



WIG- Schweißbrenner- System ABITIG® WH

**... schnell, sicher
und störungsfrei**

Das WIG-Roboter-Wechselhals-System für gesicherte Qualität und reduzierte Stillstandzeiten beim Schweißen.

Das komplette ABITIG® WH-Schweißbrenner-System zum WIG-Löten und WIG-Schweißen bietet hohe Prozesssicherheit beim Fügen unterschiedlichster Werkstoffe.

Voreingestellte Wolframelektroden, reproduzierbare Brennerwechsel und Wartungsarbeiten außerhalb der Roboterzelle gewährleisten gleichbleibend hohe Qualität und Anlagenverfügbarkeit.

Selbstverständlich auch mit integrierter Kaltdrahtzuführung und für Push-Pull-Anwendungen.

Den automatisierten Brennerhalswechsel, bei laufendem Produktionsprozess, ermöglicht das Wechselsystem ATS-Rotor, dessen Magazin bis zu fünf Brennerhälse gleicher oder unterschiedlicher Geometrie aufnimmt.

**WIG-Roboter-
schweißen prak-
tisch ohne Pause!**

Schweißen & Schneiden auf den Punkt gebracht.



WIG- Schweißbrenner- System ABITIG® WH

Das System auf einen Blick ...

Die ABITIG®-Brenner ...

- flüssiggekühlt für höchstmögliche Belastbarkeit,
- auch bei eingeschränkter Zugänglichkeit,
- minimierte Bauweise und geringes Gewicht,
- große Kühlflächen für optimale Kühlung,
- neuartige Gaslinse für beste Gasabdeckung,
- größtmögliche Teilegleichheit für reduzierte Lagerhaltung.

Das Schlauchpaket ...

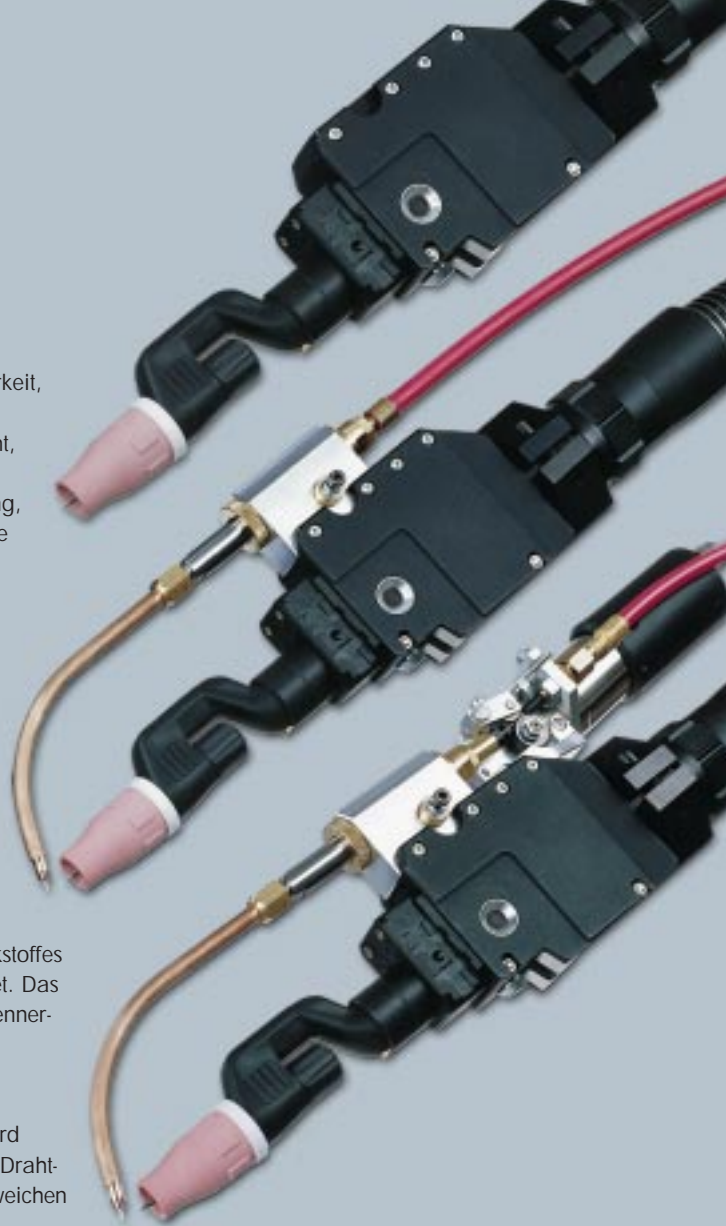
- UV-beständig, hochabriebfest,
- grosser Innendurchmesser,
- Gasschlauch aus Teflon,
- Kühlmittelvor- und -rücklauf aus hochflexiblen Gummischläuchen,
- Stromkabel mit verzinnter Kupferlitze
- kompakte Wechselkörper auch für den automatischen Brennerwechsel.

Die Kaltdrahtzuführung (optional) ...

Eine punktgenaue Zuführung des Zusatzwerkstoffes ist durch die justierbare Einheit gewährleistet. Das schwenkbare Zuführungsrohr erlaubt den Brennerwechsel in Sekundenschnelle.

Der Push-Pull Antrieb ...

In Verbindung mit der Kaltdrahtzuführung wird eine hohe Prozesssicherheit durch konstante Drahtförderung, insbesondere beim Zuführen von weichen Drähten geschaffen.



Technische Daten:

ABITIG® WH 220 W flüssiggekühlt

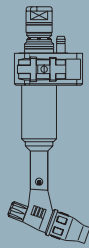
Belastung bei 100% ED: 220 A DC
160 A AC*

Elektroden-ø: 1,0 - 3,2 mm

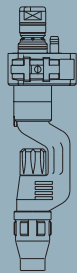
ABITIG® WH 400 W flüssiggekühlt

Belastung bei 100% ED: 400 A DC
280 A AC*

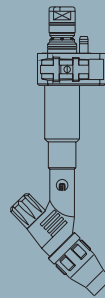
Elektroden-ø: 1,6 - 4,8 mm



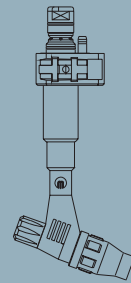
ABITIG® WH
220 W-70



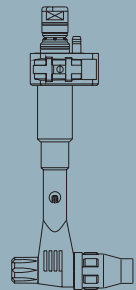
ABITIG® WH
400 W-0



ABITIG® WH
400 W-45



ABITIG® WH
400 W-70



ABITIG® WH
400 W-90

* Gemäß EN 50 078 ist der Wert für Wechselstrom (AC) mit 70% des geprüften Gleichstromwertes (DC) anzugeben.

Schweißen & Schneiden auf den Punkt gebracht.



Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG
Postfach 10 01 53 · D-35331 Gießen
Tel.: ++49 (0) 64 08 / 59-0
Fax: ++49 (0) 64 08 / 59-141
Internet: www.binzel-abicor.com