заменить гусак горелки
- Medium = Можно заменить гусак горелки (вручную)
- High = Можно заменить гусак горелки (вручную и автоматически)

“ABITIG® WH” жидкостное охлаждение

Обзор системы и Технические данные

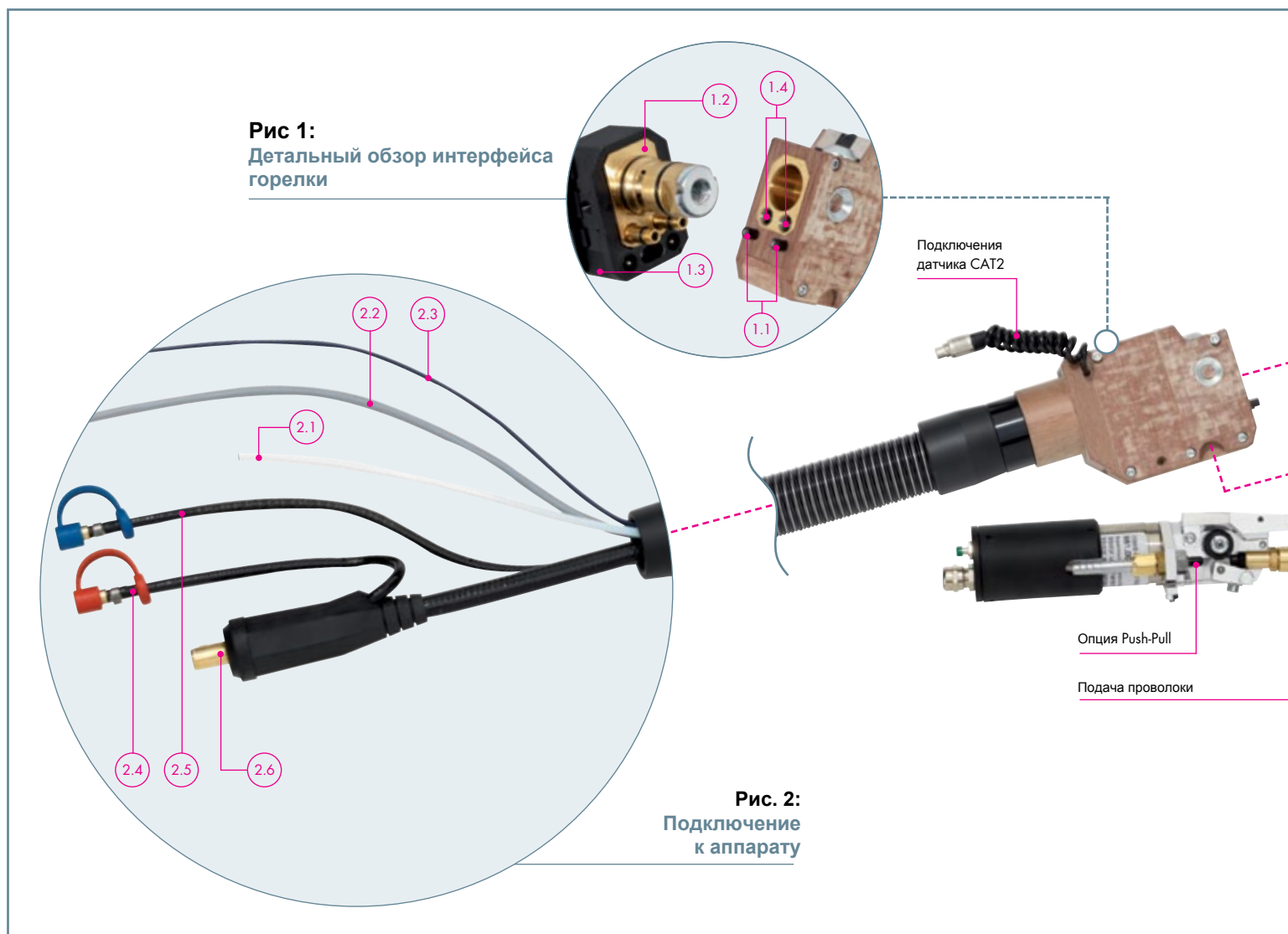


Рисунок 1:
Детальный обзор интерфейса горелки

- 1.1 Контактная группа
- 1.2 Уплотнительные кольца обеспечивают газонепроницаемое соединение
- 1.3 Компактный интерфейс
- 1.4 Обратные клапаны для герметичной замены гусака горелки

Рисунок 2:
Подключение к аппарату

- 2.1 Шланг для подачи инертного газа
- 2.2 Высококачественный кабель управления
- 2.3 Гибкий кабель управления для помощи при зажигании (опционально) или сенсор
- 2.4 Шланг отвода охлаждающей жидкости с заглушкой
- 2.5 Шланг подачи охлаждающей жидкости с заглушкой
- 2.6 Прочный разъем из латуни с высоко надежной резиновой защитой от перегиба (Подключение к аппарату доступно для всех стандартных источников питания)

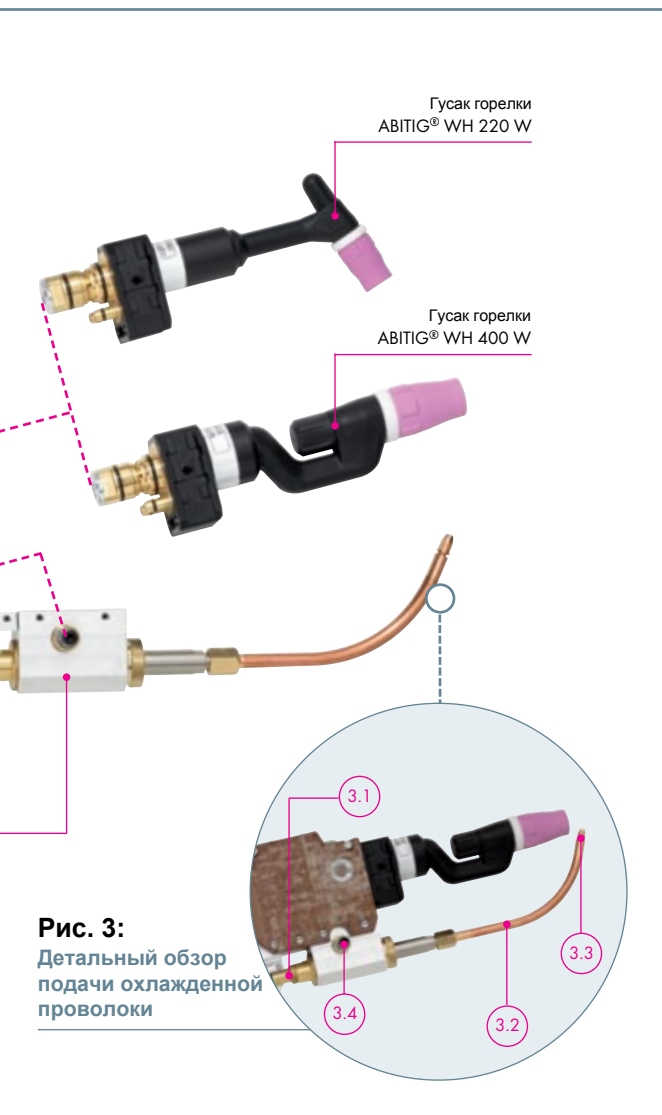
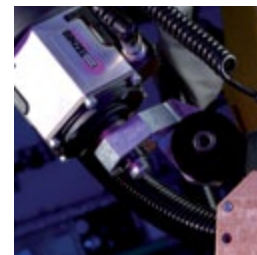
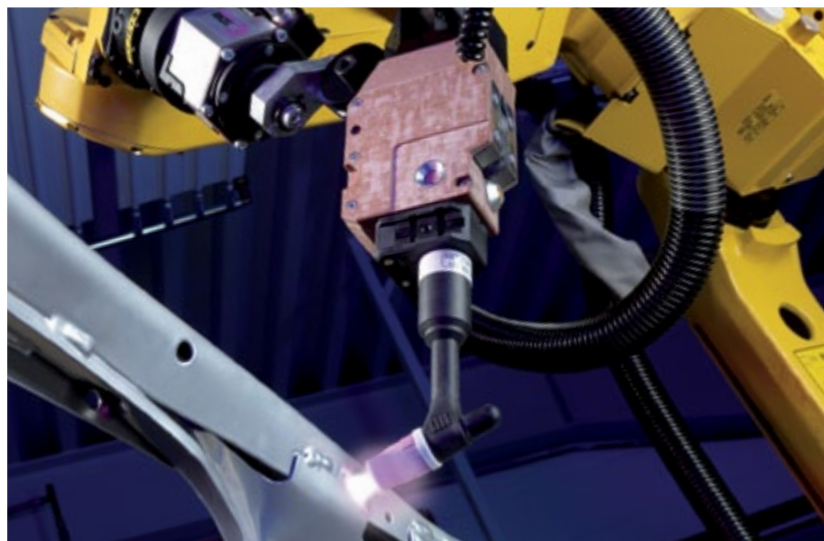


Рис. 3:
Детальный обзор подачи охлажденной проволоки

Рисунок 3:
Детальный обзор подачи охлажденной проволоки

- 3.1 Подача холодной проволоки с функцией Push-Pull и без нее
- 3.2 Подающая трубка
- 3.3 Подающий наконечник
- 3.4 Функция поворота для полностью автоматической замены гусака горелки при подключении к системе ATS rotor



Технические данные (EN 60 974-7):

ABITIG® WH 220 W

Тип охлаждения:	жидкостное охлаждение
Нагрузка:	220 A DC 160 A AC
ПВ:	100 %
Электрод-Ø:	1.0-3.2 мм

Геометрия горелки: 70°

ABITIG® WH 400 W

Тип охлаждения:	жидкостное охлаждение
Нагрузка:	400 A DC 280 A AC
ПВ:	100 %
Электрод-Ø:	1.6-4.8 мм
Геометрия горелки:	0°/45°/70°/90°

Обратите внимание на технические данные:

Расчетные данные были определены при нормальных условиях от низкого до среднего уровня нагрева, свободной циркуляции воздуха и при 28С° температуры окружающей среды. При использовании в более сложных условиях расчетные данные должны быть уменьшены на 10-20%. Для импульсной дуговой сварки данные показатели уменьшаются до 35%.

“АБИТИГ® WH” жидкостное охлаждение

Гусаки горелок и Расходные материалы

АБИТИГ® WH 220 W



Гусаки горелок

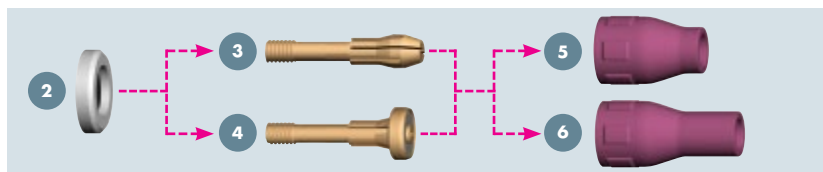
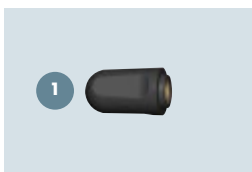
Идент. No.
70°

Характеристики

Стандартный	781.1001
WS версия	781.2010.1

Расходные материалы не включены в объем поставки! Пожалуйста, заказывайте их отдельно и в соответствии с применением!

Расходные материалы АБИТИГ® WH 220 W



1 Колпачок горелки
(1 шт.)



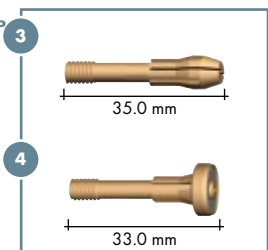
Тип	Идент. No.
Стандартный	776.0053
WS зажимной элемент (не показано)	781.2012.1

2 Изолятор
(10 шт.)



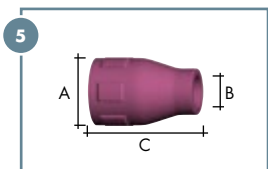
Тип	Идент. No.
Стандартный	776.1043

3 Электрододержатель
4 Газовый диффузор
(5 шт.)



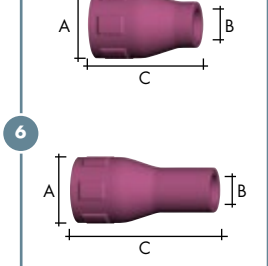
Тип	Проволока-Ø	Идент. No.	
		Электрододержатель	Газовый диффузор
Стандартный	Ø 1.0	776.0061	776.0171
	Ø 1.6	776.0062	776.0172
	Ø 2.0	776.0067	776.0177
	Ø 2.4	776.0063	776.0173
	Ø 3.2	776.0064	776.0174

5 Газовое сопло укороченное



Укороченный тип	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Стандартный	Ø 16.8	Ø 6.5	26.0 mm	777.0081
	Ø 16.8	Ø 8.0	26.0 mm	777.0082
	Ø 16.8	Ø 9.5	26.0 mm	777.0083
	Ø 16.8	Ø 11.0	26.0 mm	777.0084

6 Газовое сопло удлиненное
(10 шт.)



Удлиненный тип	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Стандартный	Ø 16.8	Ø 6.5	36.0 mm	777.2171
	Ø 16.8	Ø 8.0	36.0 mm	777.2172
	Ø 16.8	Ø 9.5	36.0 mm	777.2173
	Ø 16.8	Ø 11.0	36.0 mm	777.2174

“ABITIG® WH” жидкостное охлаждение

Гусаки горелок и Расходные материалы

ABITIG® WH 400 W

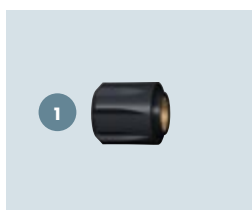


Гусаки горелок

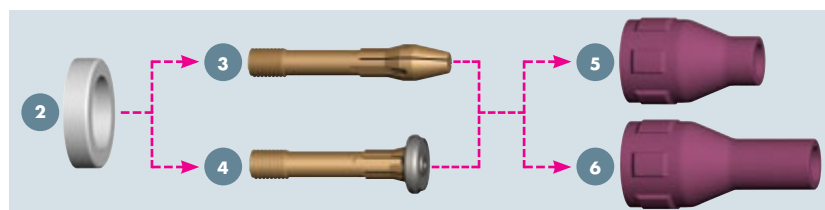
Характеристики	Идент. No.			
	0°	45°	70°	90°
Стандартный	781.0504	781.0507	781.0501	781.0510
WS версия	781.2008.1	-	-	-

Расходные материалы не включены в объем поставки! Пожалуйста, заказывайте их отдельно и в соответствии с применением!

Расходные материалы ABITIG® WH 400 W



1 Колпачок горелки
(1 шт.)

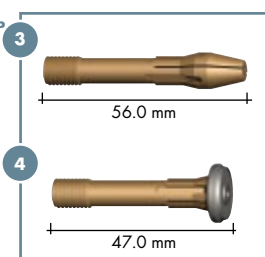


2 Изолятор
(1 шт.)



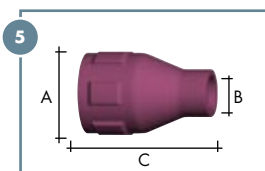
Тип	Идент. No.
Стандартный	967.1351
WS зажимной элемент (не показано)	781.2006.1

3 Электрододержатель
Газовый диффузор
(5 шт.)

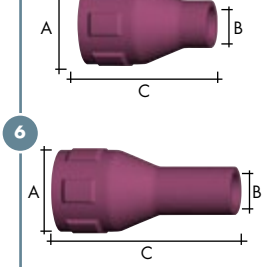


Тип	Идент. No.
Стандартный	775.1043

5 Газовое сопло укороченное



6 Газовое сопло удлиненное
(10 шт.)



Тип	Проволока-Ø	Идент. No.	
		Электрододержатель	Газовый диффузор
Стандартный	Ø 1.6	775.0062	773.0172
	Ø 2.0	775.0067	773.0177
	Ø 2.4	775.0063	773.0173
	Ø 3.2	775.0064	773.0174
	Ø 4.0	775.0065	773.0175
	Ø 4.8	775.0066	773.0176

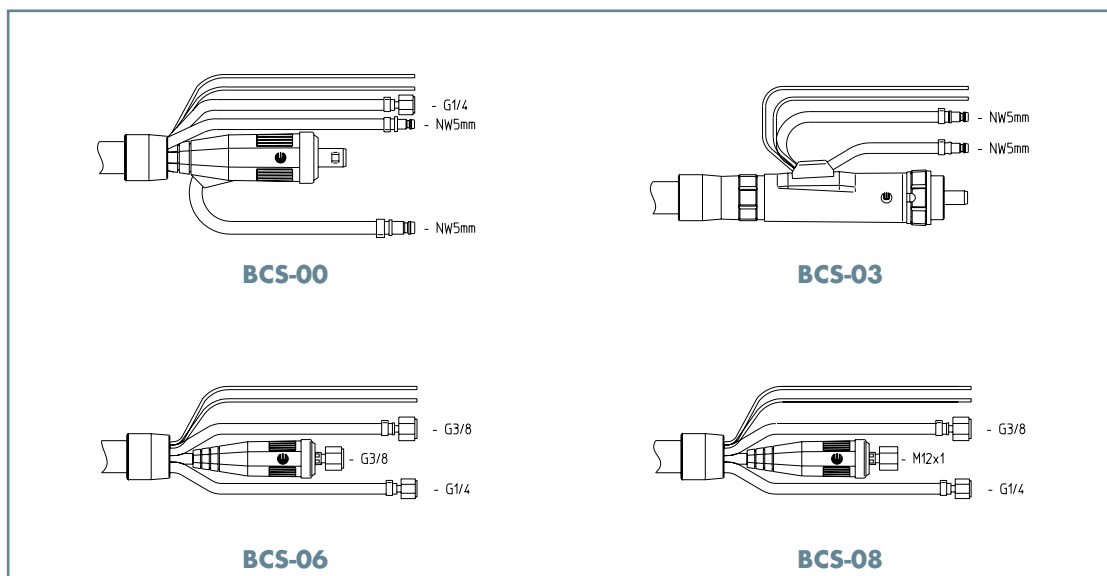
Укороченный тип	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Стандартный	Ø 23.5	Ø 7.5	37.0 mm	775.0081
	Ø 23.5	Ø 10.0	37.0 mm	775.0082
	Ø 23.5	Ø 13.0	37.0 mm	775.0183
	Ø 23.5	Ø 15.0	37.0 mm	775.0184

Удлиненный тип	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Стандартный	Ø 23.5	Ø 7.5	52.0 mm	775.2171
	Ø 23.5	Ø 10.0	52.0 mm	775.2172
	Ø 23.5	Ø 13.0	52.0 mm	775.2173
	Ø 23.5	Ø 15.0	52.0 mm	775.2174

“АВІТІГ® WH” жидкостное охлаждение

Шланговые пакеты и Опции

Шланговые пакеты



Шланговые пакеты

Конструкция	Идент. No.		
	L=4.00 m*	L=6.00 m*	L=8.00 m*
BCS-00 Стандартный	781.0526	781.0527	781.0528
BCS-03	781.0517	781.0518	781.0519
BCS-06	781.0523	781.0524	781.0525
BCS-08	781.0520	781.0521	781.0522

*Другие варианты доступны по запросу

Опции

Подача холодной сварочной проволоки

Описание	Варианты / спецификации	Идент. No.
Подача холодной проволоки	включая подающую трубку и наконечник	967.0320
Подающая трубка	АВІТІГ® WH 220 W 70	967.0327
Подающая трубка	АВІТІГ® WH 400 W 0	967.0326
Подающая трубка	АВІТІГ® WH 400 W 45	967.0328
Подающая трубка	АВІТІГ® WH 400 W 70	967.0325
Подающая трубка	АВІТІГ® WH 400 W 90	967.0325
Подающая трубка	АВІТІГ® WH 280/400 WS	967.0338.1
Подающий наконечник	для проволоки-Ø 0.6	967.0335
Подающий наконечник	для проволоки-Ø 0.8	967.0329
Подающий наконечник	для проволоки-Ø 1.0	967.0330
Подающий наконечник	для проволоки-Ø 1.2	967.0331
Подающий наконечник	для проволоки-Ø 1.6	967.0332
Канал подачи проволоки	длина-4.00 m	781.0514
Канал подачи проволоки	длина-6.00 m	781.0515
Канал подачи проволоки	длина-8.00 m	781.0516

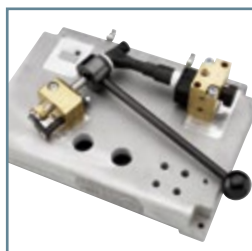
Опция Push-Pull

Опция Push-Pull с сервер мотором	i=13.7:1 для ΔV = 1.1-8.0 m / min. приводной ролик 1.0 mm	963.0120
Опция Push-Pull с датчиком мотора	i=34.3:1 для ΔV = 0.2-5.0 m / min. приводной ролик 1.0 mm	963.0253
Приводной ролик	для проволоки-Ø 0.6	961.0268
Приводной ролик	для проволоки-Ø 0.8	961.0269
Приводной ролик	для проволоки-Ø 1.0	961.0227
Приводной ролик	для проволоки-Ø 1.2	961.0228
Приводной ролик	для проволоки-Ø 1.6	961.0267

“ABITIG® WH” жидкостное охлаждение

Аксессуары и Держатели

Аксессуары



Устройство для выравнивания гусаков

Для горелки типа	Геометрия горелки	Идент. No.
ABITIG® WH 220 W	70°	837.0442
ABITIG® WH 400 W	0° / 70°	837.0440
ABITIG® WH 400 W	45° / 90°	837.0441

Помощь в поджиге (не показано)

Для горелки типа	Идент. No.
ABITIG® WH 220 W	967.0102
ABITIG® WH 400 W	967.0101

Кронштейн



Клемма-держатель для ABITIG WH

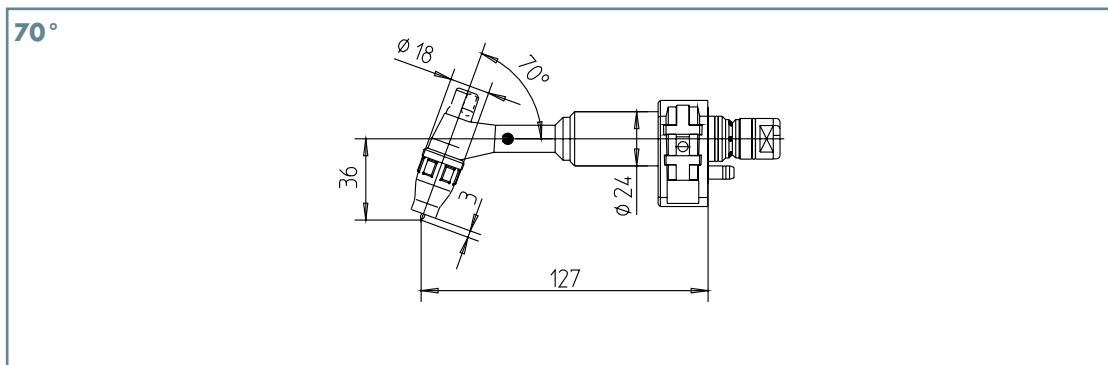
При подключении с датчиком столкновения CAT2

Тип горелки	Идент. No.
ABITIG® WH	963.0007

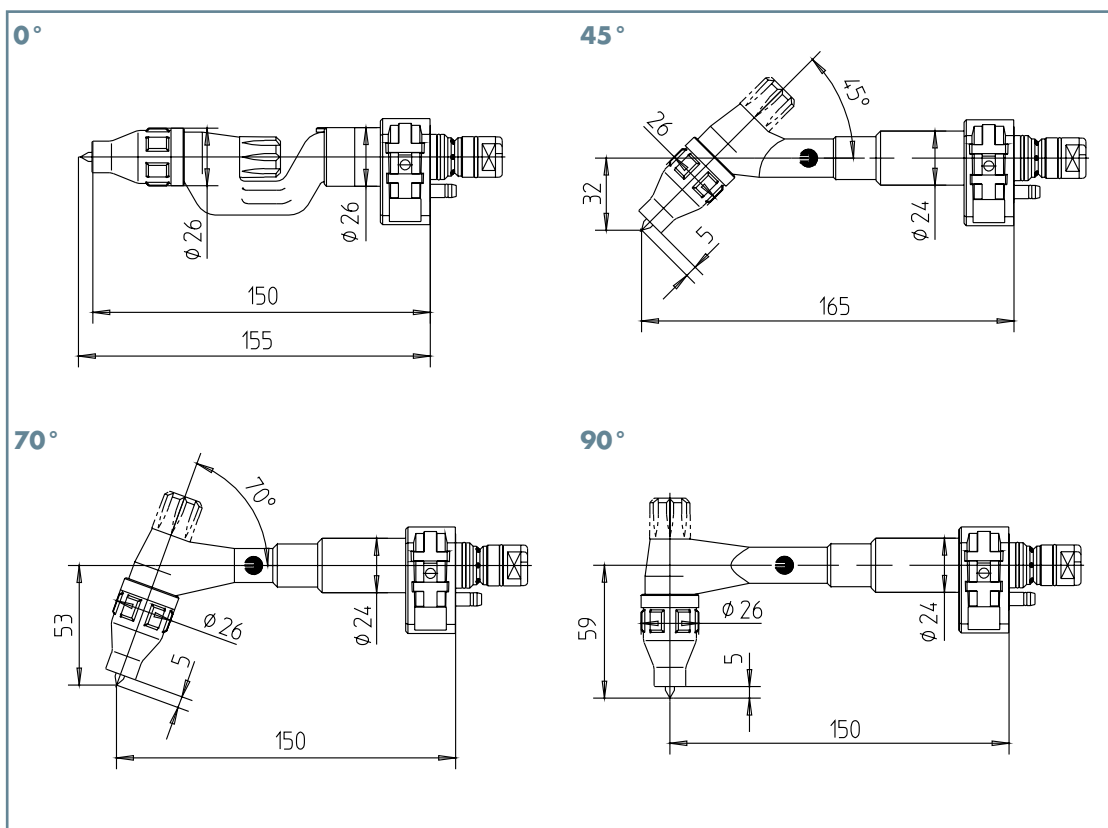
“АБИТИГ® WH” жидкостное охлаждение

Геометрии

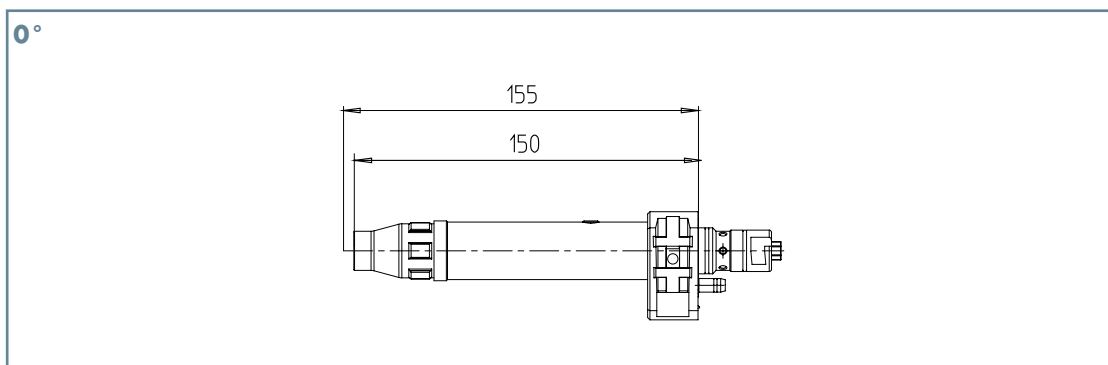
Технологический
чертеж
АБИТИГ® WH 220 W



Технологический
чертеж
АБИТИГ® WH 400 W



Технологический
чертеж
АБИТИГ® WH 400 WS



Сварочная горелка TIG серии “ABITIG MT” жидкостное охлаждение



Эффективность во всем...

Сварочная горелка серии ABITIG®, благодаря своей компактной конструкции и предустанавливаемому электроду, является эффективным решением для сварки деталей с простой геометрией.

Сварочные горелки данной серии могут использоваться для широкого спектра разнообразных сварочных задач, так как они представлены различными мощностями, воздушным и жидкостным охлаждением, шланговым пакетом выходящим в сторону.

Преимущества, которые говорят сами за себя:

- Длительный срок службы благодаря превосходной теплоотдаче в сочетании с самой компактной конструкцией
- Шланговый пакет выходит на сторону, сокращая тем самым изнашивание кабеля
- Вольфрамовый электрод может быть предустановлен сзади
- Испытанные конструктивные принципы применяемые и в ручных горелках ABITIG®

Степень автоматизации:

Low

Medium

High

Типичная область применения:

- Строительство труб
- Резервуаров высокого давления
- Авиационно-космическая промышленность
- Производство авиационных двигателей

Материал:

- Конструкционная сталь
- Хромоникелевые стали
- Дуплексные стали
- Материалы на основе никеля
- Смешанные соединения
- Алюминиевые сплавы
- Магниевого сплавы
- Медные сплавы
- Специальные материалы

Сопряжение с роботом:

- Стандартный робот (Внешний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения CAT2
 - Фиксирующий кронштейн RTM

ДО
500 А



* Описание степени автоматизации:

Low

=Невозможно заменить гусак горелки

Medium

=Можно заменить гусак горелки (вручную)

High

=Можно заменить гусак горелки (вручную и автоматически)

“АВІТІG® МТ” жидкостное охлаждение

Обзор системы и Технические данные

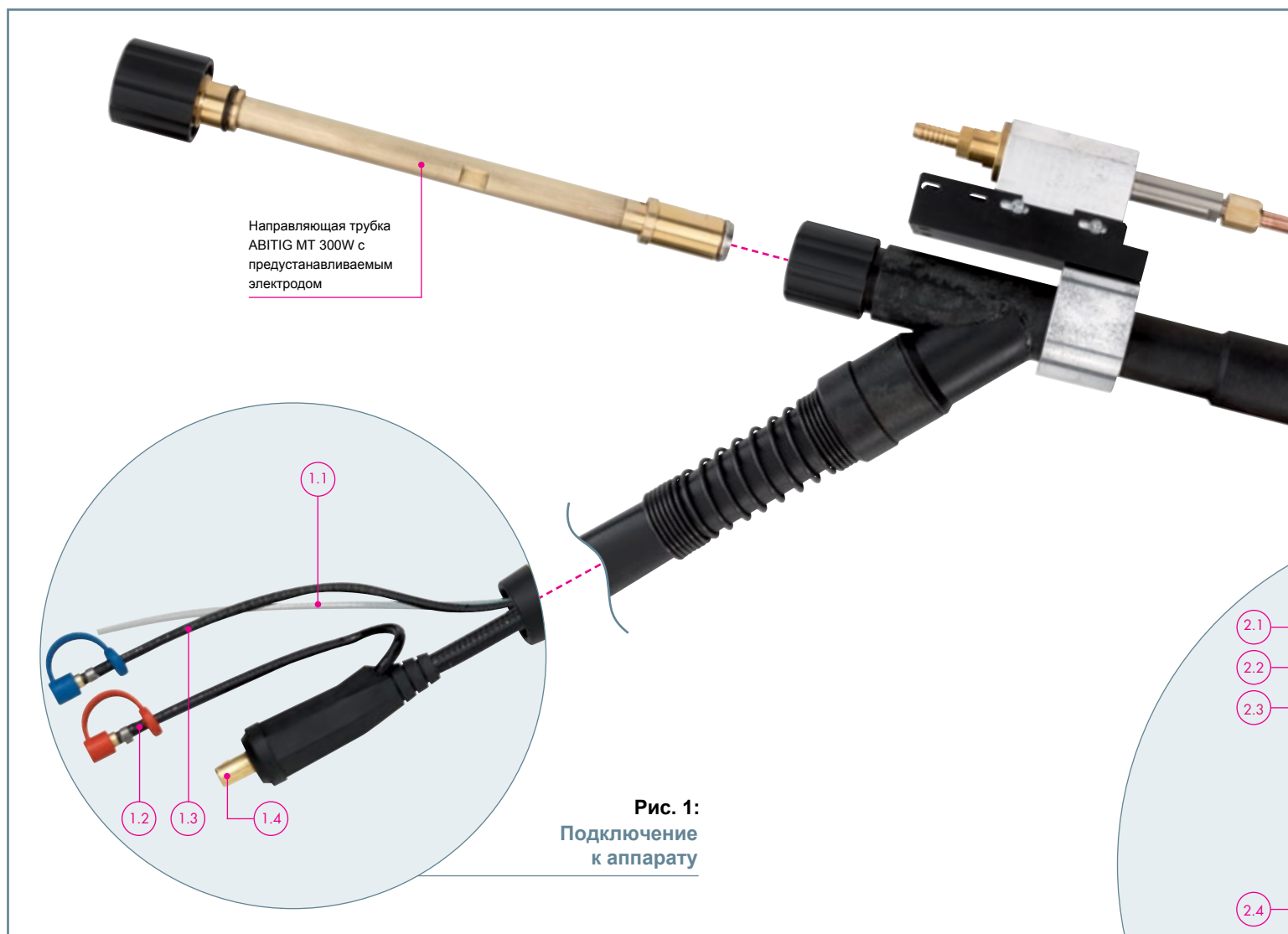


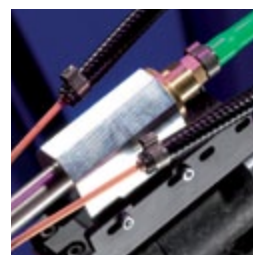
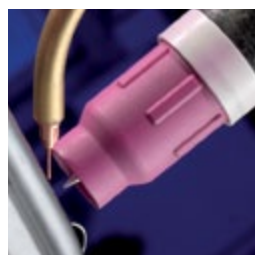
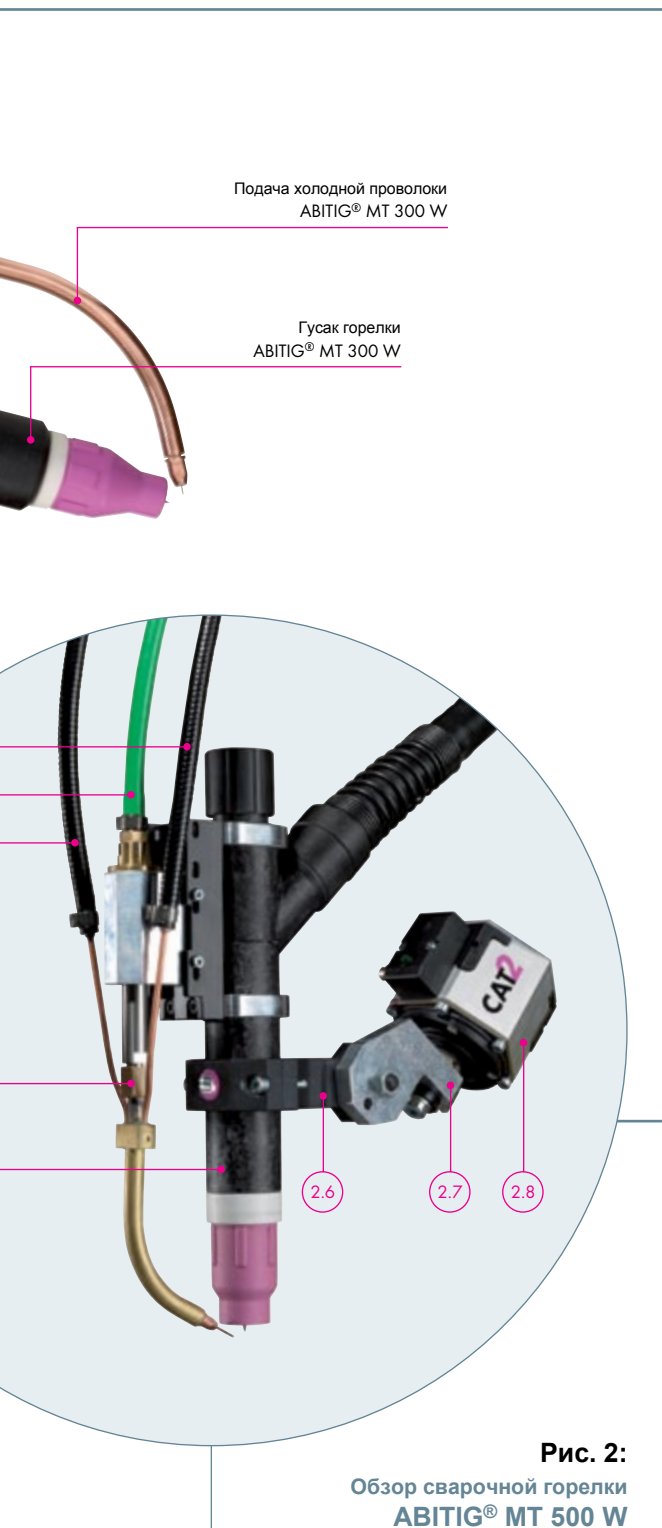
Рис. 1:
Подключение к аппарату

Рисунок 1:
Подключение к аппарату

- 1.1 Шланг для подачи инертного газа
- 1.2 Шланг отвода охлаждающей жидкости с заглушкой
- 1.3 Шланг подачи охлаждающей жидкости с заглушкой
- 1.4 Прочный разъем из латуни с высоко надежной резиновой защитой от перегиба (Подключение к аппарату доступно для всех стандартных источников питания)

Рисунок 2:
Обзор сварочной горелки АВІТІG МТ 500 W

- 2.1 Шланг подачи охлаждающей жидкости
- 2.2 Канал проволоки
- 2.3 Шланг отвода охлаждающей жидкости
- 2.4 Подающая трубка жидкостного охлаждения (опционально)
- 2.5 Корпус горелки АВІТІG МТ 500 W
- 2.6 Держатель горелки МТ 35
- 2.7 Кронштейн CAT2
- 2.8 Датчик столкновения CAT2



Технические данные (EN 60 974-7):

AVITIG® MT 300 W

Тип охлаждения:	жидкостное охлаждение
Нагрузка:	300 A DC 210 A AC
ПВ:	100 %
Электрод-Ø:	1.6-4.8 мм
Геометрия горелки:	0°

AVITIG® MT 500 W

Тип охлаждения:	жидкостное охлаждение
Нагрузка:	500 A DC 350 A AC
ПВ:	100 %
Электрод-Ø:	1.6-6.4 мм
Геометрия горелки:	0°

Обратите внимание на технические данные:

Расчетные данные были определены при нормальных условиях от низкого до среднего уровня нагрева, свободной циркуляции воздуха и при 28С° температуры окружающей среды. При использовании в более сложных условиях расчетные данные должны быть уменьшены на 10-20%. Для импульсной дуговой сварки данные показатели уменьшаются до 35%.

“АВИТИГ® МТ” жидкостное охлаждение

Гусаки горелок и Расходные материалы

АВИТИГ® МТ 300 W



Гусаки горелок

Характеристики

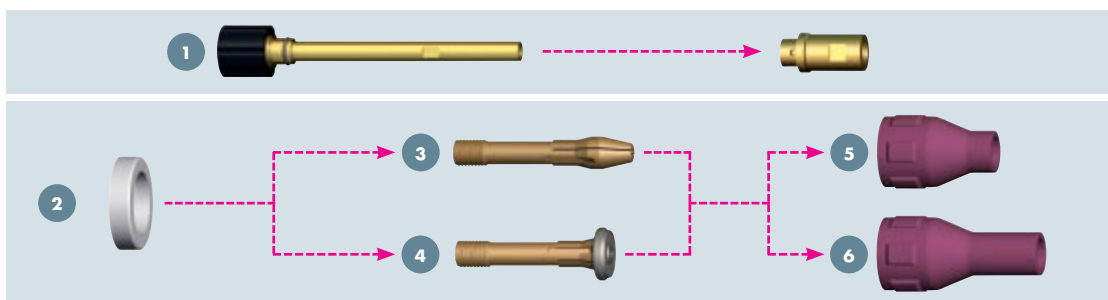
АВИТИГ® МТ 300 W Стандартный

Идент. No.

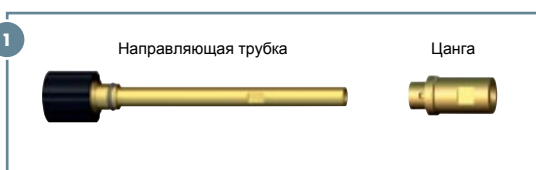
779.2020

Расходные материалы не включены в объем поставки! Пожалуйста, заказывайте их отдельно и в соответствии с применением!

Расходные материалы АВИТИГ® МТ 300 W



1 Направляющая трубка с цангой (1 шт.)



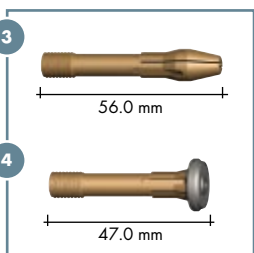
Тип	Идент. No.
Направляющая трубка	778.1030
Цанга	778.1140
Уплотнительное кольцо (20 шт.)	165.0079

2 Изолятор (1 шт.)



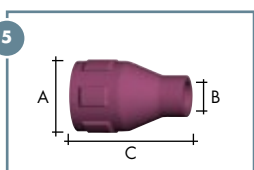
Тип	Идент. No.
Стандартный	775.1043

3 Газовый диффузор 4 Газораспределитель (5 шт.)

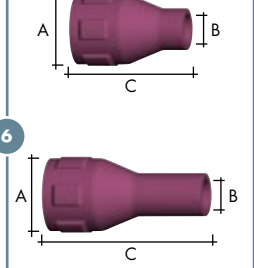


Тип	Проволока-Ø	Идент. No.	
		Электрододержатель	Газовый диффузор
Стандартный	Ø 1.6	775.0062	773.0172
	Ø 2.0	775.0067	773.0177
	Ø 2.4	775.0063	773.0173
	Ø 3.2	775.0064	773.0174
	Ø 4.0	775.0065	773.0175
	Ø 4.8	775.0066	773.0176

5 Газовое сопло укороченное



6 Газовое сопло удлиненное (10 шт.)



Укороченный тип	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Керамическое	Ø 23.5	Ø 7.5	37.0 mm	775.0081
	Ø 23.5	Ø 10.0	37.0 mm	775.0082
	Ø 23.5	Ø 13.0	37.0 mm	775.0183
	Ø 23.5	Ø 15.0	37.0 mm	775.0184

Удлиненный тип	Ø А	Ø В	Длина С	Идент. No.
Керамическое	Ø 23.5	Ø 7.5	52.0 mm	775.2171
	Ø 23.5	Ø 10.0	52.0 mm	775.2172
	Ø 23.5	Ø 13.0	52.0 mm	775.2173
	Ø 23.5	Ø 15.0	52.0 mm	775.2174

“АВІТІГ® МТ” жидкостное охлаждение

Гусаки горелок и Расходные материалы

АВІТІГ® МТ 500 W



Гусаки горелок

Характеристики

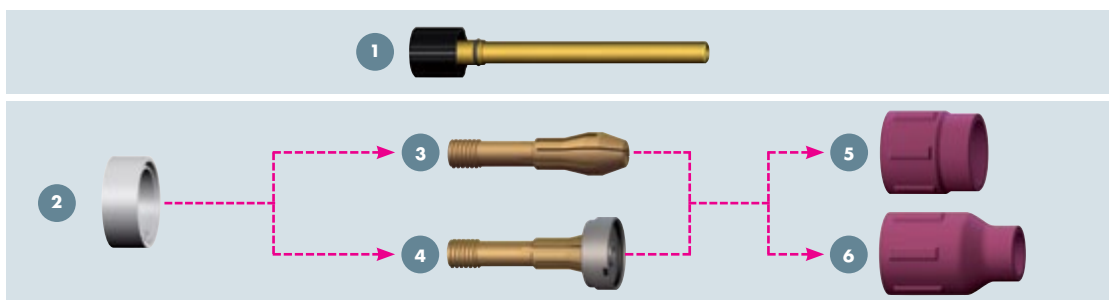
АВІТІГ® МТ 500 W Стандартный

Идент. No.

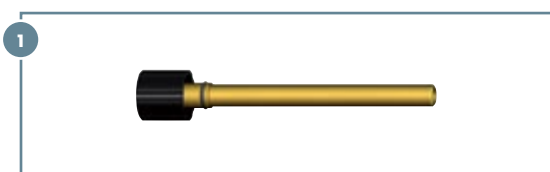
779.6020

Расходные материалы не включены в объем поставки! Пожалуйста, заказывайте их отдельно и в соответствии с применением!

Расходные материалы АВІТІГ® МТ 500 W



- 1 Направляющая трубка
(1 шт.)



Тип

Направляющая трубка.

Идент. No.

779.6026

Уплотнительное кольцо (20 шт.) 165.0079

- 2 Изолятор
(1 шт.)



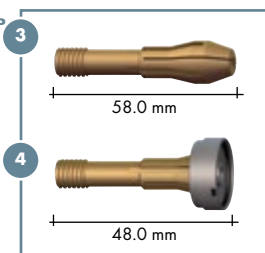
Тип

Стандартный

Идент. No.

779.6033

- 3 Электрододержатель
4 Газовый диффузор
(5 шт.)



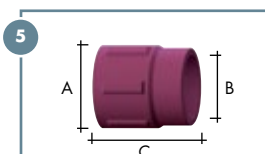
Тип

Проволока-Ø

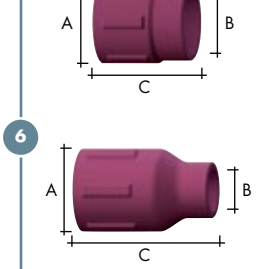
Идент. No.

Тип	Проволока-Ø	Электрододержатель		Газовый диффузор
		Электрододержатель	Газовый диффузор	Газовый диффузор
Стандартный	Ø 1.6	779.6044	779.6058	779.6058
	Ø 2.0	779.6049	779.6063	779.6063
	Ø 2.4	779.6045	779.6059	779.6059
	Ø 3.2	779.6046	779.6060	779.6060
	Ø 4.0	779.6047	779.6061	779.6061
	Ø 4.8	779.6048	779.6062	779.6062
	Ø 6.4	779.6050	779.6064	779.6064

- 5 Газовое сопло укороченное



- 6 Газовое сопло удлиненное
(10 шт.)



Укороченный тип

Керамическое

Ø А

Ø 31.0

Ø В

Ø 24.0

Длина С

34.0 mm

Идент. No.

778.1189

Удлиненный тип

Керамическое

Ø А

Ø 31.0

Ø В

Ø 12.5

Длина С

48.0 mm

Идент. No.

778.1183

Ø А

Ø 31.0

Ø В

Ø 16.0

Длина С

48.0 mm

Идент. No.

778.1184

Ø А

Ø 31.0

Ø В

Ø 19.5

Длина С

48.0 mm

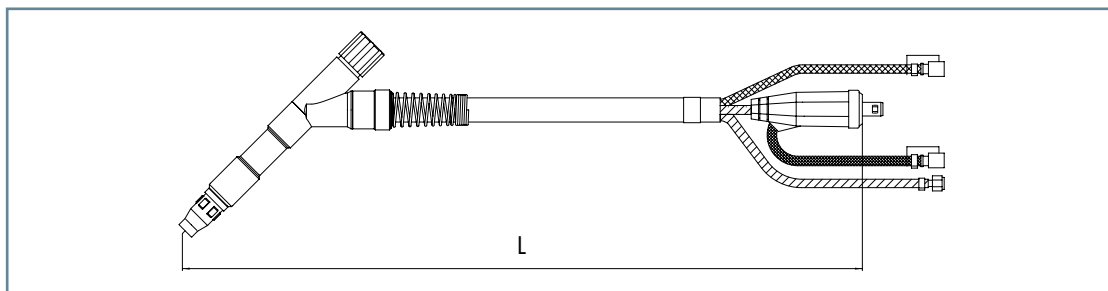
Идент. No.

778.1188

“АВІТІГ® МТ” жидкостное охлаждение

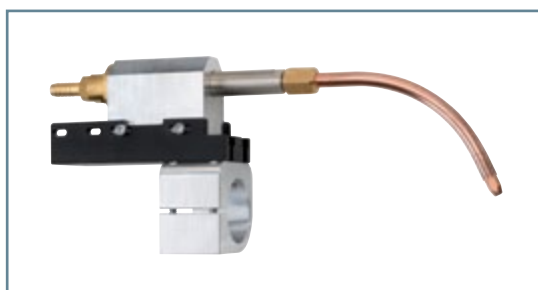
Шланговые пакеты, подача холодной проволоки и Аксессуары

Шланговый пакет



Из-за большого числа вариантов подключений и длин шланговых пакетов мы не можем перечислить всех номеров заказа в данном каталоге. Пожалуйста, свяжитесь со своим консультантом по установке, чтобы найти оптимальное решение для ваших требований. Когда вы будете делать запрос, пожалуйста, подготовьте всю необходимую для этого информацию, а именно вариант подключения, производитель и тип источника питания, описание подающего устройства, назначение контактов для управляющего кабеля и отдельные подключения для функции продувки.

Подача холодной проволоки



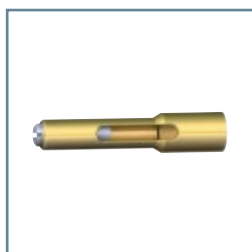
Подача холодной проволоки для АВІТІГ® МТ

Тип	Идент. No.
Подача холодной проволоки для АВІТІГ® МТ 300 W	779.6514.1
Подача холодной проволоки для АВІТІГ® МТ 500 W	779.6500
Подающая трубка АВІТІГ МТ с жидкостным охлаждением (опционально)	779.6505

Подающее сопло

Тип	Диаметр	Идент. No.
Стандартный	0.8 mm	967.0329
	1.0 mm	967.0330
	1.2 mm	967.0331
	1.6 mm	967.0332

Аксессуары



Установка калибровки АВІТІГ® МТ

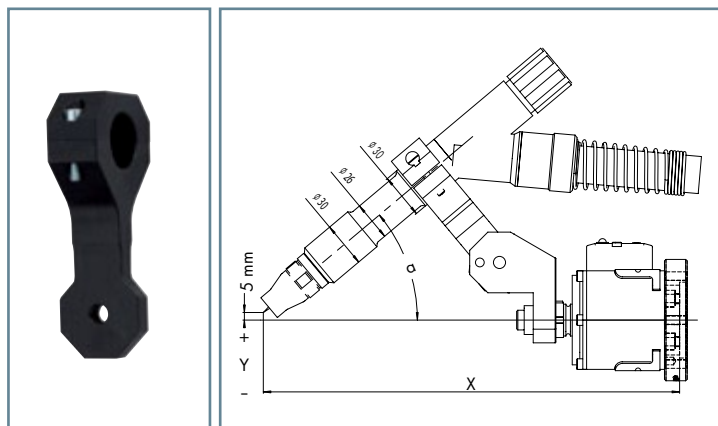
для типа горелки	Идент. No.
АВІТІГ® МТ 300 W	778.1157

“АВІТІГ® МТ” жидкостное охлаждение

Держатели и ТСП геометрия

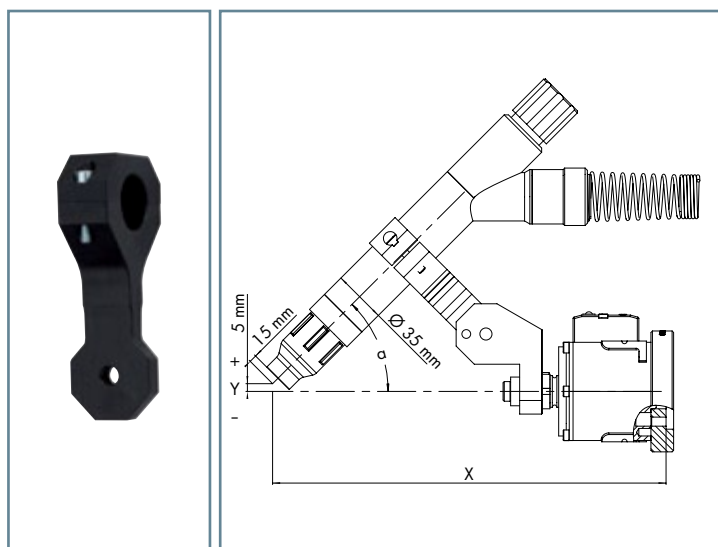
Клемма-держатель МТ 26 для АВІТІГ МТ 300 W
в соединении с CAT2

Тип горелки	X	Y	α	Идент. No.
	(mm)			
АВІТІГ® МТ 300 W	245	0	40°	780.0258

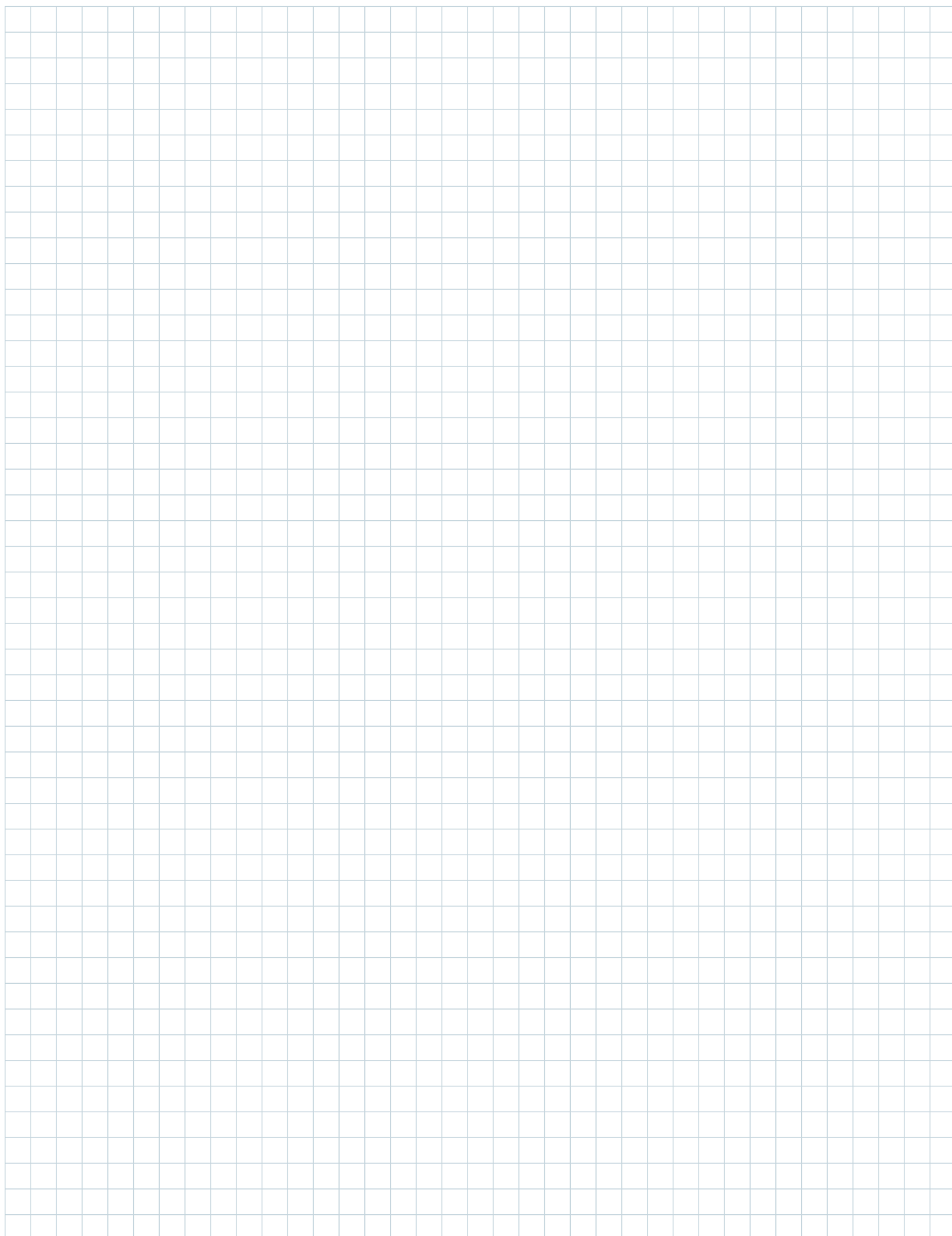


Клемма-держатель МТ 35 для АВІТІГ МТ 500 W
в соединении с CAT2

Тип горелки	X	Y	α	Идент. No.
	(mm)			
АВІТІГ® МТ 500 W	275	0	40°	780.0292



Для заметок



Роботопериферия

Системные решения



Датчик столкновения "CAT2"

Для быстрой остановки столкновения...

Области применения: Стандартные сварочные роботы с внешним шланговым пакетом

Стр.
77–80



Датчики столкновения "iCAT" и "iSTM"

Идеальное сочетание надежности и динамики...

Области применения: Роботы с полый рукой оснащенные и неоснащенные встроенным программным обеспечением обеспечивающим защиту от столкновения

Стр.
81–96



Устройство "ABIDOT" помогающее при программировании

Точечное программирование робота...

Области применения: Сварочные роботы всех существующих брендов

Стр.
97–100



Система экономии газа "EWR"

Улучшайте эффективность сварочного процесса - за счет сокращения расхода защитного газа...

Области применения: Управляемые роботом MIG/MAG и TIG сварочные процессы

Стр.
101–108



Система подачи проволоки "MasterLiner"

Современная система подачи проволоки...

Области применения: Сварочные процессы под управлением робота

Стр.
109–120



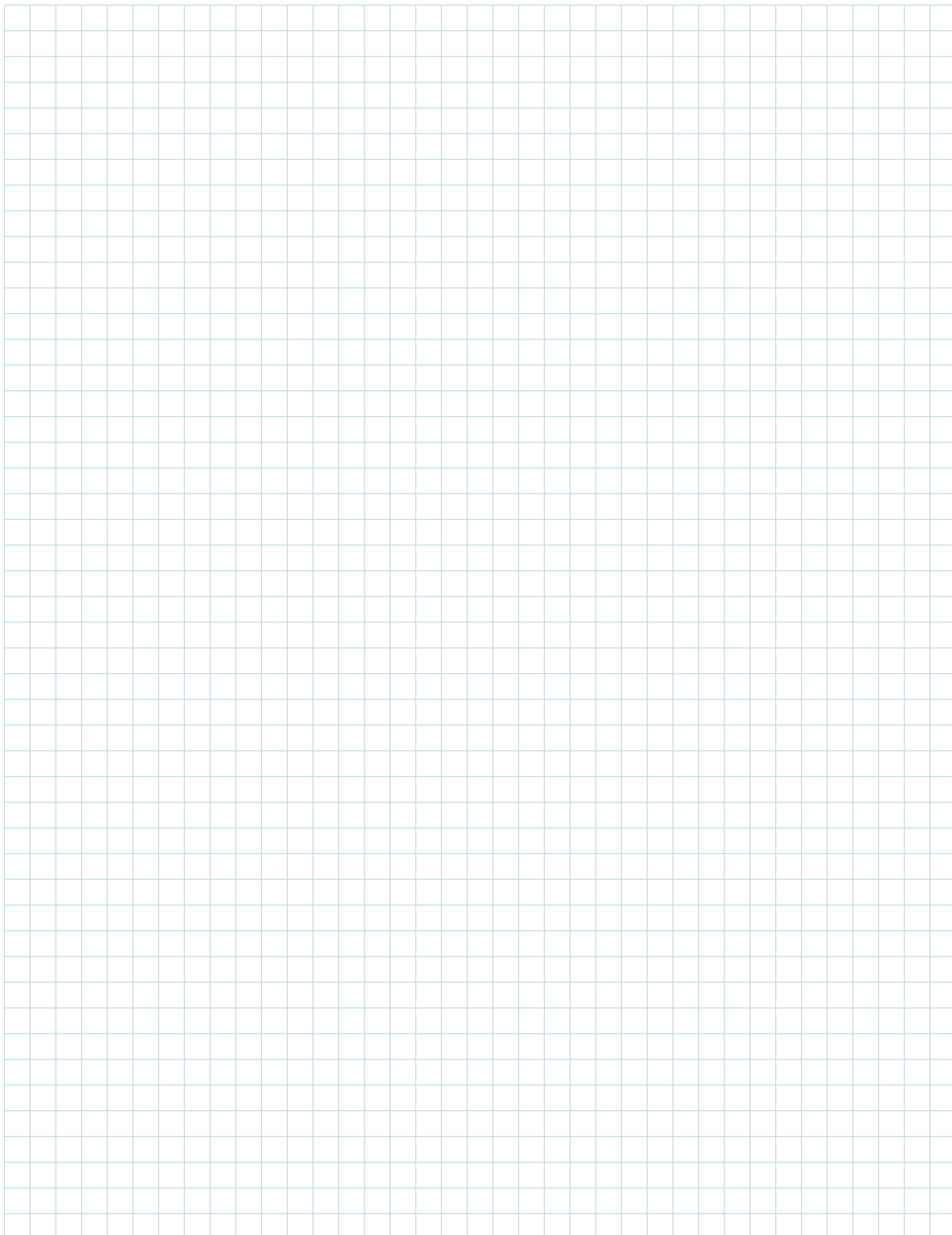
Станция очистки сварочной горелки "BRS"

Подключить и очищать...

Области применения: Сварочные горелки MIG/MAG всех распространенных фирм

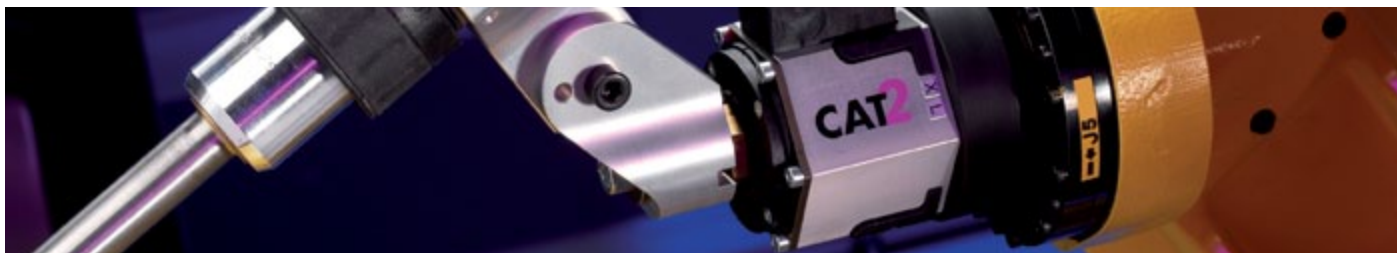
Стр.
121–127

Для заметок



Роботопериферия

Датчики столкновения “CAT2” и “CAT2-HL”



Для быстрой остановки столкновения...

Роботы становятся быстрее, увеличивается динамика, все тоньше и тоньше используемый металл со сложными контурами все это может привести к риску столкновения сварочной горелки и обрабатываемой детали. Датчики столкновения CAT2 и CAT2-HL защищают от столкновения с высокой точностью и оптимизированы для возврата к исходному положению.

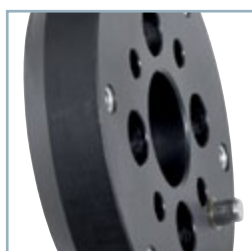
Для установки необходимой TCP существуют многочисленные крепления и удлинители, которые являются частью широкого выбора аксессуаров для CAT2 и CAT2-HL.

Преимущества, которые говорят сами за себя:

- Возможность отклонения во всех направлениях
- Немедленная остановка с запасом прочности в случае столкновения
- Оптимизированное точное восстановление исходного положения сводит к минимуму время простоя линии
- Благодаря инновационному режиму переключения уточняются точки переключения
- Особенно подходит для точной световой калибровки при работе с листовым металлом
- Легкость в обслуживании благодаря функциональному дисплею, которые позволяет быстро проанализировать ошибки
- Защищенные крепежные винты для возможности быстрой замены при обслуживании

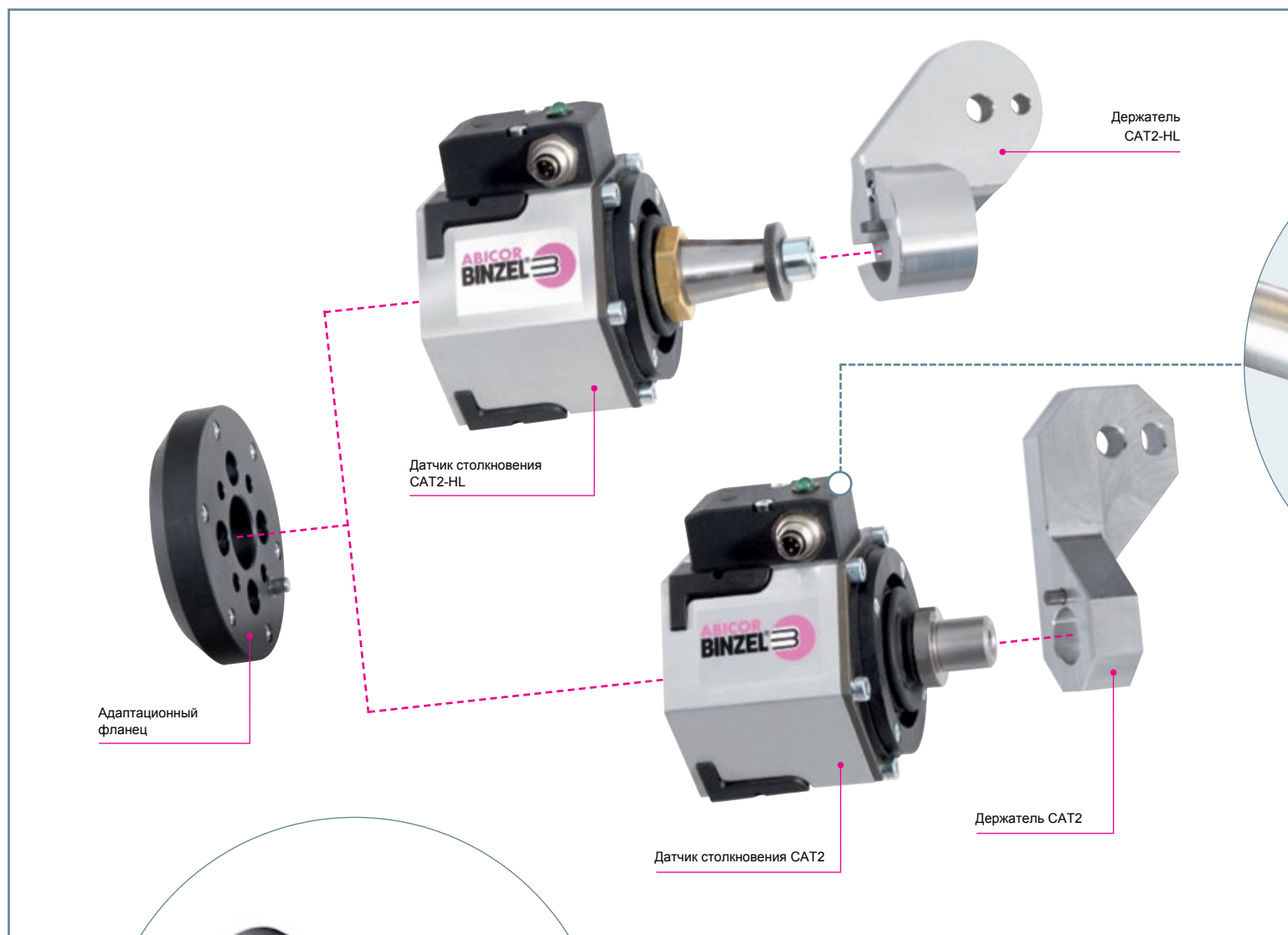
Области применения:

Стандартный сварочный робот с внешним шланговым пакетом



Датчики столкновения “CAT2” и “CAT2-HL”

Обзор системы и Технические данные



Адапционный фланец

Датчик столкновения CAT2-HL

Держатель CAT2-HL

Датчик столкновения CAT2

Держатель CAT2



Рис. 1:
Оси подвижности

Рисунок 1:

Отклонение датчика столкновения CAT2 и CAT2-HL

- Столкновение в направлении оси X или оси Y
- Вращение вокруг оси Z
- Столкновение в направлении оси Z

Степень сжатия определяется типом пружин, в зависимости от типа работ и веса сварочной горелки. В таблице представлены 5 доступных типов пружин:

Сила упругости пружины (N)

Тип пружины	Сила упругости	
	X-, Y-оси (N)	Z-оси (N)
S		
M	80	535
L	85	925
LL	130	1325
XL	150	1540

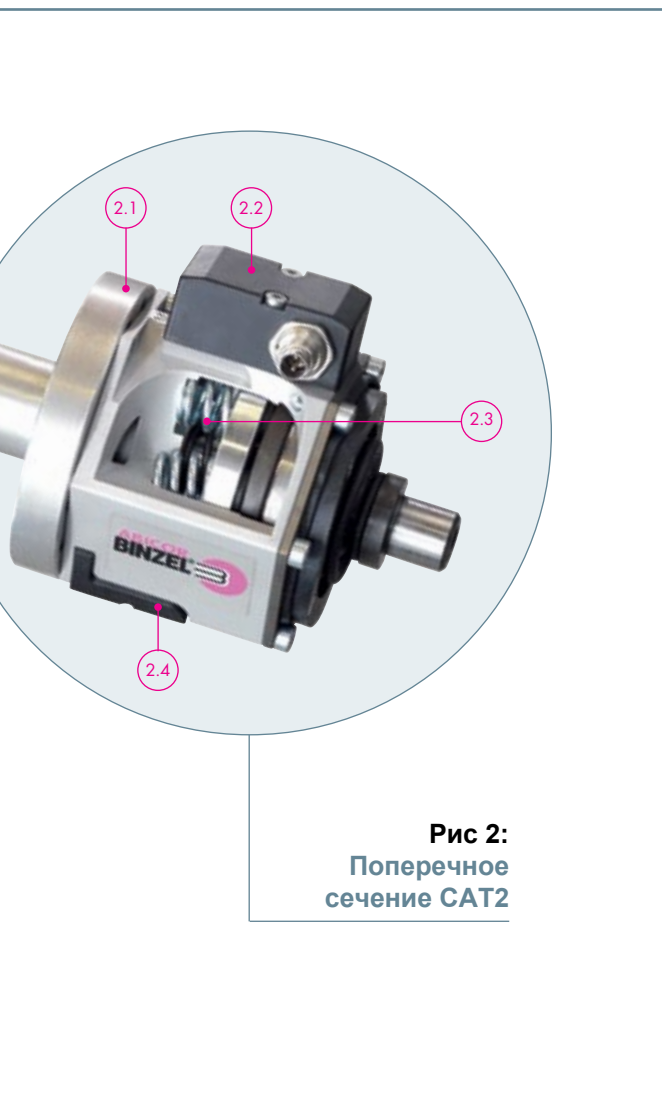
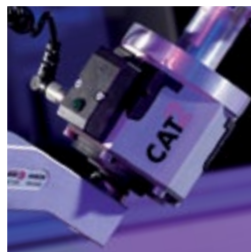


Рис 2:
Поперечное сечение CAT2

Рисунок 2:
Поперечное сечение CAT2

- 2.1 Адаптационный фланец для подключения ко всем стандартным типам роботов
- 2.2 Блок переключения с зеленым светодиодом, выполняющим функцию визуализации и показывающим неисправность, для того чтобы можно было быстро проанализировать ошибку
- 2.3 Сжимающиеся пружины. Доступны разные типы пружин в зависимости от горелок или весов
- 2.4 Крепежные винты, защищенные для возможности быстрой замены при обслуживании



Технические данные:

Датчики столкновения CAT2 и CAT2-HL

Размеры:	Угловая ширина 75 мм; ширина под ключ 65 мм; высота 87мм (от фланца робота до фланца датчика столкновения)
Вес:	прибл. 650 г. прибл. 850 г. (включая держатель и фланец)
Сила упругости:	смотрите диаграмму отклонения (Рис. 1)
Максимальное отклонение:	<ul style="list-style-type: none"> - Отклонение в X и Y плоскостях 10 - 14° в зависимости от типа пружины - Отклонение в Z плоскости 4 - 8мм в зависимости от типа пружины
Срабатывание аварийного выключателя:	<ul style="list-style-type: none"> - Вращение вокруг оси Z 0.5° - 1° - Отклонение в X и Y плоскости около 1.5° - Отклонение в Z плоскости около 0.5 - 1мм
Точность восстановления:	< +/- 0.04 мм (при расстоянии в 300мм до фланца робота)
Допустимая нагрузка предохранителя:	24 V DC, max. 100 mA

Датчики столкновения “CAT2” и “CAT2-HL”

Держатели и Адаптационные фланцы

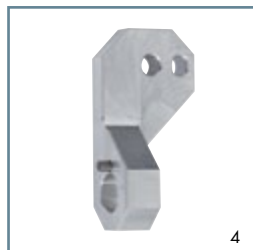
Датчики Столкновения “CAT2” и “CAT2-HL”



Описание	Идент. No.
1 Датчик столкновения CAT2-HL (M)	780.2042
Датчик столкновения CAT2-HL (L)	780.2041
Датчик столкновения CAT2-HL (XL)	780.2040
2 Датчик столкновения CAT2 (S) ¹	780.2131
Датчик столкновения CAT2 (M) ¹	780.2100
Датчик столкновения CAT2 (L) ¹	780.2121
Датчик столкновения CAT2 (LL) ¹	780.2118
Датчик столкновения CAT2 (XL) ¹	780.2132
Датчик столкновения CAT2 (S)	780.2031
Датчик столкновения CAT2 (M)	780.2001
Датчик столкновения CAT2 (L)	780.2021
Датчик столкновения CAT2 (LL)	780.2038
Датчик столкновения CAT2 (XL)	780.2032

¹ с держателем (780.0202) и спиралью (780.0201)

Держатели и аксессуары



Описание	Идент. No.
3 Держатель CAT2-HL	780.0323
4 Держатель CAT2	780.0202
Соединительный кабель	780.0201
Универсальное устройство для проверки TCP датчика столкновения CAT2	780.0204.1
Защитный рукав для датчика столкновения CAT2	780.0261
Держатель горелки (смотри соответствующий раздел)	

Адаптационный фланец



Описание	Вариант из пластика	Вариант из алюминия
	Идент. No.	Идент. No.
ISO 9409-1-A31.5	780.0632	780.0532
ISO 9409-1-A40	780.0604	780.0504
ISO 9409-1-A50	780.0603	780.0503
ISO 9409-1-A63	780.0614	780.0514.1
ISO 9409-1-A80	780.0607	780.0507
ISO 9409-1-A100	780.0649	780.0549
ISO 9409-1-A125	780.0630	780.0530

Адаптационные фланцы могут быть заказаны для любого стандартного сварочного робота. Пожалуйста, указывайте тип робота

Внимание! По техническим причинам, когда вы работаете с MIG/MAG сварочными горелками серии ABIROB A всегда используйте пластиковый адаптационный фланец

Роботопериферия

Датчик столкновения “iCAT”



Идеальное сочетание надежности и динамики...

iCAT - датчик столкновения, предназначенный для сварочных роботов последнего поколения с центральной подачей сварочной проволоки через центральную ось. Он гарантирует высокий уровень безопасности и динамики как для сварочных горелок с воздушным охлаждением, так и с жидкостным охлаждением.

В случае столкновения между горелкой и рабочей поверхностью существует возможность аварийного механического отклонения вплоть до 10°. Датчик столкновения iCAT берет на себя «амортизирующую функцию» для того, чтобы избежать повреждения сварочной горелки, периферийного оборудования и робота. Интегрированная защита гарантирует дополнительную безопасность для iCAT, немедленно прекращая работу робота в случае «аварии».

Преимущества, которые говорят сами за себя:

- Очень прочный, стойкий к скручиванию шланговый пакет - вращается на 400° (+/-200°)
- Надежность и минимальное время простоя линии благодаря высокой точности восстановления
- Воспроизводимость и длительный срок службы обеспечиваются благодаря прочной и простой конструкции
- Отличная гибкость и оптимальный доступ к компонентам
- Снижение затрат на техническое обслуживание, благодаря простоте сборки и обслуживания
- Максимальная надежность, благодаря комплексной защите от пыли и сварочных брызг
- **Дополнительная функция:**
В качестве опции, функция воздушной продувки через шланговый пакет

Области применения:

Для всех работ, где требуется механическое отключение



Датчик столкновения “iCAT”

Обзор системы и Технические данные

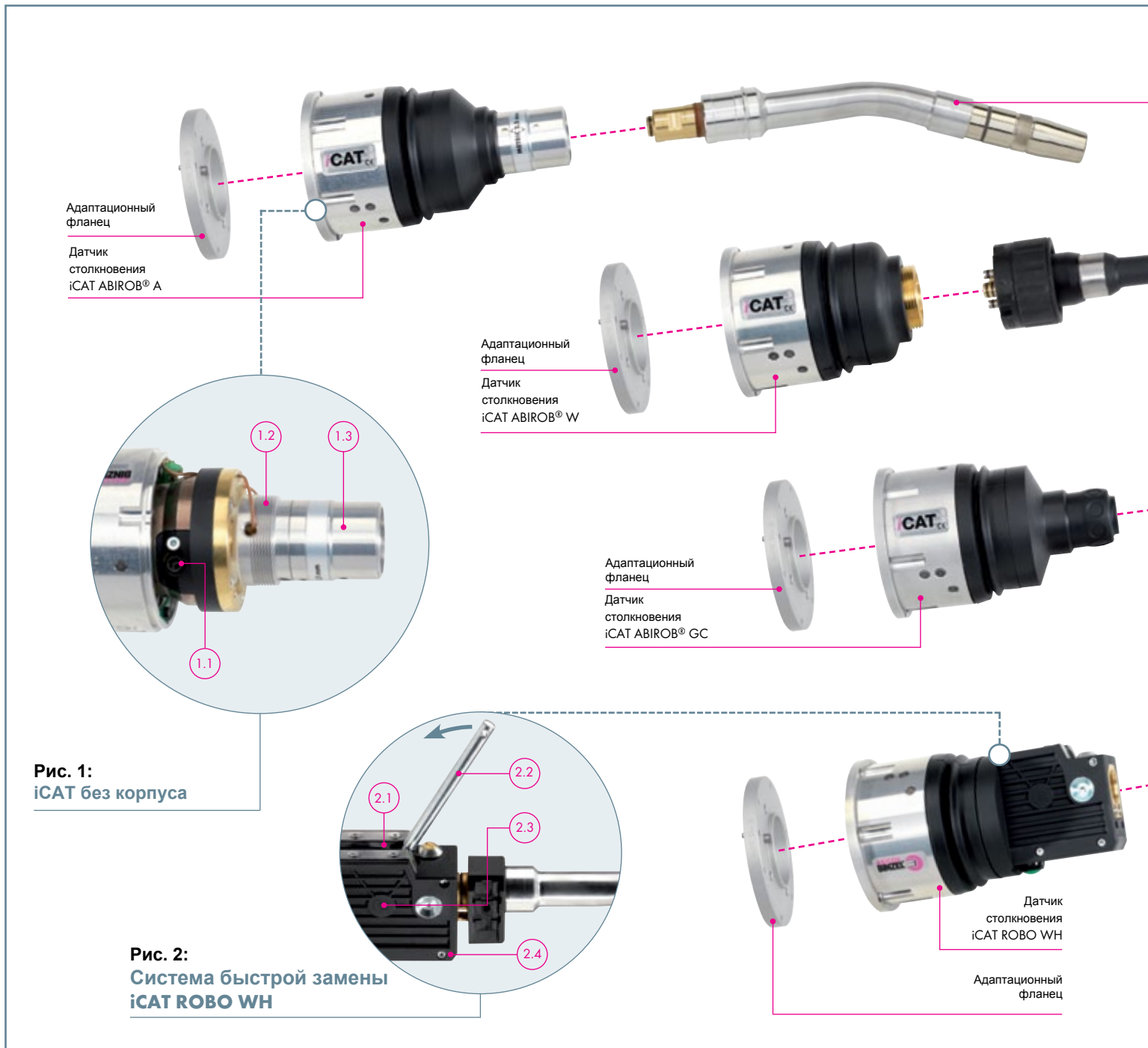


Рисунок 1:
iCAT ABIROB A без корпуса

- 1.1 Зажимной винт для надежной фиксации шлангового пакета
- 1.2 Резьба, предназначенная для удобного снятия защитной заглушки без использования дополнительных инструментов
- 1.3 Гнездо горелки для соответствующих ему гусачков сварочных горелок различных серий ABIROB A, ABIROB W, ABIROB GC и ROBO WH

Гусак горелки
ABIROB® A 360

Гусак горелки
ABIROB® W 500

Гусак горелки
ABIROB® 350 GC

Гусак горелки
ROBO WH W500



Технические данные:

Датчик столкновения iCAT

Размеры:	Длина 162мм Ø 90 мм
Вес:	прибл. 1600г прибл. 2100г (включая адапционный фланец и горелку)
Сила упругости:	12 Н* +/- 2 Н (при расстоянии в 360 мм до фланца робота)
Мах. отклонение:	– Отклонение по осям X и Y: около 10° – Отклонение по оси Z: около 4 - 8 мм
Срабатывание аварийного выключателя:	– Отклонение в X и Y-плоскости: около 0.7 - 1° – Отклонение в Z-плоскости: около 0.5 - 1°
Точность восстановления:	< +/- 0.1 мм (при расстоянии в 300 мм до фланца робота)
Допустимая нагрузка предохранителя:	24 DC, max. 100 mA

Данные о мощности для датчика столкновения в соединении с соответствующими гусками горелок, вы можете найти в соответствующем разделе

* Дополнительные данные по силам упругости доступны по запросу

Рисунок 2: Система быстрой замены iCAT ROBO WH

- 2.1 Резиновая защита препятствует проникновению пыли и брызг
- 2.2 Инструмент для замены гусака горелки вручную (рычаг)
- 2.3 Встроенная функция обрезки проволоки при замене гусака горелки
- 2.4 Прочный корпус для заменяемой части

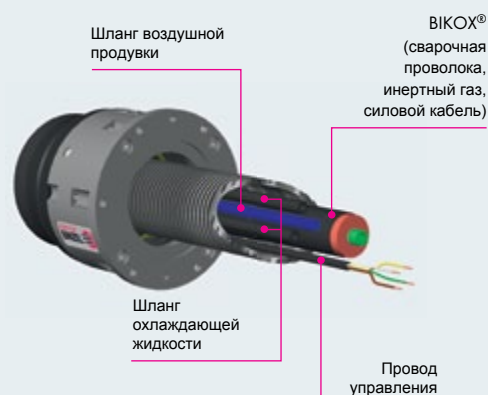
Датчик столкновения “iCAT”

Шланговые пакеты для роботов с полой рукой

1. Шланговые пакеты с подключением через интерфейс



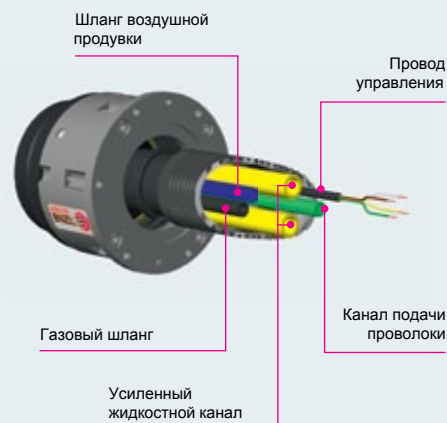
Вид в разрезе



2. Шланговые пакеты с прямым подключением к iCAT



Вид в разрезе



1. Шланговые пакеты с подключением через интерфейс

Конфигурация	Охлаждение	ПВ (при 100% DC)	подходит для горелок следующих типов									Опционально функция остановки проволоки	
			ABIROB® A			ABIROB® W			ROBO	ROBO WH			
			300	360	500	300	500	600	350 GC	300	500		600
ВІКОХ®	Возд.	360 A CO ₂ 340 A Смешанные газы ¹	✓	✓	✓	-	-	-	✓	-	-	-	нет
ВІКОХ®-Гибридный шланговый пакет с центральной подачей газа ²	Жидк.	360 A CO ₂ 340 A Смешанные газы ¹	-	-	-	✓	✓	-	-	✓	✓	-	нет

2. Шланговые пакеты с прямым подключением к iCAT³

Силовой жидкостный кабель (одноконтурный)	Жидк.	500 A Смешанные газы ¹	-	-	-	-	✓	✓	-	-	✓	✓	да
Силовой жидкостный кабель (двухконтурный)	Жидк.	600 A Смешанные газы ¹	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	✓	да

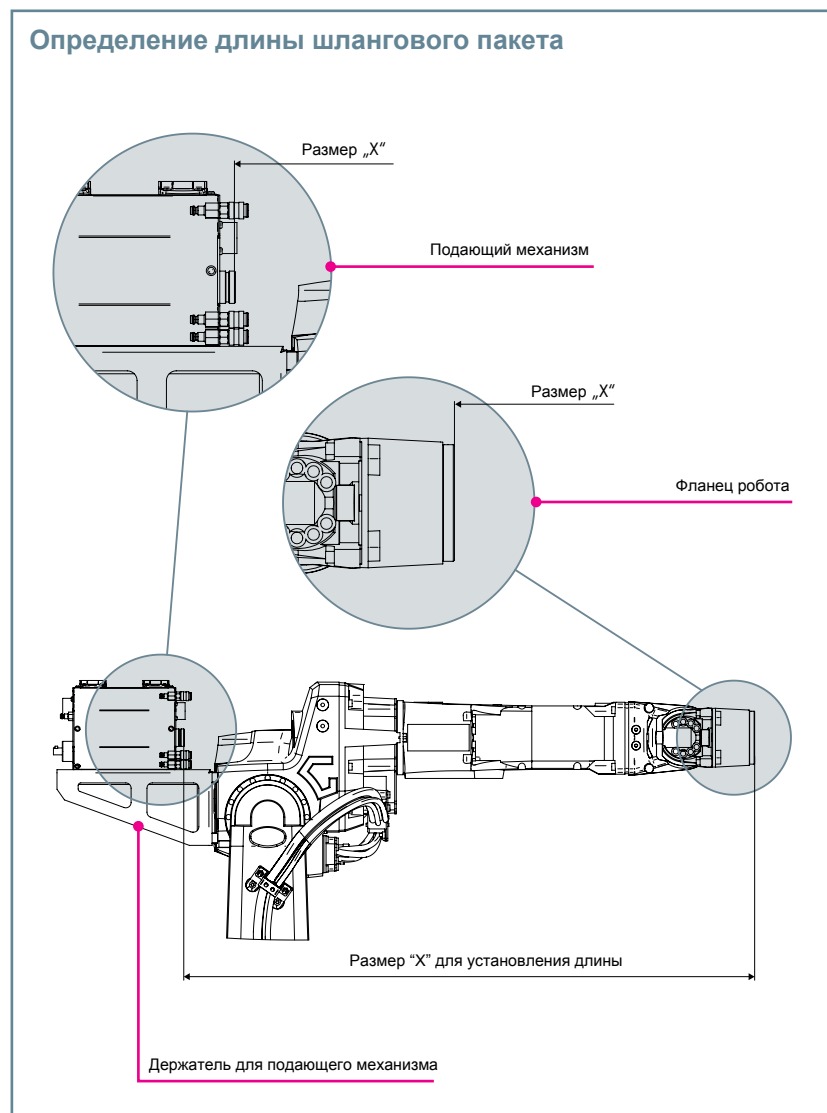
¹ M21 (EN ISO 14175)

² Совет: Из-за центральной подачи газа в шланговом пакете, не подходит для гусака горелки ABIROB W600

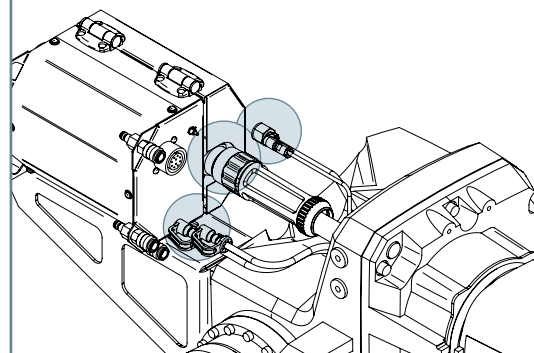
³ Совет: Проход шестой оси в роботах с полрой рукой должен быть не менее 45 мм

Датчик столкновения “iSAT”

Как заказать шланговый пакет для робота с полрой



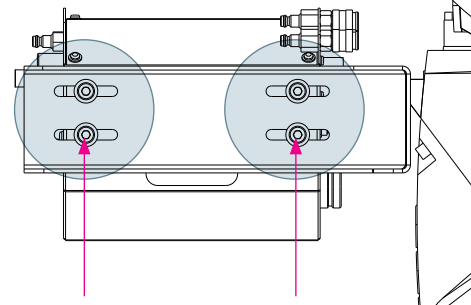
Вид со стороны подключения к аппарату



Совет:

Для конфигурации шлангового пакета важным моментом является правильное указание подключений таких, как разъемы провода управления, подключения шлангов с охлаждающей жидкостью, продувкой и так далее

Вид держателя механизма подачи проволоки (вид снизу)



Совет:

Для определения длины подающего механизма он должен быть расположен по середине удлиненных отверстий, таким образом длина шлангового пакета обладает достаточной гибкостью

Важная информация необходимая для заказа шлангового пакета для роботов с полрой рукой (пожалуйста, заполните)

1. Общая Информация:

Тип и производитель робота:

Тип и производитель подающего механизма:

Тип сварочной горелки (напр. АВИРОВ А):

Разъем управляющего провода (напр. Amphenol, открытый, и т.д. ...):

Размер “X” шлангового пакета (смотри выше)

2. Желаемые дополнительные функции:

Функция продувки Сенсор газового сопла Функция остановки проволоки Кнопка подачи проволоки

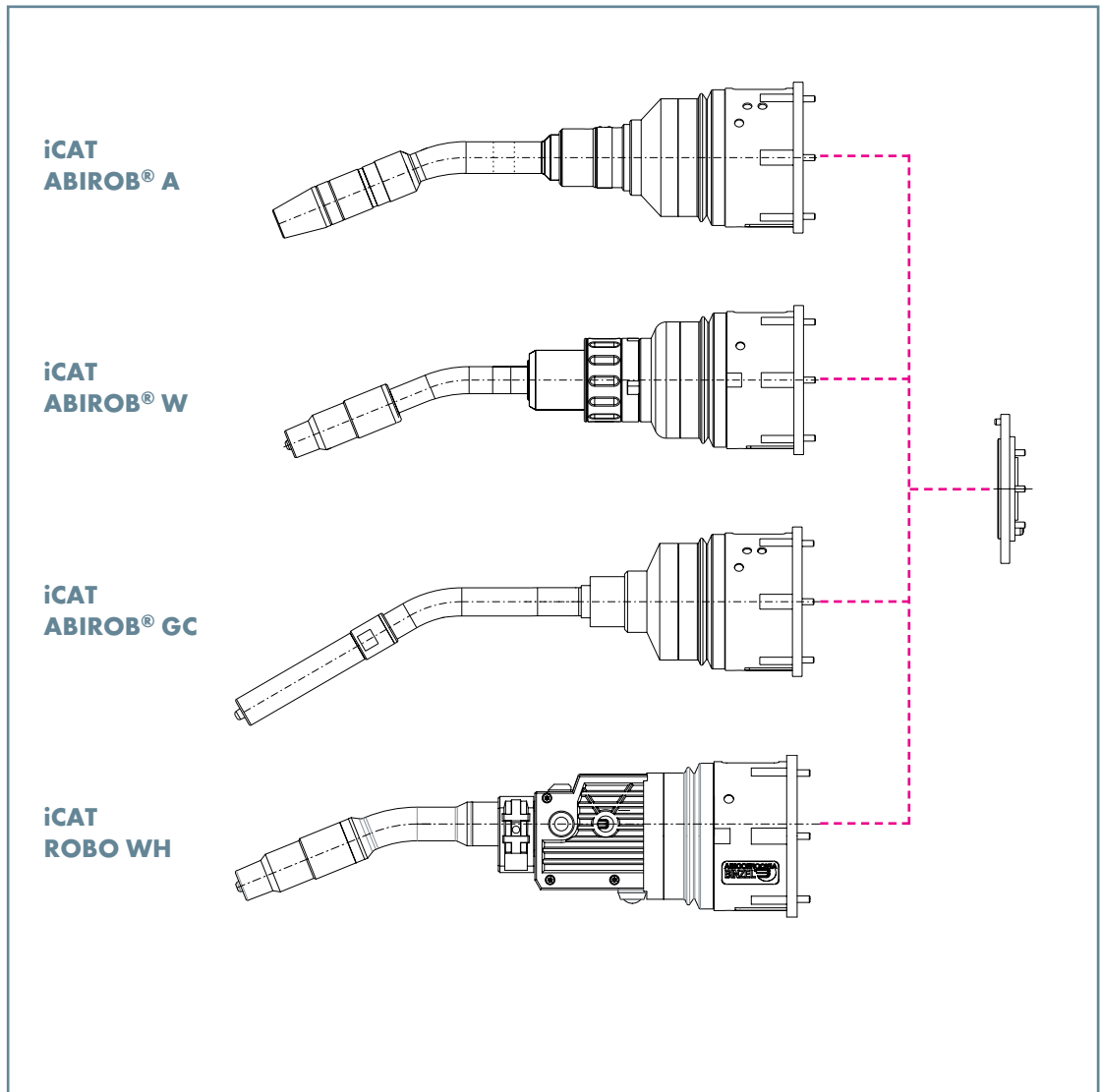
3. Другая информация:

P.S.: Данная форма также доступна на нашем сайте: www.binzel-abicor.com

Датчик столкновения “iCAT”

Датчик столкновения и Адаптационные фланцы

Датчик
столкновения “iCAT”



Описание	Идент. No.
Датчик столкновения iCAT ABIROB® A cpl.	780.3101.1
Датчик столкновения iCAT ABIROB® W cpl.	780.3130.1
Датчик столкновения iCAT ABIROB® GC cpl.	780.3110.1
Датчик столкновения iCAT ROBO WH	780.3150.1

Пожалуйста обратите внимание: Соответствующие гусак горелок вы можете найти в соответствующих разделах, начиная со страницы 7

Адаптационные
фланцы



Тип	Описание	Идент. No.
Адаптационный фланец YASKAWA®	EA1400N / SSA 2000 or EA1900N	780.0575.1
Адаптационный фланец ABB®	IRB 1600 ID	780.0589.1
Адаптационный фланец KUKA®	KR5 Arc HW	780.0590.1
Адаптационный фланец FANUC®	Arc Mate iC Series	780.0583.1
Адаптационный фланец OTC®	All B4 or AIIX B4L	780.0696.1

Адаптационные фланцы для других сварочных роботов доступны по запросу. Пожалуйста, указывайте тип робота

Датчик столкновения “iCAT”

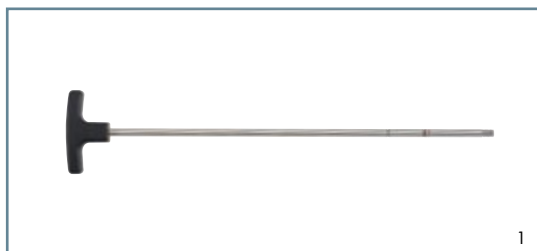
Спирали и Аксессуары

Спираль

Тип	для типа подключения ¹	Проволока-Ø	до L=2.2 m	до L=3.6 m
Сталь	ABICOR BINZEL® Евро разъем	Ø 1.0-1.2	-	124.0146.1
Сталь	Fronius®	Ø 1.0-1.2	124.0174	-
Сталь	OTC®	Ø 1.0-1.2	124.0166	-
Сталь	Panasonic®	Ø 1.0-1.2	124.0164	-

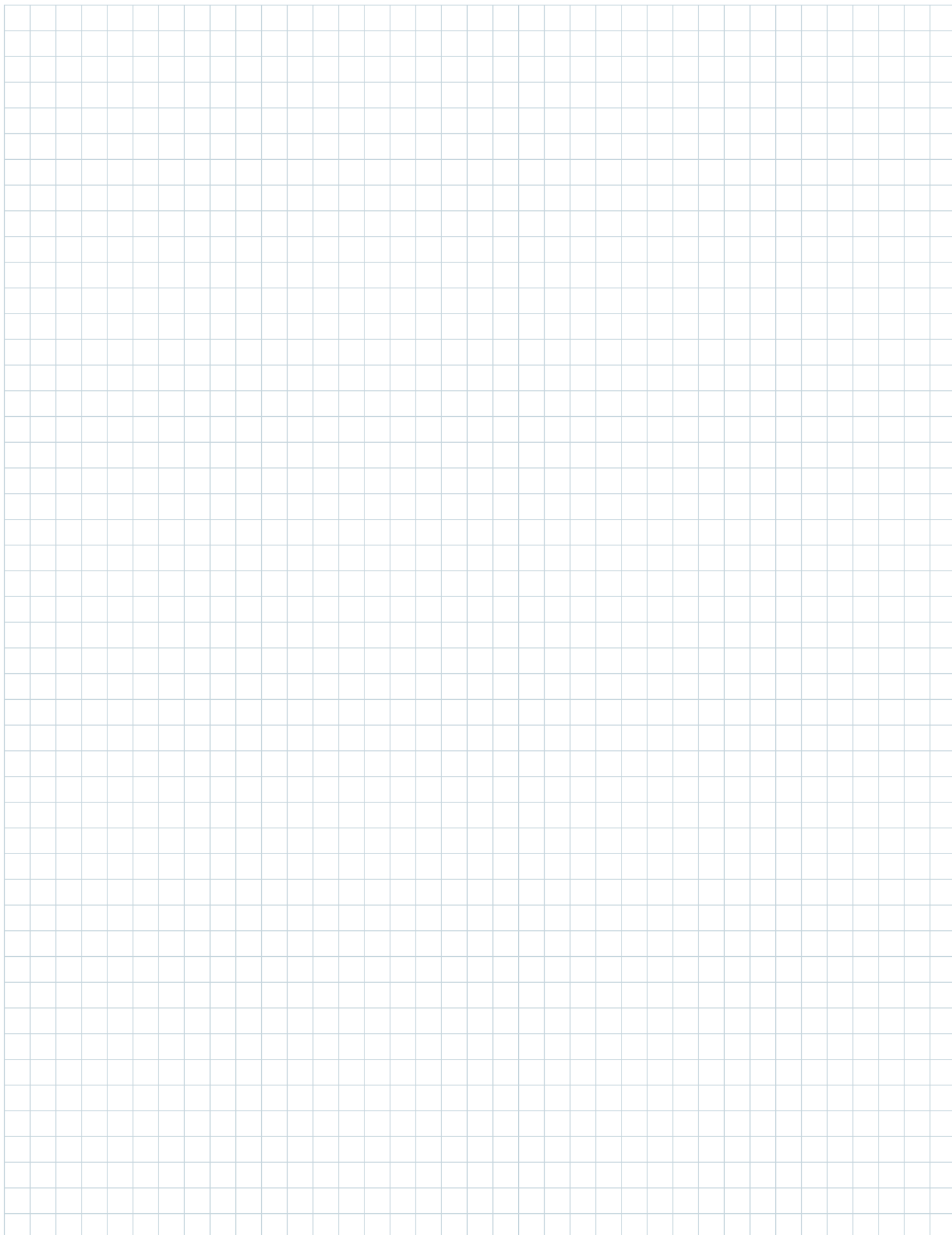
¹ Спирали для других типов подключений доступны по запросу

Аксессуары



Описание	Идент. No.
1 Устройство для помощи при вставке (для фиксации шлангового пакета)	980.2153
Хомут гофрированного шланга (для KUKA® KR5 arc HW)	400.1407.1
Хомут гофрированного шланга (для KUKA® KR16 arc HW)	400.1428.1
Хомут гофрированного шланга (для YASKAWA® EA 1400 / EA 1900)	400.1153.1
Хомут гофрированного шланга (для OTC® Almega Ax V4)	400.1363.1
Хомут гофрированного шланга (для REIS® RV 20/30)	400.1360.1
Защитная трубка (требуется описание длины)	109.0074
Наконечник гофрированного шланга NW36	500.0453
Защитный кожух (для iCAT)	191.0117

Для заметок



Роботопериферия

Датчик столкновения “iSTM”



Прочность и стабильность в тонком корпусе...

iSTM - датчик столкновения, предназначенный для сварочных роботов с центральной подачей сварочной проволоки через центральную ось. Он гарантирует высокий уровень безопасности и гибкости как для сварочных горелок с воздушным охлаждением, так и с жидкостным охлаждением

Система iSTM может использоваться в сочетании с проверенными временем гусаками горелок ABICOR BINZEL серий ABIROB A, ABIROB W и ABIROB GC. Тонкая, но в тоже время прочная и надежная конструкция снижает расходы на обслуживание. Это связано с тем, что система крайне проста в сборке и обслуживании

Датчик столкновения был специально разработан для роботов с полой рукой, которые оснащены встроенной защитой от столкновения

Преимущества, которые говорят сами за себя:

- Очень прочный, стойкий к скручиванию шланговый пакет - вращается на 400° (+/- 200°)
- Отличная гибкость и оптимальный доступ к компонентам
- Максимальная надежность, благодаря комплексной защите от пыли и сварочных брызг
- **Дополнительная функция**
В качестве опции, функция воздушной продувки и впрыска через шланговый пакет

Области применения:

Роботы с полой рукой, которые оснащены встроенной защитой от столкновения



Датчик столкновения “iSTM”

Обзор системы и Технические данные

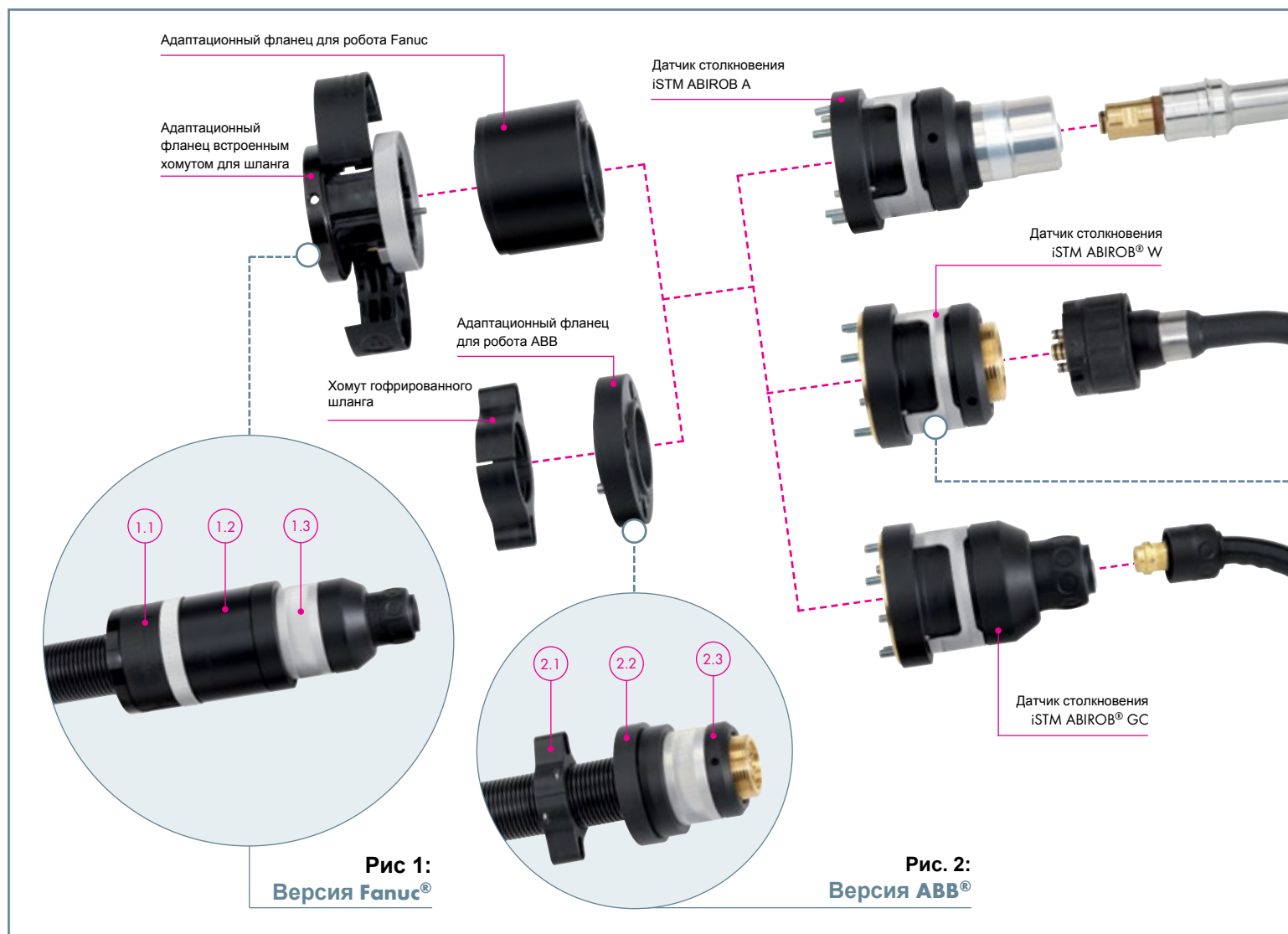


Рисунок 1:
Вариант для робота Fanuc iSTM ABIROB GC

- 1.1 Адапционный фланец в строенным хомутом для шланга
- 1.2 Адапционный фланец для робота Fanuc
- 1.3 Датчик столкновения iSTM ABIROB GC

Рисунок 2:
Вариант для робота ABB iSTM ABIROB GC

- 2.1 Хомут гофрированного шланга для робота ABB
- 2.2 Адапционный фланец для робота ABB
- 2.3 Датчик столкновения iSTM ABIROB W

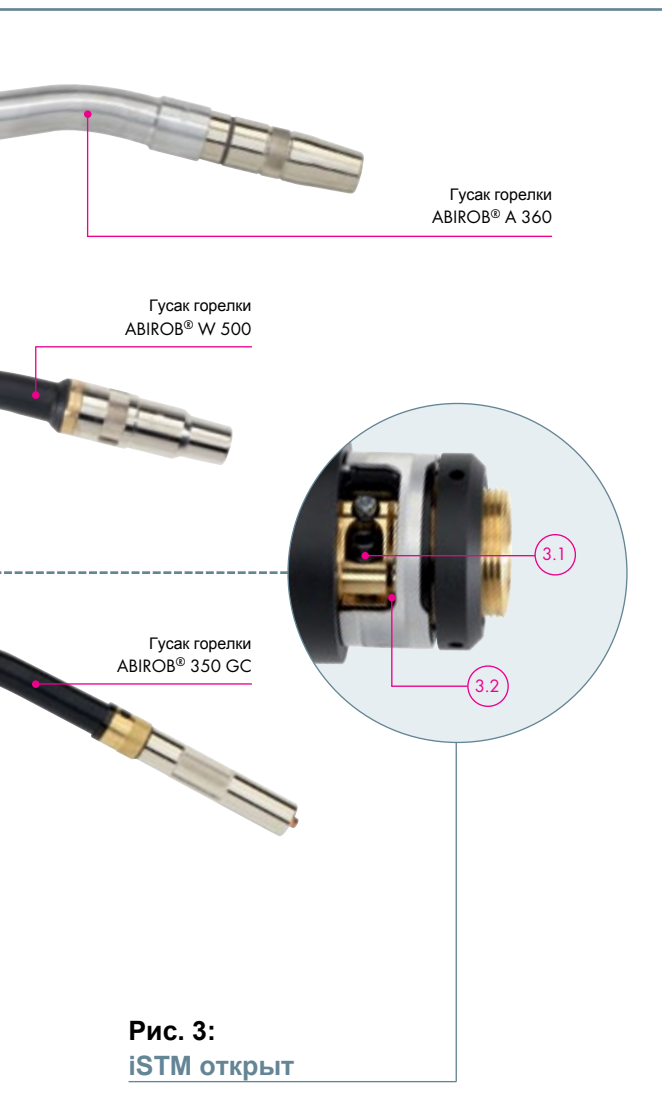
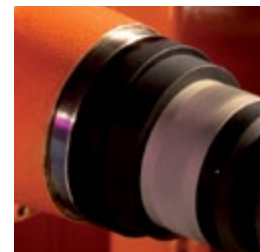


Рисунок 3:
iSTM открыт

- 3.1 Зажимной винт, для того, чтобы безопасно удерживать шланговый пакет на месте
- 3.2 Контрольное отверстие для проверки правильности положения шлангового пакета



Технические данные (EN 60 974-7):

Размеры: Длина 109 мм
Ø 73 мм

Вес:

- без гусака горелки прибл. 900 г.
- с гусаком ABIROB® A 300 прибл. 1200 г.
- с гусаком ABIROB® A 360 прибл. 1200 г.
- с гусаком ABIROB® A 500 прибл. 1200 г.
- с гусаком ABIROB® W 500 прибл. 1500 г.
- с гусаком ABIROB® 350 GC прибл. 1200 г.

Датчик столкновения “iSTM”

Шланговые пакеты для роботов с полой рукой

1. Шланговые пакеты с подключением через интерфейс



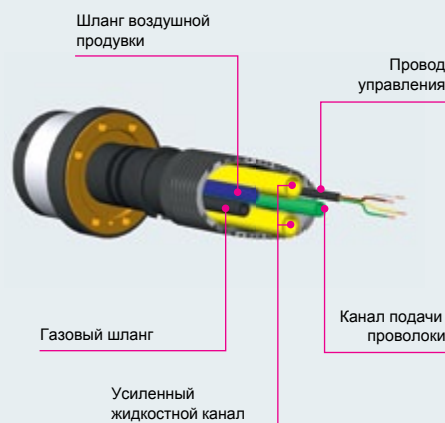
Вид в разрезе



2. Шланговые пакеты с прямым подключением к iCAT



Вид в разрезе



1. Шланговые пакеты с подключением через интерфейс

Конфигурация	Охлаждение	ПВ (при 100% DC)	подходит для горелок следующих типов									Опционально функция остановки проволоки	
			ABIROB® A			ABIROB® W			ROBO	ROBO WH			
			300	360	500	300	500	600	350 GC	300	500		600
ВКОХ®	Возд.	360 A CO ₂ 340 A Смешанные газы ¹	✓	✓	✓	-	-	-	✓	-	-	-	нет
ВКОХ®-Гибридный шланговый пакет с центральной подачей газа ²	Жидк.	360 A CO ₂ 340 A Смешанные газы ¹	-	-	-	✓	✓	-	-	✓	✓	-	нет

2. Шланговые пакеты с прямым подключением к iCAT³

Силовой жидкостный кабель (одноконтурный)	Жидк.	500 A Смешанные газы ¹	-	-	-	-	✓	✓	-	-	✓	✓	да
Силовой жидкостный кабель (двухконтурный)	Жидк.	600 A Смешанные газы ¹	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	✓	да

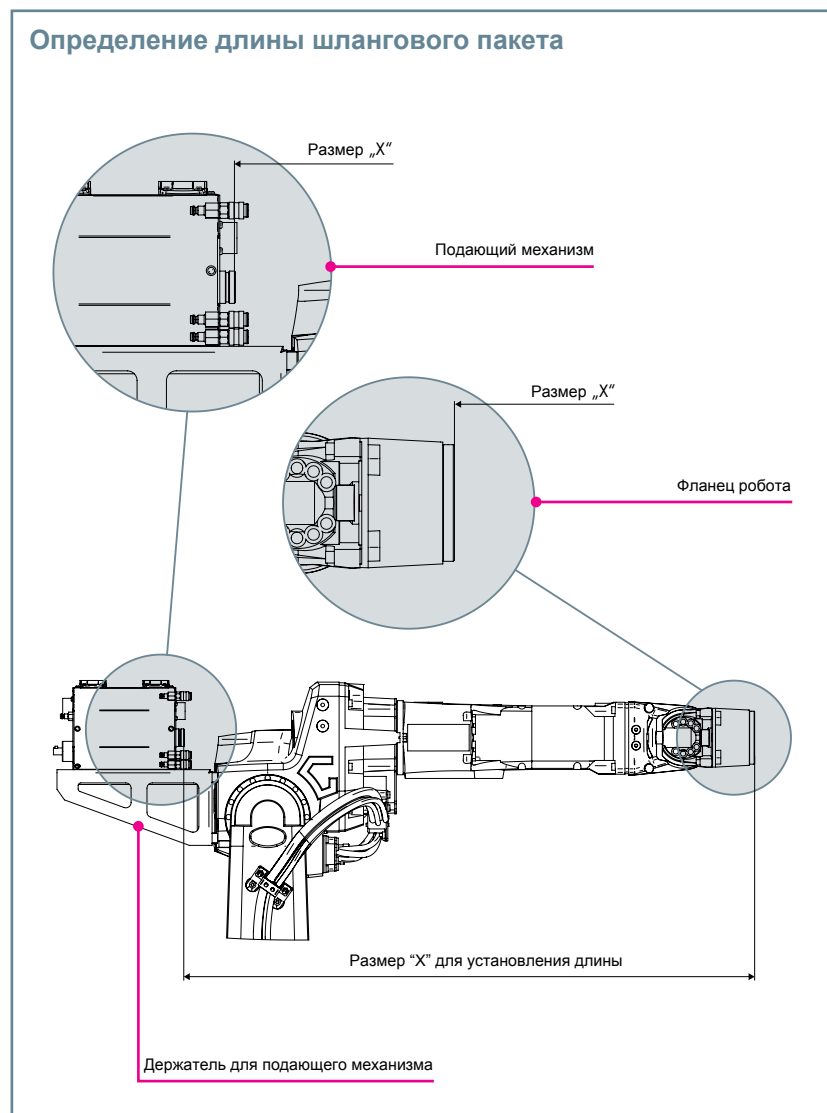
¹ M21 (EN ISO 14175)

² Совет: Из-за центральной подачи газа в шланговом пакете, не подходит для гусака горелки ABIROB W600

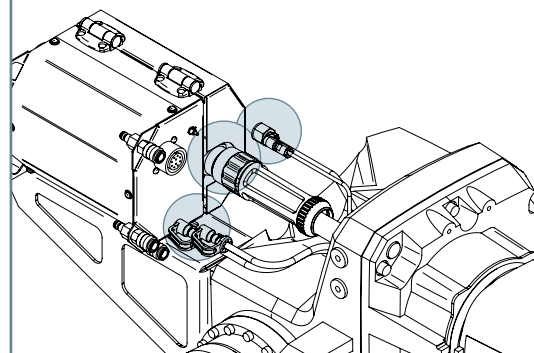
³ Совет: Проход шестой оси в роботах с полый рукой должен быть не менее 45 мм

Датчик столкновения “iSTM”

Как заказать шланговый пакет для робота с полрой



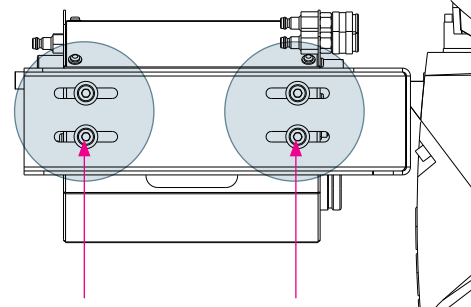
Вид со стороны подключения к аппарату



Совет:

Для конфигурации шлангового пакета важным моментом является правильное указание подключений таких, как разъемы провода управления, подключения шлангов с охлаждающей жидкостью, продувкой и так далее

Вид держателя механизма подачи проволоки (вид снизу)



Совет:

Для определения длины подающего механизма он должен быть расположен по середине удлиненных отверстий, таким образом длина шлангового пакета обладает достаточной гибкостью

Важная информация необходимая для заказа шлангового пакета для роботов с полрой рукой (пожалуйста, заполните)

1. Общая Информация:

Тип и производитель робота:

Тип и производитель подающего механизма:

Тип сварочной горелки (напр. АБИРОВ А):

Разъем управляющего провода (напр. Amphenol, открытый, и т.д. ...):

Размер “X” шлангового пакета (смотри выше)

2. Желаемые дополнительные функции:

Функция продувки Сенсор газового сопла Функция остановки проволоки Кнопка подачи проволоки

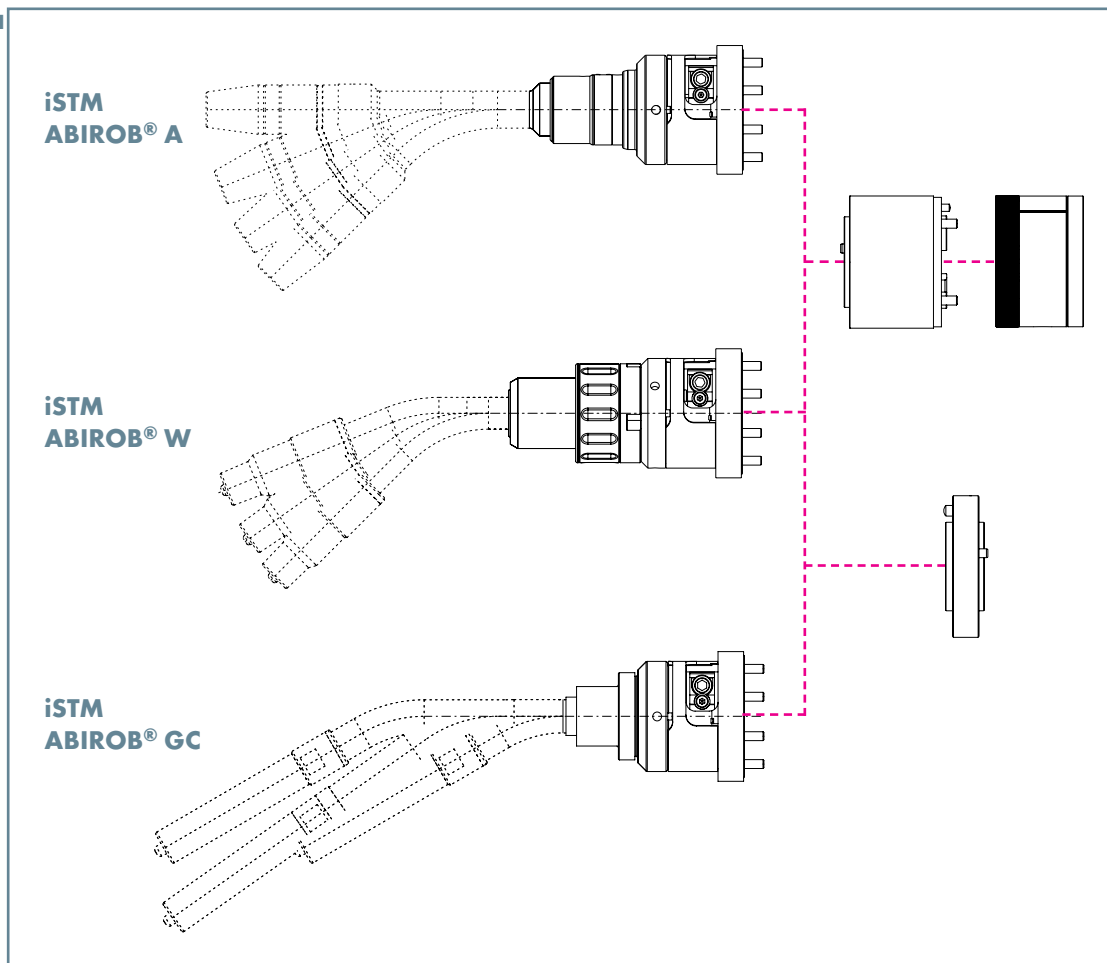
3. Другая информация:

P.S.: Данная форма также доступна на нашем сайте: www.binzel-abicor.com

Датчик столкновения “iSTM”

Датчик столкновения и Адаптационные фланцы

Датчик столкновения
iSTM



Описание	Идент. No.
Датчик столкновения iSTM ABIROB® A cpl.	780.3200
Датчик столкновения iSTM ABIROB® W cpl.	780.3210
Датчик столкновения iSTM ABIROB® GC cpl.	780.3230

Пожалуйста обратите внимание: Соответствующие гусаки горелок вы можете найти в соответствующих разделах, начиная со страницы 7

Адаптационный
фланец



Тип	Описание	Идент. No.
1 Адаптационный фланец для ABB®	ABB® IRB 1600 ID	780.0678
2 Хомут гофрированного шланга	ABB® IRB 1600 ID	400.1194.1
3 Адаптационный фланец Fanuc®	Fanuc® Arc Mate iC Series	780.0680
4 Фланец для встроенным хомутом для шланга	Fanuc® Arc Mate iC Series	780.3220.1

Адаптационные фланцы для других сварочных роботов доступны по запросу. Пожалуйста, указывайте тип робота

Датчик столкновения “iSTM”

Спирали и Аксессуары

Спирали

Тип	для типа подключения ¹	Проволока-Ø	до L=2.0 m
Стальная	ABICOR BINZEL® Евро разъем	Ø 1.0-1.2	124.0145.1
Стальная	Fronius®	Ø 1.0-1.2	124.0174
Стальная	OTC®	Ø 1.0-1.2	124.0165
Стальная	Panasonic®	Ø 1.0-1.2	124.0163.1

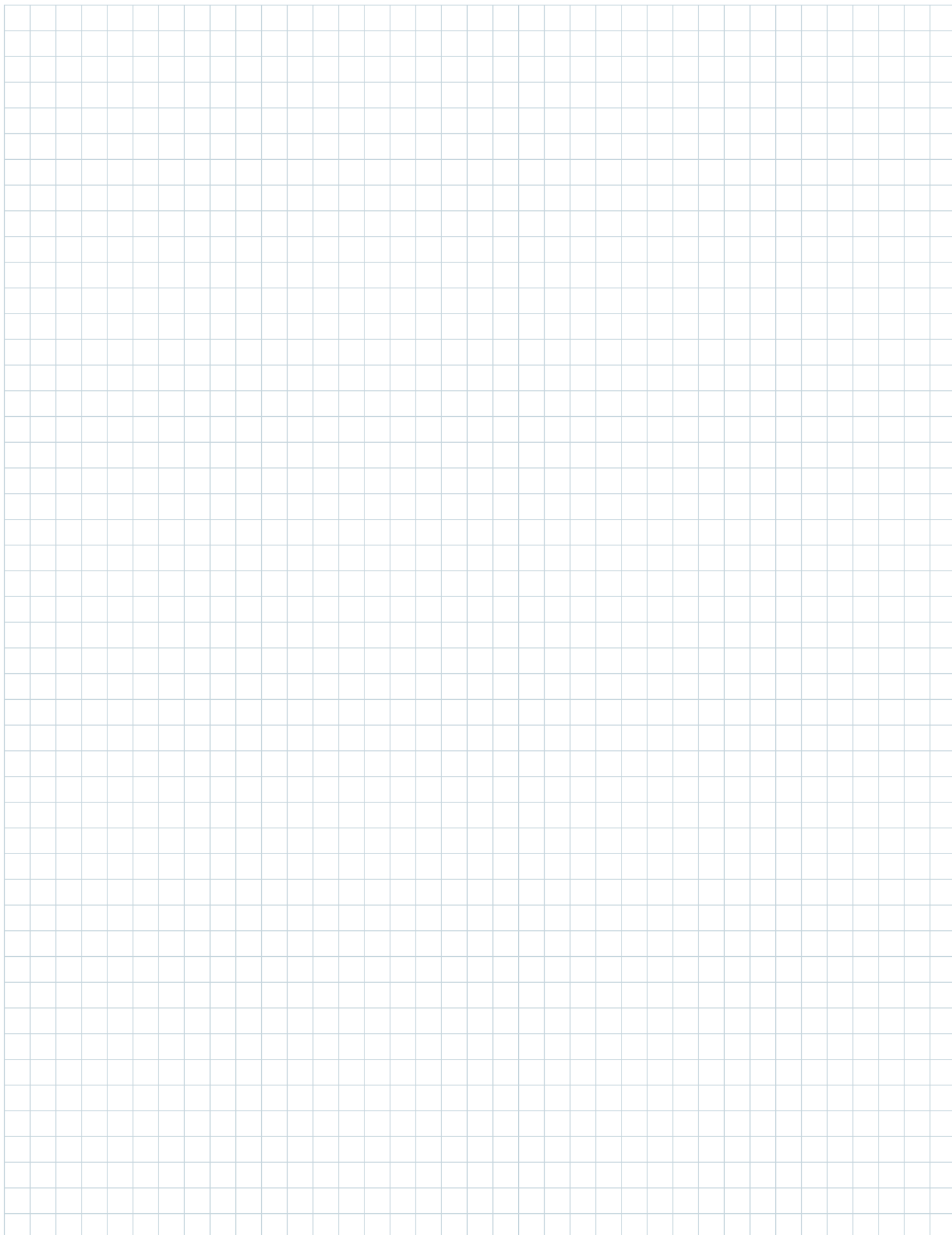
¹ Спирали для других типов подключений доступны по запросу

Аксессуары



Описание	Идент. No.
1 Устройство для помощи при вставке (для фиксации шлангового пакета)	980.2030
Защитная трубка (требуется описание длины)	109.0074
Наконечник гофрированного шланга NW36	500.0453

Для заметок



Роботопериферия

Устройство “ABIDOT” помогающее при программировании TCP



Точечное программирование робота...

Для того, чтобы облегчить процесс программирования можно использовать устройство ABIDOT. Его нужно просто надеть на роботизированную горелку вместо газового сопла. Суть устройства заключается в 4 лазерных луча, которые имитируют выступ проволоки. Такая часто встречающаяся проблема как загибание проволоки вследствие соприкосновения с рабочей поверхностью теперь осталась в прошлом. И это упрощает процесс программирования во многих отношениях.

На устройстве ABIDOT находится специальная шкала, в соответствии с которой вы можете установить необходимый выступ проволоки. Это облегчает поддержание соответствующего расстояния в процессе программирования, оптимальное положение проволоки и проникновение во время сварки.

Оптимальная TCP (Центральная Точка Инструмента) достигается, когда все 4 лазерных светодиода соединяются в одну единственную фокусную точку на рабочей поверхности - действительно умно!

Преимущества, которые говорят сами за себя:

- ABIDOT значительно сокращает время затрачиваемое на программирование
- ABIDOT улучшает качество сварки благодаря оптимальному позиционированию и поддержанию горелки на необходимом расстоянии
- ABIDOT снижает затраты на программирование и обеспечивает экономию, за счет сокращения количества брака и улучшения качества работ

Области применения:

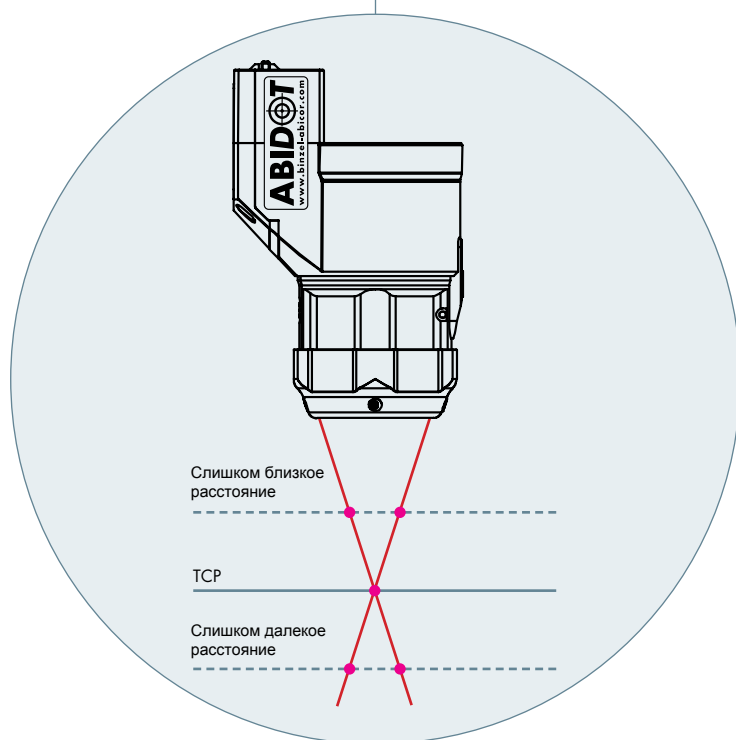
Сварочные роботы всех существующих брендов



Устройство “ABIDOT” помогающее при программировании TCP

Обзор системы и Технические данные

Рис. 1:
Регулировка TCP



Светодиодный индикатор
состояния заряда



Защитная насадка

Рисунок 1:
Регулировка TCP

Оптимальное положение горелки достигается, когда все 4 лазерных луча соединяются в одну единственную фокусную точку на рабочей поверхности. Если видимыми остаются 2 или более точек, значит, горелка находится, либо слишком близко к заготовке, либо слишком далеко

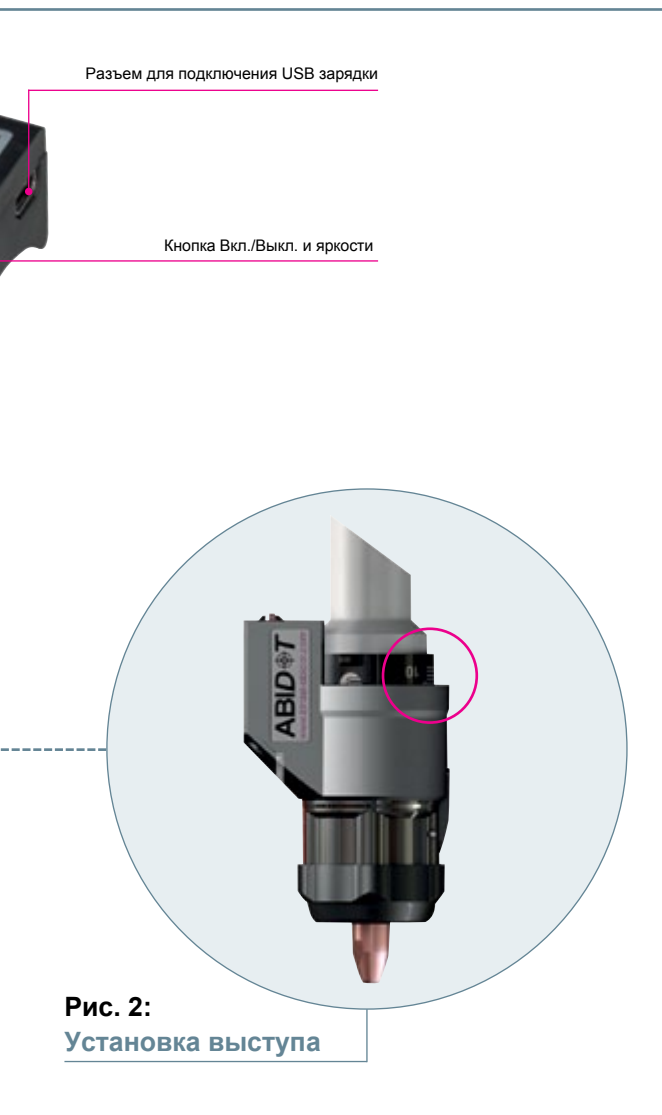


Рисунок 2:
Установка выступа

На устройстве ABIDOT находится специальная шкала, в соответствии с которой вы можете установить необходимый выступ проволоки - «свободный конец проволоки». Это облегчает поддержание соответствующего расстояния в процессе программирования, оптимальное положение проволоки и проникновение во время сварки



Технические данные:

ABIDOT

Класс лазерной защиты:	EN 60825-1: 2007 / 2M / 670 нм / 2.5 мВт
Потребление на входе:	100-240 V AC / 150 мА / 50-60 Гц
Выходные данные:	5 V DC / 500 мА
Класс защиты:	IP3X
Температура окружающей среды:	-10°C до +40°C
Время зарядки:	около 30 минут
Время работы:	около 7 часов
Относительная влажность воздуха:	до 90% при 20°C
Условия транспортировки и хранения:	-10°C до +55°C
Зарядка и блок питания:	разъемом микро USB

Устройство “ABIDOT” помогающее при программировании ТСР

Обзор доступных для заказа комплектующих

- 1 ABIDOT**
полный комплект
переходник-гильза,
блок питания, зарядка,
защитная насадка
(1 шт.)



Тип	Идент. No.
ABIDOT полный комплект для A 360	837.0884.1
ABIDOT полный комплект для A 500	837.0790.1
ABIDOT полный комплект для W 500	837.0791.1
ABIDOT полный комплект для 65X TS	837.0792.1
ABIDOT полный комплект для W 600	837.0793.1
ABIDOT полный комплект для ROBO 455 D	837.0944.1
ABIDOT полный комплект для FRONIUS® ROBACTA 5000	837.0943.1
ABIDOT полный комплект для SKS®	837.0914.1

- 2 ABIDOT**
без переходника-
гильзы, блока
питания и зарядки
(1 шт.)



Тип	Идент. No.
ABIDOT без оборудования	837.0787.1

- 3 Гильза-
переходник**
(1 шт.)



Тип	Идент. No.
Гильза-переходник для A 360	837.0885.1
Гильза-переходник для A 500	837.0799.1
Гильза-переходник для W 500	837.0800.1
Гильза-переходник для 65X TS	837.0801.1
Гильза-переходник для W 600	837.0802.1
Гильза-переходник для ROBO 455 D	837.0937.1
Гильза-переходник для FRONIUS® ROBACTA 5000	837.0935.1
Гильза-переходник для SKS®	837.0915.1

- 4 Зарядка**
(1 шт.)



Тип	Идент. No.
Зарядка	400.1415.1

- 5 Блок питания**
(1 шт.)



Тип	Идент. No.
Блок питания с разъемом микро USB	184.0393.1

- 6 Защитная
насадка**
(1 шт.)



Тип	Идент. No.
Защитная насадка	400.1419.1

Роботопериферия

Система экономии газа “EWR”



Улучшайте эффективность сварочного процесса - за счет сокращения расхода защитного газа...

Для осуществления экономичного и эффективного сварочного процесса важное значение имеет оптимальное использование всех ресурсов.

Однако, такому средству оптимизации, как снижение расхода защитного газа зачастую уделяется слишком мало внимания. В основном это связано с трудностями определения и измерения его, так как во время работы газ нельзя увидеть или ощутить.

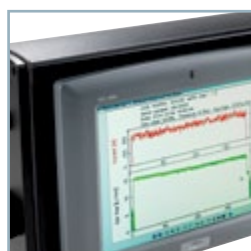
ABICOR BINZEL для решения вышеописанной проблемы предлагает использовать систему экономии защитного газа EWR (Электронный Сварочный Регулятор). Данная система позволяет одновременно, как экономить защитный газ, так и улучшать покрытие сварочного шва газом. Надежная, точная и проверенная.

Преимущества, которые говорят сами за себя:

- Значительная экономия газа
- Повышает стабильность процесса
- Увеличивает срок службы
- Снижает затраты на обслуживание
- Стандартизирует процессы
- Сокращает количество брака

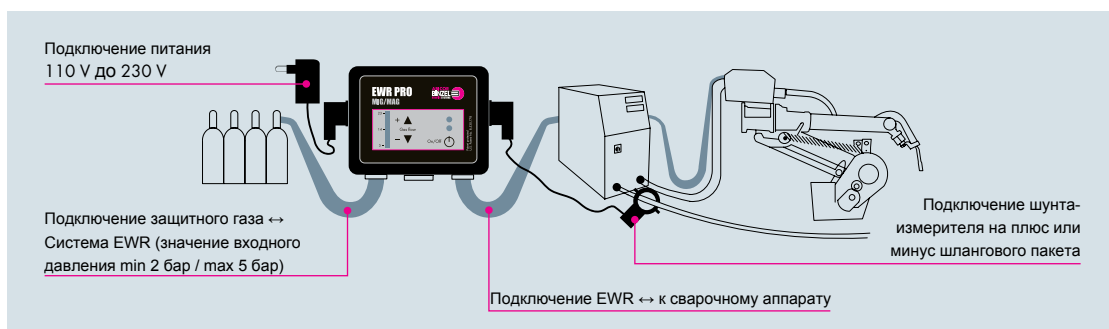
Области применения:

Управляемые роботом MIG/MAG и TIG сварочные процессы



Система экономии газа “EWR”

Обзор системы и Технические данные



“Подключите и Работайте”

Установка системы экономии газа EWR занимает всего несколько минут. Экономьте газ - быстро и легко!

Установка EWR:

- Подключение системы экономии газа EWR к баллону подачи газа и сварочному аппарату
- Подключение шунта-измерителя на минус шлангового пакета (или на плюс шлангового пакета)
- Вставьте в розетку блок питания



Рис. 1:
Панель управления
EWR

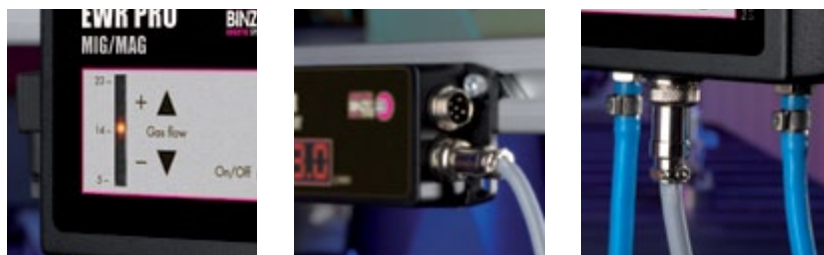


Рис. 2
Монитор

Рисунок 1:
Панель управления EWR

- 1.1 Светодиодная панель для визуализации предустановленного расхода газа
- 1.2 Кнопки для установки требуемого расхода газа
- 1.3 Светодиоды для визуализации состояния устройства
- 1.4 Кнопка Вкл./Выкл.
- 1.5 Разъем для подключения дополнительных опция (доступно только для EWR PRO)

Рисунок 2:
Монитор*

- 2.1 Прочный корпус
- 2.2 Разъем для USB карты памяти
- 2.3 Тактильный экран
- 2.4 Разъемы входного/выходного газа

Технические данные:
EWR BASIC/PRO MIG/MAG

Вес:	около 1,3 кг
Размеры ВхДхШ:	118x148x58 мм
Электрическое подключение:	24 V DC, 450 mA - 750 mA
Соответствие выходного давления и расхода газа:	0,2- 2,0 bar: 5,0-23,0 л/мин
Расход:	5,0-30,0 л/мин

Вх./ Выходное давление:	Входное давление ↔ Выходное давление
	2-6 bar ↔ до 0,6 bar
	3-6 bar ↔ до 1,2 bar
	4-6 bar ↔ до 2,0 bar
	(Если давление опускается ниже 2 бар, то система экономии газа EWR выключается)

Рабочие диапазоны шунтов-измерителей:	Шунт ↔ Рабочий диапазон
	150 A ↔ 45- 150 A
	300 A ↔ 90- 300 A
	500 A ↔ 150-500 A

* Стилус для работы с тактильным экраном, USB карты памяти, блок питания устройства и 2 шунта-измерителя (на 300 А и на 500 А) включены в комплект поставки.

Система экономии газа “EWR”

Принцип работы

Экономия газа
до 60%

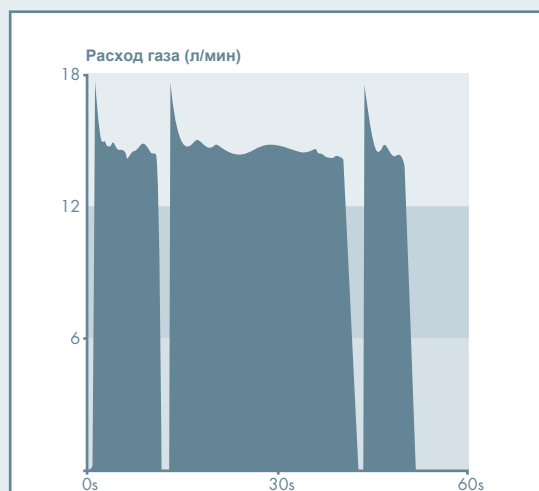
Четыре метода = в 4 раза больше экономия!

Электронный регулятор защитного газа EWR сочетает в себе 4 инновационных метода регулирования газа. Объединяя эти 4 метода, удается снизить расход газа в процессе сварки в среднем на 40%, при идеальных условиях до 60%. Наряду с экономией газа существуют и другие положительные эффекты достигаемые при использовании EWR, например уменьшение брызг и лучшая газовая защита при сварочном процессе

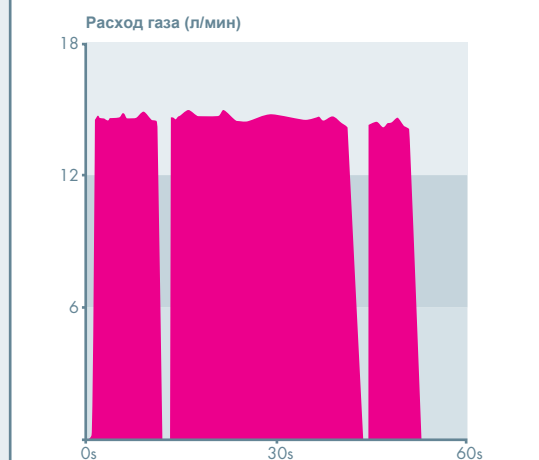
1^{ый} метод:

Предотвращение образования пиков при начале сварки

Система EWR постоянно регулирует расход газа, таким образом удается избежать появления пиков даже при начале сварочного процесса



Расход газа при стандартной сварке с образованием пиков в начале работы

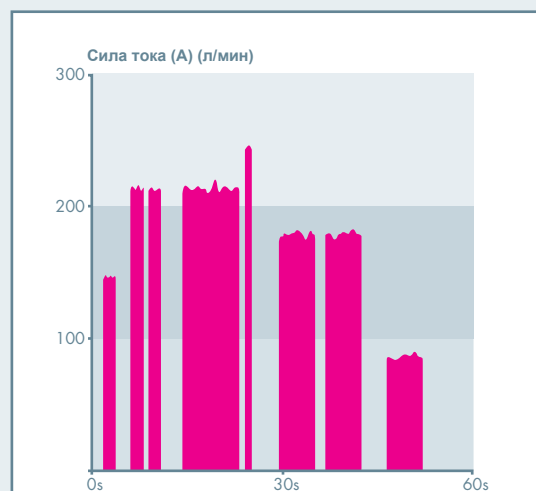


Расход газа при использовании оборудования снижающего давление и соответственно отсутствие пиков при начале сварки

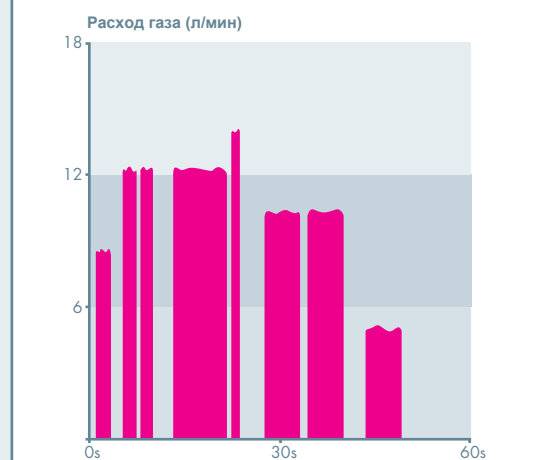
2^{ый} метод:

Регулирование расхода защитного газа в соответствии со сварочным током

С помощью шунта-измерителя системы EWR учитывает текущее значение сварочного тока и в соответствии с ним регулирует подачу газа



Используемый сварочный ток

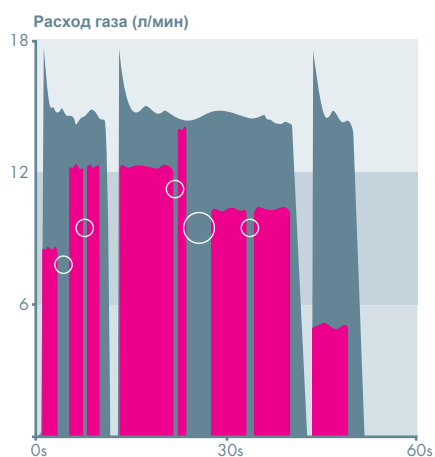


Расход газа отрегулированный с помощью системы EWR в соответствии с используемым сварочным током

3^{ий} метод:

Быстро реагирующие высокочастотные клапаны

Благодаря частотным клапанам, реагирующим моментально отсутствуют потери газа между отдельными пусками - открытием и закрытием клапана



Сравнение расхода газа при использовании системы EWR и без нее

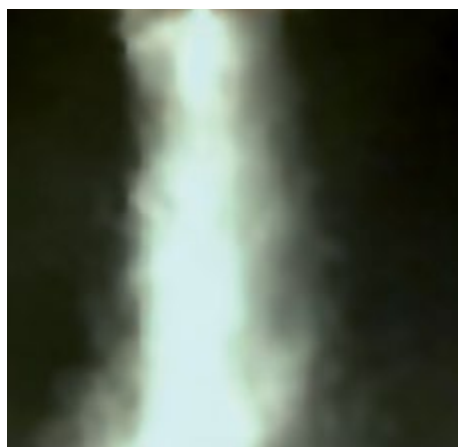
Обозначения:

- Расход газа без использования системы EWR
- Расход газа при использовании системы EWR
- Нет потерь газа между отдельными пусками

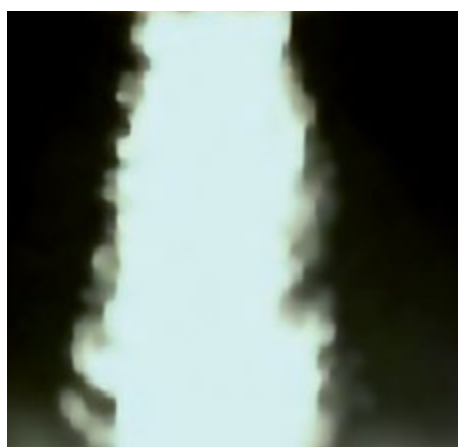
4^{ый} метод:

Пульсация защитного газа с частотой 60 Гц

Пульсация с частотой 60 Гц обеспечивает улучшенную газовую защиту при меньшем расходе защитного газа и дает более стабильную дугу



Дуга/поток газа без использования системы EWR

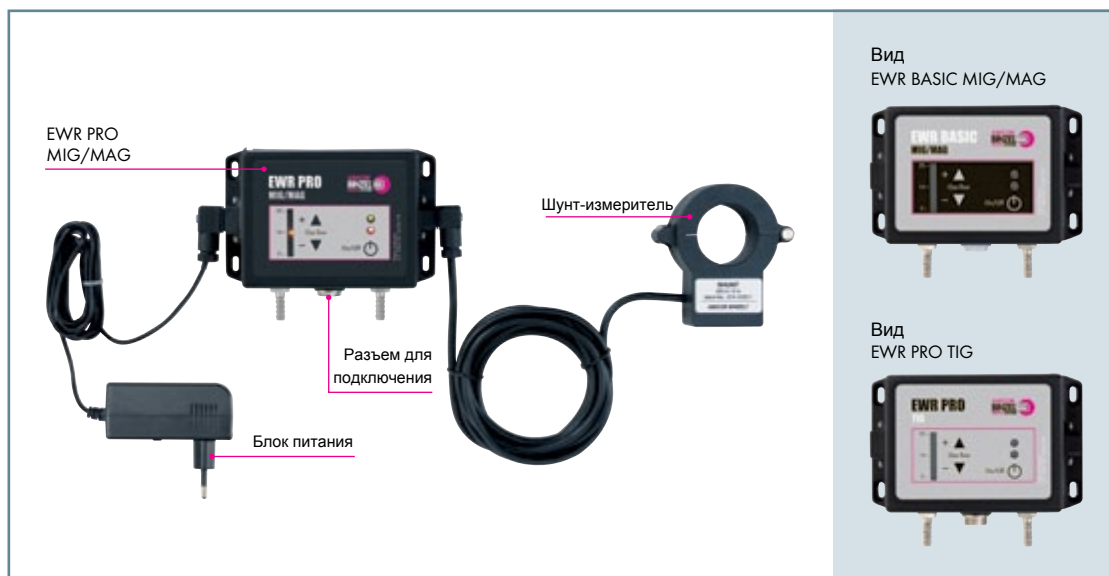


Дуга/поток газа при использовании системы EWR

Система экономии газа “EWR”

Доступные для заказа опции и Аксессуары

Комплект поставки EWR BASIC и EWR PRO



Полная комплектация

Тип	Идент. No.
Устройство EWR BASIC MIG/MAG полный комплект вкл. блок питания (230 В), * шунт-измеритель (300А / 5м)	514.0107.1
Устройство EWR PRO MIG/MAG полный комплект вкл. блок питания (230 В), * шунт-измеритель (300А / 5м)	514.1036.1
Устройство EWR BASIC MIG/MAG полный комплект вкл. блок питания (230 В), * шунт-измеритель (500А / 5м)	514.1019.1
Устройство EWR PRO MIG/MAG полный комплект вкл. блок питания (230 В), * шунт-измеритель (500А / 5м)	514.1020.1
Устройство EWR PRO TIG полный комплект вкл. блок питания (230 В), * шунт-измеритель (150А / 3м)	514.1021.1

* Альтернативный блок питания с возможностью блокировки кнопок на устройстве также доступен со всеми полными комплектациями вместо стандартного блока питания

Аксессуары и опции

Аксессуары

Тип	для версий	Идент. No.
Шунт-измеритель 150А / 3м	BASIC, PRO	514.1005.1
Шунт-измеритель 300А / 5м	BASIC, PRO	514.1035.1
Шунт-измеритель 500А / 5м	BASIC, PRO	514.1007.1
EWR Держатель	BASIC, PRO	514.1008.1
Стандартный блок питания	BASIC, PRO	514.1023.1
Блок питания с блокировкой кнопок на устройстве ¹	BASIC, PRO	514.1014.1
Защитная крышка для устройства EWR	BASIC, PRO	514.1029.1

Опции EWR PRO MIG/MAG

Газовый контроллер (устройство для контроля подачи газа) ²	PRO	514.1004.1
EWR Монитор ³	PRO	514.1013.1
Сигнальная лампа	PRO	514.0126.1
Сплиттер ⁴	PRO	514.0143.1

¹ Препятствует несанкционированному изменению предустановленных настроек системы

² Роботу подается сигнал о падении давления в газовой линии

³ Показывает текущий расход газа (л / мин) в течении сварочного процесса

⁴ Позволяет использовать два варианта

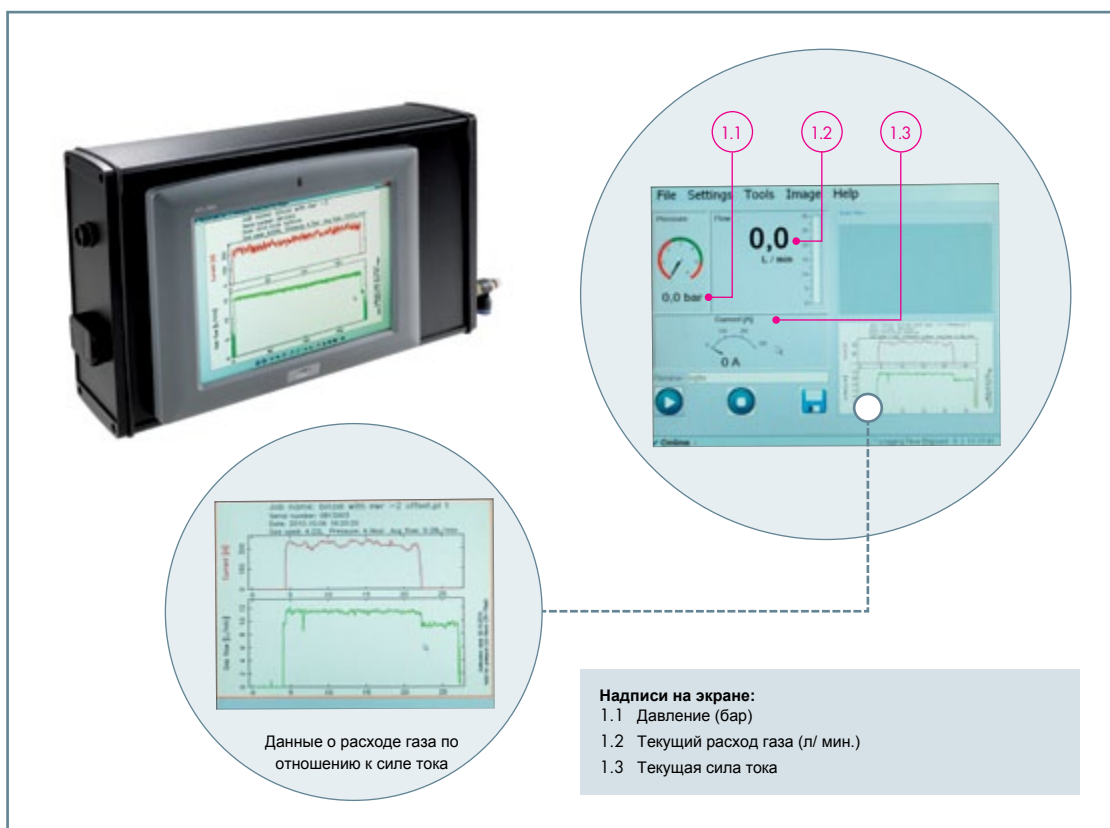
Система экономии газа “EWR”

EWR Монитор и Аксессуары

EWR Монитор

Монитор служит для измерения расхода газа и силы тока. Он представляет собой промышленный монитор на основе операционной системы Windows XP, который функционирует автономно, то есть полностью не зависимо от устройства EWR. Монитор устанавливается между подачей газа и сварочным аппаратом.

Результаты измерений, получаемые с помощью шунта-измерителя, отображаются в виде диаграмм и могут быть сохранены для документации. Полученные данные легко могут быть перенесены на карту памяти через встроенный USB разъем.



Комплект поставки:

- 1 Монитор, включая стилус
- 2 Шунта-измерителя (на 300 А/3 м и на 500 А/5 м)
- 1 Блок питания
- 1 USB карта памяти

Полная комплектация

Тип	Идент. No.
Монитор, включая шунт-измеритель на 300А (3м) и на 500А (5м), блок питания, USB карта памяти	514.1001.1

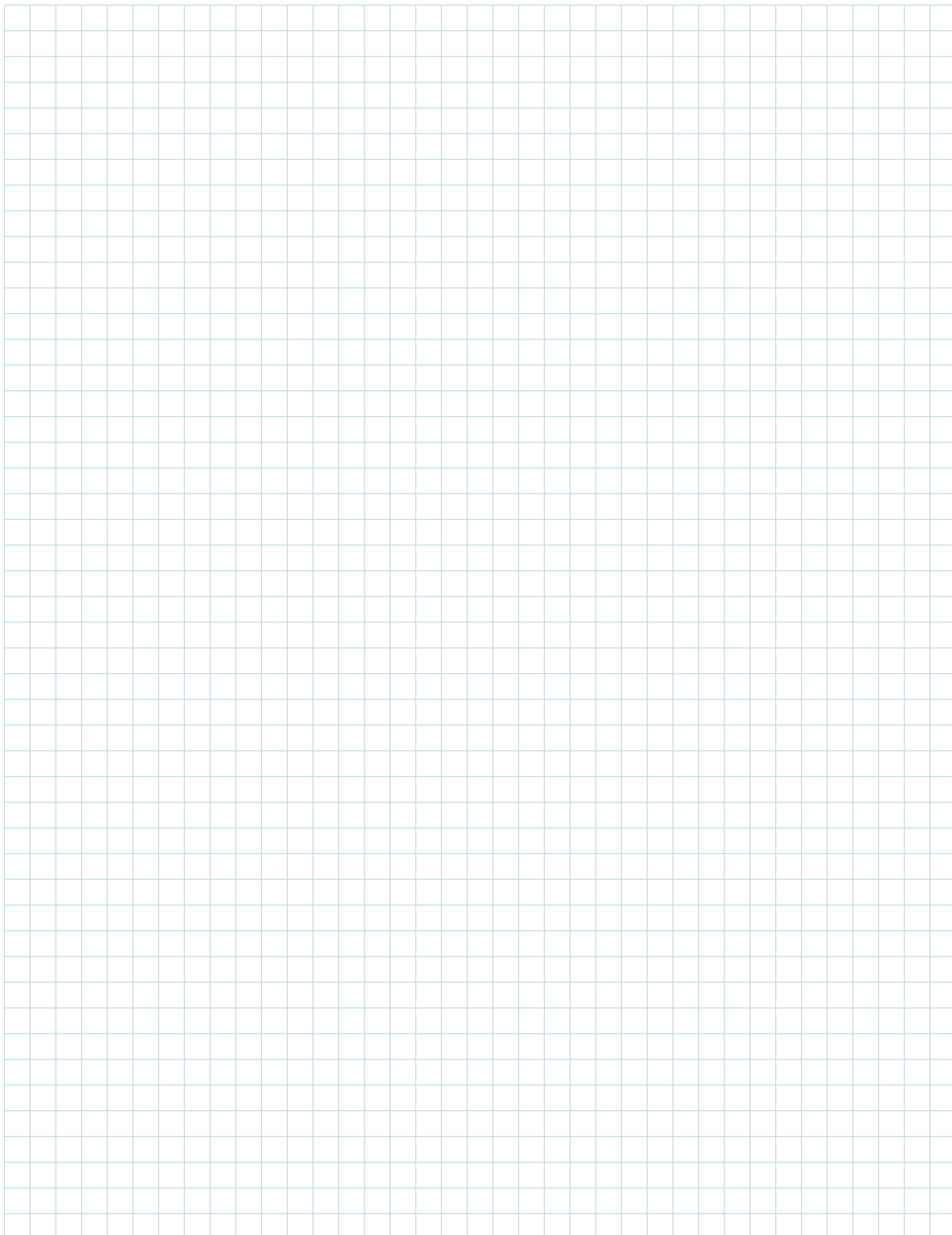
Аксессуары



Аксессуары

Тип	Идент. No.
Кейс для транспортировки Для защиты и безопасной транспортировки Монитора	514.1009.1

Для заметок



Роботопериферия

Система подачи проволоки “MasterLiner”



Подача проволоки на самом высоком уровне ...

Продукция серии MasterLiner устанавливает новые стандарты в области подачи сварочной проволоки. Изделия данной серии состоят из отдельных сегментов, каждый из которых способен поворачиваться на 360°. В каждом отдельном сегменте находятся 4 небольших ролика, которые обеспечивают плавную подачу проволоки, практически, исключая какое-то сопротивление. Например, при работе с лазером это означает, что не требуется никаких дополнительных устройств подачи проволоки в дополнение к системе подачи проволоки Master, даже при условии большего расстояния.

Система MasterLiner доступна в исполнении MasterLiner и MasterLiner MAXI причем оба исполнения существуют в версии FLEX и HD. FLEX означает гибкий. Данный вариант состоит из гофрированного шланга и системы подключения, а также позволяет точно сконфигурировать требуемую длину. Его можно ремонтировать и в полевых условиях. Основным преимуществом данного типа является экономия времени и денег. Высокопроизводительная версия HD оснащена прочной арамидно-армированной защитой для использования в максимально жестких условиях.

Аргументы, которые говорят сами за себя:

- Уменьшение силы трения
- Длительный срок службы
- Ультразвуковая очистка
- Нет необходимости в обслуживании, и в постороннем вмешательстве
- Возможность подачи проволоки на большие расстояния и при этом можно использовать всего один механизм подачи проволоки
- Подходит для любых сварочных работ с использованием подачи проволоки, в том числе для лазерной сварки и пайки
- Подходит для любых типов проволоки
- Быстро и легко монтируется, ремонтпригодна, используя быстросъемы

Области применения:

MIG/MAG, TIG, PLASMA и лазерные сварочные процессы под управлением робота



Система подачи проволоки “MasterLiner HD & FLEX”

Обзор системы и Технические данные

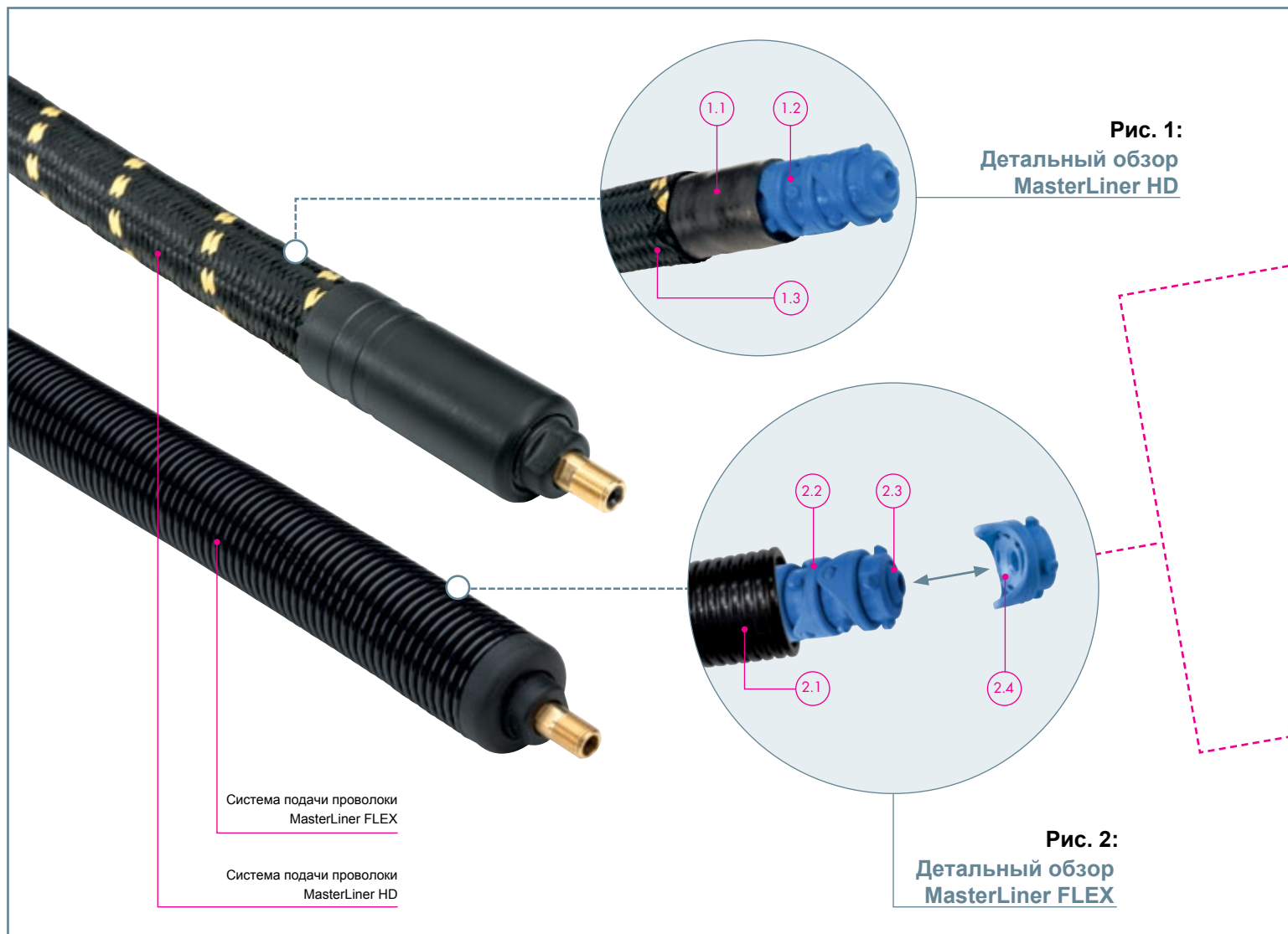


Рисунок 1:
Детальный обзор MasterLiner HD

- 1.1 Внутренняя защитная оболочка из резины - дополнительная защита с высокой гибкостью
- 1.2 MasterLiner с 4 роликами в каждом сегменте для обеспечения минимального трения и максимально короткого расстояния между отдельными сегментами
- 1.3 Оболочка из арамидных волокон - для обеспечения оптимальной защиты от каких-либо внешних воздействий - с тепло- и огнестойкими волокнами, которые характеризуются высокой прочностью, ударной прочностью, превосходной стойкостью к деформации, амортизирующими свойствами, а также сопротивлению кислотам и щелочам

Рисунок 2:
Детальный обзор MasterLiner FLEX

- 2.1 Фитинг используемый для абсолютного соединения с наружным шлангом
- 2.2 MasterLiner с 4 роликами в каждом сегменте для обеспечения минимального трения и максимально короткого расстояния между отдельными сегментами
- 2.3 Выпуклая сторона (направление вращения не фиксировано)
- 2.4 Вогнутая сторона (направление вращения не фиксировано)



Рис 3:
Коннектор G 1/8"
выпуклая сторона (компоненты)



Рис. 4:
Коннектор G 1/8"
вогнутая сторона (компоненты)

Рисунок 3:

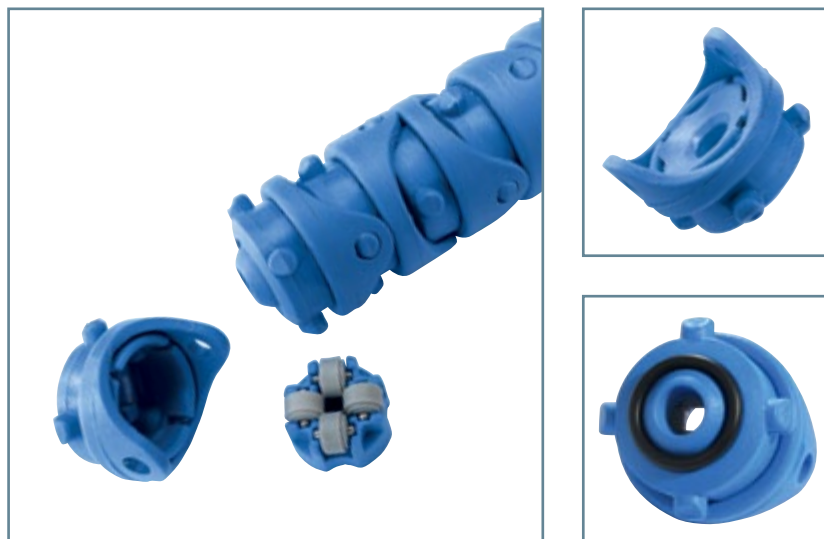
Коннектор G 1/8" выпуклая сторона (компоненты)

- 3.1 Длинный направляющий канал - легко заменяемый
- 3.2 Прочное латунное соединение G 1/8"
- 3.3 Выпускное соединение MasterLiner
- 3.4 Фитинг используемый для идеального соединения с наружным шлангом

Рисунок 4:

Коннектор G 1/8" вогнутая сторона (компоненты)

- 4.1 Длинный направляющий канал - легко заменяемый
- 4.2 Прочное латунное соединение G 1/8"
- 4.3 Вогнутое соединение MasterLiner
- 4.4 Фитинг используемый для идеального соединения с наружным шлангом



Технические данные:

Система подачи проволоки MasterLiner HD

Внешний Ø:	30.0 мм
Проволока Ø:	макс. 1.2 мм
Вес:	около 400 г/м (без соединений, с арамидным покрытием)
Рекомендованная длина (макс.):	25.0 м
Радиус изгиба (мин.):	150 мм
Гибкость/прочность на разрыв:	1.500 N
Соединение:	G 1/8" опции G 1/4" (по запросу)

Система подачи проволоки MasterLiner FLEX:

Внешний Ø:	22.0 мм (без наружного шланга) 34.0 мм (с наружным шлангом)
Проволока Ø:	макс. 1.2 мм
Вес:	около 250 г/м (без наружного шланга) около 400 г/м (с наружным шлангом)
Рекомендованная длина (макс.):	25.0 м
Радиус изгиба (мин.):	150 мм
Гибкость/прочность на разр:	600 N
Соединение:	G 1/8" опции G 1/4" (по запросу)

Система подачи проволоки “MasterLiner HD & FLEX”

Обзор системы и Технические данные

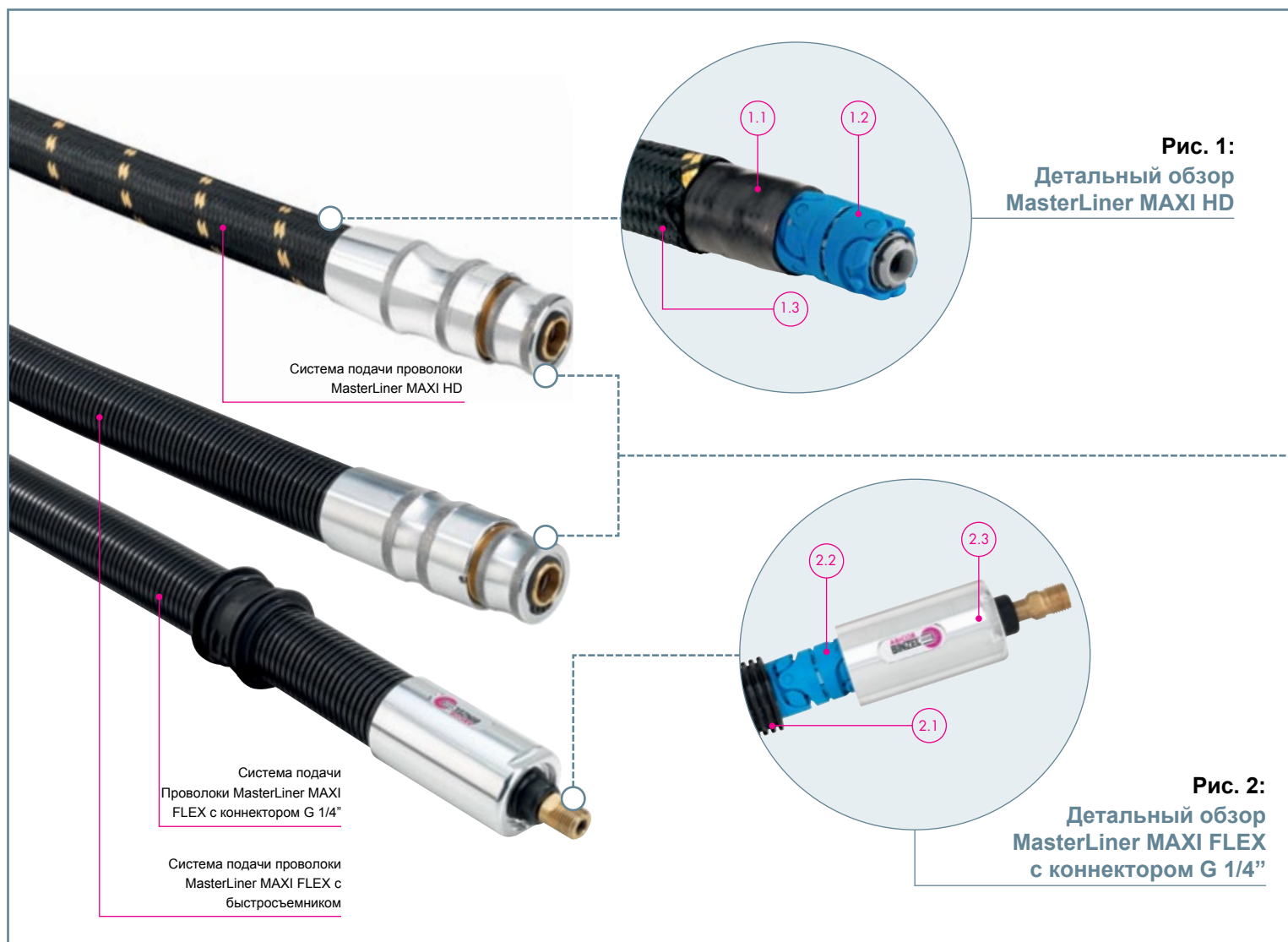


Рисунок 1:
Детальный обзор MasterLiner MAXI HD

- 1.1 Внутренняя защитная оболочка из резины - дополнительная защита с высокой гибкостью
- 1.2 MasterLiner с 4 роликами в каждом сегменте для обеспечения минимального трения и максимально короткого расстояния между отдельными сегментами
- 1.3 Оболочка из арамидных волокон для обеспечения оптимальной защиты от каких-либо внешних воздействий

Рисунок 2:
Детальный обзор MasterLiner MAXI FLEX с коннектором G 1/4"

- 2.1 Внешний шланг для оптимальной защиты в сочетании с высокой гибкостью; при необходимости может быть обрезан в соответствии с требуемыми размерами
- 2.2 MasterLiner с 4 роликами в каждом сегменте для обеспечения минимального трения и максимально короткого расстояния между отдельными сегментами
- 2.3 Коннектор G 1/4"

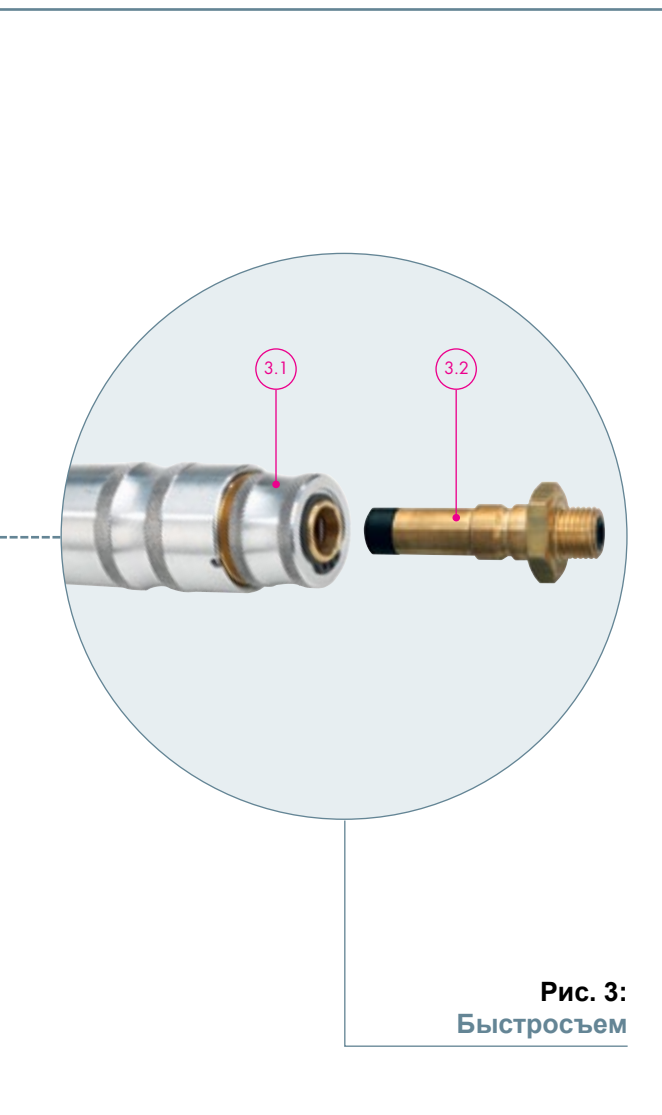
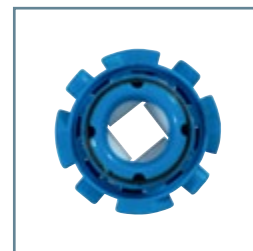


Рис. 3:
Быстросъем

Рисунок 3:
Детальный обзор быстросъемника

- 3.1 Быстросъемник для MasterLiner MAXI FLEX и HD предназначен для быстрого подключения и отключения без использования инструментов при помощи подпружиненного механизма блокировки, который может быть зафиксирован поворотом внешней втулки, что защищает от случайного вытягивания
- 3.2 Коннектор G 1/4" для быстросъемника



Технические данные:

Система подачи проволоки MasterLiner MAXI HD

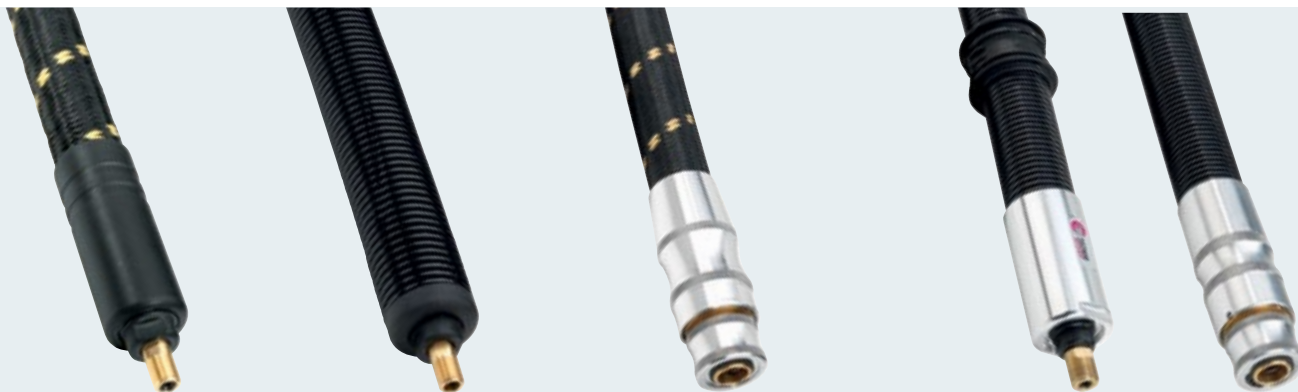
Внешний Ø:	32.0 мм
Проволока Ø:	от 1.2 мм до 4 мм
Вес:	около 540 г/м (без соединений, с арамидным покрытием)
Рекомендованная длина (макс.):	25.0 м
Радиус изгиба (мин.):	150 мм
Гибкость/прочность на разрыв:	1.500 N
Соединение:	быстросъемник

Система подачи проволоки MasterLiner MAXI FLEX:

Внешний Ø:	27.0 мм (без наружного шланга) 34.0 мм (с наружным шлангом)
Проволока Ø:	от 1.2 мм до 4 мм
Вес:	прибл. 460 г/м (без наружного шланга) около 610 г/м (с наружным шлангом)
Рекомендованная длина (макс.):	30.0 м
Радиус изгиба (мин.):	150 мм
Гибкость/прочность на разр:	600 N
Соединение:	G 1/4" или быстросъемник

Система подачи проволоки “MasterLiner”

Комплектация



1. Комплектация MasterLiner HD

Соединение:
G 1/8"

Свойства

Подача проволоки размером до 1.2 мм и арамидно-армированная защита для экстремальных условий работы

2. Комплектация MasterLiner FLEX

Соединение:
G 1/8"

Свойства

Подача проволоки размером до 1.2 мм, легкость установки требуемой длины, а также возможность ремонта непосредственно в полевых условиях

3. Комплектация MasterLiner MAXI HD

Соединение:
быстросъемник

Свойства

Подача проволоки размером от 1.2 мм и удобный быстросъемник

4. Комплектация MasterLiner MAXI FLEX

Соединение:
G 1/4" или быстросъемник

Свойства

Особенный и легко настраиваемый при помощи двух различных соединений на выбор, а также подача проволоки размером от 1.2 мм до 4.0 мм

	Тип	Длина*	Идент. No.
1. Комплектация MasterLiner HD	MasterLiner HD с коннектором G 1/8"	5.0 м	155.0065.1
		6.0 м	155.0066.1
		8.0 м	155.0067.1
		10.0 м	155.0068.1
2. Комплектация MasterLiner FLEX	MasterLiner FLEX с коннектором G 1/8"	5.0 м	155.0124.1
		6.0 м	155.0125.1
		8.0 м	155.0127.1
		10.0 м	155.0129.1
3. Комплектация MasterLiner MAXI HD	MasterLiner MAXI HD с быстросъемником	5.0 м	155.0184.1
		6.0 м	155.0185.1
		8.0 м	155.0187.1
		10.0 м	155.0189.1
4. Комплектация MasterLiner MAXI FLEX	MasterLiner MAXI FLEX с коннектором G 1/4"	5.0 м	155.0154.1
		6.0 м	155.0155.1
		8.0 м	155.0156.1
		10.0 м	155.0157.1
	MasterLiner MAXI FLEX с быстросъемником	5.0 м	155.0197.1
		6.0 м	155.0198.1
		8.0 м	155.0199.1
		10.0 м	155.0200.1

* Другие длины доступны по запросу

Система подачи проволоки “MasterLiner”

Компоненты для индивидуальной конфигурации

Компоненты для индивидуальной конфигурации системы MasterLiner



Компоненты MasterLiner HD¹

Компоненты MasterLiner FLEX

Компоненты MasterLiner MAXI FLEX

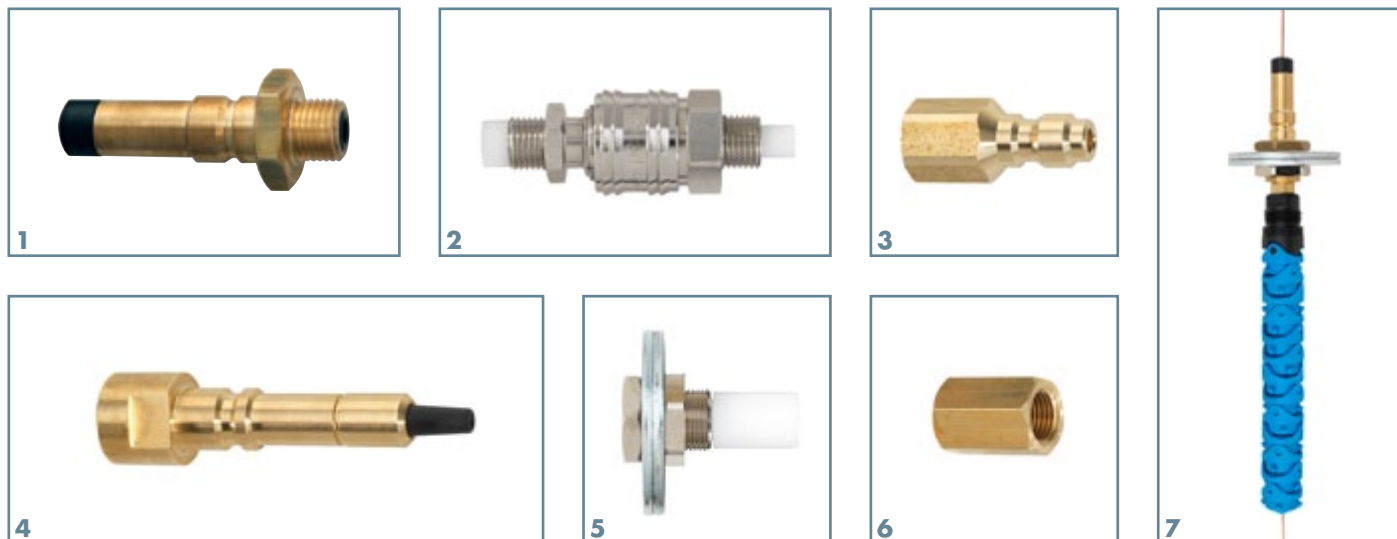
№.	Тип	Идент. No.
1	Фитинг для MasterLiner HD	155.0092.1
2	Базовый MasterLiner (контейнер 50 м) ²	155.0096.50
3	Латунный коннектор G 1/8" (без уплотнительного кольца)	155.0089.1
	Уплотнительное кольцо для латунного коннектора	155.0093.5
4	Коннектор выпуклый	155.0091.1
5	Коннектор вогнутый	155.0095.1
6	Направляющий канал выпуклый	155.0087.1
7	Направляющий канал вогнутый	155.0088.1
8	Заглушка для наружного шланга	155.0090.1
9	Наружный шланг (контейнер 50 м)	109.0076
	Текстильная застежка, синяя, 1 м	191.0128.1
9	Наружный шланг (контейнер 50 м)	109.0076
10	Базовый MasterLiner MAXI (контейнер 50 м) ²	155.0141.50
11	Коннектор G 1/4"	155.0147.1
12	Быстросъемник	155.0195.1

¹ Различные виды системы MasterLiner HD доступны только в заводских размерах

² Другие длины доступны по запросу

Система подачи проволоки “MasterLiner”

Соединения



Соединение системы MasterLiner ↔ подающий механизм

№.	Описание	Идент. №.
1	Соединение G 1/4” для быстросъемника	155.0167.1
	Соединение 11.5 мм (подходит напр. для EWM®)	783.5208.1
	Соединение 12.2 мм (подходит напр. для Lincoln®)	155.0084.1
	Соединение 13.0 мм (подходит напр. для Fronius®)	783.5209.1
2	Быстрое соединение G 1/4”	783.5207.1
3	Переходник с G 1/4” на быстросъемник (для Fronius или Parker)	155.0159.1
	Вставка проволоки системы MasterLiner для MF-1	783.5222.1
	Вставка проволоки G 1/4” для M-Drive	155.0158.1
	Впускная труба G 1/4” для M-Drive	155.0161.1

Соединение системы MasterLiner ↔ системы Masterfeeder MF-1

	Впускная труба MF-1 G 1/8”	881.1253.1
4	Впускная труба MF-1 G 1/4”	155.0160.1
	Впускной штуцер MF-1/MasterLiner	131.0035.1
	Втулка M9x0.75 мм (для впускной трубы MF-1)	881.1096.1

Соединение системы MasterLiner FLEX/M.XI FLEX ↔ Купольного коннектора

	Купольный коннектор PG29 ¹	155.0103.1
	Гайка PG29	155.0106.1

Соединение системы MasterLiner ↔ Купольного коннектора с быстрым соединением

5	Купольный коннектор G 1/4”	783.5205.1
2	Быстрое соединение G 1/4”	783.5207.1
6	Переходник с MasterLiner G 1/8” на G 1/4”	783.5233.1
	Переходник с MasterLiner MAXI G 1/4” на G 1/4”	155.0162.1

Соединение системы MasterLiner MAXI с Быстросъемником ↔ Купольного коннектора

7	Купольный коннектор MasterLiner MAXI HD/FLEX	155.0171.1
---	--	------------

¹ Только для MasterLiner HD - держатель со слоем резины располагается непосредственно на внешней арамидной ткани

Система подачи проволоки “MasterLiner”

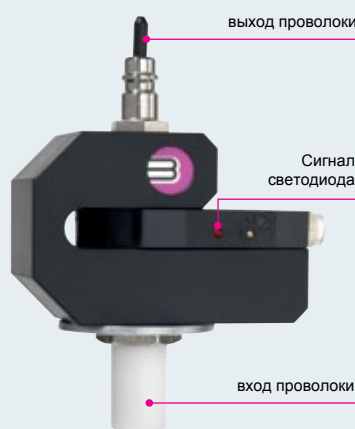
Аксессуары

Датчик окончания проволоки

Датчик окончания проволоки располагается между бухтой проволоки и шлангом подающего устройства (напр. MasterLiner). Он сигнализирует о предстоящем окончании проволоки в бухте. Благодаря простому и бесконтактному обнаружению окончания проволоки, и понятному светодиодному дисплею замена бухты с проволокой всегда будет производиться своевременно. Уровень чувствительности сенсора можно постоянно регулировать с помощью потенциометра, что обеспечивает удобство в использовании

Технические данные:

Диаметр кольца: Ø 5 мм
 Напряжение питания: 10-30 volt
 Допустимая нагрузка тока: макс. 200 mA
 Потребление тока: < 15 mA 24 V DC
 Температурный диапазон: -20 до +60°C
 Класс защиты: IP 65
 Коннектор: H (M12)



смонтированный датчик окончания проволоки

Тип

Датчик окончания проволоки со светодиодом
 Кабель управления

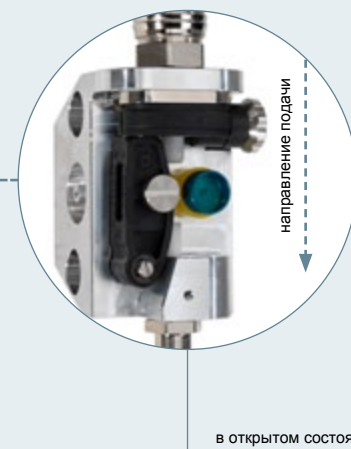
Идент. No.

881.3225.1
 101.0168.1

Устройство выталкивания проволоки

Устройство выталкивания проволоки обеспечивает быструю и легкую подачу сварочной проволоки непосредственно из бухты в шланг подающего устройства. Больше нет необходимости в ручной и трудоемкой подаче. Особенно рекомендуется использовать при больших расстояниях

С помощью коннекторов осуществляется быстрая и простая интеграция устройства в соответствующую подающую систему. Подающее устройство после протягивания проволоки должно оставаться с откиннуты прижимным роликом.



в открытом состоянии

Тип

Устройство выталкивания

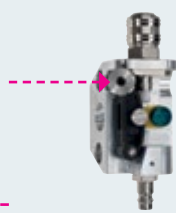
Идент. No.

881.3238.1

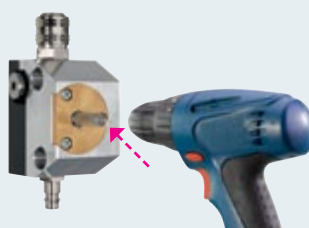
Manual



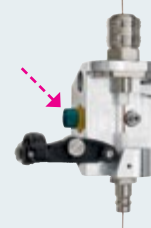
Шаг 1:
Продеть проволоку



Шаг 2:
Установить контактное давление



Шаг 3:
Подать проволоку с помощью шуруповерта



Шаг 4:
Снять приводной ролик и установить его снаружи

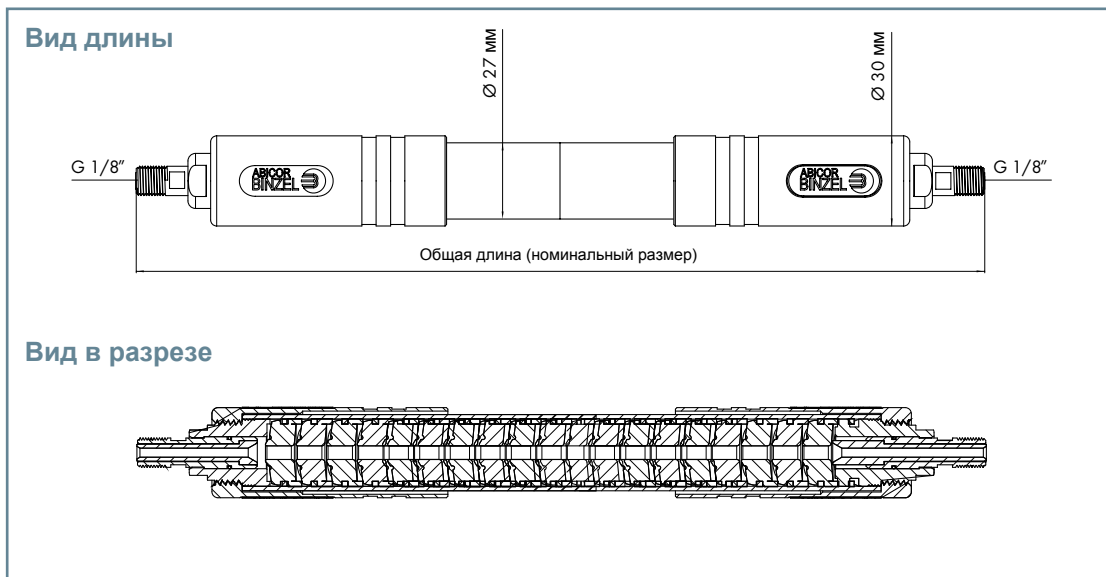


Шаг 5:
Зафиксировать шатун с крышкой корпуса

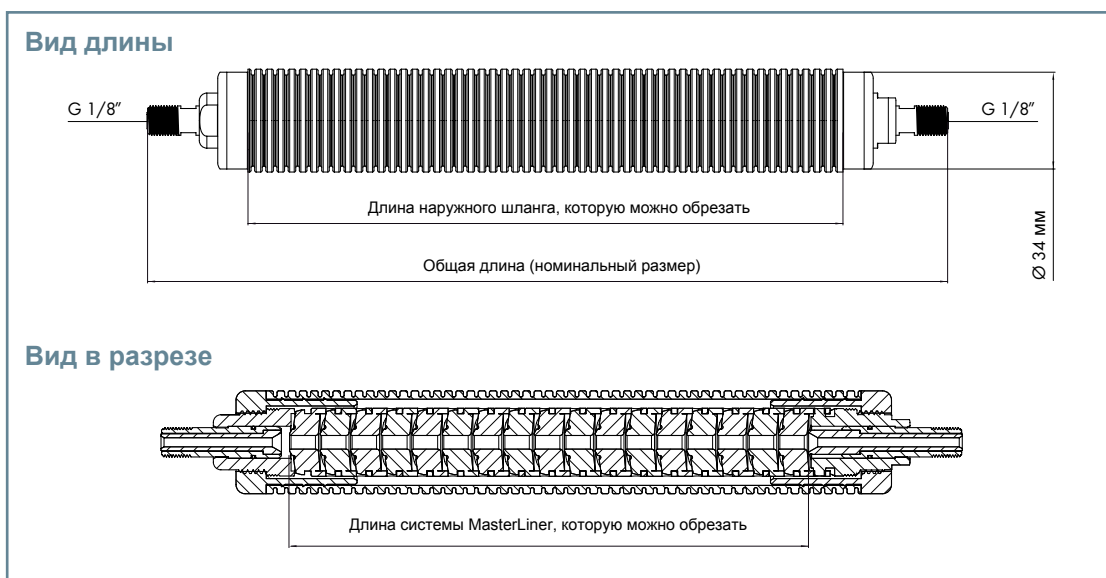
Система подачи проволоки “MasterLiner”

Длины и виды в разрезе

Система подачи проволоки MasterLiner HD с коннектором G 1/8”



Система подачи проволоки MasterLiner FLEX с коннектором G 1/8”



Система подачи проволоки “MasterLiner MAXI”

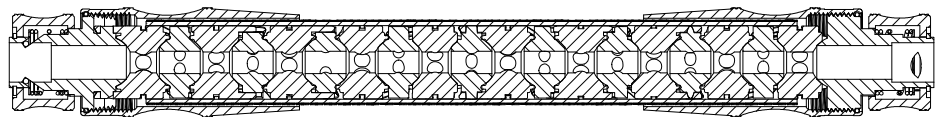
Длины и виды в разрезе

Система подачи проволоки MasterLiner MAXI HD с быстрьюёмником

Вид длины

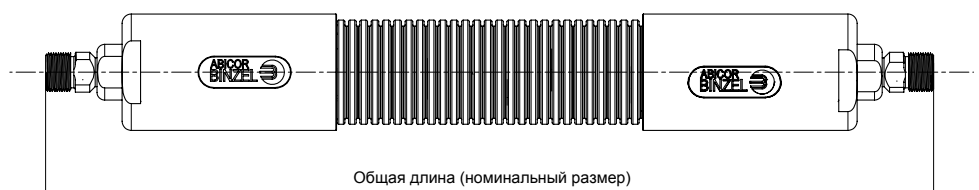


Вид в разрезе



Система подачи проволоки MasterLiner MAXI FLEX с коннектором G 1/4”

Вид длины



Вид в разрезе



Система подачи проволоки MasterLiner MAXI FLEX с быстрьюёмником

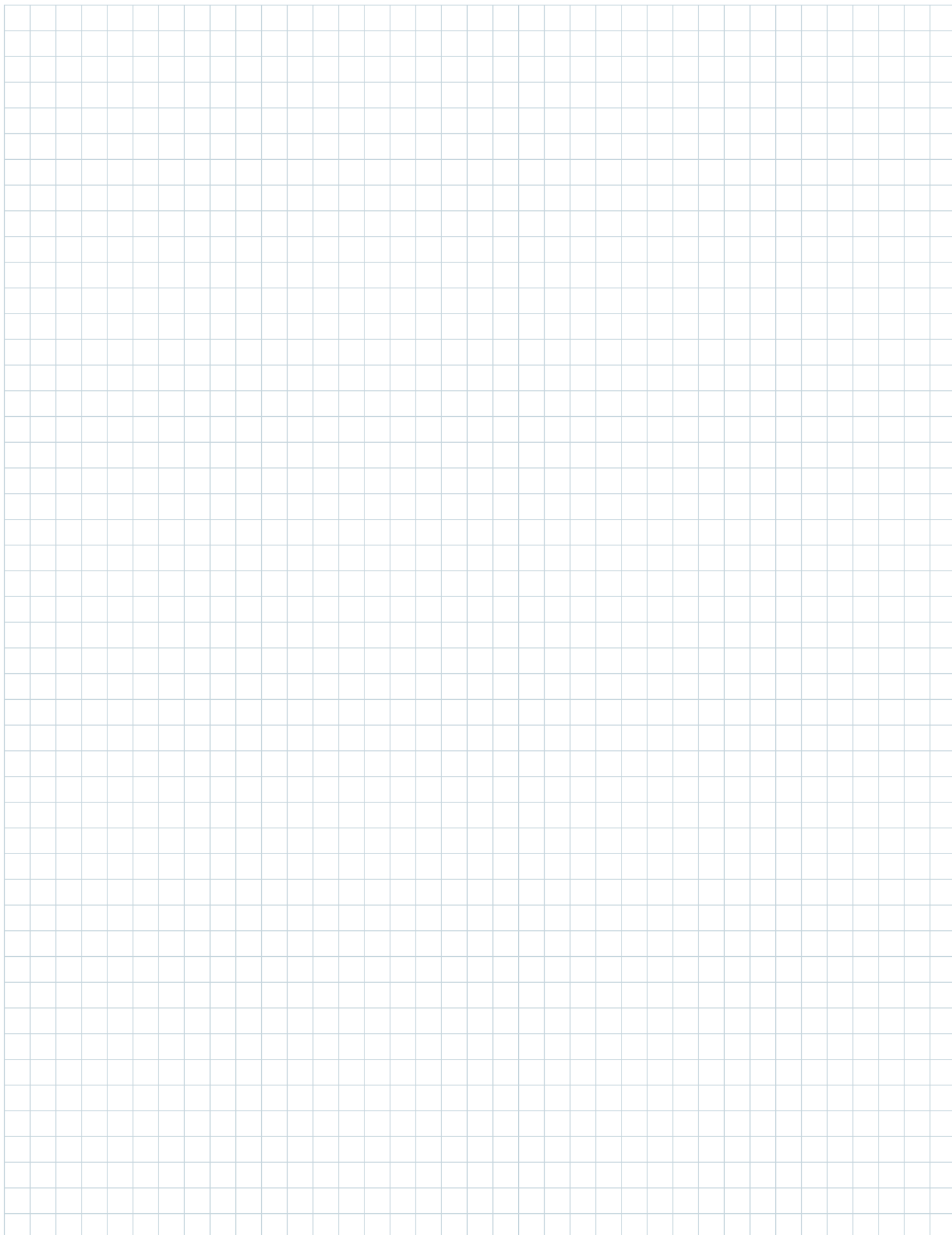
Вид длины



Вид в разрезе



Для заметок



Роботопериферия

Станции очистки горелок “BRS”



Подключайте и Очищайте...

Станции очистки горелок ABICOR BINZEL представляют собой комплексное решение для надежного автоматического обслуживания сопел горелок. Компактные станции очистки горелок BRS символизируют наивысший уровень надежности, при этом их установка осуществляется быстро и легко, только “Подключите и Очищайте...” Именно 3 системы, объединенные в одну станцию, гарантируют оптимальные затраты времени и увеличение выработки продукции. Множество дополнительных функций, таких как стойка и поддон для стекания использованной жидкости позволяют сократить затраты на установку

1. Станция очистки горелок

- Точная и эффективная очистка практически всех сварочных роботизированных горелок
- Надежная обработка фрезой, подходящая даже для сильного налипания брызг
- Точная фиксация газового сопла позволяет удерживать горелку на месте в течении всего процесса очистки

2. Впрыскиватель “TMS-VI”

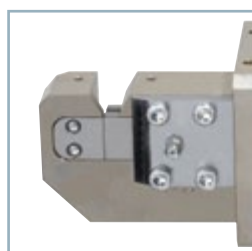
- Точное экономичное впрыскивание жидкости от налипания брызг сокращает прилипание сварочных брызг и увеличивает интервал обслуживания
- Забота об окружающей среде благодаря капсульной конструкции сопла и поддона, предназначенного для сбора стекающей отработанной жидкости
- Точная фиксация газового сопла позволяет удерживать горелку на месте в течении всего процесса очистки

3. Блок обрезки проволоки

- Объединенные функции зажима и обрезки гарантируют точную, высоко качественную обрезку проволоки и обеспечивают оптимальное зажигание дуги, а также точное измерение TSP
- Длительный срок службы благодаря прочной конструкции
- Точная длина проволоки для контактного датчика

Области применения:

Сварочные горелки MIG/MAG всех распространенных фирм



Станции очистки горелок “BRS”

Обзор системы и Технические данные

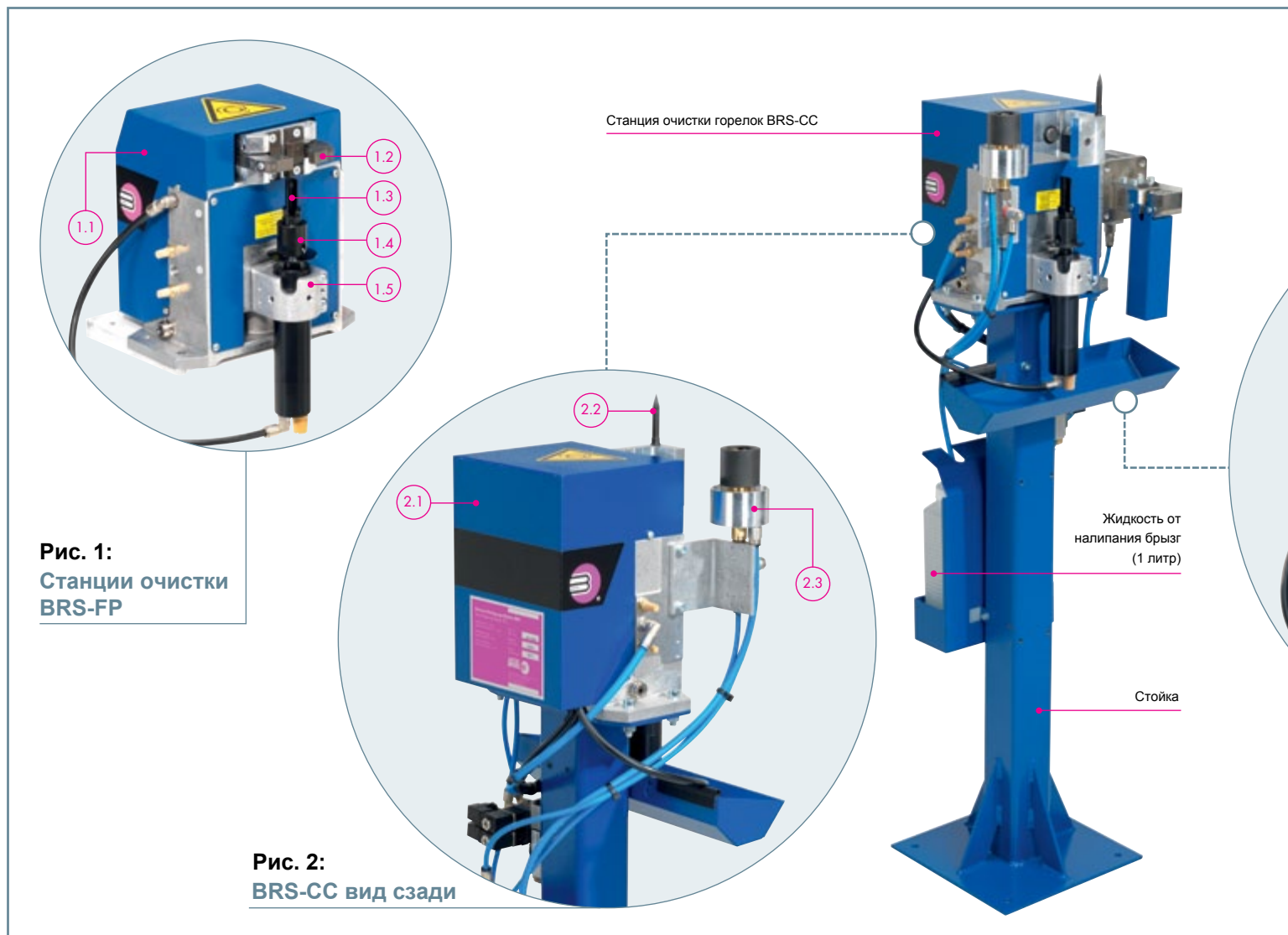


Рисунок 1:
Детальный обзор станции очистки BRS-FP

- 1.1 PCB (внутри) для программируемых рабочих процессов
- 1.2 Зажимное устройство
- 1.3 Фреза для горелок различных производителей
- 1.4 Зажимное устройство фрезы
- 1.5 Направляющий блок, длина хода 50 мм

Рисунок 2:
Станция очистки BRS-CC вид сзади

- 2.1 Корпус
- 2.2 Тест/наконечник TCP
- 2.3 Впрыскиватель, предназначенный для точного экономичного впрыскивания жидкости от налипания брызг, сокращает прилипание сварочных брызг и увеличивает интервал службы сопла

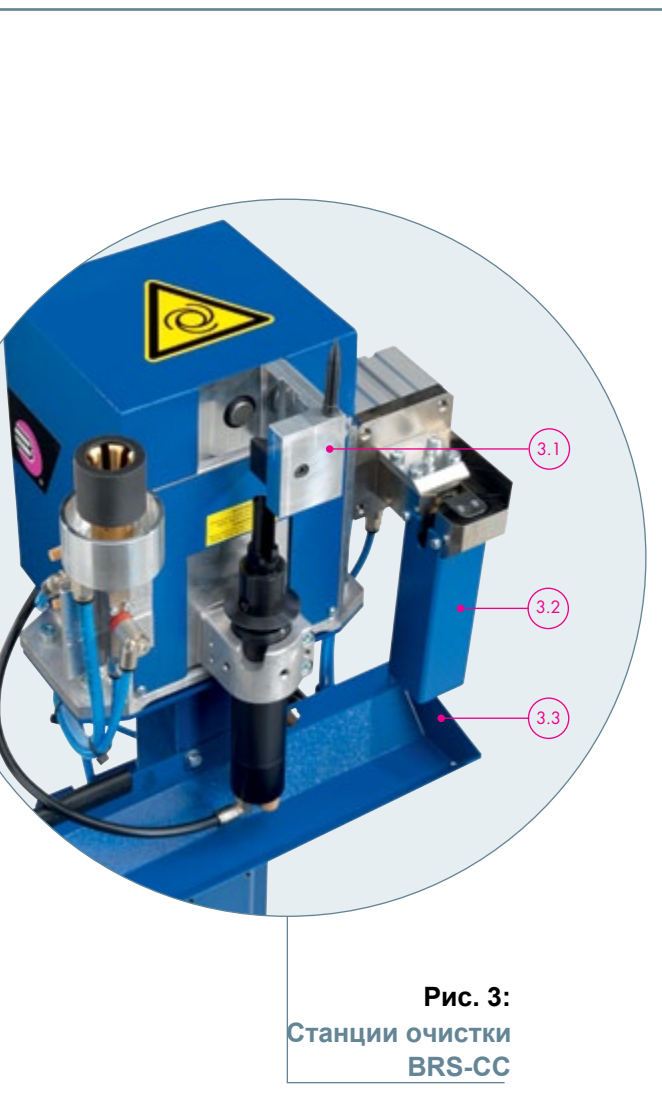


Рис. 3:
Станции очистки
BRS-CC

Рисунок 3:

Детальный обзор станции очистки BRS-CC

- 3.1 Призма для различных вариантов горелок/ газовых сопел
- 3.2 Зажимное приспособление обрезки проволоки для постоянно подготовленного к работе конца сварочной проволоки и улучшенного старта дуги эксплуатационных свойств прикосновением
- 3.3 Поддон для сбора использованной жидкости и обрезок проволоки



Технические данные:

Общие данные

Общий вес:	прибл. 16 кг (вкл. TMS-VI и DAV)
Температура окружающей среды:	+ 5°С до + 50°С
Расход воздуха:	прибл. 380л/мин
Пневматический двигатель (Номинальная скорость):	-с добавлением масла: около 650 об/мин -без добавления масла: около 550 об/мин

Пневматическое подключение - блок коллектора

Подача сжатого воздуха:	G 1/4
Габаритная ширина:	мин. Ø 6 мм
Номинальное давление:	6 бар
Рабочее давление:	6-8 бар

Электрооборудование - клеммный блок

Управление:	4 входа для запуска 5/2 направляющих пневмораспределителей
Управляющее напряжение:	24 V DC
Потребляемая мощность:	4.5 Вт
Выход:	1 выход с индуктивного датчика
Рабочее напряжение:	10 – 30 V DC
Остаточная пульсация:	V _{ss} < 10%
Постоянный ток:	max. 200 mA
Потребляемый ток:	прибл. 4 mA (24 В)
Падение напряжения:	прибл. 1.2 В (200 mA)

Впрыскиватель "TMS-VI"

Объем ёмкости:	1 литр
----------------	--------

Блок обрезки проволоки "DAV"

Толщина проволоки для обрезки при 6 бар:	- Проволока сплошного сечения: до 1.6 мм - Порошковая проволока: до 3.2 мм
--	---

Время обрезки:	0.5 сек.
----------------	----------

Станции очистки горелок “BRS”

Обзор комплектаций доступных для заказа

Станции очистки
Горелок “BRS”



№.	Тип	Описание	Идент. №.
1	BRS-CC	с DAV/ со стойки	831.0490
	BRS-CC	без DAV/ со стойки	831.0550
	BRS-CC	с DAV/ без стойки	831.0580
	BRS-CC	стандартная (без принадлежностей)	831.0570
2	BRS-LC	стандартная (без принадлежностей)	831.0300
3	BRS-FP	стандартная (без принадлежностей)	831.0260

Станции очистки горелок “BRS”

Аксессуары

Впрыскиватель
“TMS-VI”



Технические данные:

Пневматическое подключение

Рабочее давление: 5–10 бар
Подача сжатого воздуха: Линия \varnothing 4 мм

5/2 направляющий пневмораспределитель

Подача сжатого воздуха: G 1/8”
Номинальный расход: прил. 650 л/мин.
Управление: 24 V DC
I max. \leq 1.1 A
I nom. = 220 mA

Описание	Идент. No.
Впрыскиватель “TMS-VI”	830.1110
Электромагнитный клапан* управления (NW 10) 24V DC / 42V AC	832.0005
Жидкость от налипания брызг (1 литр)	192.0056

*В качестве опции для функции воздушной продувки через шланговый пакет

Блок обрезки
проволоки “DAV”



Технические данные:

Блок обрезки проволоки “DAV”

Рабочее давление: 6–8 бар
Подача сжатого воздуха: Линия \varnothing 4 мм
Резка при 6 бар: Проволка: до 1,6 мм
Порошковая проволока 3,2 мм
Вес: 2700 г.

Расширенный комплект

Включает в себя: 5/2 направляющий пневмораспределитель, разъем устройства, резьбовые соединения, пластмассовую трубу (1м) и глушитель

Рабочее давление: 6–8 бар
Подача сжатого воздуха: G 1/8”
Номинальный расход: около 650 л/мин.
Управление: 24 V DC
I max. \leq 1.1 A
I nom. = 220 mA
Вес: 265 г

Описание	Идент. No.
Блок обрезки проволоки “DAV”	839.0020
Лезвие для замены	839.0024
Статическое лезвие для замены	839.0026
Расширенный комплект	839.0035.1

Станции очистки горелок “BRS”

Фрезы и зажимные призмы

Сварочная горелка серии ABIROB® 350 GC

Тип горелки	с газовым соплом	Выход-Ø (мм)	NW (мм)	Длина (мм)	с наконечником		Зажимная призма		Фреза
					Тип	Размер	Идент. No.	Идент. No.	
ABIROB® 350 GC	145.0557	20.0	15.5	89.5	M6	Ø 8	831.0313	831.0491.1	
	145.0558	20.0	12.0	89.5	M6	Ø 8	831.0313	831.0555.1	
	145.0573	20.0	13.0	89.5	M6	Ø 8	831.0313	831.0420.1	

Сварочная горелка серии ABIROB® A

ABIROB® A300	145.0671.5	22.0	14.4	36.0	M6	Ø 8	831.0371	831.0709.1	
ABIROB® A360	145.0599	22.0	12.0	68.0	M6	Ø 8	831.0371	831.0604.1	
	145.0600	22.0	12.0	70.0	M6	Ø 8	831.0371	831.0604.1	
	145.0601	22.0	12.0	65.0	M6	Ø 8	831.0371	831.0604.1	
	145.0595	22.0	14.0	68.0	M6	Ø 8	831.0371	831.0592.1	
	145.0596	22.0	14.0	70.0	M6	Ø 8	831.0371	831.0618.1	
	145.0597	22.0	14.0	65.0	M6	Ø 8	831.0371	831.0593.1	
	145.0618	22.0	14.0	68.0	M6	Ø 8	831.0371	831.0592.1	
	145.0619	22.0	14.0	65.0	M6	Ø 8	831.0371	831.0593.1	
	145.0592	22.0	16.0	68.0	M6	Ø 8	831.0371	831.0487.1	
	145.0593	22.0	16.0	70.0	M6	Ø 8	831.0371	831.0487.1	
	145.0594	22.0	16.0	65.0	M6	Ø 8	831.0371	831.0589.1	
	ABIROB® A500	145.0589	28.0	13.0	75.0	M6	Ø 8	831.0318	831.0180.1
		145.0590	28.0	13.0	77.0	M6	Ø 8	831.0318	831.0180.1
		145.0591	28.0	13.0	72.0	M6	Ø 8	831.0318	831.0169.1
145.0586		28.0	14.0	75.0	M6	Ø 8	831.0318	831.0592.1	
145.0587		28.0	14.0	77.0	M6	Ø 8	831.0318	831.0618.1	
145.0588		28.0	14.0	72.0	M6	Ø 8	831.0318	831.0593.1	
145.0580		28.0	16.0	75.0	M8	Ø 10	831.0318	831.0488.1	
145.0581		28.0	16.0	77.0	M8	Ø 10	831.0318	831.0488.1	
145.0582		28.0	16.0	72.0	M8	Ø 10	831.0318	831.0591.1	
145.0583		28.0	16.0	75.0	M8	Ø 10	831.0318	831.0488.1	
145.0584	28.0	16.0	77.0	M8	Ø 10	831.0318	831.0488.1		
145.0585	28.0	16.0	72.0	M6	Ø 8	831.0318	831.0591.1		

Сварочная горелка серии ABIROB® W

ABIROB® W300	145.0495	25.0	13.0	44.5	M6	Ø 8	831.0316	831.0169.1
	145.0564	25.0	13.0	48.5	M6	Ø 8	831.0316	831.0180.1
	145.0494	25.0	15.5	44.5	M6	Ø 8	831.0316	831.0576.1
ABIROB® W500	145.0479	25.0	13.0	75.5	M8	Ø 10	831.0316	831.0368.1
	145.0556	25.0	13.0	77.5	M8	Ø 10	831.0316	831.0368.1
	145.0466	25.0	15.5	72.0	M8	Ø 10	831.0316	831.0216.1
	145.0568	25.0	15.5	72.5	M8	Ø 10	831.0316	831.0216.1
	145.0553	25.0	15.5	75.5	M8	Ø 10	831.0316	831.0023.1
	145.0544	25.0	15.5	75.5	M8	Ø 10	831.0316	831.0023.1
	145.0480	25.0	15.5	77.0	M8	Ø 10	831.0316	831.0023.1
	ABIROB® W600	145.0689.5	34.0	18.0	92.0	M12	Ø 12	831.0362
145.0686.5		34.0	21.5	92.0	M12	Ø 12	831.0362	831.0746.1
145.0687.5		34.0	21.5	86.0	M12	Ø 12	831.0362	831.0763.1
145.0688.5		34.0	21.5	95.0	M12	Ø 12	831.0362	831.0764.1

Сварочная горелка серии ROBO Standard

Тип горелки	с газовым соплом Тип	Выход-Ø (мм)	NW (мм)	Длина (мм)	с наконечником		Зажимная призма Идент. No.	Фреза Идент. No.
					Тип	Размер		
ROBO 455 D	145.0134	25.0	13.0	67.5	M8	Ø 10	831.0316	831.0413.1
	145.0106	25.0	15.5	64.5	M8	Ø 10	831.0316	831.0216.1
	145.0089	25.0	15.5	67.5	M8	Ø 10	831.0316	831.0023.1
	145.0164	25.0	15.5	67.5	M8	Ø 10	831.0316	831.0023.1
ROBO 650 TS	145.0574	30.0	18.0	84.0	M10	Ø 12	831.0319	831.0587.1
	145.0575	30.0	21.5	84.0	M10	Ø 12	831.0319	831.0547.1
	145.0578	30.0	18.0	78.0	M10	Ø 12	831.0319	по запросу

Сварочная горелка серии ROBO WH

ROBO WH 242 D	145.0135	21.0	13.0	62.0	M6	Ø 8	831.0314	831.0564.1
	145.0090	21.0	15.5	62.0	M6	Ø 8	831.0314	831.0563.1
ROBO WH W500	145.0479	25.0	13.0	75.5	M8	Ø 10	831.0316	831.0368.1
	145.0556	25.0	13.0	77.5	M8	Ø 10	831.0316	831.0368.1
	145.0466	25.0	15.5	72.0	M8	Ø 10	831.0316	831.0216.1
	145.0568	25.0	15.5	72.5	M8	Ø 10	831.0316	831.0216.1
	145.0553	25.0	15.5	75.5	M8	Ø 10	831.0316	831.0023.1
	145.0544	25.0	15.5	75.5	M8	Ø 10	831.0316	831.0023.1
	145.0480	25.0	15.5	77.0	M8	Ø 10	831.0316	831.0023.1
ROBO WH W600	145.0689.5	34.0	18.0	92.0	M12	Ø 12	831.0362	831.0162.1
	145.0686.5	34.0	21.5	92.0	M12	Ø 12	831.0362	831.0746.1
	145.0687.5	34.0	21.5	86.0	M12	Ø 12	831.0362	831.0763.1
	145.0688.5	34.0	21.5	95.0	M12	Ø 12	831.0362	831.0764.1

Наша производственная программа:

■ MIG/MAG

- Сварочные Горелки
- Автоматические и Специальные Горелки
- Сварочные Горелки Push-Pull
- Горелки с Дымоотсосом
- Система Центральных Разъемов

■ TIG

- Сварочные Горелки
- Автоматические и Специальные Горелки

■ PLASMA

- Плазменные Резаки
- Сварочные Горелки
- Автоматические и Специальные Горелки

■ Роботопериферия

- Роботизированные Горелки MIG/TIG/PLASMA
- Датчики Столкновения CAT2/iCAT/iSTM
- Устройство "ABIDOT" помогающее при программировании TCP
- Система экономии газа "EWR"
- Система Поддачи Проволоки MasterLiner
- Станции Очистки Горелок BRS
- Впрыскиватель "TMS-VI"
- Блок обрезки проволоки "DAV"
- Система Поддачи Проволоки MFS
- Система Замены Гусаков Горелок ATS-Rotor
- Система Замены Горелок WWS

■ Приспособления для сварки

- Блоки принудительного охлаждения
- Сварочный кабель вилки и розетки
- Аэрозоль и Паста Препятствующие Налипанию Брызг и т.д.

Представительство в Украине:

ПІІООО "БИНЦЕЛЬ УкраїнаГмБХ"
08130, с.Петропавловская Борщаговка
ул.Петропавловская, 24
Киево-Святошенский р-н
Телефон: +380 44 403 1299/15 99
Факс: +38 44 403 14 99
E-mail: info@binzel.kiev.ua

Представительство в России:

ООО "АБИКОР БИНЦЕЛЬ
Сварочная Техника"
129343 г.Москва, ул. Уржумская, 4
Телефон: +7 495 221 84 81/82
Факс: +7 495 510 64 70
E-mail: binzel-abicor.@yandex.ru



Представительство в Республике Беларусь:

ІООО "АБИКОР БИНЦЕЛЬ Техник"
г.Минск, ул. Темирязева, 97-10
Телефон: +375 33 390-91-00
Факс: +375 17 395-78-87
E-mail: info@binzel-abicor.by

Представительство

в Республике Казахстан:
ТООО "АБИКОР BINZEL CENTRAL ASIA"
пр.Раймбека 496А, офис 410
050031 г.Алматы
Тел/факс: +7 727 356 28 79
E-mail: binzel_almaty@mail.ru

www.binzel-abicor.com