

JAVAC

Ihr Partner in der
Schweißtechnik

Gesamtkatalog
08 | 2019

JAVAC

Javac Deutschland GmbH
Industriestraße 29/2
73340 Amstetten

Tel.: +49 (0) 7331 3058 - 0
Fax: +49 (0) 7331 305858

info@javac-deutschland.de
www.javac-deutschland.de

Verwendete Symbole

Verschaffen Sie sich einen schnellen Überblick mit unserem praktischen Symbolsystem.



Gerät verschweißt Elektroden



Gerät ist Puls-tauglich



Gerät ist WIG-tauglich



Gerät hat Hot Start



Gerät ist MIG/MAG-tauglich



Gerät hat Arc Force



Gerät eignet sich zum Plasmaschneiden



Gerät hat Upslope



Gerät mit Netzumrichter



Gerät hat Downslope



Gerät nutzt IGBT-Technologie



Gerät mit Thermostat



Gerät ist HF-geschützt



Gerät mit Drahtvorschub



Gerät hat Lift WIG



Gerät ist luftgekühlt



Gerät hat HF-Zündung



Schutzklasse IP 23



Gerät liefert Wechselstrom



Gerät ist generatortauglich



Gerät liefert Gleichstrom



Spot welding möglich

DC Puls WIG/Elektroden Inverter
mit IGBT- und PWM-Technologie
Seite 16



Hydraulischer Drehtisch
Traglast 500 kg – 15.000 kg
Seite 117



Kaltdrahtvorschubgerät
Servomotor mit 4 Rollen
Seite 22



Inhaltsverzeichnis

■ Automatik Schweißhelme	4 - 9	■ Untergestell	102 - 103
■ Profi-Line MIG/MAG	10 - 15	■ Getriebe	104 - 105
■ Profi-Line E-Schweißinverter	16 - 17	■ Drehtische mittel	106 - 113
■ Profi-Line WIG DC, WIG AC/DC	18 - 20	■ Drehtische schwer	114 - 117
■ Wasserkühler, Kaltdrahtvorschub	21 - 22	■ Drehtische, horizontal	118
■ Profi-Line Plasma Avalon Serie und Thermal Dynamics	23 - 27	■ Fußschalter	119
■ Plasma Schneidbrenner PT Serie	28 - 37	■ Spannfutter	120 - 123
■ MIG/MAG Schweißbrenner	38 - 41	■ Stützböcke	124 - 128
■ WIG Schweißbrenner	42 - 44	■ Behälterdrehvorrichtungen	129 - 135
■ CNC Plasmaschneidanlagen	45 - 57	■ Rohrbearbeitungsanlagen	136 - 138
■ NC Rohrschneidanlagen	58 - 61	■ Stative	139 - 141
■ MIG/MAG Schweiß-Traktoren	62 - 73	■ Schweißmasten	142 - 145
■ Drehtische ECO-S-Line	74 - 79	■ Supporte	146 - 153
■ Drehtische Pro-Line	80 - 83	■ Schweißnahtverfolgung	154
■ Automatische Schweißanlagen	84 - 87	■ Schweiß-Oszillatoren	155 - 157
■ Drehtische PRO Baukastensystem	88 - 93	■ Automatische Schweißanlagen Rundnaht und Längsnaht	158 - 167
■ Steuerung	94 - 101	■ Sondermaschinenbau	168 - 176

Eine aktuelle Version unseres Gesamtkataloges sowie ständig wechselnde Angebote finden Sie auch online unter: www.javac.org

JAVAC Deutschland GmbH

Industriestrasse 29/2
D-73340 Amstetten

www.javac.org
info@javac-deutschland.de

Tel.: +49 (0) 73 31-30580
Fax: +49 (0) 73 31-305858



Automatik Schweißhelme

Bestview VIII mit Bestnoten 1/1/1/1

Bequem, vollautomatisch, schlagfest

Der neue Bestview VIII mit automatischer Abdunkelung eignet sich sowohl zum Schweißen, als auch zum Schleifen. Der Helm hat zudem ein extrem großes Sichtfeld, welches auch für Brillenträger durch Vorsatzgläser bequem angepasst werden kann.



Eigenschaften BESTVIEW VIII

- Für Brillenträger: Das optionale Vergrößerungsglas macht die Brille überflüssig!
- Abdunkelung einstellbar von DIN 4 bis DIN 13.
- WIG-geeignet! Reagiert schon ab 3 A.
- Der BESTVIEW VIII eignet sich sowohl zum Schweißen, als auch zum Schleifen.
- Ausgestattet mit 4 Sensoren.
- Turn-Over-Kopfbügel-Mechanismus, der den Gewichtsschwerpunkt dem Träger anpasst.
- Batteriewechsel möglich.
- 1 x CR2450-Lithium-Batterien.

BESTNOTEN!
4x1

WIG
tauglich

Geeignet
zum
Schleifen

Bestview VIII, Grafik
Artikelnr.: 31877223



Bestview VIII, rot
Artikelnr.: 31877221

Modell	Bestview VIII
Sichtfläche	100 x 65 mm
Abmessung der Kassette	125 x 106 x 20 mm
UV/IR-Schutz	ständig bis zu Abdunkelungszahl DIN16
Heller Zustand	DIN 4
Variable Abdunkelung einstellbar	von DIN 9 bis DIN 13 oder von DIN 4 bis DIN 8
Energie ein/aus	vollautomatisch
Batterie wechselbar	ja
Umschaltzeit hell auf dunkel	0,00003 s
Umschaltzeit dunkel auf hell	0,25 s - 0,8 s
Funktion	Schweißen/Schleifen
Betriebstemperatur	-5 °C bis +55 °C
Lagertemperatur	-20 °C bis +70 °C
Material	Polyamid Nylon
Gesamtgewicht	490 g
Filter CE-Klasse	4/4-8/9-13ART1/1/1/1EN379CE

Bestview VIII, weiß
Artikelnr.: 31877220



Automatik Schweißhelme

Bestview VIII mit Bestnoten 1/1/1/1



- 1** Extra großes Sichtfeld
- 2** Vorrichtung zum Einlegen von Vorsatzscheiben für Brillenträger.
- 3** Umschalten von Schweiß- auf Schleifmodus möglich. Ebenfalls kann die variable Abdunkelung in zwei Stufen getrennt geregelt werden.
- 4** - Aufhellzeit einstellbar.
- Variable Abdunkelung manuell regelbar von Schutzstufe DIN 9 bis DIN 13 oder DIN 4 bis DIN 8.
- Einstellung der Lichtempfindlichkeit ermöglicht eine Anpassung an die Raumsituation.



5 Batterietest

6 Einschubfach für die wechselbare Lithium CR2450 Knopfzelle

7 Einstellung der Verzögerung des Umschaltvorgangs

8 Umschalten von Schweiß- auf Schleifmodus möglich ohne den Helm abzusetzen.

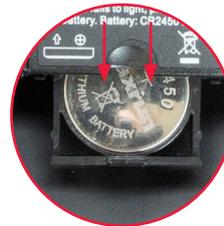


Abb. Batterie



Zubehör

Artikelnr.

Außenschutzscheibe	77980453
Innenschutzscheibe	77980456
Kopfbügel	31871124
Vergrößerungsglas	77980457



Automatik Schweißhelme

Bestview VII

Bequem, vollautomatisch, schlagfest

Der neue Bestview VII mit automatischer Abdunkelung eignet sich sowohl zum Schweißen, als auch zum Schleifen. Dank des weiterentwickelten Turn-Over-Kopfbügel-Mechanismus passt sich der Gewichtsschwerpunkt dem zentralen Schwerpunkt des Kopfes an, egal ob der Helm hoch- oder heruntergeklappt ist. Dieses Design verringert den Druck auf Kopf und Nacken. Hierdurch und durch seine weiteren Neuheiten wird das Tragen der Bestview VII Helme für den Benutzer noch komfortabler.



PRÜFNUMMER
1/1/1/2

WIG
tauglich

Geeignet
zum
Schleifen

Eigenschaften BESTVIEW VII

- WIG-geeignet! Reagiert schon ab 9 A.
- Der BESTVIEW VII eignet sich sowohl zum Schweißen, als auch zum Schleifen.
- Ausgestattet mit 4 Sensoren.
- Turn-Over-Kopfbügel-Mechanismus, der den Gewichtsschwerpunkt dem Träger anpasst.
- Batteriewechsel möglich.
- 2 x 3V-Lithium-Batterien.

Zubehör

Artikelnr.

Vorsatzglas	77980452
Kopfbügel	31871122



Modell Bestview VII Black Art
Artikelnr.: 31877212

Modell	Bestview VII
Sichtfläche	98 x 55 mm
Abmessung der Kassette	110 x 90 x 9 mm
UV/IR-Schutz	ständig bis zu Abdunkelungszahl DIN16
Heller Zustand	DIN 4
Variable Abdunkelung	von DIN 9 bis DIN 13
Energie ein/aus	vollautomatisch
Batterie wechselbar	ja
Umschaltzeit hell auf dunkel	0,00003 s
Umschaltzeit dunkel auf hell	0,25 s - 0,8 s
Funktion	Schweißen/Schleifen
Betriebstemperatur	-5 °C bis +55 °C
Lagertemperatur	-20 °C bis +70 °C
Material	Polyamid Nylon
Gesamtgewicht	470 g
Prüfnummer	4/9-13 JAVAC 1/1/1/2 / 379 CE



Bestview VII
Artikelnr.: 31877210

Automatik Schweißhelme

Bestview VII

- 1 4 Sensoren zur schnellen und sicheren Erkennung des Lichtbogens bei einem Sichtfeld von 98 x 55 mm.
- 2 Von innen eingelegte Außenschutzscheibe schließt noch dichter ab und schützt die Filterkassette so besser vor Schweißspritzern.
- 3 - Aufhellzeit einstellbar.
- Variable Abdunkelung manuell regelbar von Schutzstufe DIN 9 bis DIN 13.
- Einstellung der Lichtempfindlichkeit ermöglicht eine Anpassung an die Raumsituation.

- 4 Filterkassette ohne Werkzeug einfach austauschbar.
- 5 Zwei 3V-Lithium Batterien einfach austauschbar für erhöhte Lebensdauer.
- 6 Neuer Turn-Over-Kopfbügel für noch mehr Tragekomfort.

- 7 Umschalten von Schweiß- auf Schleifmodus möglich ohne den Helm abzusetzen.
- 8 Der neue Turn-Over-Kopfbügel ermöglicht eine bessere Abstandsregulierung zwischen Auge und Sichtfeld und ist so auch optimal für Brillenträger geeignet.



CE



Abb. (5) Batterie



Automatik Schweißhelme

Bestview IV Carbon

Vollautomatisch, schlagfest, bequem – und sehen super aus!

Der Bestview IV Carbon und Black mit automatischer Abdunkelung eignen sich sowohl zum Schweißen, als auch zum Schleifen. Sie haben ebenfalls die hervorragenden Trageigenschaften, wie alle Helme der Bestview-Serie.



Carbon Red
Artikelnr.: 31877111

PRÜFNUMMER
1/2/1/1

3 Jahre
Garantie

Modell	Bestview IV Carbon
Sichtfläche	98 x 43 mm
Abmessung der Kassette	110 x 90 x 9 mm
UV/IR-Schutz	ständig bis zu Abdunkelungszahl DIN16
Heller Zustand	DIN 4
Variable Abdunkelung	von DIN 9 bis DIN 13
Energie ein/aus	vollautomatisch
Umschaltzeit hell auf dunkel	0,03 – 0,8 ms
Umschaltzeit dunkel auf hell	0,25 s – 0,8 s
Funktion	Schweißen/Schleifen
Betriebstemperatur	-5° C bis +55° C
Lagertemperatur	-20° C bis +70° C
Material	Polyamid
Gesamtgewicht	530 g
Prüfnummer	4/9-13JAVAC1/2/1/1/379 CE



Carbon Blue
Artikelnr.: 31877111Blau



Carbon Black
Artikelnr.: 31877111schwarz

Zubehör

Artikelnr.

Schweißband	10990171
Außenschutzscheibe	77980449
Innenschutzscheibe	31871115
Kopfbügel Bestview IV und V	10990172

Eigenschaften

- WIG-geeignet! Reagiert schon ab 9A.
- BESTVIEW IV eignet sich zum Schweißen und Schleifen.
- Neuer verbesserter Turn-Over-Kopfbügel-Mechanismus, der den Gewichtsschwerpunkt dem Träger anpasst.
- 2 x 3 V-Lithium-Batterien.

Automatik Schweißhelme

Bestview IV Black

Der BESTVIEW IV Black hat dieselben Eigenschaften wie seine Carbon-Brüder. Der einzige Unterschied liegt in der einfacheren Kunststoff-Helmschale ohne Carbon und dem dadurch günstigeren Preis.

Bestview IV Kunststoff
 Artikelnr.: 31877111black



Alle Helme der BESTVIEW-Serie sind geeignet zum Schleifen und WIG-tauglich!

1. Aufhellzeit einstellbar und Umschalten von Schweißen auf Schleifen.
2. Variable Abdunkelung manuell einstellen.
3. Einstellung der Lichtempfindlichkeit.



Modell	Bestview IV Black
Sichtfläche	98 x 43 mm
Abmessung der Kassette	110 x 90 x 9 mm
UV/IR-Schutz	ständig bis zu Abdunkelungszahl DIN16
Heller Zustand	DIN 4
Variable Abdunkelung	von DIN 9 bis DIN 13
Energie ein/aus	vollautomatisch
Umschaltzeit hell auf dunkel	0,03 - 0,8 ms
Umschaltzeit dunkel auf hell	0,25 s - 0,8 s
Funktion	Schweißen/Schleifen
Betriebstemperatur	-5 °C bis +55 °C
Lagertemperatur	-20 °C bis +70 °C
Material	Polyamid
Gesamtgewicht	530 g
Prüfnummer	4/9-13JAVAC1/2/1/1/379 CE

Randnotiz

Neuer Brenner gefälltig?

Schweißbrenner und passendes Zubehör finden Sie in diesem Katalog ab Seite 38



Profi-Line MIG/MAG

MIG 160 IGBT

Die professionelle Lösung für Reparatur und Handwerk

Extrem leichter und sehr leistungsstarker MIG/MAG Schweißinverter mit der neuesten Technologie sowie Synergie-Funktion. Der Inverter hat eine 5 kg Drahtspulenaufnahme. Zusätzlich mit MMA und Lift TIG

Eigenschaften

- Leichte Bauweise
- auch Elektrodenschweißen
- 2-Takt/4-Takt einstellbar
- Digitale Anzeige
- umpolbar für Fülldraht
- stufenlos regelbar
- IGBT-Technologie
- Synergie-Funktion
- 5 kg Drahtspule
- Mit MMA und Lift TIG

Lieferumfang:

- 1 MIG Brenner UF 15/3 m
- 1 Massekabel 2,5 m
- 1 Elektrodenkabel 2,5 m

Optional:

Trolley:



Modell	MIG 160 IGBT
Netzspannung	230 Volt±15%
Power Faktor	0,75
Nennleistung	7 KVA
Schweißstrombereich	20 – 160 A
Nennausgangsspannung	22V
Effizienz	85%
Einschaltdauer	40%
Schutzklasse	IP 21 S
Isolierklasse	F
Schweißdraht Durchm.	0,6 - 1,0mm
Maße	480 x 310 x 430 mm
Gewicht	17 kg
Artikelnr.	02.01.20.02010



Produktvideo



Optional mit Trolley zum Transportieren



Inkl. Platz für Flaschen bis 50 l

Profi-Line MIG/MAG

MIG 200 IGBT

Auch für Elektroden geeignet

Extrem leichter und sehr leistungsstarker MIG/MAG Schweißinverter mit der neuesten Technologie sowie Synergie-Funktion. Der Inverter hat eine 5 kg Drahtspuleaufnahme. Zusätzlich MMA und Lift TIG

Eigenschaften

- Leichte Bauweise
- auch Elektrodenschweißen
- 2-Takt/4-Takt einstellbar
- Digitale Anzeige
- umpolbar für Fülldraht
- stufenlos regelbar
- IGBT-Technologie
- Synergie-Funktion
- 5 kg Drahtspule
- Mit MMA und Lift TIG

Lieferumfang:

- 1 MIG Brenner UF 15/3 m
- 1 Massekabel 2,5 m
- 1 Elektrodenkabel 2,5 m

Optional:

Trolley: 190,- € (PC D)



Modell	MIG 200 IGBT
Netzspannung	230 Volt±15%
Power Faktor	0,75
Nennleistung	8 KVA
Schweißstrombereich	20 – 200 A
Nennausgangsspannung	24V
Effizienz	85%
Einschaltdauer	30%
Schutzklasse	IP 21 S
Isolierklasse	F
Schweißdraht Durchm.	0,6 - 1,0mm
Maße	480 x 310 x 430 mm
Gewicht	17 kg
Artikelnr.	02.01.20.02020



Optional mit Trolley zum Transportieren



Inkl. Platz für Flaschen bis 50 l

Profi-Line MIG/MAG

MIG 250GN₃

Schweißt
Elektroden &
Fülldraht

Eigenschaften

- 4-Rollen-Drahtvorschub
- Auch zum Elektroden-Schweißen geeignet
- IGBT-Technologie
- Eingebauter Drahtvorschub, stabiles Metallgehäuse mit Platz für eine 10 – 50 Liter Gasflasche
- MIG/MMA/LIFT WIG-Modus.
- MMA-Modus mit VRD-Steuerung.
- 2-Takt/4-Takt
- Mit Konvertierung der Ausgangspolarität.
- Im MMA-Modus kann mit passendem Brenner auch WIG geschweißt werden.
- Mit perfektem Überstrom-, Überhitzung- und Unterspannungsschutz.
- Strom- und Spannungsangabe mit separater Digitalanzeige.
- 3 Kanalausführung (wasserdicht, staubdicht, korrosionsbeständig).
- Die hohe Dauerbelastung kann für industrielle Anwender genutzt werden.



Modell	MIG 250GN ₃		
Netzspannung	3P-400V±15%, 50/60Hz		
Power Faktor	0,93		
Nenneingangsleistung	MIG	MMA	WIG
	7,8 KW	8,8 KW	5,9 KW
Nenneingangsstrom	12 A	13,7 A	9,1 A
Schweißstrombereich	MIG	MMA	WIG
	50-250A	25-250A	15-250A
Schweißspannungsbereich	16,5-26,5	21-30	10,6-20
Effizienz	≥85 %		
Einschaltdauer 60% bei	60%250A 100%		
Leerlaufspannung	58 V		
Schutzklasse	IP21		
Schweißdraht Durchm.	0,8/1,0		
Maße (LxB xH) mm	900×520×765		
Gewicht	47 kg		
Artikelnummer	02.01.21.01041		

Schweißen in der Profi-Liga

Die neue MIG 250GN₃ ersetzt unsere Star Max Geräte. Der 4-Rollen-Drahtvorschub sorgt für eine zuverlässige Drahtförderung. Universelle Schweißarbeiten im Freien können neben E-Hand auch mit Fülldraht ausgeführt werden.



Lieferumfang:

- 1 MIG Schweißbrenner UF25/4
- 1 Massekabel (3 m)

Profi-Line MIG/MAG

MIG 315GN₃

Schweißt
Elektroden &
Fülldraht

Eigenschaften

- 4-Rollen-Drahtvorschub
- Auch zum Elektroden-Schweißen geeignet
- IGBT-Technologie
- Eingebauter Drahtvorschub, stabiles Metallgehäuse mit Platz für eine 10 – 50 Liter Gasflasche
- MIG/MMA/LIFT WIG-Modus.
- MMA-Modus mit VRD-Steuerung.
- 2-Takt/4-Takt
- Mit Konvertierung der Ausgangspolarität.
- Im MMA-Modus kann mit passendem Brenner auch WIG geschweißt werden.
- Mit perfektem Überstrom-, Überhitzung- und Unterspannungsschutz.
- Strom- und Spannungsangabe mit separater Digitalanzeige.
- 3 Kanalausführung (wasserdicht, staubdicht, korrosionsbeständig).
- Die hohe Dauerbelastung kann für industrielle Anwender genutzt werden.



Modell	MIG 315GN ₃		
Netzspannung	3P-400V±15%, 50/60Hz		
Power Faktor	0,93		
Nenneingangsleistung	MIG	MMA	WIG
	7,8 KW	8,8 KW	5,9 KW
Nenneingangsstrom	17 A	18,8 A	13 A
Schweißstrombereich	MIG	MMA	WIG
	50-315A	25-315A	15-315A
Schweißspannungsbereich	16,5-30	21 - 32,6	10,6 -22,6
Effizienz	≥85 %		
Einschaltdauer 60 % bei	60%315A 100%		
Leerlaufspannung	58 V		
Schutzklasse	IP21		
Schweißdraht Durchm.	0,8/1,0/1,2		
Maße (LxB xH) mm	940x450x810		
Gewicht	48 kg		
Artikelnummer	02.01.21.01051		

Schweißen in der Profi-Liga

Die neue MIG 315GN₃ ersetzt unsere Star Max Geräte. Der 4-Rollen-Drahtvorschub sorgt für eine zuverlässige Drahtförderung. Universelle Schweißarbeiten im Freien können neben E-Hand auch mit Fülldraht ausgeführt werden.



Lieferumfang:

- 1 MIG Schweißbrenner UF36/4
- 1 Massekabel (3 m)

Profi-Line MIG/MAG

DigiStar MIG/MAG Inverter 350/500

perfekt zum Schweißen von Edelstahl und Fülldraht

MMA & Spot welding

Schweißen in der Profi-Liga

Die neue DigiStar mit Inverter, wassergekühlt, schweißt Elektroden und WIG HF. Voll digital gesteuert, zum Schweißen von Edelstahl, MMA, WIG und Spotwelding. Synergy für FE, CRNI, FC, CR, NI und für Fülldraht haben wir FE und FC.

Eigenschaften

- 4-Rollen-Drahtvorschub
- Auch zum Elektroden-Schweißen geeignet
- IGBT-Technologie
- Stufenlos regelbar
- Mit 4-Rollen-Drahtvorschubkoffer
- Drahtaufnahme bis 15 kg-Spule
- Mit Eurozentralanschluss
- 2-Takt/4-Takt
- Mit Digital-Volt- & Ampèremeter
- Stabiles Metallgehäuse mit Platz für eine 10 – 50 Liter Gasflasche
- Werkzeugablage mit Gummimatte



Lieferumfang:

- 1 MIG Schweißbrenner
- UF 400/4 m (DigiStar 350)
- UF 500/4 m (DigiStar 500)
- 1 Massekabel (5 m)
- 1 Zwischenschlauchpaket (5 m)

Profi-Line MIG/MAG

Star Max MIG/MAG Inverter 350/500

Modell	DigiStar 350	DigiStar 500
Netzspannung	380 Volt	380 Volt
Power Faktor	0,87	0,87
Nennleistung	14,4 KVA	25 KVA
Schweißstrombereich	20 - 350 A	20 - 500 A
Effizienz	89 %	90 %
Einschaltdauer 60% bei	350 A	500 A
Leerlaufspannung	70 V	
Isolierklasse	F	
Schweißdraht Durchm.	0,8 - 1,6 mm	
Gas Durchfluss	15 - 20 m/min	
4-Rollen-Drahtvorschub	ja	
Maße (LxB xH) mm	910x460x880	910x460x880
Artikelnummer	02.01.22.00010	02.01.22.00100



Einfache Bedienelemente



Drahtaufnahme für Spulen bis 15 kg



Füllmengenstandanzeige

Die Star Max zeichnet sich aus

... durch ein robustes, auf Rollen gelagertes Stahlgehäuse und vor allem durch die hervorragende Leistung. Durch die einfachen und übersichtlich angeordneten Bedienelemente, können alle Schweißparameter schnell und unkompliziert eingestellt werden. Man kann sogar im Freien mit Fülldraht schweißen.

Profi-Line E-Schweißinverter

ATLAS 160 DIY, ATLAS 171 und ATM 2000 G

IGBT-Technologie im Einsatz

Dank der neuesten IGBT-Technologie sind die ATLAS 160 DIY, ATLAS 171 und ATM G 2000 PFC klein, leicht, kompakt und dennoch sehr leistungsstark. Alle drei haben ein exzellentes Schweißverhalten: ein konstanter Ausgangsstrom stabilisiert das Schweißen; die schnelle, dynamische Reguliergeschwindigkeit reduziert die schwankenden Einflüsse der Lichtbogenlänge zum Strom. Dies ermöglicht eine exakte, stufenlose Stromanpassung und Voreinstellung. Funktionen wie Arc-Force, Hot-Start und Anti-Stick werden vollautomatisch geregelt. Des Weiteren ist es mit dem ATM 2000 G Schweißgerät, neben Elektroden auch WIG mit Lift-Arc-Zündung schweißen möglich.

Eigenschaften

- PFC-Technologie (nur bei ATM 2000 G PFC, Power Factor mehr als 0,7)
- Niedrige Eingangsspannung.
- Eingangsbereich von 95V AC – 270V AC.
- WIG mit Lift-Arc-Zündung.
- Anti-Stick, Arc-Force, Hot-Start, VRD.
- Arc-Force im MMA-Modus.
- Schutz vor Überhitzung, Überstrom, Unterspannung, Überspannung.
- Sehr kleines Gehäuse; leicht zu handhaben.
- Generatortauglich.



ATLAS 171 im Koffer

ATLAS 160 DIY im Koffer

Modell	ATLAS DIY 160	ATLAS 171	ATM 2000 G PFC
Netzspannung	230 V ± 15% 50/60Hz	1 - 230V ± 10%, 50/60 Hz	1 - 230V ± 10%, 50/60 Hz
Netzspannungsbereich			95 - 270V, ± 10%, 50/60 Hz
Nennleistung	5,8 KVA	7,1 KW	8,1 KW
Nenneingangsstrom	26 A	32,5 A	21 A
Einschaltdauer (40° C 10 min)	60% 140 A 100% 100 A	60%	25% 200 A 60% 130 A 100% 100 A
Leerlaufspannung	15 V	75 V	66 V
Schweißstrombereich		10 - 160 A	10 - 200 A
Power Faktor		≥ 70 %	≥ 75 %
Isolierklasse	F	F	H
Schutzklasse	IP 23	IP 23 S	IP 23 S
Maße (LxBxH) in mm	230x100x150	320x120x220	400 x 140 x 240
Gewicht	2,8	6,6 kg	4,8 kg
Kühlung		AF	AF
Elektroden Durchmesser			2,5; 3,2; 4,0
Artikelnummer	02.01.01.00080	02.01.01.00120	02.01.02.00200



Lieferumfang:

1 Massekabel, 5 m
1 Elektrodenkabel, 5 m
(ATM 2000G ohne Koffer)

Lieferumfang Atlas 160:

1 PVC-Koffer
1 Massekabel, 3,5
1 Schweißkabel 3,5

Optional:

Adapter 32 A (230V -> 400V)

Zubehör

Artikelnr.

Adapter (230 V -> 400 V) 32A

70073.677078

Profi-Line E-Schweißinverter

Liliput 280, 400 und 600

Generatortauglich mit Überspannungs- und Unterspannungsschutz



Eigenschaften

- IGBT-Technologie.
- Sehr kleines Gehäuse; leicht zu handhaben.
- Niedriger Kraftbedarf; günstiger Verbrauch.
- 100 m Schweißkabel problemlos möglich.
- Sehr geringes Gewicht.
- Generatortauglich.
- Kann für alle basischen und rutilummantelten Elektroden verwendet werden.
- Selbstschutzprogramm: Mängel an Phase, Überspannung / Unterspannung, Überhitzung
- Ausführung mit Auswahlknopf für Schweißstrom, Arc-Force und Hot-Start.

280 A; 9,3 kg

400 A; 11,7 kg

600 A; 16,5 kg

Leistungsstarker Winzling

Dieses ultraleichte, sehr kleine Elektroden-Schweißgerät mit hoher Ausgangsleistung kommt vor allem in der Schwerindustrie zum Einsatz. Unter Verwendung der neuesten IGBT- (Nanotechnologie) Generation von Halbleitern kann dieses Elektroden-Gerät mit Schweißkabeln von bis zu 100 m ohne Leistungsabfall benutzt werden!

Modell	Liliput 280	Liliput 400	Liliput 600
Netzspannung	3x 400 Volt 50 Hz (andere Voltzahlen auf Anfrage)		
Nennstrom	17,5 A	16 A	31,6 A
Eingangsspannung	290 - 480 V		
Einschaltdauer 60% 100%	- 280 A	400 A 310 A	600 A 480 A
Schweißstrombereich	20 - 280 A	10 - 400 A	16 - 630 A
Leerlaufspannung	61 V	57 V	63 V
Wirkungsgrad	90 %		
Schweißelektroden	2 - 5 mm	2 - 5 mm	2 - 6 mm
Schutzklasse	IP 23		
Isolierklasse	F		
Maße (LxBxH) mm	335 x 186 x 330	335 x 186 x 330	490 x 220 x 375
Gewicht (mit Kabel)	9,3 kg	11,7 kg	16,5 kg
Artikelnummer	64125801	64125800	64125810

Zubehör

Artikelnr.

Schweißkabel, Masseklemme und Stecker 5 m, 35 mm ²	34641635
Schweißkabel, Masseklemme und Stecker 5 m, 50 mm ²	34641645
Schweißkabel, Masseklemme und Stecker 5 m, 70 mm ²	34641655
Handfernregler für Liliput mit 5 m Kabel	64125811



Lieferumfang:

1 Netzkabel

Optional:

1 Handfernregler, 5 m Kabel



Profi-Line WIG DC

AST 181 und 201

Mit der AST schweißen Sie Edelstahl einfach und gekonnt. Über die komfortable Einknopfregelung lassen sich alle benötigten Schweißparameter einstellen und speichern. Die benutzerorientierte Bedienung über die LED-Anzeige ermöglicht kinderleichtes Einstellen der benötigten Parameter.



Eigenschaften

- DC Puls WIG/Elektroden.
- IGBT- und PWM-Technologie, AST 201 mit PFC
- Digitale Steuerung.
- HF / Lift-Arc (WIG).
- Downslope; Upslope; Gasvor- und -nachströmen; Pulsfrequenz einstellbar.
- Intelligenter Schutz gegen Überspannung, Unterspannung, Überstrom und Überhitzen.

Modell	AST 181		AST 201 mit PFC	
Netzspannung	230/400V*, 1-phasig ± 10 %, 50/60Hz			
	WIG	Elektroden	WIG	Elektroden
Nennstrom	20,9 A	33,2 A	26 A	40,6 A
Leistung	3,7 Kw	5,8 Kw	4,6 Kw	7,2 Kw
Einschaltdauer (40°C 10 min)	100% 140 A 50% 180 A		100% 100 A 25% 200 A	
Leerlaufspannung	63 V		63 V	
Schweißstrombereich	5 - 180 A		5 - 200 A	
Effizienz	> 85 %		> 85 %	
Schutzklasse	IP 23S		IP 23	
Isolierklasse	F		F	
Maße (LxBxH) mm	360 x 130 x 240		360 x 130 x 240	
Gewicht	7,5 kg		7,5 kg	
Artikelnummer	02.01.10.00100		07101006	



Lieferumfang:

- 1 Massekabel, 5 m
- 1 WIG Brenner SR17/8
- 1 Set Verschleißteile

Zubehör

Artikelnr.

Adapter (230V -> 400V) 32A	70073.677078
Schweißkabel mit Elektrodenhalter 25 mm ² , 5 m	34641820

Profi-Line WIG AC/DC

Astor 200-DP AC/DC-WIG Inverter

Astor 200-DP AC/DC-WIG Inverter

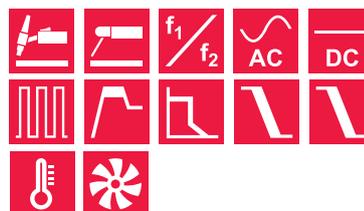
Extrem leichte und sehr leistungsstarke AC/DC WIG Schweißanlage mit der neuesten Invertertechnologie. Durch die PWM* Technologie kann die Spannung und Gegenspannung reduziert werden, ohne dass die Schweißleistung beeinträchtigt wird.

Eigenschaften

- Leichte Bauweise
- HF Zündung
- Exzellente Schweißeigenschaften
- Downslope; Upslope; Gasvor- und -nachströmen Pulsfrequenz einstellbar
- Digitale Anzeige
- 2-Takt/4-Takt einstellbar
- Power Factor mehr als 0,7
- PWM Technik
- Mit 10 Programmspeicher



Modell	Astor 200-DP	
Netzspannung	230 V, 50/60Hz, ±15%	
	WIG	Elektroden
Nennstrom	28 A	38,1 A
Schweißstrom min.	20 A	5 A
Leistung	5,2 KW	6,4 KW
Einschaltdauer (40° C 10 min)	60% 200A	40% 160A
Leerlaufspannung	56 V	
Ausgangsstrom	200 A	180 A
Schutzklasse	IP 21 S	
Isolierklasse	F	
Effizienz	80%	
Power Factor	0,73	
Maße (LxBxH) mm	475 x 200 x 410	
Gewicht	14,2 kg	
Artikelnummer	02.01.11.00130	



Lieferumfang:

- 1 WIG Brenner SR 26/8
- 1 Massekabel, 3 m
- 1 Elektrodenkabel, 3 m

*Pulse-width modulation = Pulsweitenmodulation

Profi-Line WIG AC/DC

Astor 320 und 400 AC/DC -WIG Inverter

Leistungstarker AC/DC Inverter für professionelles Arbeiten

AC/DC
WIG Inverter
inkl.
Wasserkühler
und Trolley

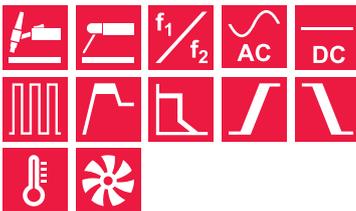
Eigenschaften

- WIG AC/DC Puls
- AF Kühlung
- Exzellente Schweißigenschaften
- Downslope; Upslope; Gasvor- und -nachströmen Pulsfrequenz einstellbar
- Digitale Anzeige
- 2-Takt/4-Takt einstellbar
- Power Factor 0,7
- PWM und IGBT Technologie
- Inkl. Wasserkühler und Trolley



Lieferumfang:

1 WIG Brenner SR 18 SC/4m
1 Massekabel 4 m



Model	Astor 320		Astor 400	
Netzspannung	3-380±10%, 50/60Hz			
Nennstrom	21 A (WIG)	27,5 A (MMA)	26,5 A (WIG)	36,5 (MMA)
Leistung	9,5 A (WIG)	13 A (MMA)	13 A (TIG)	17,4 (MMA)
Power Factor	0,65		0,70	
Leerlaufspannung	61		67	
Einstellbereich Strom anfang	10-Schweißstrom		10-Schweißstrom	
Einstellbereich Schweißstrom	10-320		10-400	
Einstellbereich der Downslopezeit	0-10		0-10	
Vorströmzeit	0-2		0-2	
Einstellbereich Gas Nachströmzeit	0-10		0-10	
Clearance effect (AC WIG)	5-95		5-95	
Effizienz	≥85%		≥85%	
Einschaltdauer (40° C, 10 min.)	60% 320A		60% 400A	60% 320A
	100% 250A		100% 310A	100% 250A
Schutzklasse	IP23		IP23	
Kühlung	AF		AF	
Maße (LxBxH)	530x240x445		530x240x445	
Gewicht	30,5 kg		32 kg	
Artikelnummer	02.01.11.01060		02.01.11.3010	

Universal Wasserkühler

DX-Serie

passend für alle Schweißgeräte



Eigenschaften DX-5

- Passend für alle Schweißgeräte dank Universalanschluss.
- Große Stellfläche mit Anti-Rutschmatte für Schweißgeräte.
- Standfläche für Gasflaschen 10 – 50 l mit Sicherungskette.
- Große, leichtgängige Räder für exzellente Manövrierfähigkeit.

Eigenschaften DX-3

- Passend für alle Schweißgeräte dank Universalanschluss.



Modell	DX-3	DX-5
Netzspannung	230 Volt, 50/60 Hz	230 Volt, 50/60 Hz
Kühlleistung		2,9 KW (L/min)*
Anzahl der Motoren	1 Lüftermotor + 1 Pumpenmotor	
Motorkapazität	270 Watt	370 Watt
Förderleistung	10 l/min	8,5 Liter/min
Maximaler Druck	-	0,3 mpa / 60 Hz
Wasserbehälter	7 Liter	26 Liter
Maße (LxBxH) mm	450 x 250 x 340	655 x 385 x 650
Gewicht (ohne Flüssigkeit)	16 kg	32 kg
Artikelnummer 230 V	63330915	63330925

*Die 2,9 KW Kühlleistung werden erreicht bei:
- Umgebungstemperatur unter 25°C

Kaltdrahtvorschub

TW-4 RAC2

mit Servomotor und 4 Drahtvorschubrollen

Eigenschaften

- Servomotor mit 4 Drahtvorschubrollen gewährt einen gleichmäßigen Drahtvorschub.
- Geeignet für Drahtrollen bis zu 20 kg.
- Alle Sorten von Schweißdraht (Abmessungen 0,8 – 1,6 mm.)
- Bedienfeld ist über Kurzhubtasten leicht zu bedienen.
- Geeignet für WIG und Plasma WIG-Schweißen.
- Schnittstelle zum Schweißbrenner ist enthalten.
- 2 Automatikprogramme: für Drahtvorschub und Endkrater (Drahrückzug, der Draht klebt nicht ans Werkstück).



Modell	TW-4RAC2
Netzspannung	230 Volt, 50 Hz
Drahtgeschwindigkeit	180 – 1800 mm/min
Drahtdurchmesser	0,8 – 1,6 mm
Verzögerte Schweißzeit	0,0 – 9,9 Sek.
Pausenzeit Schweißzeit	0,0 – 9,9 Sek.
Pausenzeit Stopp Schweißzeit	0,0 – 9,9 Sek.
Endkrater Schweißzeit	0,0 – 9,9 Sek. Pause
Schweißstart-Signal	2-Takt /4-Takt
Manuell	Drahtvorschub/Drahrückzug
Motorbremse	magnetisch
HF-Schutz	100%
Anschlusslänge	1,5 Meter
Artikelnummer	71801117

Lieferumfang:

- 1 Drahtvorschubgerät
- 1 Drahtspirale AP 20, 2 m
- 1 Fußschalter
- 1 Handfernregler

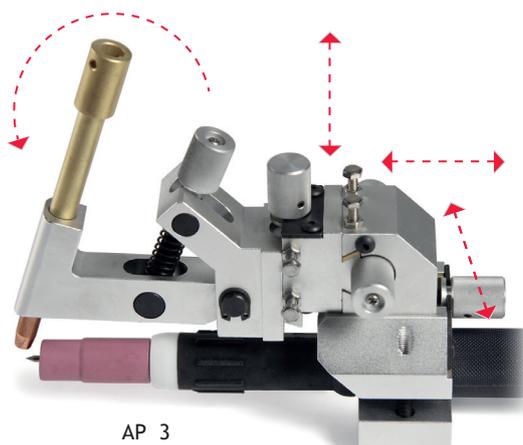


AP 20

Zubehör optional

Artikelnr.

AP 3 Klemmhalter Maschinenbr.	7180117230
AP 20L Drahtspirale	7180117240



AP 3

Idealer Halter für den Kaltdrahtvorschub.
Alle 4 Achsen können verschieden eingestellt werden.

Profi-Line Plasma

Plasma-Schneidanlage AVALON 40

Schneidet C-Stahl, Edelstahl, Alu, Kupfer und mehr

Die AVALON 40 ist eine leichte, handliche Plasmaschneidanlage mit hoher Schneidleistung und top Schnittqualität. Ihr geringes Gewicht und die einfache Handhabung macht sie zum idealen Kandidaten für Handwerk, Werkstatt und Industrie.

Eigenschaften

- Neueste IGBT-Technologie.
- Kompakt, leicht, tragbar.
- Großer Eingangsspannungsbereich.
- Stufenlose Stromregelung.
- Stabilisation von Netzschwankungen.
- Intelligente Schutzfunktionen mit Warnanzeige für Überspannung, Unterspannung, Überstrom und Überlast.



Lieferumfang:

- 1 Massekabel 5 m
- 1 Schneidbrenner PT-60/6 m

Optional:

- Trolley

Randnotiz

PRO 2
Drehtisch in Baukastensystem
Seite:86



Modell	AVALON 40
Netzspannung	230 V, 50/60 Hz
Eingangsspannung	-
Leistung	4,8 KVA
Nenneingangsstrom	18A
Leerlaufspannung	420 V ± 10%
Schneidstrombereich	25 - 40 A
Einschaltdauer 40° C 10 min.	50%
Max. Schneiddicke	12 - 15 mm
Schutzklasse	IP 23S
Isolierklasse	F
Zündung	Kontaktzündung
Kühlung	Luft
Maße (LxBxH) mm	435 x 180 x 265
Gewicht	11 kg
Artikelnummer	02.02.10.00040

Profi-Line Plasma

Plasma-Schneidanlage AVALON 60 CNC

Schneidet C-Stahl, Edelstahl, Alu, Kupfer und mehr

Die AVALON 60 ist eine leichte, handliche Plasmaschneidanlage mit hoher Schneidleistung und top Schnittqualität. Ihr geringes Gewicht macht sie zum idealen Kandidaten für Handwerk, Werkstatt und Industrie.

Für den Einsatz als CNC-Plasmaschneidanlage ist die AVALON 60 CNC mit spezieller Schnittstelle ausgestattet.

Eigenschaften

- Neueste IGBT-Technologie.
- Kompakt und tragbar.
- Großer Eingangsspannungsbereich.
- Stufenlose Stromregelung.
- Mit Luftdruckmanometer vorn.
- Stabilisation von Netzschwankungen.
- Intelligente Schutzfunktionen mit Warnanzeige für Über- und Unterspannung, Überstrom und Überlast.



Lieferumfang:

1 Massekabel 5 m

Optional für CNC Betrieb:

Maschinenbrenner PTM-60 mit Koaxialkabel /6 m,
Handbrenner PT-60 /6 m

Modell	AVALON 60 CNC	
Netzspannung	400 V, 50/60 Hz, 3-phasen	
Leistung	5,6 KVA	
Nenneingangsstrom	14,9 A	
Leerlaufspannung	305 V	
Schneidstrombereich	25 – 60 A	
Einschaltdauer 40° C 10 min.	60% 60A 100% 46A	
Max. Schneiddicke	Stahl	≈ 30 mm
	Edelstahl	≈ 25 mm
	Aluminium	≈ 15 mm
	Kupfer	≈ 10 mm
Schutzklasse	IP21S	
Isolierklasse	F	
Zündung	Kontaktfrei	
Kühlung	Luft	
Maße (L x B x H) mm	510 x 250 x 420	
Gewicht	31 kg	
Artikelnummer Avalon CUT 60 CNC	02.02.10.00060	

Profi-Line Plasma

Plasma-Schneidanlage AVALON 120 CNC

Schneidet sauber und zuverlässig

Die AVALON 120 ist Ihr zuverlässiger Partner für den anspruchsvollen Einsatz. Führen Sie mit der auf Rollen gelagerten AVALON 120 Trennschnitte bis zu einer Materialstärke von 60 mm durch.

Eigenschaften

- Neueste IGBT-Technologie.
- Schneidet alle Metalle und Nichteisenmetalle sauber und nahtlos.
- Stufenloser Leistungsschalter.
- Pilotlichtbogen.
- Preiswerte Ersatzteile.
- Zentralanschluss.

Lieferumfang:

1 Massekabel 5 m



Optional:

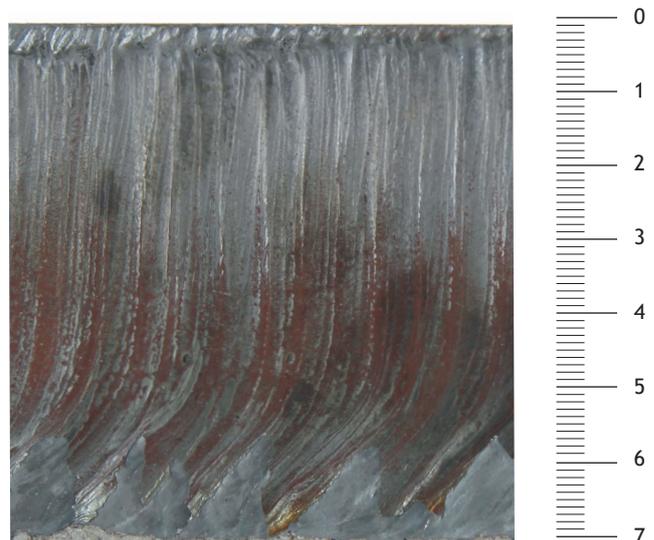
Handbrenner PT-100 mit Koaxialkabel /6 m,
 Maschinenbrenner PTM-100 mit Koaxialkabel /6 m,
 Maschinenbrenner PTM-100 mit Koaxialkabel /12 m,



Modell	AVALON 120 CNC
Netzspannung	400 V, 50/60 Hz, 3-phasen
Trennschnitt max.	60 mm
Qualitätsschnitt	45 mm
Leistung	18 KVA
Ampère	15 – 120 A
Luftdruck	5,0 – 8,0 Bar
Max. Luftbedarf	250 l/min
Zündung	Kontaktfrei
Sicherung	30 A tr
Einschaltdauer 60 % bei	100 A
Leerlaufspannung	160 Volt
Regelung	IGBT
Schutzklasse	IP 21
Norm	EN 50192
Isolationsklasse	F
Kühlung	Luft
Maße (LxBxH mit Rädern) mm	600x370x650
Gewicht	55 kg
Artikelnummer	73330754

* Die Wert Angaben gelten nicht für die CNC Brennschneidanlagen.

Die AVALON 120 schneidet qualitativ hochwertig bis zu einer Materialstärke von 40 mm. Trennschnitte sind unter Umständen sogar bis 70 mm möglich. **Das hier abgebildete Schnittstück im Maßstab 1:1 wurde mit einem Javac PT 100 Brenner von Hand geschnitten.**



Profi-Line Plasma

Plasma-Schneidanlagen Thermal Dynamics®

Schneidet Baustahl, Edelstahl, Aluminium

Die A-60i der Thermal Dynamics ist eine leichte, handliche Plasmaschneidanlage mit hoher Schneidleistung und top Schnittqualität. Ihr geringes Gewicht mit nur 15,9 kg macht sie zum idealen Kandidaten für Handwerk, Werkstatt und Industrie.

Für den Einsatz als CNC-Plasmaschneidanlage ist die A-60i selbst in anspruchsvollsten Umgebungen mit einer Einschaltdauer von 80 % einsetzbar.

Eigenschaften

- Große Ziffernanzeige für Schneidstrom und Statusmeldung
- Modusauswahl
- Stromregelung
- Wechselanzeige für Verschleißteile
- Gasdruckanzeige
- Anzeige Brenntyp und Kabellänge
- Schnelles Wechseln zwischen Auto- und Handbrenner durch Brennerstatuserkennung.
- Werkstückkabel mit Dinse-Schnellentriegelung
- CNC-Schnittstellenanschluss



Abb. A40i CNC / A60i CNC



Abb. A120



- CNC-Schnittstellenanschluss auf der Rückseite der Stromquelle
- 3, 4: Plasma-Start/Stopp-Signal
 - 5, 6: Geteilte Lichtbogenspannung
 - 10, 11, 13: Platinenkontakt für ohmsche Abtastung
 - 12, 14: OK für Vorschub

Lieferumfang:

1 Maschinenbrenner 7,6 m

Modell	A40i CNC		A60i CNC		A80		A120	
Netzspannung	400 V, 50/60 Hz, 3-phasen							
Ausgangsbereich	10 - 40 A		10 - 60 A		30 - 80 A		30 - 120 A	
Nenneingangsstrom bei max. Ausgangsleistung	7,4 A		12,3 A		28 A		36 A	
Leerlaufspannung	300 VDC				260 VDC			
Ausgangsleistung	4,8 kW		7,9 kW		12 kW		15,4 kW	
Einschaltdauer	80% 40A 100% 30A		80% 60A 100% 50A		80% 80A 100% 70A		80% 120A 100% 100A	
Baustahl	≈ 5 mm	1345 mm/min.	≈ 12 mm	795 mm/min.	≈ 15 mm	610 mm/min.	≈ 20 mm	720 mm/min.
Edelstahl	≈ 5 mm	715 mm/min.	≈ 12 mm	580 mm/min.	≈ 12 mm	765 mm/min.	≈ 15 mm	1160 mm/min.
Aluminium	≈ 5 mm	1440 mm/min.	≈ 12 mm	845 mm/min.	≈ 15 mm	745 mm/min.	≈ 15 mm	610 mm/min.
Schutzklasse	IP23C							
Isolierklasse	F							
Kühlung	Luft							
Maße (HxBxL) mm	359 x 199 x 536				343 x 248 x 660			
Gewicht	15,9 kg				28,6 kg			

Profi-Line Plasma

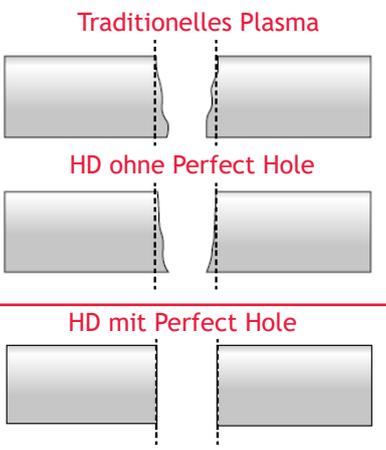
Plasma-Schneidanlagen Thermal Dynamics®

Neue Generation des Präzisionsplasmaschneiden

Die Systeme Ultra-Cut 200 XT und 300 XT bieten eine überragende Schneidleistung bei Baustahl und Nichteisenmetallen. Die Stromquellen sind auf zuverlässigen und kostengünstigen Betrieb ausgelegt. Thermal Dynamics ermöglicht Ihnen perfekte Löcher mit der Software Perfect Hole zu schneiden, denn hier treffen Know-How mit technologischen Fähigkeiten zusammen.

Eigenschaften

- Flexibilität beim Schneiden durch dick und dünn sämtlicher Metallarten
- Zügiges Schneiden mit Luft
- Zuverlässiges und komfortables Arbeiten mit maximaler Produktivität
- XT 301-Torch-Technologie
- Umfassende Gassteuerung
- Beseitigt sekundäre Prozesse und erhöht die Produktivität
- Perfekte Löcher mit Perfect Hole
- Leichte Bedienung und Programmierung



Perfect Hole passt automatisch die folgenden Parameter abhängig von Materialart und -dicke, sowie Lochgröße an.

Inkl. Software:
- Perfect Hole Software

Modell	200 XT	300 XT
Netzspannung	400 V, 50/60 Hz, 3-phasen	
Ausgangsbereich DC	200 A	300 A
Nenneingangsstrom bei max. Ausgangsleistung	7,4A	12,3A
Leerlaufspannung	425 VDC	
Ausgangsleistung	40 kW	60 kW
Einschaltdauer	100%	100%
Maße (LxBxH) mm	914x701x1213	1031,2x698,5x1397
Gewicht	222 kg	277 kg
Artikelnummer		

Schneidbrenner Plasma

PT-60 Plasma-Schneidbrenner

passend für Avalon 40 und 60

Typ	PT-60 mit Koaxialkabel
Plasma-schneidbrenner	Handbrenner 70°, 6 m Schlauch mit Gummiabdeckung
Strombereich	10 - 60 A
Einschaltdauer 80%	60 A
Gas	Luft/N ₂
Gasdruck	4,4 - 5,0 bar
Gasfluss	150 lpm
Zündung	ohne HF*
Artikelnummer	19460002

*Patentiertes Zündungssystem ohne Kontakt des Werkstücks.

Optionales Zubehör Art-Nr.

Rundschnidaufsatz	19460180
Schneidführung	19460182

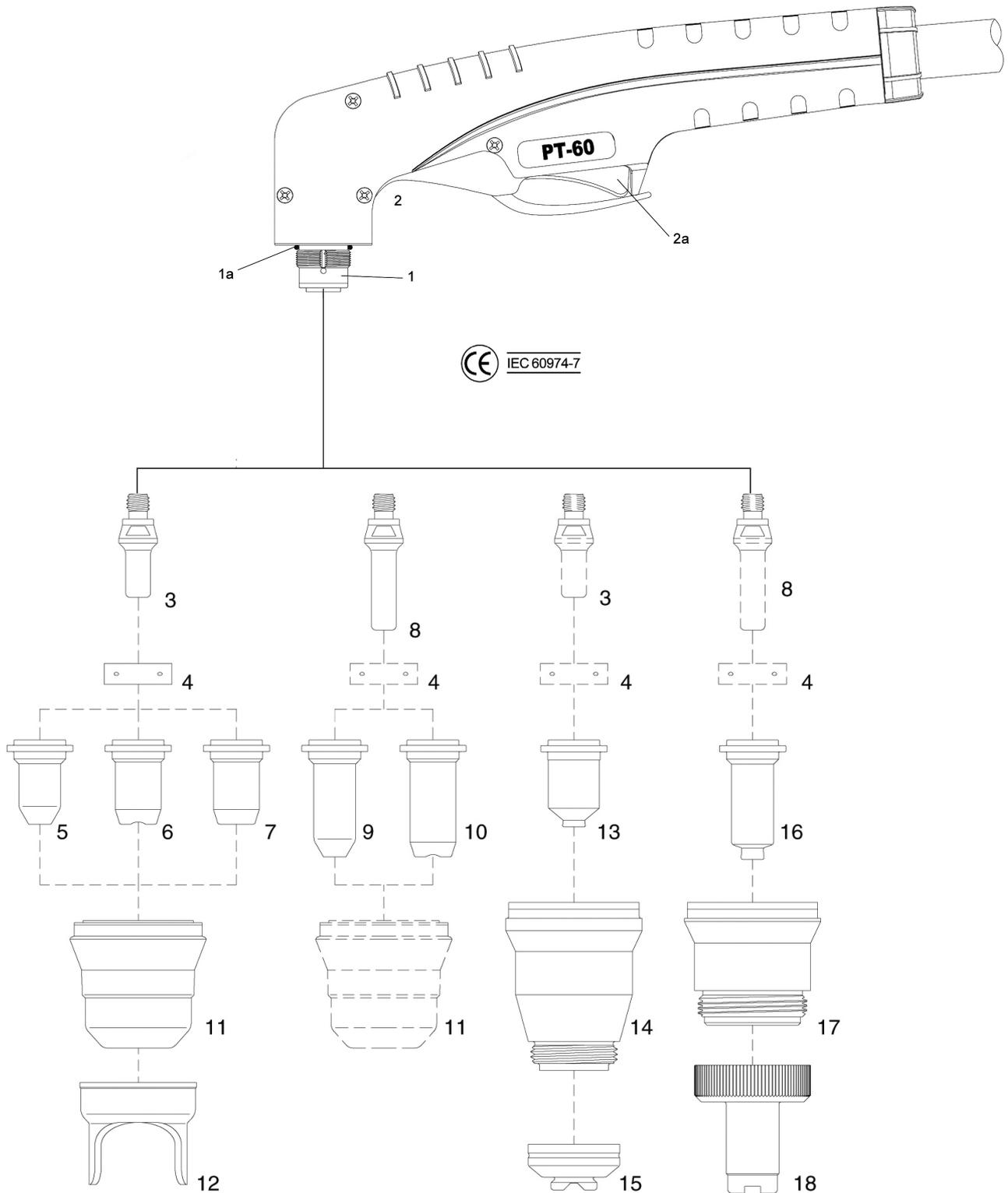
Schneidbrenner Einzelteile PT-60

Schneidbrenner Einzelteile PT-60	Artikelnummer
1 Handbrenner Kopf 70°	19460100
1a O-Ring	19460104
2 Handgriff mit Schalter	19460020
2a Schalter	19460066
3 Plasmaelektrode, Back Striking	19460116
4 Diffusor	19460120
5 Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,65 (10-20A), Back Striking	19460124
5 Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,8 (20-30A), Back Striking	19460128
6 Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,9 (30-40A), Back Striking	19460132
7 flache Plasmadüse, DM 1,0 (40-50A), Back Striking	19460136
7 flache Plasmadüse, DM 1,1 (50-60A), Back Striking	19460140
8 lange Plasmaelektrode, Back Striking	19460144
9 lange Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,65 (10-20A), Back Striking	19460148
9 lange Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,8 (20-30A), Back Striking	19460152
10 lange Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,9 (30-40A), Back Striking	19460156
11 Aussenschutzhülse, 6 Bohrungen, grau	19460160
11 Aussenschutzhülse, 6 Bohrungen, max. Lebensdauer	19460164
12 Abstandsstück mit 2 Spitzen	19460168
13 Kontaktdüse, DM 0,9 (30-40A), Back Striking	19460133
Kontaktdüse, DM 1,0 (40-50A), Back Striking	19460137
Kontaktdüse, DM 1,1 (50-60A), Back Striking	19460144
14 Schutzkappe	19460165
15 Schutzkappenkopf zum Kontaktschn.	19460166
16 lange Schutzdüse DM 0,9 (40A) Back Striking	19460154
lange Schutzdüse DM 1,0 (50A) Back Striking	19460158
lange Schutzdüse DM 1,1 (60A) Back Striking	19460159
17 Schutzkappe	19460161
18 lange Schutzkappe (40 - 60A)	19460162
Schlüssel für Elektroden	19461156

Schneidbrenner Plasma

PT-60 Plasma-Schneidbrenner

passend für Avalon 40 und 60



Schneidbrenner Plasma

PTM-60 Plasma-Schneidbrenner

passend für Avalon 40 und 60

Typ	PTM-60 mit Koaxialkabel
Plasma-schneidbrenner	Handbrenner 70°, 6 m Schlauch mit Gummiabdeckung
Strombereich	10 - 60 A
Einschaltdauer 80%	60 A
Gas	Luft/N2
Gasdruck	4,4 - 5,0 bar
Gasfluss	150 lpm
Zündung	ohne HF*
Artikelnummer	19460004

*Patentiertes Zündungssystem ohne Kontakt des Werkstücks.

Optionales Zubehör Art-Nr.

Rundschneidaufsatz	19460180
Schneidführung	19460182

Schneidbrenner Einzelteile PTM-60

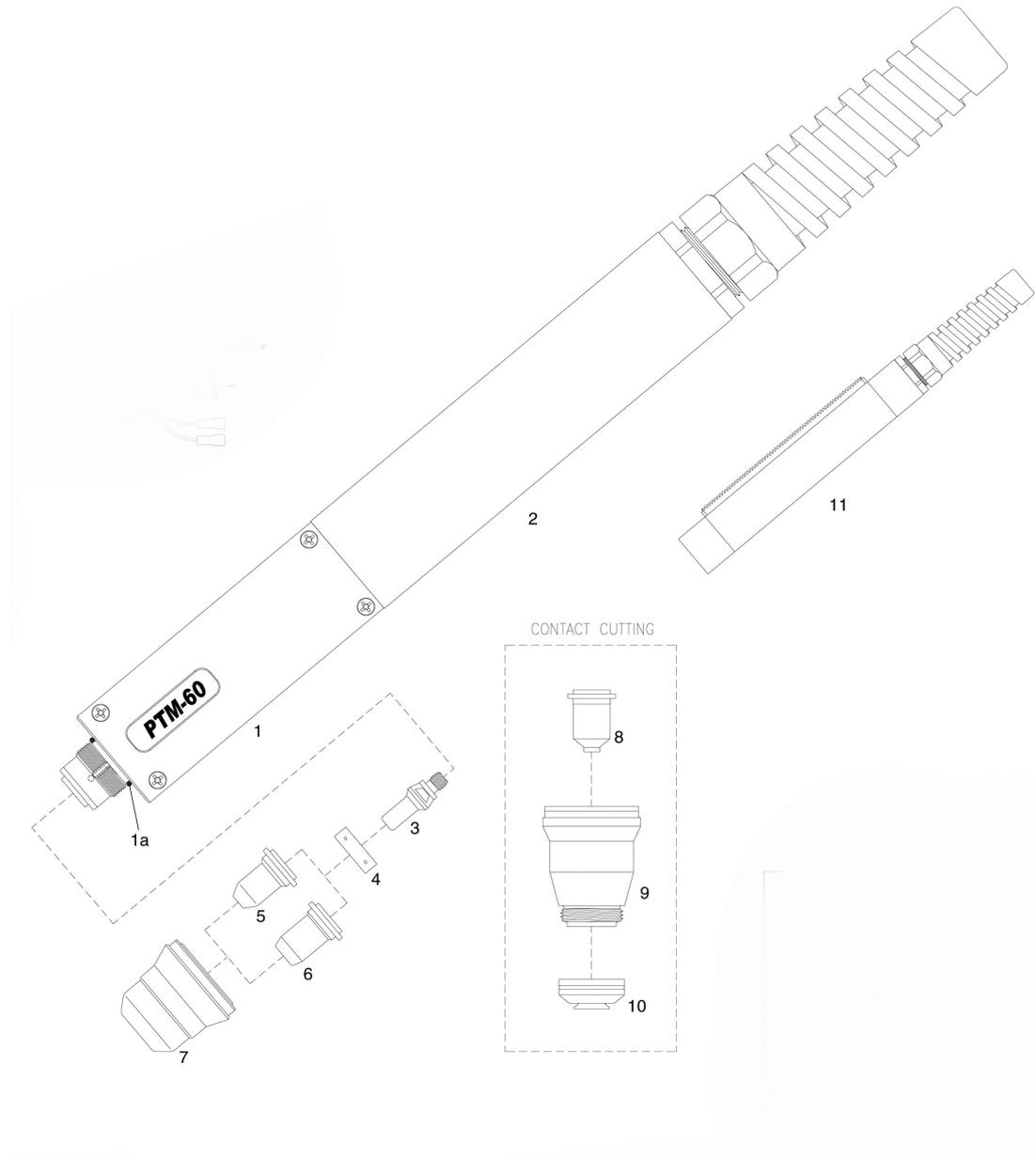
Artikelnummer

1 Handbrenner Kopf	19460100
1a O-Ring	19460104
2 Fiberglas Positions-Röhre	19460110
3 Plasmaelektrode, Back Striking	19460116
4 Diffusor	19460120
5 Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,65 (10-20A), Back Striking	19460124
5 Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,8 (20-30A), Back Striking	19460128
5 Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,9 (30-40A), Back Striking	19460132
6 flache Plasmadüse, DM 1,0 (40-50A), Back Striking	19460136
6 flache Plasmadüse, DM 1,1 (50-60A), Back Striking	19460140
7 Aussenschutzkappe, 6 Bohrungen	19460163
7 Aussenschutzkappe, 6 Bohrungen, max. Lebensdauer	19460164
8 Kontaktdüse, DM 0,9 (30-40A), Back Striking	19460133
Kontaktdüse, DM 1,0 (40-50A), Back Striking	19460137
Kontaktdüse, DM 1,1 (50-60A), Back Striking	19460159
9 Schutzkappe	19460161
10 Maschinen Schutzkappe	19460165
11 Fiberglas Positions-Röhre mit Gewinde	19460114
Schlüssel für Elektroden	19460172

Schneidbrenner Plasma

PTM-60 Plasma-Schneidbrenner

passend für Avalon 40 und 60



Schneidbrenner Plasma

PT-80 Plasma-Schneidbrenner

passend für Avalon 40 und 60

Typ	PT-80 mit Koaxialkabel
Plasma-schneidbrenner	Handbrenner 70°, 6m Schlauch mit Gummiabdeckung
Strombereich	30 - 80 A
Einschaltdauer 60%	80 A
Gas	Luft/N2
Gasdruck	4,4 - 5,0 bar
Gasfluss	160 lpm
Zündung	ohne HF*
Artikelnummer	19461002

Schneidbrenner Einzelteile PT-80

	Artikelnummer
1 Handbrenner Kopf 70°	19461100
1a O-Ring	19461104
1b Kühlrohr	19461108
2 Handgriff mit Schalter	19461106
2a Schalter	19460066
3 Plasmaelektrode, Back Striking	19461120
4 Diffusor	19461124
5 Plasmadüse, Schneiden, DM 0,9 (20-30A), Back Striking	19461128
6 Plasmadüse, Schneiden, D M 1,0 (40-50A), Back Striking	19461132
6 Plasmadüse, Schneiden, DM 1,1 (50-60A), Back Striking	19461136
6 Plasmadüse, Schneiden, DM 1,2 (60-70A), Back Striking	19461140
6 Plasmadüse, Schneiden, DM 1,3 (70-80A), Back Striking	19461144
7 Aussenschutzhülse	19461148
8 Abstandsstück mit 2 Spitzen	19461152
9 Kontaktdüse, DM 1,0 (40-50A), Back Striking	19461160
Kontaktdüse, DM 1,1 (50-60A), Back Striking	19461161
Kontaktdüse, DM 1,2 (60-70A), Back Striking	19461162
Kontaktdüse, DM 1,3 (70-80A), Back Striking	19461163
10 Fugenhobeldüse (80 A)	19461168
11 Schutzkappe	19461149
12 Schutzkappenkopf zum Kontaktschn. (40-70A)	19462210
13 Schutzkappenkopf zum Fugenhobeln	19462214
14 lange Elektrode	19461170
15 lange Schutzdüse DM 1,0 (40 - 50 A)	19461171
15 lange Schutzdüse DM 1,1 (50 - 60 A)	19461172
15 lange Schutzdüse DM 1,2 (60 - 70 A)	19461173
15 lange Schutzdüse DM 1,3 (70 - 80 A)	19461174
16 langer Schutzkappenkopf	19462240
Schlüssel für Elektroden	19461156

Optionales Zubehör Art-Nr.

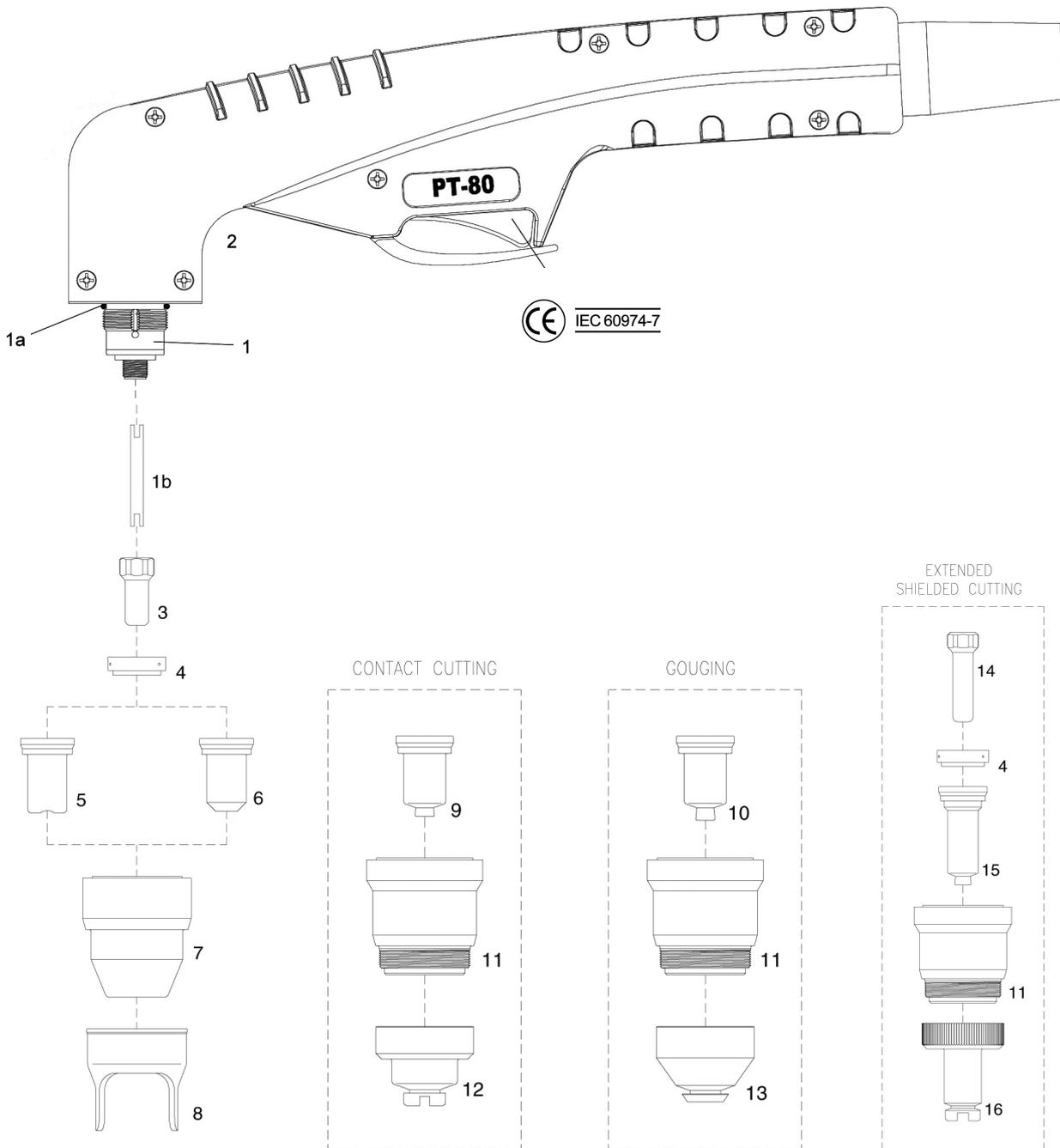
Rundschnidaufsatz	19461192
Schneidföhrung	19461196

*Patentiertes Zündungssystem ohne Kontakt des Werkstücks.

Schneidbrenner Plasma

PT-80 Plasma-Schneidbrenner

passend für Avalon 40 und 60



Schneidbrenner Plasma

PT-100 Plasma-Schneidbrenner

mit Koaxialkabel passend für AVALON 100 und 120

Eigenschaften

- Das spezielle Koaxialkabel dieses Brenners ist extrem widerstandsfähig gegen Schlacke und Hitze.

Typ	PT-100 mit Koaxialkabel
Plasma-schneidbrenner	Handbrenner 70°, 6 m Schlauch mit Gummiabdeckung
Strombereich	30 - 100 A
Einschaltdauer 60%	100 A
Gas	Luft/N ₂
Gasdruck	4,6 - 5,0 bar
Gasfluss	200 lpm
Zündung	ohne HF*
Artikelnummer	19462000

*Patentiertes Zündungssystem ohne Kontakt des Werkstücks.

Optionales Zubehör Art-Nr.

Rundscheidenaufsatz	
Schneidführung	

Schneidbrenner Einzelteile PT-100

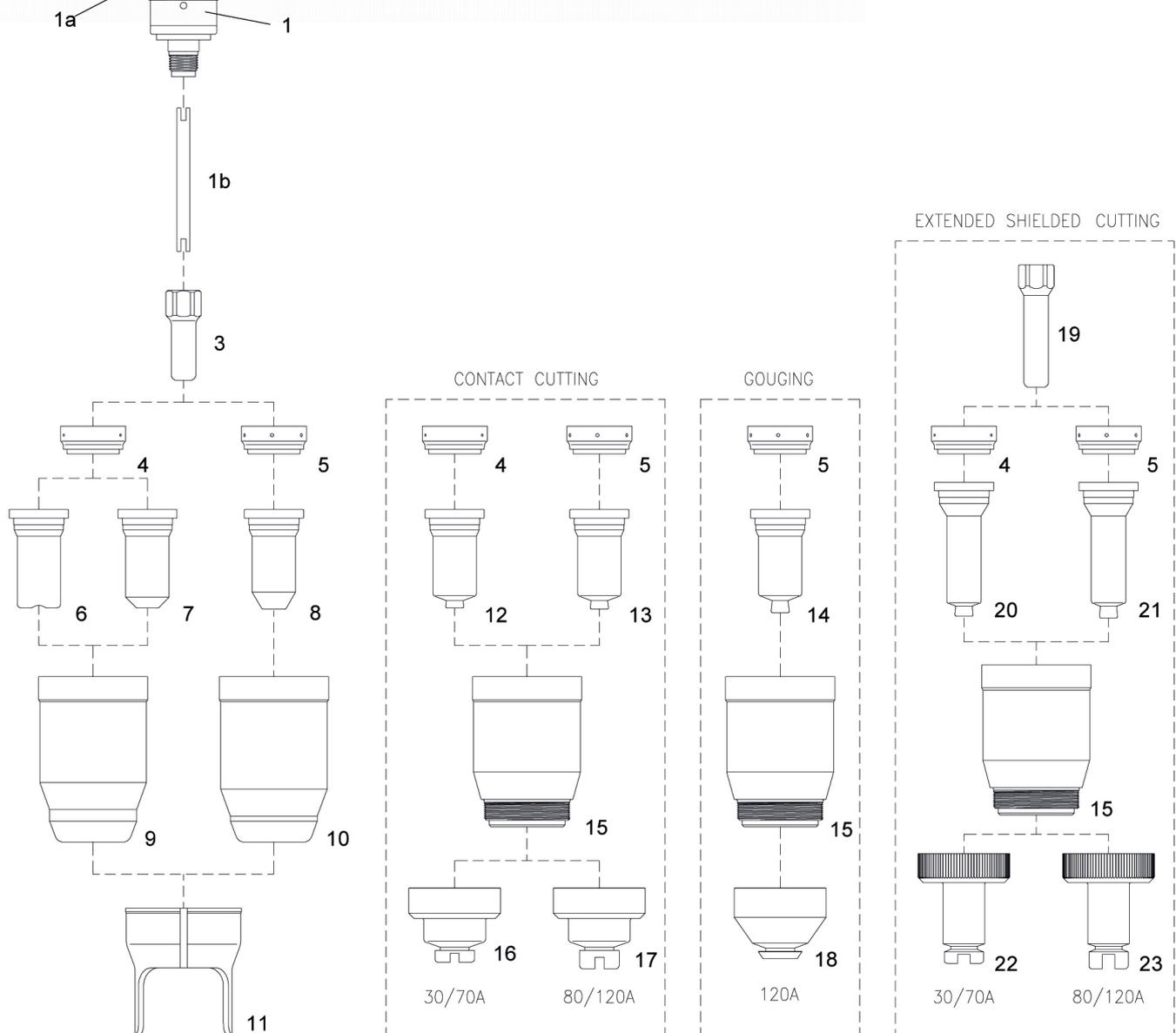
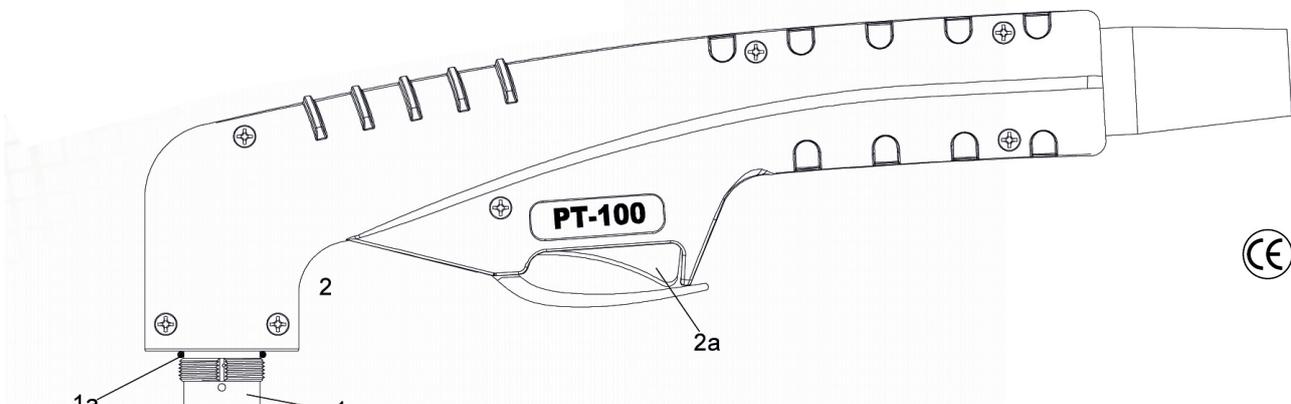
Artikelnummer

1 Handbrenner Kopf 70°	19462100
1a O-Ring	19462104
1b Kühlrohr	19462108
2 Handgriff mit Schalter	19461106
2a Schalter	19462112
3 Plasmaelektrode, Back Striking	19462120
4 Diffusor 30–70 A	19462127
5 Diffusor 80–120 A und Fugenhobeln	19462128
6 Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,9 (30–40A), Back Striking	19462194
7 Plasmadüse, Schneiden, D 1,0 (40–50A), Back Striking	19462151
7 Plasmadüse, Schneiden, D 1,1 (50–60A), Back Striking	19462152
7 Plasmadüse, Schneiden, D 1,2 (60–70A), Back Striking	19462153
8 Plasmadüse, Schneiden, D 1,4 (8–90A), Back Striking	19462154
8 Plasmadüse, Schneiden, D 1,5 (100–110A), Back Striking	19462155
9 Aussenschutzhülse, 30–70A	19462163
10 Aussenschutzhülse, 80–100A	19462164
11 Abstandstück mit 2 Spitzen (nur für 7 und 8)	19462168
Schlüssel für Elektroden	19462100
12 Kontaktdüse D 1,0 (40–50A), Back Striking	19462195
12 Kontaktdüse D 1,1 (50–60A), Back Striking	19462197
12 Kontaktdüse D 1,2 (60–70A), Back Striking	19462198
13 Kontaktdüse D 1,4 (80–90A), Back Striking	19462199
13 Kontaktdüse D 1,5 (100–110A), Back Striking	19462200
14 Fugenhobeldüse (100–120A), Back Striking	19462158
15 Schutzkappe	19462204
16 Schutzkappenkopf zum Kontaktschn. (40–70A)	19462210
17 Schutzkappenkopf zum Kontaktschn. (80–120A)	19462212
18 Schutzkappenkopf zum Fugenhobeln	19462214
19 lange Elektrode	19462122
20 lange Schutzdüse D 1,0 (40–50A)	19462230
20 lange Schutzdüse D 1,1 (50–60A)	19462232
20 lange Schutzdüse D 1,2 (60–70A)	19462233
21 lange Schutzdüse D 1,4 (80–90A)	19462234
21 lange Schutzdüse D 1,5 (100–110A)	19462235
22 langer Schutzkappenkopf (Kontaktschn. 40–70A)	19462240
23 langer Schutzkappenkopf (Kontaktschn. 80–120A)	19462242

Schneidbrenner Plasma

PT-100 Plasma-Schneidbrenner

mit Koaxialkabel passend für AVALON 100 und 120



Schneidbrenner Plasma

PTM-100 Plasma-Automatenbrenner

passend für AVALON 100 und 120

Typ	PTM-100 mit Koaxialkabel	Schneidbrenner Einzelteile PTM-100	Artikelnummer
Plasma-schneidbrenner	Maschinenbrenner, 6 m Schlauch mit Gummi-abdeckung	1 Maschinenbrennerkopf	19462100
Strombereich	30 - 100 A	1a O-Ring	19462104
Einschaltdauer 60%	100 A	1b Kühlrohr	19462108
Gas	Luft/N ₂	2 Fiberglas Positions-Röhre	19460110
Gasdruck	4,6 - 5,0 bar	3 Plasmaelektrode, Back Striking	19462120
Gasfluss	200 lpm	4 Diffusor 30 - 70A	19462127
Zündung	ohne HF*	5 Diffusor 80 - 100A	19462128
Artikelnummer, 6 m	19462008	6 Plasmadüse, Schneiden, DM 1,0 (40 - 50A), Back Striking	19462151
Artikelnummer, 12 m	19462006	6 Plasmadüse, Schneiden, DM 1,1 (50 - 60A), Back Striking	19462152
		6 Plasmadüse, Schneiden, DM 1,2 (60 - 70A), Back Striking	19462153
		7 Plasmadüse, Schneiden, DM 1,4 (80 - 90A) Back Striking	19462154
		7 Plasmadüse, Schneiden, DM 1,5 (100A), Back Striking	19462155
		8 Schutzkappe, 30 - 70A	19462163
		9 Schutzkappe, 80 - 100A	19462164
		Schlüssel für Elektroden	
		10 Kontaktdüse D 1,0 (40 - 50A), Back Striking	19462195
		10 Kontaktdüse D 1,1 (50 - 60A), Back Striking	19462197
		10 Kontaktdüse D 1,2 (60 - 70A), Back Striking	19462198
		11 Kontaktdüse D 1,4 (80 - 90A), Back Striking	19462199
		11 Kontaktdüse D 1,5 (100 - 110A), Back Striking	19462200
		12 Schutzkappe zum Kontaktschneiden	19462204
		13 Schutzkappe zum Kontaktschneiden	19462203
		14 Fiberglas Positions-Röhre mit Gewinde	19460114
		15 Schutzkappe	

*Patentiertes Zündungssystem ohne Kontakt des Werkstücks.

Randnotiz

CNC-Plasmaanlagen

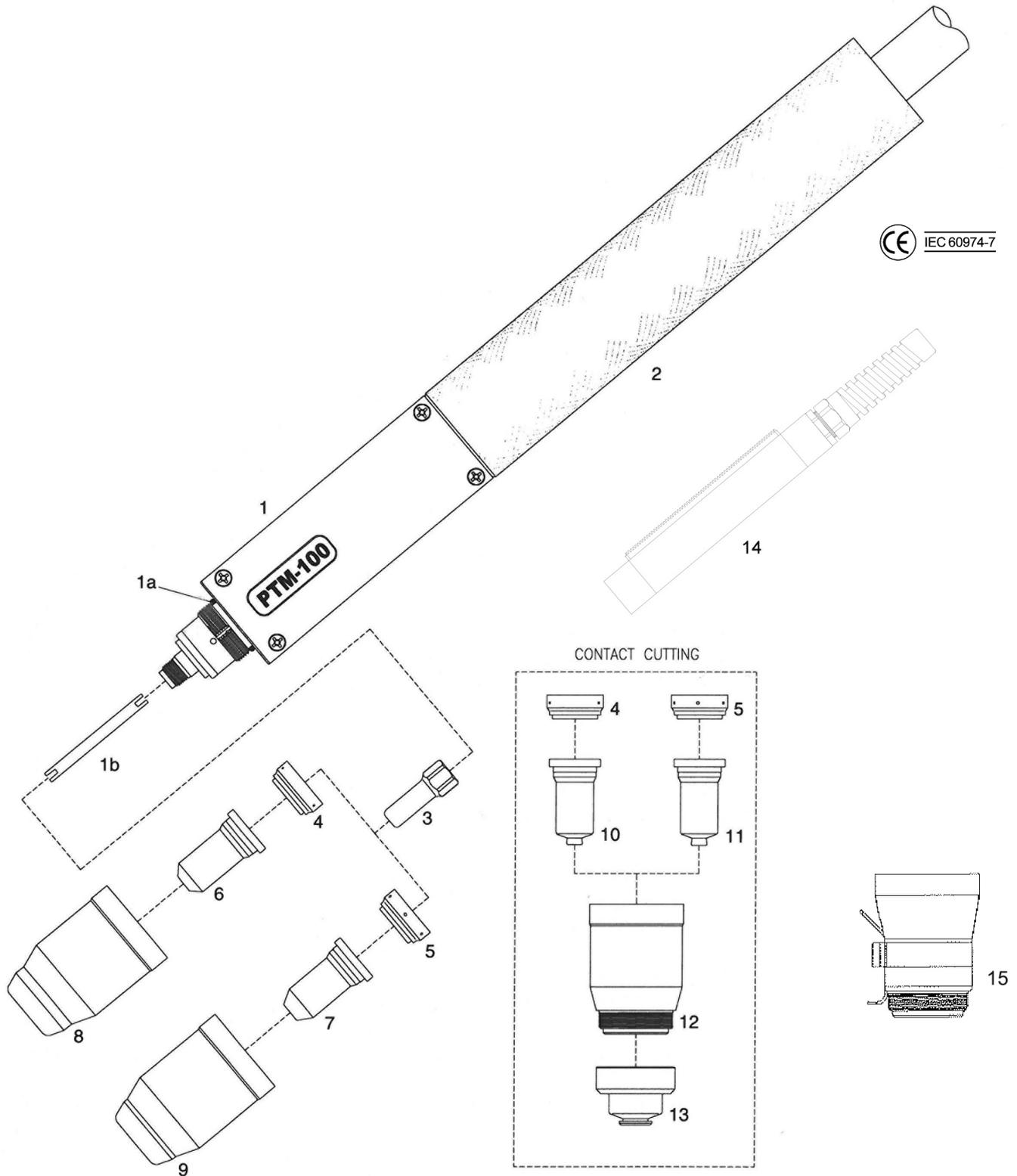
In allen Größen von robust bis tragbar finden Sie in diesem Katalog ab Seite 45



Schneidbrenner Plasma

PTM-100 Plasma-Automatenbrenner

passend für AVALON 100 und 120



Übersicht

Ergonomisch geformt

Die UF MIG Brenner von JAVAC liegen aufgrund hochwertiger Materialien perfekt in der Hand, sind extrem flexibel und lassen sich ohne Kraftaufwand leicht führen. Die Gummieinlagen am Griff sorgen für einen festen Halt ohne Abrutschen. Kugelgelenk am Griff und Eurozentralanschluss sorgen für zusätzliche Flexibilität. Dank dem Eurozentralanschluss kann die UF-Serie an alle gängigen MIG-MAG Schweißgeräte angeschlossen werden. Bis 500A ist für jeden der passende MIG Brenner dabei.

Eigenschaften

- Ergonomisch geformte Griffschale.
- Kugelgelenk und Schutz am Griff.
- Eurozentralanschluss.
- Kugelgelenk und Knickschutz am Eurozentralanschluss.
- Federnd gelagerte Kontaktpins.
- Stabiler und flexibler Schutzschlauch bei wassergekühlten Brennern.
- Schutzkappen auf Wasserschläuchen.



Kugelgelenk und Knickschutz am Eurozentralanschluss.



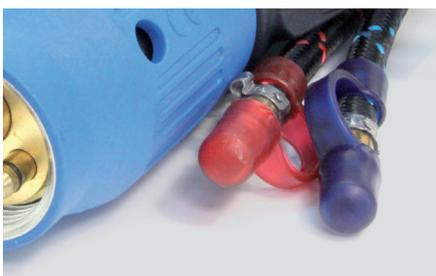
Kugelgelenk und Knickschutz am Griff für flexibles Arbeiten.



Stabiler, flexibler Schutzschlauch (nur bei UF MIG 400).



Hochwertige, ergonomisch geformte Griffschale.



Schutzkappen auf Wasserschläuchen.



Federnd gelagerte Kontaktpins.

Schweißbrenner MIG

UF MIG 15 und 24

Modell	UF MIG 15/3 und 15/4
Kühlung	Gas
Einschaltdauer 60%	180 A CO ² , 150 A MIX
Drahtdurchmesser	0,6 – 1,0 mm
Artikelnummer 3 m	33142535
Artikelnummer 4 m	33142537



Modell	UF MIG 24/4
Kühlung	Gas
Einschaltdauer 60%	250 A CO ² , 220 A MIX
Drahtdurchmesser	0,8 – 1,2 mm
Artikelnummer	33142538



Verschleißteile UF MIG 15	Artikelnr.
1 Gasdüse D 12 kon	33941055
2 Stromdüse 0,8 mm M 6x25	33942615
2 Stromdüse 1,0 mm M 6x25	33942631
3 UF 15 Gasdüsenräger	33940110
4 UF 15 Haltefeder	33940180
5 Spirale blau 3m	33948010

Verschleißteile UF MIG 24	Artikelnr.
6 Gasdüse D 12,5 kon	33940225
7 Stromdüse 0,8 mm M 6x28	33942625
7 Stromdüse 1,0 mm M 6x28	33942630
8 UF 24 Düsenstock	33940120
9 UF 24 Gasverteiler Keramik	33945010
10 Spirale rot 4 m	33948020
11 Teflon rot 1,0 – 1,2 mm, 4 m	33948110

Randnotiz

Artikelnr.:02.01.21.01041
Seite: 12



Schweißbrenner MIG

UF MIG 25 und 36

Modell	UF MIG 25/4
Kühlung	Gas
Einschaltdauer 60 %	230 A CO ² , 200 A MIX
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,2 mm
Artikelnummer	33142547

Modell	UF MIG 36/4
Kühlung	Gas
Einschaltdauer 60 %	340 A CO ² , 300 A MIX
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,6 mm
Artikelnummer	33142557



Verschleißteile UF MIG 25	Artikelnr.
1 Gasdüse D 15 kon	33940230
2 Stromdüse 0,8 mm M 6x28	33942625
2 Stromdüse 1,0 mm M 6x28	33942630
2 Stromdüse 1,2 mm M 6x28	33942635
3 UF 25 Düsenstock	33940130
4 UF 25 Haltefeder	33940182
5 Spirale rot 4 m	33948020
6 Teflon rot 1,0-1,2 mm, 4 m	33948110

Verschleißteile UF MIG 36	Artikelnr.
7 Gasdüse D 16 kon	33940226
8 Stromdüse 0,8 mm M 6x28	33942625
8 Stromdüse 1,0 mm M 6x28	33942630
8 Stromdüse 1,2 mm M 6x28	33942635
9 UF 36 Düsenstock M 6x32	33940140
10 UF 36 Gasverteiler Keramik	33945020
11 Spirale gelb 4 m	33948030
12 Teflon rot 1,0-1,2 mm, 4 m	33948110

Randnotiz

MIG GN³315
 Artikelnr.:
 Seite: 13



Schweißbrenner MIG

UF MIG 400, 500 und Automatenbrenner

Modell	UF MIG 400/4
Kühlung	Wasser
Einschaltdauer 60%	400 A CO ² , 350 A MIX
Drahtdurchmesser	0,8 – 1,2 mm
Artikelnummer	33144004

Modell	UF MIG 500/4 und 500/5
Kühlung	Wasser
Einschaltdauer 60%	500 A CO ² , 450 A MIX
Drahtdurchmesser	1,0 – 1,6 mm
Artikelnummer 4 m	33144014
Artikelnummer 5 m	33144015

Modell	UF MIG AUT 500/4 und 500/5
Kühlung	Wasser
Einschaltdauer 60%	500 A CO ² , 450 A MIX
Drahtdurchmesser	1,0 – 1,6 mm
Artikelnummer 4 m	33144017
Artikelnummer 5 m	33144018

Verschleißteile

UF MIG 400 und UF MIG 500

	Artikelnr.
1 Gasdüse D 16 kon	33942231
2 Stromdüse 0,8 mm M 8 x 30	33942654
2 Stromdüse 1,0 mm M 8 x 30	33942656
2 Stromdüse 1,2 mm M 8 x 30	33942640
3 UF 400/500 Düsenstock M 8 x 25	33940150
4 UF 400/500 Gasverteiler Keramik	33945030
5 Teflon rot 1,0 – 1,2 mm, 4 m	33948110
6 Stahl 4 m 1,0 – 1,2	33948210
6 Stahl 4 m 1,0 – 1,6	33948220



Schweißbrenner WIG

SR-Serie, Wasser- und Luftgekühlt

Eigenschaften

- Ergonomischer Griff mit Gummieinlage für optimalen Halt – liegt bequem in der Hand.
- Stromanschluß SK 35 mit seitlichem Gasabgang, wahlweise mit Schnellkupplung oder Überwurfmutter.
- 2-adrige Steuerleitung.



Abb. SR 18SC/4

Wassergekühlt

Modell	SR 18 SC/4
Kühlung	Wasser
Einschaltdauer 60%	DC 410 A; AC 290 A
Drahtdurchmesser	0,5 – 4,0 mm
Artikelnummer	33153030

Modell	SR 18 W/4	SR 18 W/8
Kühlung	Wasser	Wasser
Einschaltdauer 100%	DC 320 A; AC 240 A	DC 320 A; AC 240 A
Drahtdurchmesser	0,5 – 4,0 mm	0,5 – 4,0 mm
Artikelnummer	33153010	33153020

Modell	SR 20 W/4	SR 20 W/8
Kühlung	Wasser	Wasser
Einschaltdauer 100%	DC 250 A; AC 220 A	DC 250 A; AC 220 A
Drahtdurchmesser	0,5 – 3,2 mm	0,5 – 3,2 mm
Artikelnummer	33153040	33153050



Schweißbrenner WIG

SR-Serie, Wasser- und Luftgekühlt

Maschinenbrenner

Modell	SR 18 AUT/8
Kühlung	Wasser
Einschaltdauer 35%	DC 180 A; AC 150 A
Drahtdurchmesser	0,5 - 4,0 mm
Artikelnummer	33152560



Verschleißteile SR 18SC

Artikelnr.

1 Brennerkappe L	33801010
2 Spannhülse 1,6 / 50 mm	33801100
2 Spannhülse 2,4 / 50 mm	33801105
2 Spannhülse 3,2 / 50 mm	33801110
3 Spannhülsegehäuse	3380111X
4 Keram. Gasdüse Gr. 7	33802360
5 Isolator	33802410

Verschleißteile SR 17-18-26

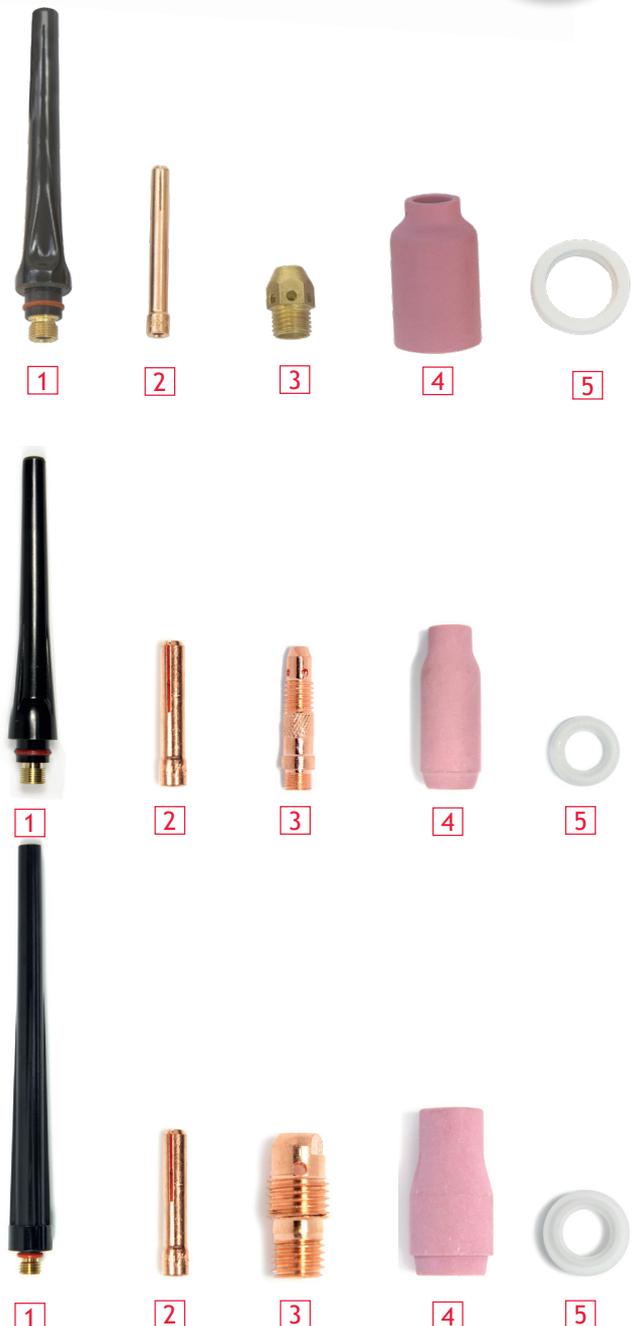
Artikelnr.

1 Brennerkappe L	33801010
2 Spannhülse 1,6 / 50 mm	33801100
2 Spannhülse 2,4 / 50 mm	33801105
2 Spannhülse 3,2 / 50 mm	33801110
3 Spannhülsegehäuse 1,6	33801210
3 Spannhülsegehäuse 2,4	33801215
3 Spannhülsegehäuse 3,2	33801220
4 Keram. Gasdüse Gr. 5	33801340
4 Keram. Gasdüse Gr. 6	33801345
4 Keram. Gasdüse Gr. 7	33801350
4 Keram. Gasdüse Gr. 8	33801355
5 Isolator	33801400

Verschleißteile SR 9-20

Artikelnr.

1 Brennerkappe L	33802010
2 Spannhülse 1,6 / 25 mm	33802100
2 Spannhülse 2,4 / 25 mm	33802105
2 Spannhülse 3,2 / 25 mm	33802110
3 Spannhülsegehäuse 1,6	33802210
3 Spannhülsegehäuse 2,4	33802215
3 Spannhülsegehäuse 3,2	33802220
4 Keram. Gasdüse Gr. 5	33802340
4 Keram. Gasdüse Gr. 6	33802345
4 Keram. Gasdüse Gr. 7	33802350
5 Isolator	33802400



*Die hintere Ziffer gibt die Kabellänge an

Schweißbrenner WIG

SR-Serie, Automatenbrenner

Luftgekühlt

Modell	SR 17/4*	SR 17/8
Kühlung	Gas	Gas
Einschaltdauer 35%	DC 140 A; AC 125 A	DC 140 A; AC 125 A
Drahtdurchmesser	0,5 – 2,4 mm	0,5 – 2,4 mm
Artikelnr. ohne Poti	33152538	33152540
Artikelnr. mit Poti	02.12.03.00046	02.12.03.00066

Modell	SR 26/4	SR 26/8
Kühlung	Gas	Gas
Einschaltdauer 35%	DC 180 A; AC 150 A	DC 180 A; AC 150 A
Drahtdurchmesser	0,5 – 4,0 mm	0,5 – 4,0 mm
Artikelnummer	33152545	33152548

Modell	SR 26/8 mit Poti
Kühlung	Gas
Einschaltdauer 35%	DC 180 A; AC 150 A
Drahtdurchmesser	0,5 – 4,0 mm
Artikelnummer	33152549

Mit 50 cm Leder-
übergang zwischen
Brenner und Schlauch
– für noch mehr
Schweißkomfort.



Alle SR-Brenner mit
Mikro-Schalter



Profi-Line Plasma

CNC Plasmaschneidanlagen

Tragbare CNC-Plasmaschneidanlage CNC CUT V

Durch die leichte und stabile Aluminiumkonstruktion ist diese kleine Anlage bequem und schnell auf- und abbaubar, und bietet Ihnen so eine flexible Lösung mit allen Vorteilen einer CNC-gesteuerten Plasmaanlage – egal ob in der Werkstatt oder auf Tour. Der Brennerarm verfährt mittels Zahnstange. Individuelle Schneidbereiche können angefragt werden.



Steuerung mit USB-Schnittstelle

Modell	CNC CUT V	
Netzspannung	230 V, AC/110V AC, 50/60 Hz	
Verfahrgeschwindigkeit	0 – 1.000 mm/min (Autogen) 0 – 8.000 mm/min (Plasma)	
Höhenkontrolle	THC (Plasma)	
Effektiver Schneidbereich (mm)	X-Achse: 1.500 mm Y-Achse: 3.000 mm	
Schnittdicke	6 mm - 250mm (Autogen)	abhängig von der Plasmaleistung
Schnitttoleranz	± 0,4 mm (mit Standard Plasmaanlage)	
Positionierungsgenauigkeit	< 0,3 mm	
Wiederholungsgenauigkeit	< 0,4 mm	
Gewicht	230 kg	
Maße (LxB) mm	1670x3500	
Artikelnummer	02.02.50.00020	

Portabel und exakt:

CNC-Plasmaschneidportal CNC CUT E

Portalanlage, speziell für lange Werkstücke geeignet. Der Brennerarm verfährt mittels Zahnstange, der Ausleger auf Schienen. Trotz Ihrer einfachen Bauweise ist diese Anlage extrem genau.

Mit Anti-Kollisions-System



Steuerung mit USB-Schnittstelle

Modell	CNC CUT E
Netzspannung	230 V, AC/110V AC, 50/60 Hz
Verfahrgeschwindigkeit	0 – 1.000 mm/min (Autogen) 0 – 8.000 mm/min (Plasma)
Höhenkontrolle	THC
Effektiver Schneidbereich (mm)	X-Achse: 1.500 mm Y-Achse: 3.000 mm (weitere Längen auf Anfrage)
Schnitttoleranz	± 0,5 mm (mit Standard Plasmaanlage)
Schnitttoleranz	< 0,3 mm Auf Anfrage
Positionierungsgenauigkeit	< 0,3 mm
Wiederholungsgenauigkeit	< 0,4 mm
Gewicht	80 kg
Maße (LxB) mm	1670x3500
Artikelnummer	02.02.50.00115

Inkl. Software:

- Libellula® Wizard 3 Software mit Schachtelfunktion

Profi-Line Plasma

CNC Plasmaschneidanlagen

Die günstige Kompaktlösung zum CNC-Plasmaschneiden: CNC CUT Smart

Mit dem geringen Platzbedarf, aber allen Vorteilen eines Plasmatischen ausgestattet, ist die CUT-Smart die ideale Lösung für jede Werkstatt. Die Anlage ist einfach zu Installieren und ebenso einfach zu Warten und dank der USB Schnittstelle und der im Lieferumfang enthaltenen Software schnell einsatzbereit.

**Nur
1.5 x 1.5 m
Platzbedarf**



Produktvideo

Steuerung mit
USB-Schnittstelle

Lieferumfang CNC CUT Smart
Inkl. Software:
- Libellula® Wizard 3 Software
mit Schachtelfunktion



Lieferumfang CNC CUT Smart PRO
Inkl. Software:
- Libellula® Wizard 3 mit
Schachtelfunktion
- inkl. Wassertisch

Modell	CNC CUT Smart			CNC CUT Smart PRO	CNC CUT Smart PRO Eco
Netzspannung	230V, AC/110V AC, 50/60 Hz			220V Einphasen für CNC; 380V 3 Phasen für Plasma Stromquelle	
Verfahrge- schwindigkeit.	0 - 20.000 mm/min			0 - 15.000 mm/min	
Effektiver Schnittbereich	1.300 mm x 1.300 mm	1.300 mm x 2.500 mm	1.500 mm x 3.000 mm	1600 x 3000 mm	
Schnittge- schwink.	0-6,000mm/min			20000 mm/min	8000 mm/min
Schnitttoleranz	± 0,3mm (mit Standard Plasmaanlage)			± 0,2 mm (mit High-Tech Plasmaanlage)	
Positionierungs- genauigkeit	0,3 mm			0,2 mm	
Wiederholungs- genauigkeit	< 0,4 mm			< 0,3 mm	
Höhenkontrolle	THC			THC für Plasma und OHC für Autogen mit Anti-Aufprallschutz	
Maschinen Maß (LxBxH) mm	1.818x1.950x1.361	3.018x1.950x1.361	3.518x2.150x1.361	Die CNC Cut Smart Pro ist eine überarbeitete Fassung der CNC CUT Smart, denn hier haben Sie die doppelte Schienenlänge, zwei Ausführungen mit unterschiedlichen Schnittgeschwindigkeiten 20000 mm/min oder 8000 mm/min. und ausserdem können Sie diese mit dem Max Pro 200 problemlos ausstatten. So entspricht es den Anforderungen der Kunden, die eine schwere CNC CUT Maschine wünschen.	
Schnittdicke	0,3 mm - 15 mm	0,3 mm - 30 mm	0,3 mm - 30 mm		
Gewicht	400 kg	650 kg	750 kg		
Querträger	Aluminium (60x145)				

Profi-Line Plasma

CNC Plasmaschneidanlagen

Wassertische	max. Blechstärke
1.300 x 1.300 mm	0,3 mm - 15 mm
1.300 x 1.300 mm	0,3 mm - 30 mm
1.300 x 2.500 mm	0,3 mm - 15 mm
1.300 x 2.500 mm	0,3 mm - 30 mm
1.500 x 3.000 mm	0,3 mm - 15 mm
1.500 x 3.000 mm	0,3 mm - 30 mm



Absaugtisch
1.500 x 3.000 mm
max. Blechstärke 30mm



Produktvideo

CNC CUT Smart Kombi speziell für Flach- und Rohrschneiden

Mit der CNC CUT Kombi Plasmaschneidanlage sind exakte Schnitte ein Kinderspiel.

Dank des Dualsystems können Sie mit Autogen- oder Plasmabrenner Werkstücke schneiden.



Ganz easy am Laptop CAD Programm entwickeln, auf USB Stick übertragen.



Steuerung mit USB-Schnittstelle

Modell	CNC CUT Smart KOMBI 2-Achse
Netzspannung	230 V, AC/110V AC, 50/60 Hz
Schneidbereich	1500x3000 bis 1300x1300mm
Antrieb	Dualantrieb, Smart Servomotor
Verfahrgeschwindigkeit	0 - 15.000 mm/min
Schnitttoleranz	< 0,5mm
Rohrdurchmesser	50-150 mm
Verarbeitungsstärke	0,3 - 40mm Durch die Plasma-Stromversorgung
Schneidmodus	Autogen/Plasma



Produktvideo

Inkl. Software:
- Libellula® Wizard 3 und Tube 2-Achse Software mit Schachtelfunktion

Profi-Line Plasma

CNC Plasmaschneidanlagen

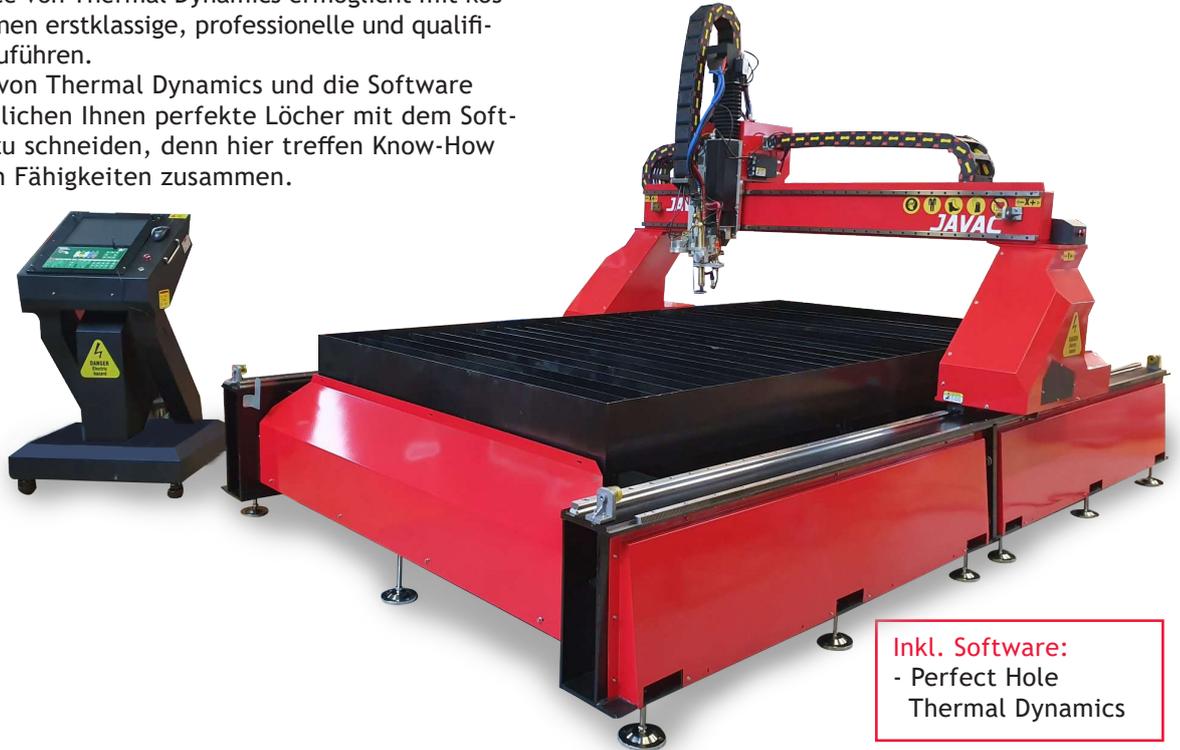
CNC CUT Master-X

Der CNC Cut Master-X hat zwei Brennerhalter, einen für Autogenschneiden und einen für Plasmaschneiden.

Durch die integrierten Plasmasysteme haben sich die High-End-, Hochleistungs- und Automatiksysteme revolutioniert.

Die iCNC Performance von Thermal Dynamics ermöglicht mit kostengünstigen Maschinen erstklassige, professionelle und qualifizierte Arbeiten auszuführen.

Die CNC Steuerung von Thermal Dynamics und die Software von Libellula ermöglichen Ihnen perfekte Löcher mit dem Software Perfect Hole zu schneiden, denn hier treffen Know-How mit technologischen Fähigkeiten zusammen.



Inkl. Software:
- Perfect Hole
Thermal Dynamics

Modell	CNC CUT Master-X
Netzspannung	AC220-240V, 50/60 Hz
Antrieb	1000Wx2,750Wx1 AC Panasonic Servo System, Dual Antrieb
Getriebe	1:25 APEX
Verfahrgeschwindigkeit	0 - 28.000 mm/min
Schnittgeschwindigkeit	0 - 12.000 mm/min (abhängig vom Material und Plasma Leistung)
Positioniergeschwindigkeit	10000 mm/min
Genauigkeit	± 0,08 mm
Schnitttoleranz	± 0,2 mm (mit High-Tech Plasmaanlage)
Positionierungsgenauigkeit	0,2 mm
Wiederholungsgenauigkeit	< 0,2 mm
Effektiver Schneidbereich (mm)	1.500 mm x 3.000 mm
Querantriebseinheit	Zwei Brennersysteme (Autogen und Plasma)
Höhenkontrolle	Auto Thermo Dynamics AVC für Plasma; Kapazität für Autogen (OHC)
Schnittdicke	0-45 mm (Plasma); 0 -150 mm (Autogen)
CNC Steuerbetrieb	iCNC
CNC System	Thermal Dynamics i CNC Performance mit interner Höhensteuerung für 1 Plasmabrenner inkl. VDB (15-7001)
True Hole Nesting Software	Thermal Dynamics Produktivitätstool (15-1060) Automatik Nesting (15-1061)
Gewicht	2600 kg
Maschinen Maß	2900 x 4100 x 2200 mm

Profi-Line Plasma

CNC Plasmaschneidanlagen

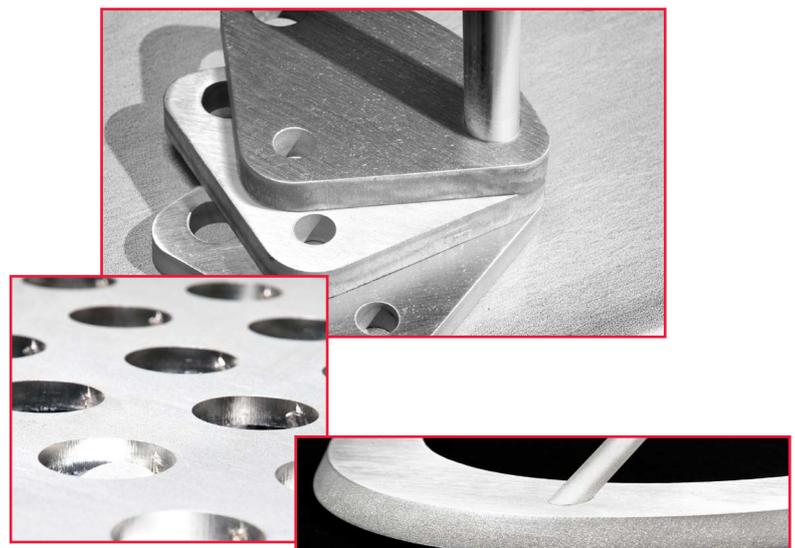
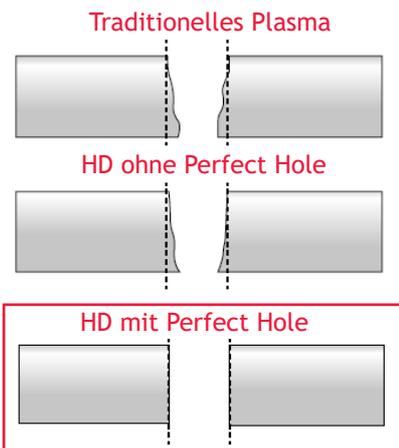
Eigenschaften

- 15 Zoll Touchscreen
- Bedienfeld für Plasma-, Autogen- und Zusatzfunktionen
- Integriertes WiFi
- 3-Achsen-Antriebsausgänge
- Einzel-CPU, 4-adrig, 1,91 GHz
- 4Gb DDR3 Arbeitsspeicher
- 5 x USB, I/O 16+40, 3 Encodereingänge
- Leistungsaufnahme 24 VDC
- Optionale integrierte Plasma-Höhenregelung
- Optionale Servomotoren mit eingebauten Verstärkern Individuell anpassbar
- Nur Bedienfeld, ideal für OEM-Anwendungen
- Verstärkergehäuse: einfach für Nachrüstungen und OEM-Anwendungen, bei denen kein vorhandenes Gehäuse vorhanden ist.
- Verstärkeroptionen: 400W und 750W für Schneidemaschinen mit einem oder zwei Antrieben
- Servomotoren mit eingebauten Verstärkern



iCNC Steuerbetrieb

Schnittqualität mit Perfect Hole Software



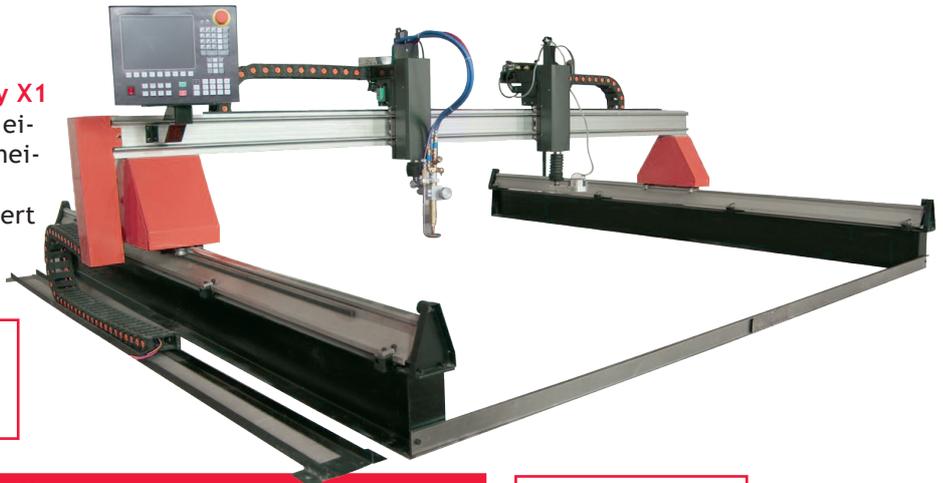
Perfect Hole passt automatisch die folgenden Parameter abhängig von Materialart und -dicke, sowie Lochgröße an.

Profi-Line Plasma

CNC Plasmaschneidanlagen

CNC-Plasmaschneidanlage CUT Gentry X1

Die Anlage besitzt zwei Brennerhalter, einen für Plasma-, einen für Autogenschneiden. Sie ist schnell montiert und kann jeweils auf Kundenwunsch auch erweitert werden.



Inkl. Software:

- Libellula® Wizard 3 Software mit Schachtelfunktion

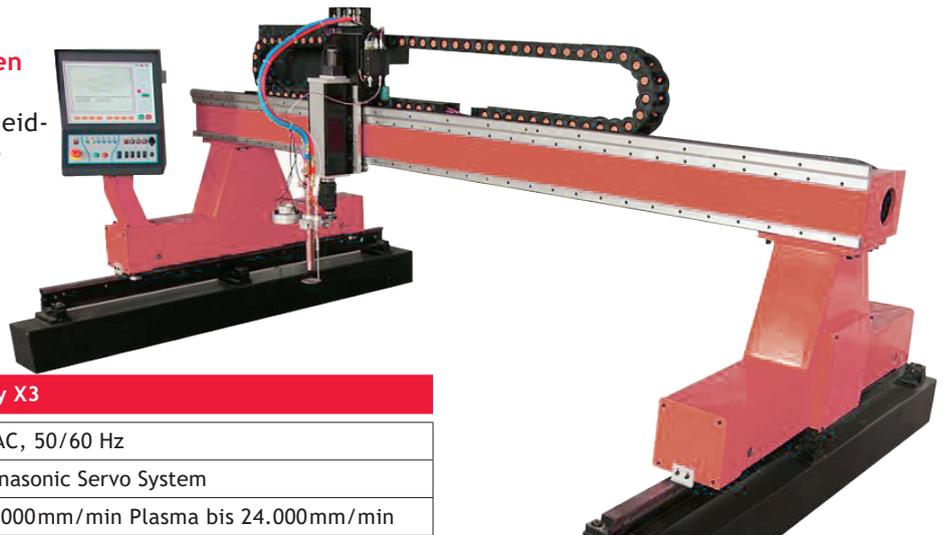
Modell	CNC CUT Gentry X1
Netzspannung	230V, AC/110V AC, 50/60 Hz
Antrieb	750W x 2, 400W x 1, AC Panasonic Servosystem, Dualantrieb
Schnittmodus	Autogen und Plasma
Schnittgeschwindigkeit	Autogen: 0- 1.000mm/min, Plasma: 0 - 10.000mm/min
Verfahrgeschwindigkeit	0 - 10.000 mm /min.
Effektiver Schneidbereich	3.000 x 3.000 mm
Höhenkontrolle	THC
Schnitttoleranz	≤ 0,5 mm
Positionierungsgenauigkeit	± 0.3mm
Wiederholungsgenauigkeit	± 0.3mm
Schnittdicke	Autogen: 6 - 300 mm, Plasma: Bedingt durch die Stromquelle
Gewicht	650 kg
Maße (LxBxH) mm	3800x1220x1250

Steuerung mit USB-Schnittstelle



CNC CUT Gentry X3 für Längsschneiden bis zu 6 Metern

Mit der CNC CUT Gentry X3 Plasmaschneidanlage sind exakte Schnitte ein Kinderspiel. Dank des Dualsystems können Sie mit Autogen oder Plasmabrenner Werkstücke schneiden.



Modell	CNC CUT Gentry X3
Netzspannung	230V, AC/110V AC, 50/60 Hz
Antrieb	750W x 3, AC Panasonic Servo System
Verfahrgeschwindigkeit	Autogen: 0- 12.000mm/min Plasma bis 24.000mm/min
Toleranz	< 0,5 mm
Schneidmodus	Autogen/Plasma
Effektiver Schneidbereich	3.000 x 6.000 mm
Gewicht	2100 kg
Maße (LxBxH) mm	4350x8000x1750
Höhenkontrolle	THC

Steuerung mit USB-Schnittstelle

Inkl. Software:

- Libellula® Wizard 3 Software mit Schachtelfunktion

Profi-Line Plasma

CNC Plasma-Rohrschneidanlagen

Cost efficient tube-cutting solution: CNC CUT S1 2-axis device

The system is simple and sturdy and can be operated simple and intuitive. A huge range of standard patterns are already installed on the device, and can be easily applied to the pipe.



Steuerung mit
USB-Schnittstelle

Inkl. Software:
- Libellula® TUBE 2-Achs Software
mit Schachtelfunktion

Modell	CNC Tube S1, 2-Achs	
Eingangsspannung	230V, AC/110V AC, 50/60 Hz	
Leistung	1200 W AC Panasonic Servosystem	
Verfahrensgeschwindigkeit	10-6000 mm/min	
Drehgeschwindigkeit	0 - 5.000 mm/min	
Schnitttoleranz	< 0,5 mm	
Machine Repeatability	0,15 mm - 0,2 mm	
Schnittmodus	Autogen / Plasma	
Länge	3m	6m
Werkstückdurchmesser	25 x 250 mm	
Höhensteuerung	THC	
Gewicht	1100 kg	



Steuerung mit
USB-Schnittstelle

Inkl. Software:
- Libellula® TUBE 2-Achs Software
mit Schachtelfunktion

Modell	CNC Tube S2, 2-Achs
Effektiver Durchmesser	φ50-φ300mm
Verfahrwege in Längsrichtung	3000 mm oder 6000 mm
Eingangsspannung	1-phasig, 110/220V
Frequenz	50/60 Hz
Schnittmodus	Plasma (Autogen ist optional)
Antriebsmotor	Hybrid Servo Antrieb
Plasmastromquelle	Luftplasmastromquelle optional
Schnittgeschwindigkeit	1-6,000mm/min
Verfahrensgeschwindigkeit	1-8,000mm/min
THC	Lichtbogenspannung THT & Pneumatik THC (Der Kapazitive THC ist optional)
Bibliothek	Formen-Bibliothek
Gewicht	900 kg
Maschinen Maß	6800 x 1000 x 1200 mm

CNC Tube S2

Die CNC Tube S2 ist eine kostengünstige Lösung um Rohre zu schneiden, die auf einer kompakten Plattform aufgebaut ist. Die Tube S2 ist ideal für Hersteller von Rollkäfigen, Geländern und Zäunen, sowie für viele andere kleine bis mittlere Produktionsbetriebe, die die Effizienz beim Proflieren und Schneiden ihrer Werkstücke erhöhen möchten. Diese zweiachsige CNC-Rohrschneidemaschine kann Rohre aus Aluminium, Edelstahl und Baustahl schnell und einfach schneiden

Profi-Line Plasma

CNC Plasma-Rohrschneidanlagen

Die kostengünstige Lösung für Plasmaschnitte auf Rohren: CNC CUT P1 2-Achsanlage und 4-Achsanlage

Die Anlage ist einfach und robust aufgebaut und lässt sich bequem und intuitiv bedienen. Zahlreiche Standardformen sind bereits in der Steuerung angelegt und können einfach auf die Rohre übertragen werden.

Steuerung mit USB-Schnittstelle



Inkl. Software:
- Libellula® TUBE 2-Achs / 4-Achs Software mit Schachtelfunktion

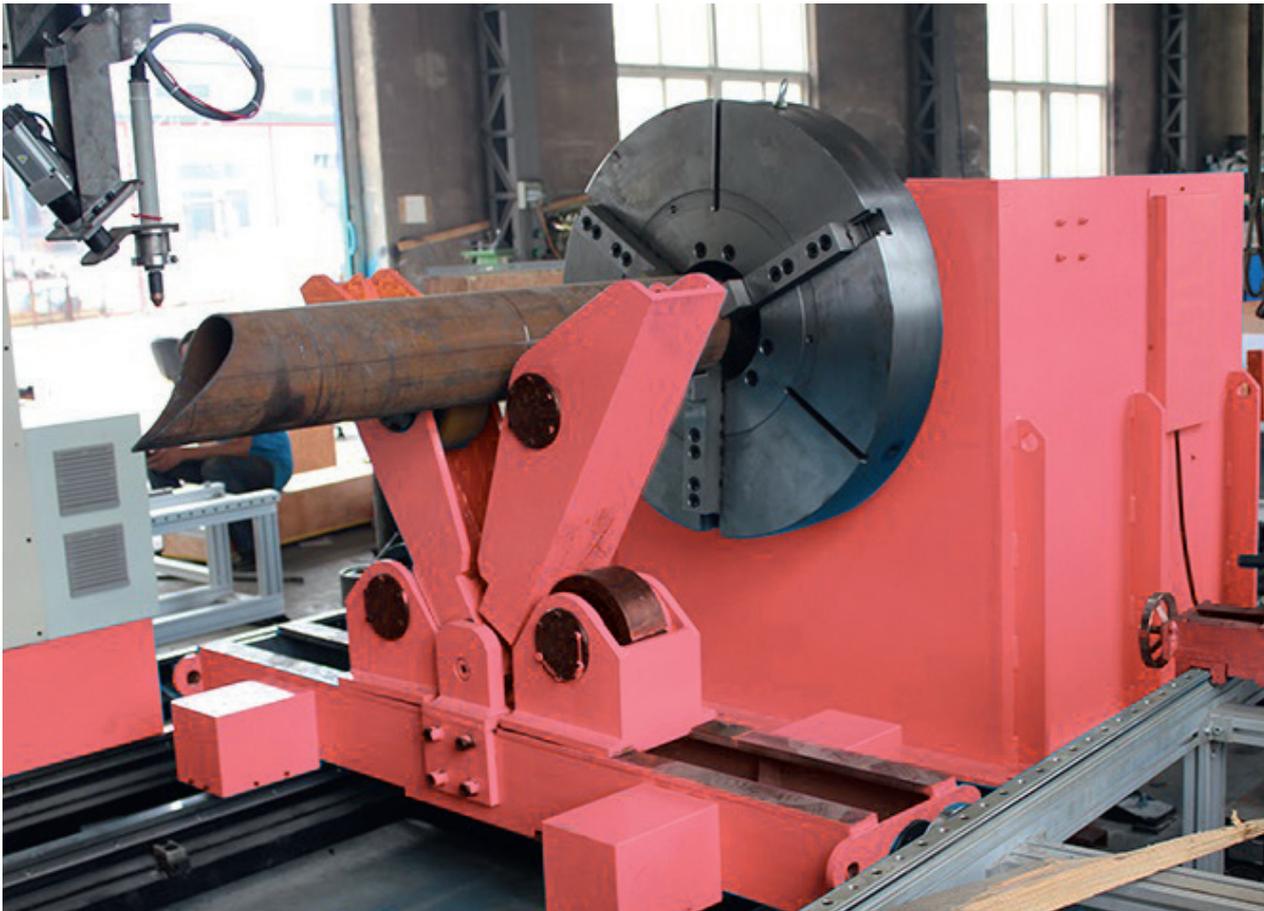
Modell	CNC Tube P, 2-Achs		CNC Tube P, 4-Achs	
Netzspannung	230 V, AC/110V AC, 50/60 Hz			
Leistung	1200W, AC Panasonic Servo system			
Verfahrensgeschwindigkeit	10 - 6.000 mm/min			
Drehgeschwindigkeit	0 - 5000mm/min			
Schnittgeschwindigkeit	≤ 10-5000 mm/min			
Schnitttoleranz	± 0,5 mm (mit Standard Plasmaanlage)			
Positionierungsgenauigkeit	0,3 mm			
Wiederholungsgenauigkeit	< 0,5 mm			
Schneidmodus	Autogen/Plasma			
Werkstückdurchmesser	50 x 400 mm	50 x 600 mm	50 x 400 mm	100 x 600 mm
Effektiver Rohrlänge	≤ 6.000 mm			
Höhenkontrolle	THC		THC	
Maße (LxBxW)	1003x7057x70			

Profi-Line Plasma

CNC Plasma-Rohrschneidanlagen

Der "Master of Plasmaschnitte" auf Rohren: CNC Tube M 4-Achsanlage

Das Model Tube M der CNC Tube Serie kann Rohre bis zu 125 cm bearbeiten. Zahlreiche Standardformen sind bereits in der Steuerung angelegt und können einfach auf die Rohre übertragen werden.



Modell	CNC Tube M, 4-Achs
Netzspannung	230 V, AC/110V AC, 50/60 Hz
Leistung	3000W, AC Panasonic Servo system
Verfahrensgeschwindigkeit	0 - 6.000 mm/min
Drehzahl	0 - 5000mm/min
Schnittgeschwindigkeit	0-3000 mmz/min
Toleranz	< 0,5 mm
Schneidmodus	Autogen/Plasma
Werkstückdurchmesser	100 - 1250 mm
Höhenkontrolle	THC

Steuerung mit
USB-Schnittstelle

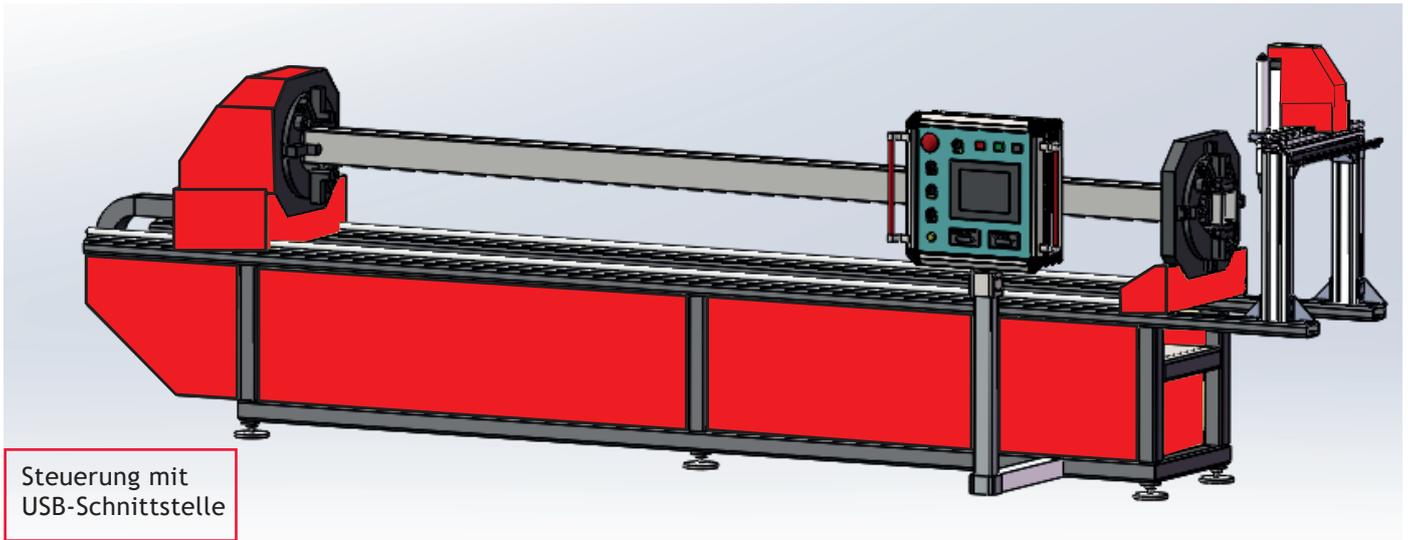
Inkl. Software:
- Libellula® TUBE 4-Achs
Software mit Schachtel-
funktion

Profi-Line Plasma

CNC Plasma-Rohrschneidanlagen

Rund- und Vierkant-CNC-Rohrschneidanlage

Unsere Rund- und Vierkant-CNC-Rohrschneidemaschine bearbeitet quadratische (von 25 mm bis 180 mm) sowie runde Rohre (von Ø25 mm bis Ø250 mm) und ist mit der neuesten deutschen Spannhalter-Rohrschneidtechnologie ausgestattet, so dass eine einfache Montage von Stahlrohren ermöglicht wird.



Steuerung mit USB-Schnittstelle

Modell	CNC-VKR-1	CNC-VKR-2
Netzspannung	AC220V / 50/60HZ / einphasig	
Eingangsspannung	5KW	8-10 KW
Schnittgeschwindigkeit	0-6000mm/min.	
Verfahrgeschwindigkeit	0-8000mm/min.	
Drehgeschwindigkeit	0-6000mm/min.	
Achse	5 Achse 4 Verknüpfung	
Höhenkontrolle	THC/ Lichtbogenspannungshöhenregler mit Kollisionsschutz	
Rohrgröße (rund)	Ø 25 mm bis Ø 150mm	Ø 50 mm bis Ø 250mm
Rohrgröße (vierkant)	25 mm bis 100 mm	50 mm bis 180 mm
Rohrlänge	3000 mm	6000 mm
Genauigkeit	≤±0,05 mm/m	
Wiederholgenauigkeit	≤±0,03 mm	
min. Strichbreite	≤0.15 mm	
Verfahrweg	X:1500mm; Y:3000mm; Z:120mm	X:2500mm; Y:6000mm;

Inkl. Software:
 - Libellula® TUBE 4-Achs Software mit Schachtelfunktion

Profi-Line Laser

CNC Laser-Rohrschneidanlagen

CNC-Rohr-Faser-Laserschneidemaschine

Mit der CNC-Rohr-Faser-Laserschneidemaschine können Sie nun auch quadratische Rohre mit einer Kantenlänge von 20x20 mm bis 105x105 mm und einer Länge bis max. 6000 mm bearbeiten.



Inkl. Software:
- Libellula® TUBE Software mit Schachtelfunktion

Modell	CNC-Faser-Laserschneidmaschine
Laser Leistung	2000W, 5000W bis zu 10 KW
Pulse Frequenz	1-20000HZ
Schneidbereich	6000mm×1500mm
Netzspannung	380V/50HZ/3 phases
Laser-Wellenlänge:	1070-1080nm
Kantenlänge für quadratische Rohre	20x20mm bis 105x105mm(max. Länge :6000mm, der Rest hat 200mm)

Ganz easy am Laptop CNC Programm entwickeln, auf USB Stick übertragen.



Produktvideo

CNC-Faser-Laserschneidemaschine

Mit der CNC-Faser-Laserschneidemaschine können Sie ohne Probleme Baustahl, Siliziumstahl, Edelstahl, Aluminiumlegierung, Titanlegierung, verzinktes Blech und anderen Blechmaterialien mit exzellenter Laserstrahlung und hoher Schnittgeschwindigkeit bearbeiten.



Modell	CNC-Faser-Laserschneidmaschine	
Netzspannung	AC380V 3-Phasen/Hz/60Hz	
Schneidbereich	1300 x 2500mm	1500 x 3000mm
Lasertyp	Standard Raycus oder IPG	
Laserwellenlänge	1070±10 nm	
Laser Ausgangsleistung	1KW / 2KW / 5KW / 8KW / 10KW	
Schnittdicke	bis zu 20 mm möglich	
Schnittgeschwindigkeit	30m/min.	
Verfahrweg	X: 1500; Y: 3000; Z: 120	
max. Verfahrgeschwindigkeit	120 m/min	
Genauigkeit	≤±0,05 mm/m	
Wiederholgenauigkeit	≤±0,03 mm	
min. Strichbreite	≤0.15 mm	
Kühlung	Wasserkühler	
Antriebssystem	YASKAWA Servomotor und Antriebssteuerung	

Ganz easy am Laptop NC Programm entwickeln, auf USB Stick übertragen.



Inkl. Software:
- Libellula® Wizard 3 Software mit Schachtelfunktion

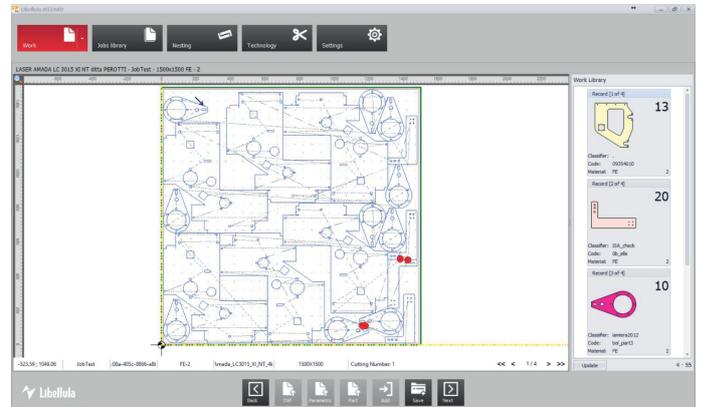
Profi-Line Plasma

CNC Profi-Softwarepaket Libellula®

Libellula!

Stets im Lieferumfang enthalten, ist die Software Libellula zur Blechbearbeitung oder Rohrbearbeitung. Entwickeln Sie bequem am Computer Ihre Werkstückvorgaben und übertragen Sie diese direkt vor Ort via USB-Schnittstelle. Bereits vorhandene Daten können in vielen gängigen Formaten (dwg, dxf, etc.) bearbeitet werden.

Libellula ist eine Software, deren Anwendung extrem schnell gelernt werden kann, so dass auch keine zusätzliche Schulung des Anwenders nötig wird.



Eigenschaften

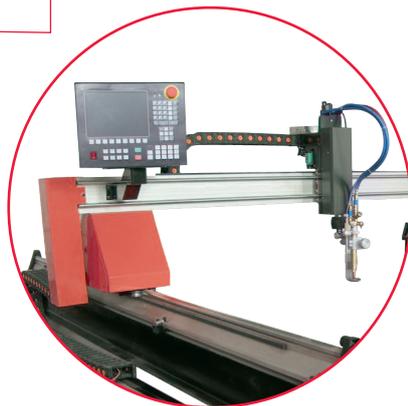
- Software komplett in deutsch
- Erstellung beliebiger 2D-Formen
- Reibungsloser Datentransfer zur Schneidanlage
- 3D Simulationen
- DXF/DWG Import/Export für bestehende und neue Projekte



Ganz easy am Laptop CAD Programm entwickeln, auf USB Stick übertragen.



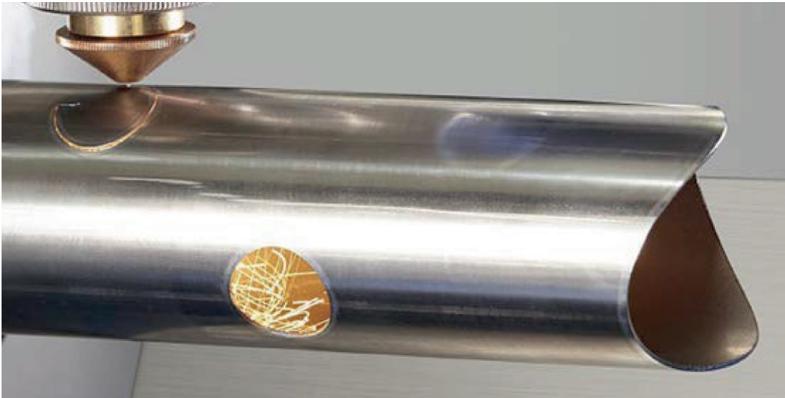
CAD Programm vom USB Stick auf die CNC Maschine übertragen und los geht 's



Funktionen	Libellula Wizard 3
DXF/ DWG-Import	Ja
2D-Icon-Bibliothek	Ja
Beschreibung Blecheigenschaften	Ja
Icon-Handhabung	mehrere
Schachtelungstyp	automatisch
Schneidtechnologieberechnung	manuell/automatisch
Technologietabellen	Ja
Schneidpfadvisualisierung	Ja
Schneidpfadüberprüfung	Ja
Pfadfehlerkorrektur	automatisch
Post-Processor	Ja
Realistischer 3D-Zyklusimulator	Ja
Schneidzeitberechnung	Ja
Individuelle Bedienoberflächen	Ja
auf Wunsch Mod. HVAC-Modul	Ja
auf Wunsch Mod. BEVEL-Modul	Ja
auf Wunsch Mod. STORAGE-Modul	Ja
auf Wunsch Mod. VISIO-Modul	Ja

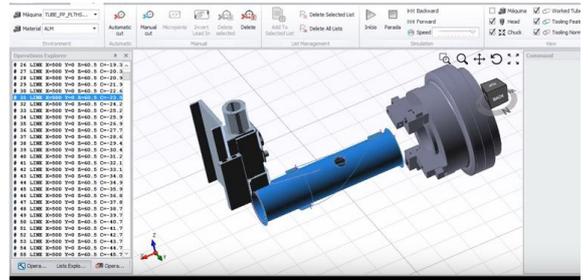
Profi-Line Plasma

CNC Profi-Softwarepaket Libellula TUBE®



CNC-Präzision!

Das Eingabe-Interface der CNC CUT-Serie ermöglicht es Ihnen, schnell und intuitiv Ihre Vorgaben einzugeben und so auf das Werkstück zu übertragen.



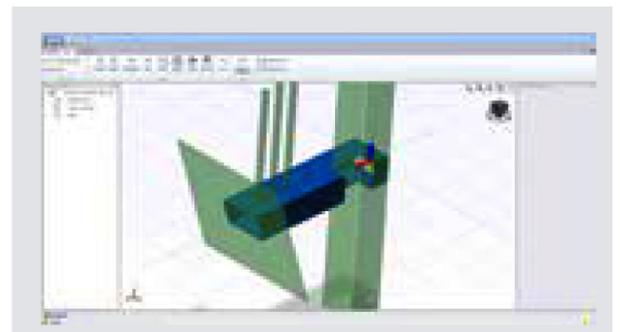
Libellula TUBE Softwarepaket

Libellula TUBE!

Im Lieferumfang enthalten ist die Software Libellula TUBE für die Rohrbearbeitungsanlage CNC Cut P1, P2 und CNC Cut Smart Kombi. Entwickeln Sie bequem am Computer Ihre Werkstückvorgaben und übertragen Sie diese direkt vor Ort via USB-Schnittstelle. Bereits vorhandene Daten können in vielen gängigen Formaten (dwg, dxf, etc.) bearbeitet werden.

Eigenschaften

- Kollisionsmanagement zwischen dem Kopf der Werkzeugmaschine und dem Jeweiligen Kopfpositionsteuerung außerhalb des Maschinenarbeitsfeldes.
- Automatische Berechnung der Anschnitte und Schneidpfade
- Dynamische Verwaltung der Schnittgeschwindigkeit des Kopfes bei Ecken
- Automatische Verschachtelung
- 3D Simulation
- Dynamische Postprozessor Darstellung



Parametrische Designumgebung



Technologie und Simulation



3D-Postprozessor-Generierung

3D-Simulation und automatische PPR-Erstellung

Mit Libellula TUBE ist es möglich, neben der Simulation in der Maschine und der vollautomatischen Herstellung des Nachverarbeitungsprozessors, 3D-Schnittmuster je nach Wunsch zu erstellen.

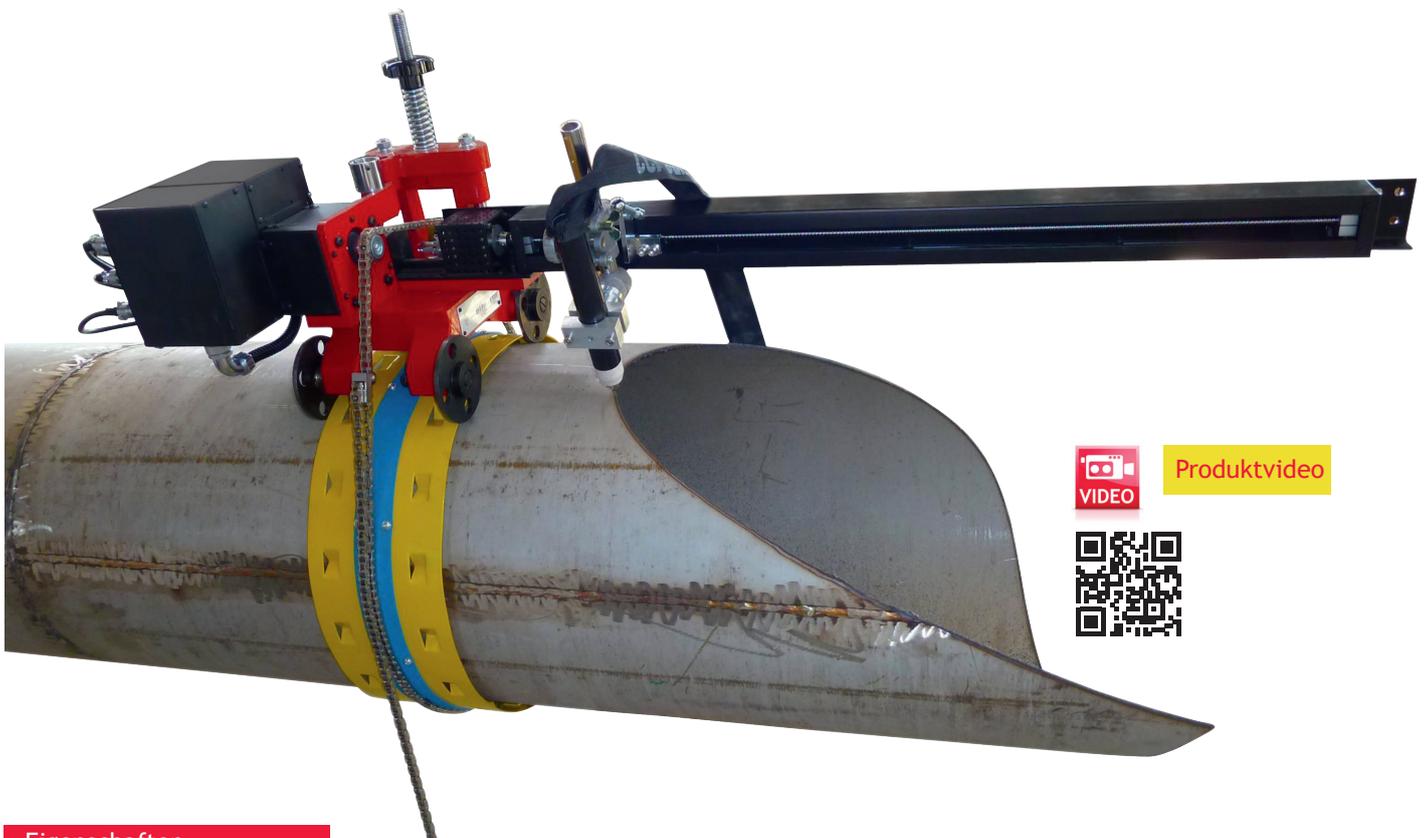
Profi-Line Rohrschneidanlage

NC-Rohrschneidanlagen JD-Serie

Die NC gesteuerte Rohrschneidanlage der JD-Serie wurde speziell für die Bedürfnisse der Mittel bis Großindustrie entwickelt.

Die JD-Serie wird mittels NC System gesteuert. Der Basisfahrwagen wird auf das zu bearbeitende Werkstück mit Hilfe einer Führungsschiene und einer Spannkette befestigt und kann dank des Auslegerarms horizontal und vertikal verfahren.

Die Rohrschneidanlage ist sowohl zum Autogen- als auch zum Plasmaschneiden geeignet!

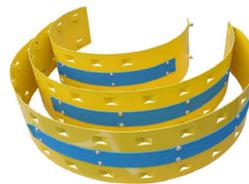


Produktvideo



Eigenschaften

- Durch die flexiblen und erweiterbaren Gurte lassen sich Rohre aller Größen und Materialien bearbeiten. Die Toleranz der Anlage liegt bei ± 1 mm.
- Auch für Fasenschnitte.
- Schneidet Rohre gerade oder in Spiralform.
- Mobil einsetzbar, egal ob auf der Baustelle, vor Ort, oder in der Werkshalle.
- Sie benötigen keine CAD Kenntnisse, da das System in der Steuerung integriert ist.
- Ein Software-Update ist auf Kundenwunsch jederzeit möglich.
- Netzspannung 230V
- Schnittgeschwindigkeit 0 bis 800 mm/min



Gurte (Abb. links) wird um das Rohr gelegt und mit der Klammer verspannt.

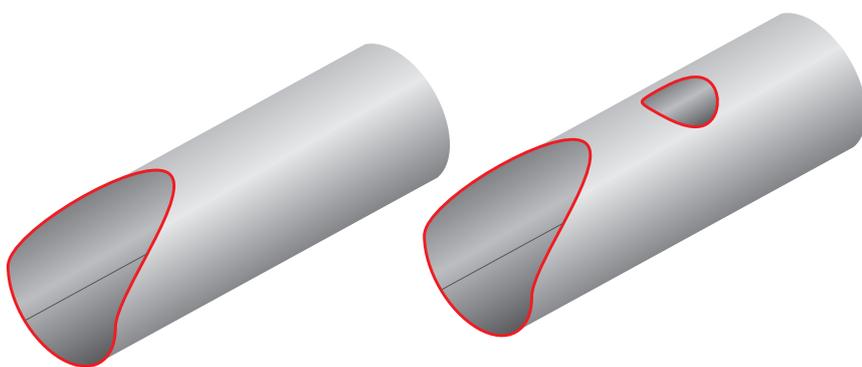
Model	Länge
STG 1	0,98 m
STG 2	1,23 m
STG 3	1,38 m
STG 4	1,72 m
STG 5	1,90 m
STG 6	2,50 m

Profi-Line Rohrschneidanlage

NC-Rohrschneidanlagen JD-Serie

Modell	Typ	Rohrdurchmesser	Verfahrweg (horizontal)	Kreisschnitt	Software
JD1-JH	Eco	80 bis 320 mm	200 mm	-	01/07
JD1-JB	Basic	80 bis 680 mm	400 mm	-	01/07
JD1-BZ	Standard	80 bis 1.020 mm	600 mm	-	01/07
JD1-PSK	Klassik	80 bis 1.420 mm	200 mm	-	07
JD1-R80B	Klassik R	80 bis 1.800 mm	800 mm	-	01/02/03/05 - 08
JD1-X80B	Klassik X	80 bis 3.000 mm	800 mm	-	01/02/03/05 - 12
JD2-JH	Eco	80 bis 320 mm	200 mm	200 mm	01/07
JD2-JB	Basic	80 bis 680 mm	400 mm	400 mm	01/07
JD2-BZ	Standard	80 bis 1.020 mm	600 mm	600 mm	01/07
JD2-R80B	Klassik R	80 bis 1.800 mm	800 mm	800 mm	01/02/03/05 - 08
JD2-X80B	Klassik X	80 bis 3.000 mm	800 mm	800 mm	01/02/03/05 - 12
Software					

* Werkstückdurchmesser bis zu 6.000 mm auf Kundenwunsch möglich.



Die JD1 Serie ist speziell für das besäumen von Rohren konzipiert. Mit der JD2-Serie lassen sich zusätzlich auch Kreisschnitte auf Rohren anbringen (siehe links).

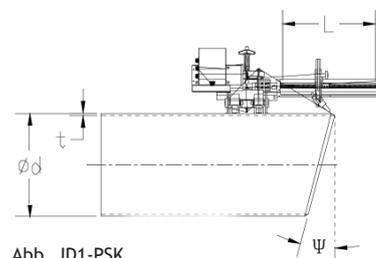


Abb. JD1-PSK

				
01	02	03	04	05
				
06	07	08	09	10
				
11	12	13	14	15
				
16	17	18	17	

Die Tabelle links zeigt die jeweils im System vorgegebenen Schnittmöglichkeiten an (vergleichen Sie hierzu die Tabelle oben). Die am häufigsten benötigten Schnitte sind bei allen Anlagen fester Bestandteil des Pakets. Die Auswahl ist auf Kundenwunsch erweiterbar.

Lieferumfang:

- 1 Fahrwagen mit Ausleger
- 1 Flexigurt mit Verbindungsklemme
- 1 Spannkette mit Verbindungstück
- 1 Separate Steuerung im Koffer
- 1 8m Steuerkabel
- 1 Umfangreiches Werkzeugset

Profi-Line Rohrschneidanlage

NC-Rohrschneidanlagen JM-ST-Serie

Die Rohrschneidanlage der JM-ST Serie wurde speziell für präzise Rohrbearbeitung entwickelt. Dank seiner exakten und effizienten Schnittqualität kann die JM-ST Serie bei Behälterbau, Rohrleitungsbau, Kraftwerksbau, Öl- und Gas-Industrie, bei technischen Wartungsarbeiten, Projekten oder sogar bei der Flugzeugfertigung eingesetzt werden.

Die qualitativ hochwertigen Schrägschnitte bis zu einem Winkel von 45 Grad ermöglichen neue Fertigungsmöglichkeiten. Somit sind beispielsweise präzise Schnitte und Fasen möglich.

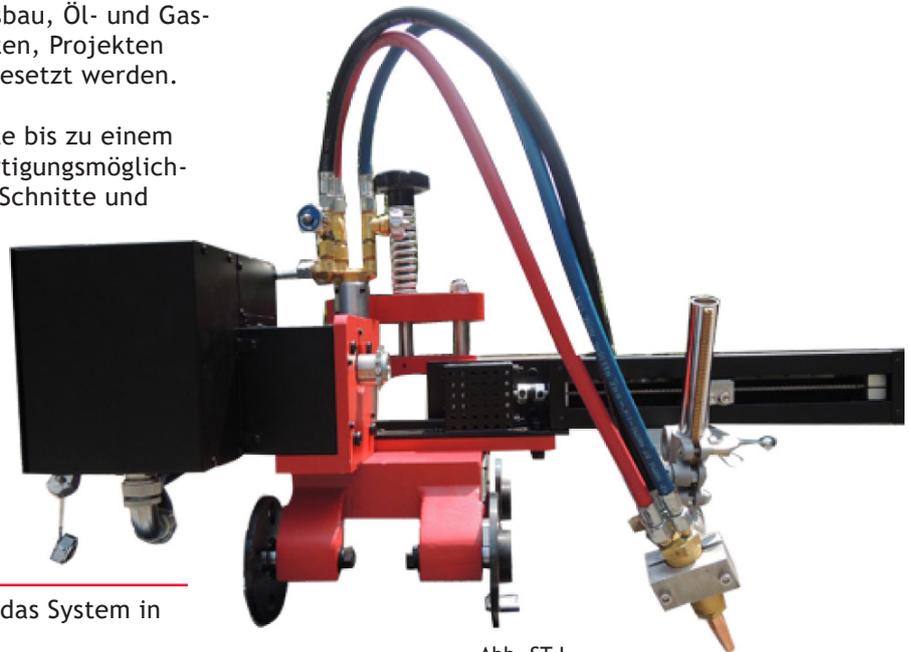


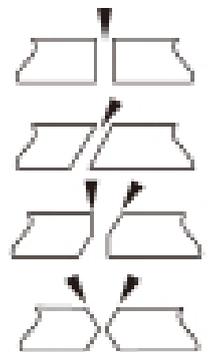
Abb. ST I

Eigenschaften

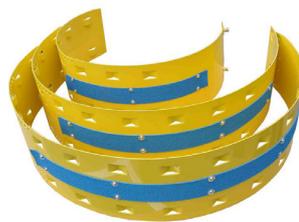
- Sie benötigen keine CAD Kenntnisse, da das System in der Steuerung integriert ist.
- Für spezielle Konstruktionsbereiche einsetzbar.
- Leichte und langlebige Aluminium Gehäuse.
- Schnittgeschwindigkeit 0 bis 800 mm/min oder 400 - 4000 mm / min.
- Die Steuerbox ist durch eine Schutzklappe geschützt.
- Höchste Schnitt Präzision.



JM-ST II



Model	Länge
STG 1	0,98 m
STG 2	1,23 m
STG 3	1,38 m
STG 4	1,72 m
STG 5	1,90 m
STG 6	2,50 m



Gurt

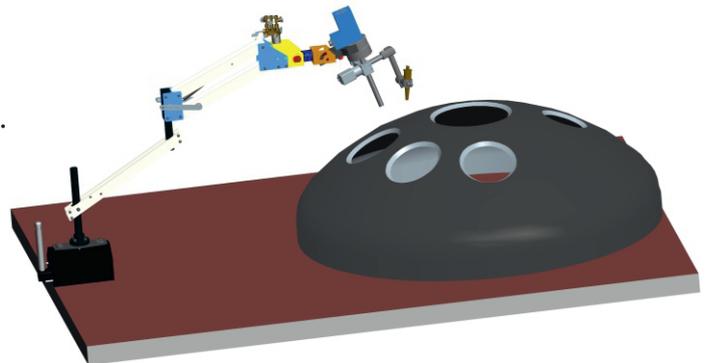
Model	JM-ST I	JM-ST II
Nennleistung	60 W	400 W
Netzspannung	AC 220 V / 50Hz	
Rohrdurchmesser	320 - 3000 mm*	320 - 3000 mm
Schnittgeschwindigkeit	0 - 800 mm/min.	400 - 4000 mm/min
Oberflächenausführung	< 6.3 µm	
Winkel	±45°	

Profi-Line Rohrschneidanlage

NC Portable Rohrschneidanlage MJ-Serie

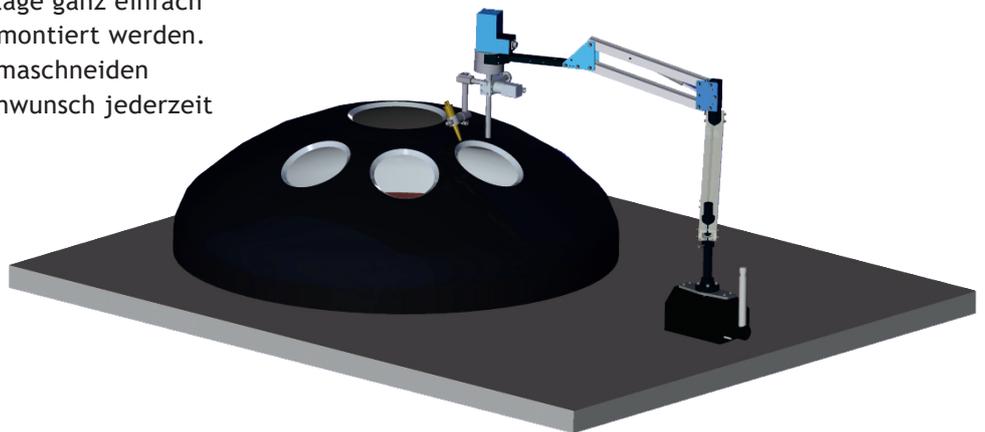
Mobil mit MJ-Serie

Immer einsatzbereit egal ob in der Werkstatt oder auf der Baustelle vor Ort. Die kleinen Anlagen der JM-Serie lassen sich auf jedes Stahlwerkstück aufsetzen und können so Löcher bis zu einem Durchmesser von 1.200 mm schneiden.



Eigenschaften

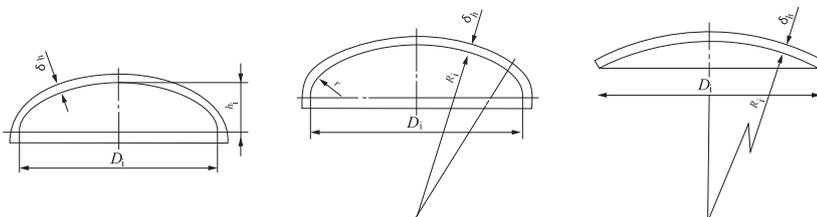
- Schneidet auf Rohrkuppel in unterschiedliche Richtungen
- Sie benötigen keine CAD Kenntnisse, da das System in der Steuerung integriert ist.
- Steuerung über Fernbedienung.
- Schneidet orthogonal, sowie exzentrisch auf Stahl oder Karbonstahl
- Dank des Magnetfußes kann die Anlage ganz einfach und schnell durch nur eine Person montiert werden.
- Die Anlage kann Autogen- und Plasmaschneiden
- Ein Software-Update ist auf Kundenwunsch jederzeit möglich.



Das professionelle Armsystem ermöglicht exakte Schnitte in und aus jeder Richtung. Befestigt werden alle Anlagen der MJ-Serie mit einem leistungsstarken Switch-Magnet.



MJ-Steuerung im Koffer



Produktvideo

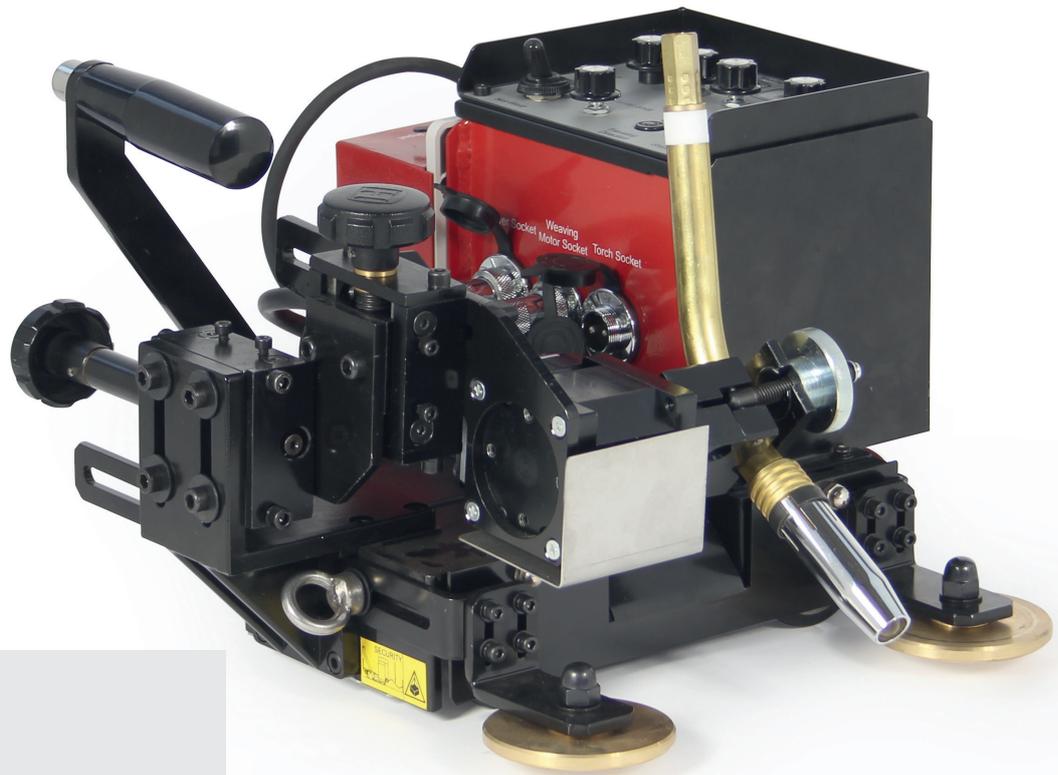
Modell	Funktion	Schnitt-Durchmesser	Vertikale Einstellung	Winkel	Schneidverfahren
MJ-11	orthogonale Schnitte	50 bis 300 mm	0 - 150 mm	± 45°	Plasma- und Auto- genschneiden
MJ-12		50 bis 600 mm	0 - 180 mm		
MJ-14		50 bis 1.200 mm	0 - 180 mm		
MJ-15	Kugelformen	50 bis 600 mm	0 - 300 mm		
MJ-16	Kugelformen, Rohre	50 bis 600 mm	0 - 300 mm		
MJ-17	Alle Richtungen	50 bis 600 mm	0 - 300 mm		
Sattelhalter					

Schweißtraktoren

MIG-500 und MIG 502 mit Magnet und Akku

Mit großem Lieferumfang

Mit dem MIG 500 und MIG 502 kann man problemlos senkrecht und waagrecht schweißen, mit oder ohne Führungsschiene. Die Traktoren können an unterschiedlichen Schienen eingesetzt werden (siehe Seite 72-73)



Lieferumfang:

- 1 Schweißtraktor
- 1 Ladegerät
- 1 Akku
- 1 Adapter für Stumpfnähte
- 1 Paar Greifer für Nylon- und Aluschiene
- 1 Paar Greifer für Stahlschiene

Modell	MIG 500	MIG 502
Betriebsspannung	DC 24V	DC 24V
Traktionsleistung	32 kg	32 kg
Seitliche Einstellung	20 mm	20 mm
Vertikal Einstellung	20 mm	20 mm
Geschwindigkeit mm/min.	35 - 930 mm/min.	35 - 930 mm/min.
Pendelgrad		0 - 65° /min
Pausenzeit links/rechts		0 - 2,5 sek.
Oszillatorwinkel		0 - ± 5°
Maße (LxBxH) mm	324 x 300 x 237	320 x 340 x 230
Gewicht	12 kg	12 kg
Artikelnummer	02.20.01.02010	02.20.01.02020



Kein Problem für steigende oder fallende Nähte

Schweißtraktoren

MIG-500 und MIG 502 mit Magnet und Akku

Eigenschaften

- Stabiles, kompaktes Gehäuse.
- Einfache Handhabung.
- Schweißt in beide Fahrtrichtungen
- Konstante Fahrgeschwindigkeit
- Digitale Anzeige
- Bei MIG 502 Oszillator-Winkel
- **Auch zum autogenen Arbeiten geeignet**



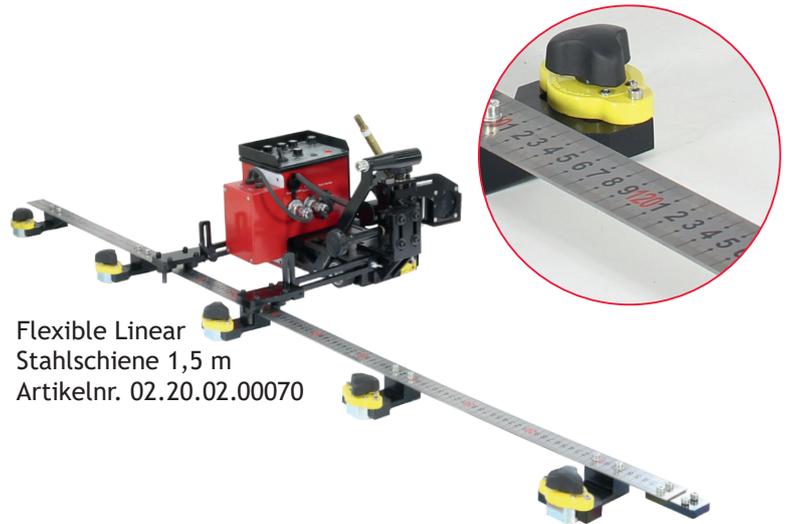
Aufsatz für Schneidbrenner
 Artikelnr. 02.20.02.10020



Zusatzakku für MIG 500 und MIG 502
 Artikelnr. 02.20.02.11010



Traktor auf Stahlschiene im Einsatz



Flexible Linear
 Stahlschiene 1,5 m
 Artikelnr. 02.20.02.00070



Alu-Führungsschiene
 1,5 m
 Artikelnr. 02.20.02.00080



Flexible Nygonschiene
 1,5 m
 Artikelnr. 02.20.02.00050

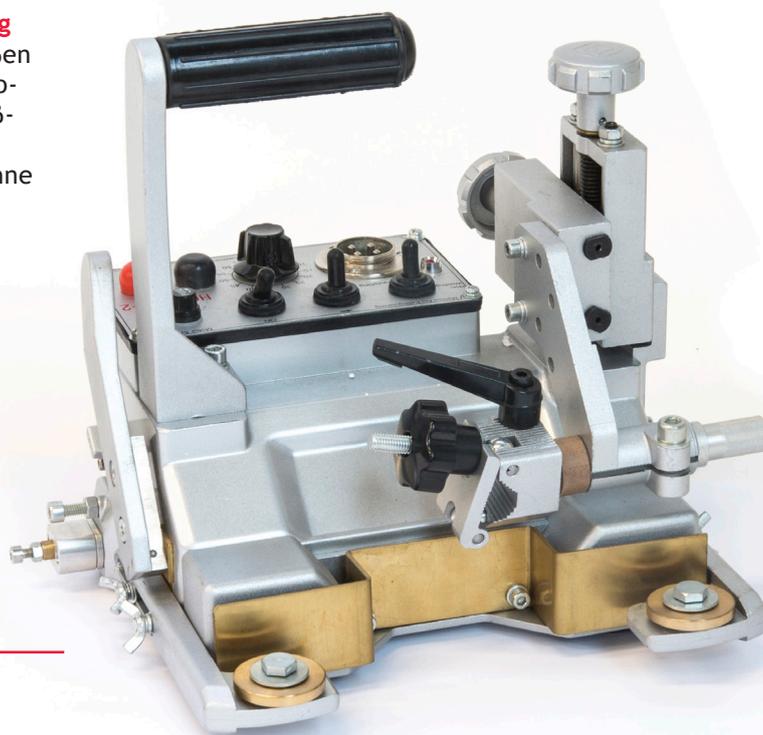


Bedienfelder der MIG-500 und
 MIG-502 Traktoren

Schweißtraktoren

MIG 1 A

Schweißen mit Traktoren – eine saubere Lösung
Schweißtraktoren werden vor allem zum Schweißen von Kehlnahtverbindungen in zahlreichen Variationen effektiv eingesetzt. Besonders lange Schweißnähte können mit einem Schweißtraktor bequem und sauber gearbeitet werden – und zwar ganz ohne manuelles Eingreifen dank des starken Magneten und der präzisen Führungsräder!



Eigenschaften

- Mit Hochleistungsmagnet.
- Stabiles, kompaktes Gehäuse.
- Kleine und leichte Bauweise.
- Niedriger Gewichtsschwerpunkt mit hoher Zugkraft (16 kg); **vertikales Fahren möglich.**
- Konstante Fahrgeschwindigkeit
- Einfache Handhabung mit Magnetfreigabehebel;
- Schweißt in beiden Fahrtrichtungen.
- Endschalter an beiden Seiten.



Radsatz für Schiene

Lieferumfang:
1 Schweißtraktor
1 Trenntransformator
Optional:
1 Ersatzbatterie

Modell	MIG 1 A
Betriebsspannung Netzteil	230 V/AC 24 V, 3,5A
Betriebsspannung Traktor	AC 24V
Traktionsleistung	16 kg
Antrieb	4-Radantrieb
Anpassungsbereich Brenner	horizontaler Winkel 40° -55° auf/ ab 40mm, rechts/links 40mm
Geschwindigkeit mm/min	100 - 650
Maße (LxBxH) mm	280 x 260 x 265
Gewicht	7,6 kg
Artikelnummer	02.20.01.00010

Schweißtraktoren

MIG 1 B

Ein zuverlässiger Partner

Der MIG 1 B wird überwiegend im Schiffs-, Brücken- und Lokomotivbau, sowie in der Stahl- und petrochemischen Industrie eingesetzt. Durch automatisches Schweißen mit Traktor wird die Qualität der Schweißnähte verbessert und fehlerhafte Nähte nahezu eliminiert. Dank den Endschaltern an beiden Seiten des MIG 1 B stoppt der Traktor automatisch, wenn er am Ende des Werkstücks angekommen ist, oder seitlich auf ein Hindernis stößt. Somit können problemlos mehrere Traktoren von nur einer Person gleichzeitig betrieben werden.

Eigenschaften

- Stabiles, kompaktes Gehäuse; leicht tragbar.
- Mit Hochleistungsmagnet.
- Niedriger Gewichtsschwerpunkt mit hoher Zugkraft (16 kg); **vertikales Fahren möglich.**
- Einfache Handhabung mit Magnetfreigabehebel
- Schweißt in beiden Fahrtrichtungen.
- Anwendung im horizontalen Kehlnahtschweißen mit breitem Bereich der Schweißgeschwindigkeitskontrolle.
- Kraterfüllen für einen sauberen Abschluss.
- Endschalter an beiden Seiten.
- Stepschweißen mit einstellbarem Abstand.



Automatischer Endschalter bei Hindernis

Modell	MIG 1 B
Eingangsspannung	DC 24 V
Traktionsleistung	20 kg
Antrieb	4-Radantrieb
Anpassungsbereich Brenner	horizontaler Winkel 40° -55° auf/ ab 40mm, rechts/links 40mm
Geschwindigkeit mm/min	25 - 930
Pausenweg / Schweißweg mm	0 - 999
Maße (LxBxH) mm	280 x 260 x 265
Gewicht	8,6 kg
Artikelnummer	02.20.01.00020



Bedienfeld

Lieferumfang:

- 1 Schweißtraktor
- 1 Trenntransformator

Optional:

- 1 Ersatzbatterie

Schweißtraktoren

MIG-1DUO mit zwei Brenner

Der MIG-1DUO-Traktor kann mit zwei Brennern gleichzeitig verfahren werden. Das macht die Duo-Ausführung zum idealen Werkzeug für T-Formen. Dank den Endschaltern an beiden Seiten des MIG-1DUO stoppt der Traktor automatisch, wenn er am Ende des Werkstücks angekommen ist.



Lieferumfang:
1 Schweißtraktor
1 Batterie

Modell	MIG 1DUO
Betriebsspannung Netzteil	230 V/AC 24 V, 3,5A
Betriebsspannung Traktor	DC 24V
Traktionsleistung	30 kg
Antrieb	4-Radantrieb
Anpassungsbereich Brenner	horizontaler Winkel 40° - 55° auf/ ab 40mm, rechts/links 40mm
Geschwindigkeit mm/min	100 - 1500
Maße (LxBxH) mm	517 x 280 x 555
Gewicht	12,8 kg
Artikelnummer	02.20.01.00030



Display MIG-1DUO

Schweißtraktoren

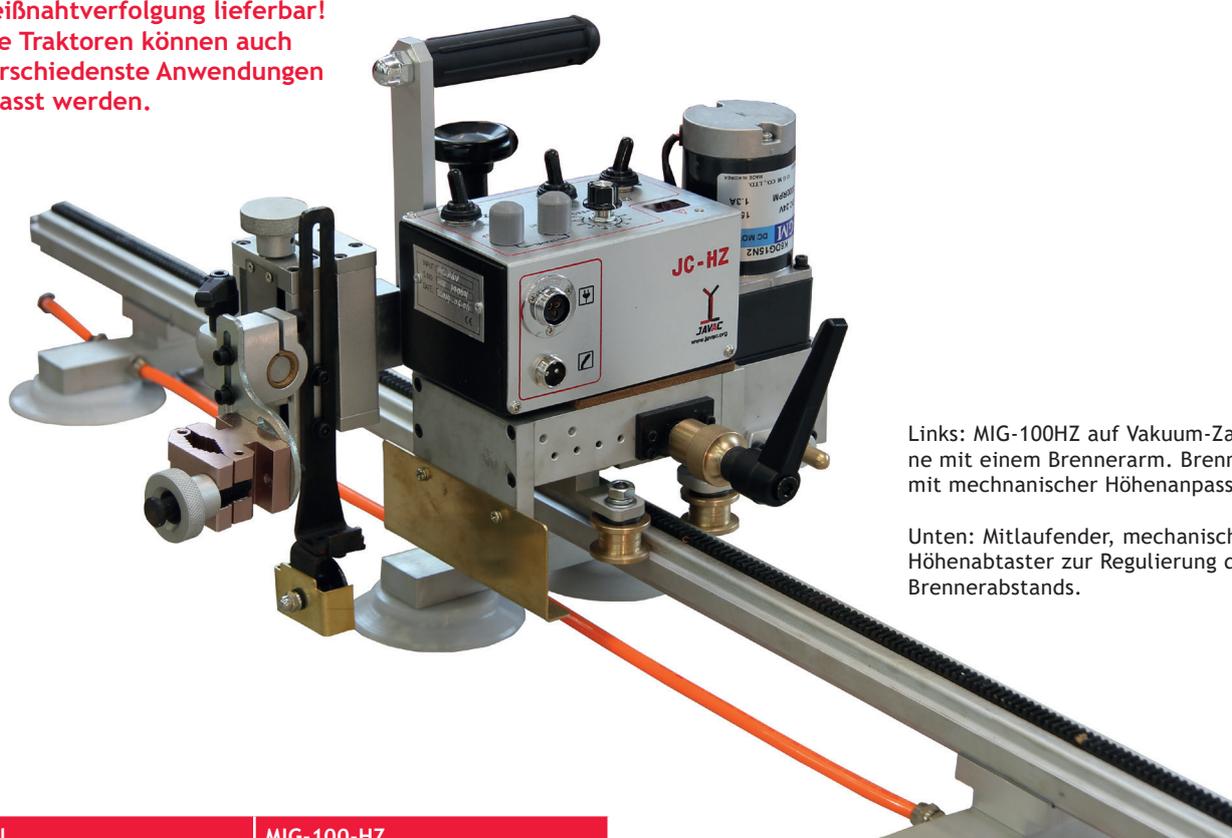
MIG-100-HZ

Ideal für T-Träger

Mit dem optionalen zweiten Brennerarm können beide Seiten eines T-Trägers gleichzeitig geschweißt werden. Mittels magnetischer Zahnschiene kann der Traktor auch oben auf den Träger gesetzt werden.

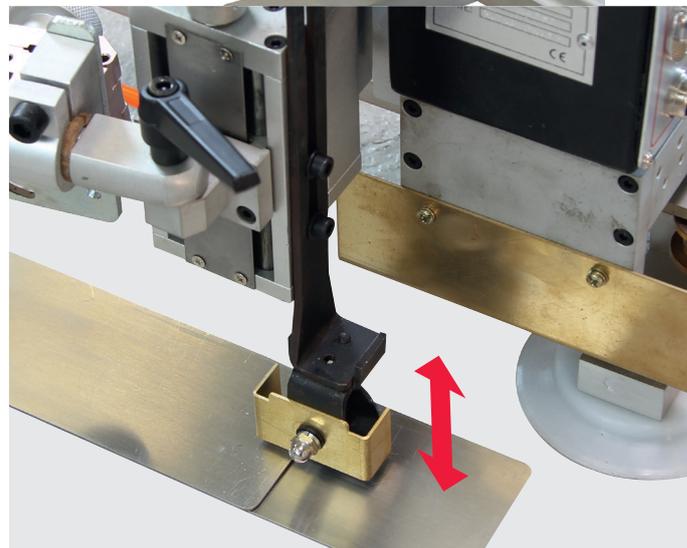
Steigern Sie so Ihre Schweißqualität und halbieren Sie Ihre Produktionszeit!

Traktor auch mit automatischer Schweißnahtverfolgung lieferbar!
Unsere Traktoren können auch für verschiedenste Anwendungen angepasst werden.



Links: MIG-100HZ auf Vaku-Zahnschiene mit einem Brennerarm. Brennerarm mit mechanischer Höhenanpassung.

Unten: Mitlaufender, mechanischer Höhenabtaster zur Regulierung des Brennerabstands.

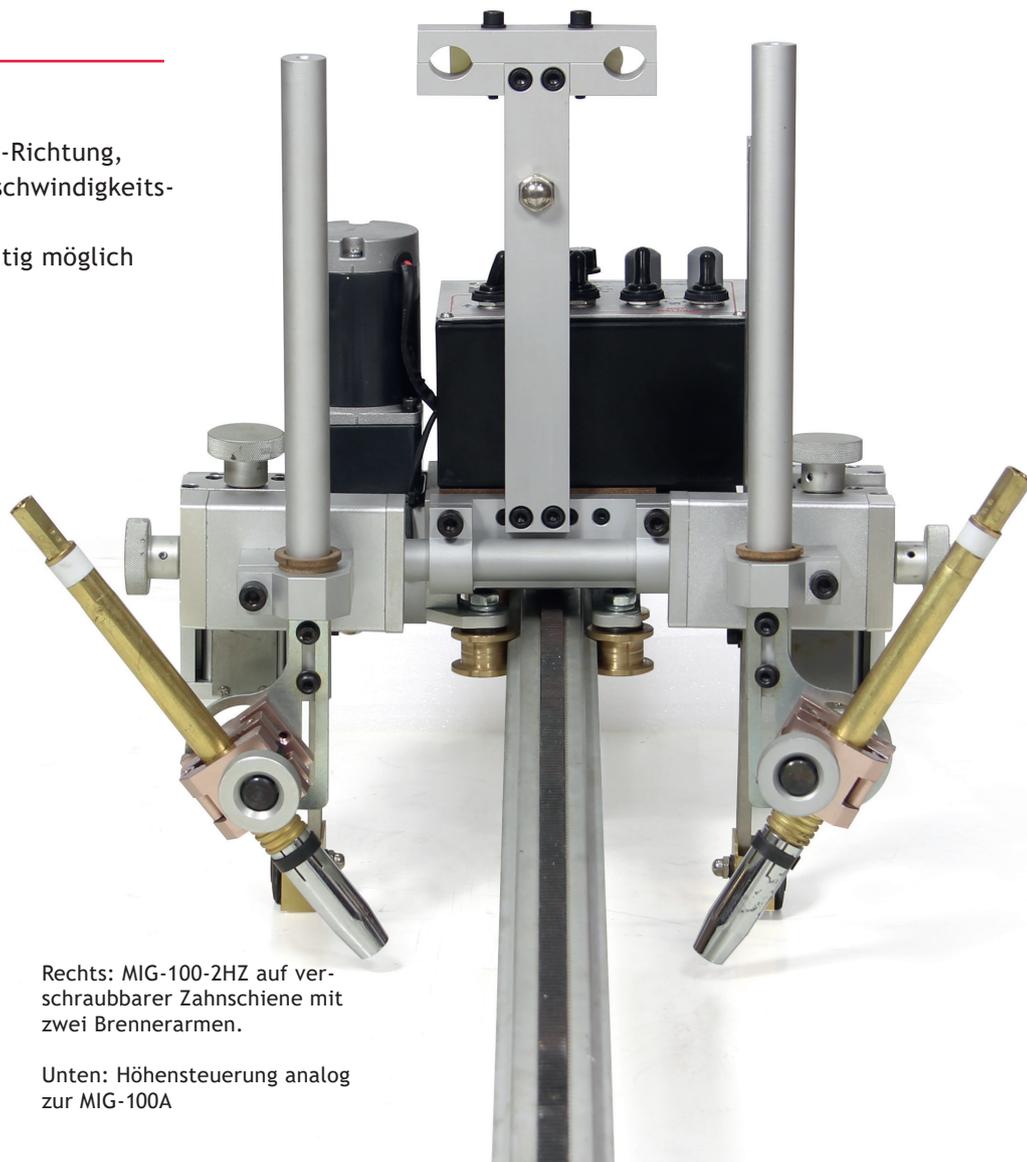


Modell	MIG-100-HZ
Betriebsspannung	AC 230V, 50 Hz
Größe Fahrwagen	450 x 400 x 380 mm
Größe Schiene	42 x 29,3 x 1000 mm
Gewicht Fahrwagen	9,5 kg
Gewicht Schiene	6,5 kg (inkl. Magnet)
Antrieb	Zahnrad
Fahrgeschwindigkeit	0 - 1040 mm/min
Anpassungsbereich Brenner	hoch/runter 30 mm
	links/rechts 30 mm
	Arbeitswinkel 45°
Fahrtrichtung	hoch/runter, links/rechts
Pausenzeit links/rechts	0 - 5 s
Inkl. Zahnschiene	-
Artikelnummer	72203120

MIG-100-2HZ

Eigenschaften

- Mechanische Höhenabstastung
- Die Zugkraft ist größer als 10 kg.
- Leichte Bedienung: Strom, Fahrt-Richtung, Schweißmodus, Start/Stop, Geschwindigkeitsanpassung.
- Beidseitiges Schweißen gleichzeitig möglich (bei MIG-100-2HZ)



Rechts: MIG-100-2HZ auf verschraubbarer Zahnschiene mit zwei Brennerarmen.

Unten: Höhensteuerung analog zur MIG-100A

Modell	MIG-100-2HZ
Betriebsspannung	AC 230V, 50 Hz
Größe Fahrwagen	450 x 400 x 380 mm
Größe Schiene	42 x 29,3 x 1000 mm
Gewicht Fahrwagen	9,5 kg
Gewicht Schiene	6,5 kg (inkl. Magnet)
Antrieb	Zahnrad
Fahrwagengeschwindigkeit	0 - 1040 mm/min
Anpassungsbereich Brenner	hoch/runter 30 mm
	links/rechts 30 mm
	Arbeitswinkel 45°
Fahrtrichtung	hoch/runter, links/rechts
Inkl. Zahnschiene	-
Artikelnummer	72203130

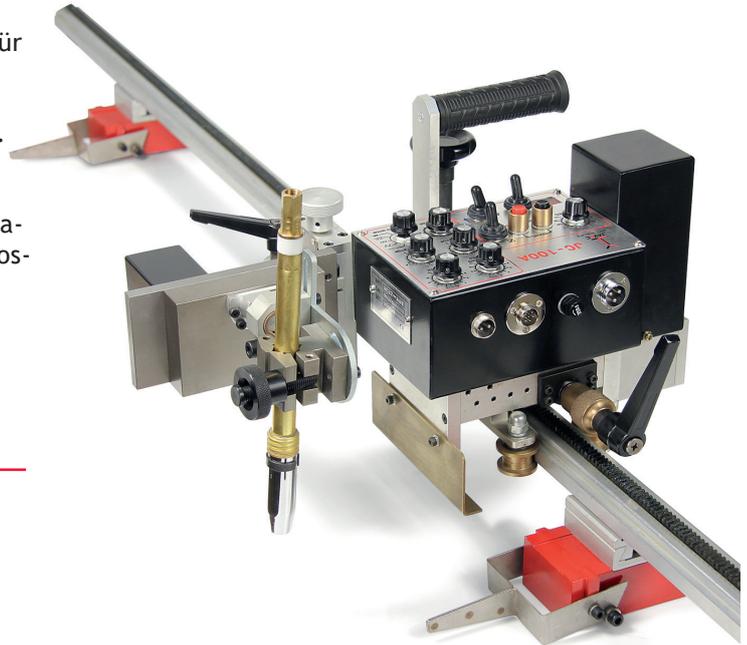


Schweißtraktoren

MIG-100A

Der MIG-100A mit Linearoszillator eignet sich speziell für das Schweißen von dicken Platten. Dank der magnetischen Schiene können sowohl vertikale, horizontale, wie auch Überkopf-Schweißarbeiten verrichtet werden. Die Standardschiene hat eine Länge von 1,5 m.

Der MIG-100A ist sowohl mit, als auch ohne Linearoszillator erhältlich und im Bedarfsfall kann sogar ein Winkeloszillator angebracht werden.



*Lieferung ohne Schiene

Eigenschaften

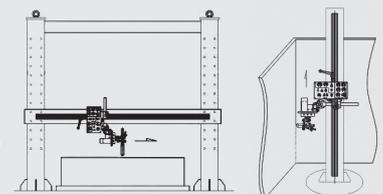
- Stabiles, kompaktes Gehäuse.
- Dauermagnet (40 kg Magnetkraft) in Aluminiumschiene für leichtes Anbringen am Werkstück.
- Antrieb über Zahnrad.
- Der Fahrwagen hat eine Zugkraft von 20 kg.
- Digitale Anzeige der Schweißgeschwindigkeit.
- Schweißstrom und Spannung sind einstellbar.
- Vertikales und horizontales Schweißen durch Installation der Klemmhalterung.
- Oszillator-Winkel, -Geschwindigkeit, -Kurven, -Mittelposition und -Pausenzeiten können eingestellt werden.

Modell	MIG-100A
Betriebsspannung	AC 230V, 50 Hz
Größe Fahrwagen	500 x 355 x 243 mm
Größe Schiene	42x29, 3x1500 mm
Gewicht Fahrwagen	10 kg
Gewicht Schiene	6 kg (inkl. Magnet)
Antrieb	Zahnrad
Fahrwagengeschwindigkeit	0 - 1060 mm/min
Anpassungsbereich Brenner	hoch / runter 50 mm
	links / rechts 150 mm
	Arbeitswinkel 360°
Oszillatorgeschwindigkeit	0 - 2300 mm/min
Fahrtrichtung	hoch/runter, links/rechts
Oszillatorbreite	0 - 35 mm
Oszillatorkurven	
Pausenzeit links/rechts	0 - 2 s
Mittelposition	± 5 mm
Artikelnummer mit Oszillator	72203110
Artikelnummer ohne Oszillator	72203100

Lieferumfang:

- 1 Schweißtraktor
- 1 Transformator

*(Lieferung ohne Schiene)



Randnotiz



Dreibein Stützbock

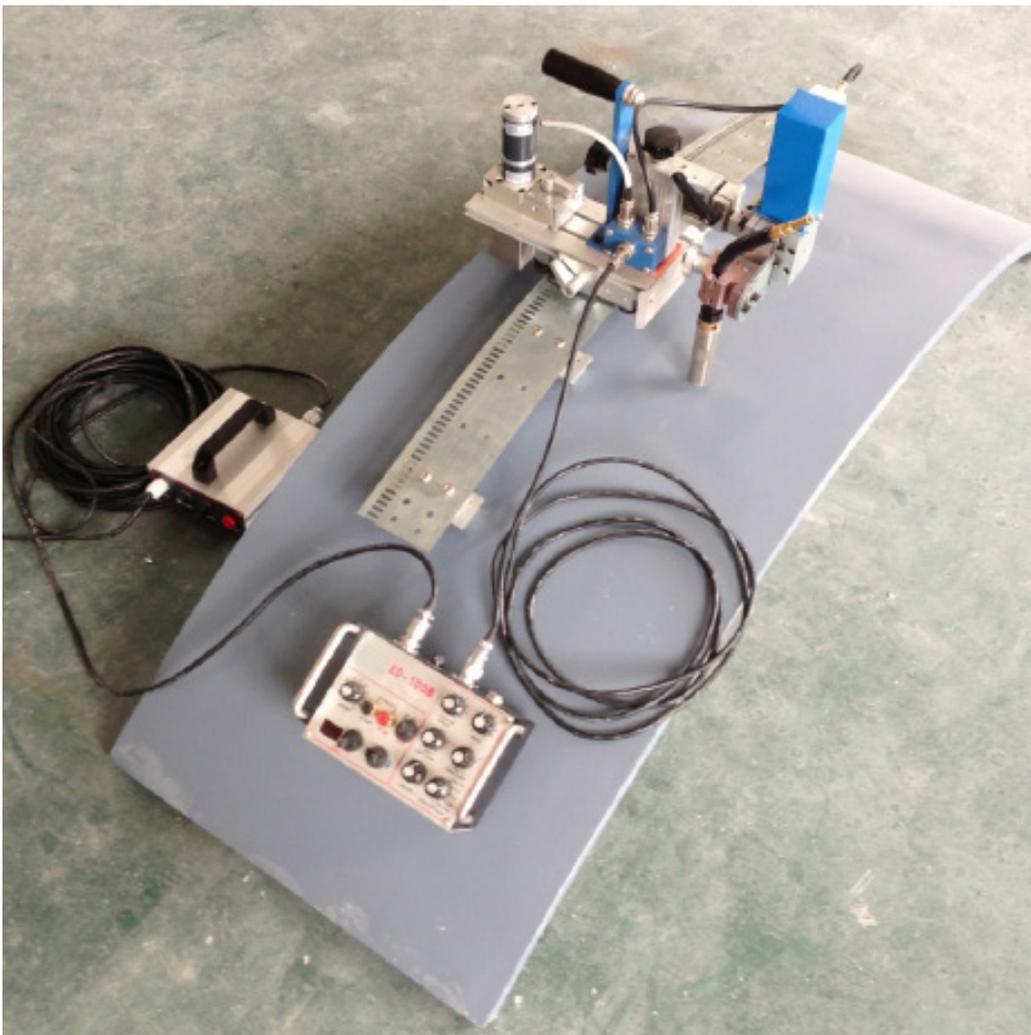
Schweißtraktoren

MIG-100B-P

Mit dem MIG-100B-P können Sie automatisch schweißen, somit wird die Qualität der Schweißnähte verbessert und fehlerhafte Nähte nahezu eliminiert. Dank den Endschaltern an beiden Seiten des MIG-100B-P stoppt der Traktor automatisch, wenn er am Ende des Werkstücks angekommen ist, oder seitlich auf ein Hindernis stößt.

Eigenschaften

- Stabiles, kompaktes Gehäuse.
- Antrieb über Zahnrad.
- Digitale Anzeige der Schweißgeschwindigkeit.
- Schweißstrom und Spannung sind einstellbar.
- Vertikales und horizontales Schweißen durch Installation der Klemmhalterung.
- Oszillator-Winkel



Schweißtraktoren

MIG-100B-P

Modell	MIG-100B-P
Traktor	
Maße (L x B x H)	380 x 160 x 310 mm
Gewicht	7,5 kg
Antrieb	Zahnrad
Brennverfahrenweg horizontal	60 mm (manuell)
Brennverfahrenweg vertikal	60 mm (manuell)
Brenner-Schwenkbereich	45°
Neigungswinkel	10°
Steuerung	
Eingangsspannung	AC 26V (Adapter)
Maße (L x B x H)	210 x 140 x 125 mm
Gewicht	1,95 kg
Funktionen	Hauptschalter
	Power-LED
	Start/Stopp
	Verfahrgeschw. 0 - 990 mm/min
	Fahrtrichtung vor/zurück
	Fahrtrichtung hoch/runter
	Schweißen Start/Stopp
	Pendelbereich 8°
	Pendelmodus 
	Pendelgeschw. 0 bis 3,5 u/min
	Mittiger Versatz 3°
Stopp links für 0 bis 2 sek.	
Stopp rechts für 0 bis 2 sek.	
Magnetschiene	
Maße (L x B x h)	900 x 92 x 2mm
Material	65Mn
Krümmungswinkel	R ≥ 1,5 m
Gewicht	2,1 kg
Netzteil (Adapter)	
Eingang/Ausgang	AC 230V/AC 36V
Maße (L x B x H)	200 x 150 x 130 mm
Gewicht	2,4 kg (ohne Kabel)

Lieferumfang:

- 1 Schweißtraktor
- 1 Transformator

Optional:

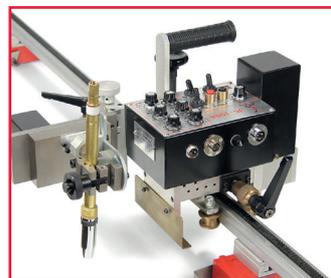
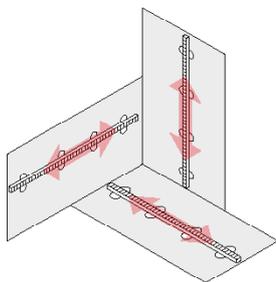
- 1 Schiene 1,8 m

Schweißtraktoren

Zubehör

Verfahren in jede Richtung

Mit den Zahnschienen können Sie in jede Richtung sicher und gleichmäßig verfahren. Egal ob mit Magnet- oder Vakuumbefestigung, Richtung und Geschwindigkeit bleiben konstant.



Für alle Schweißlagen geeignet.
Nur auf Geraden einsetzbar.

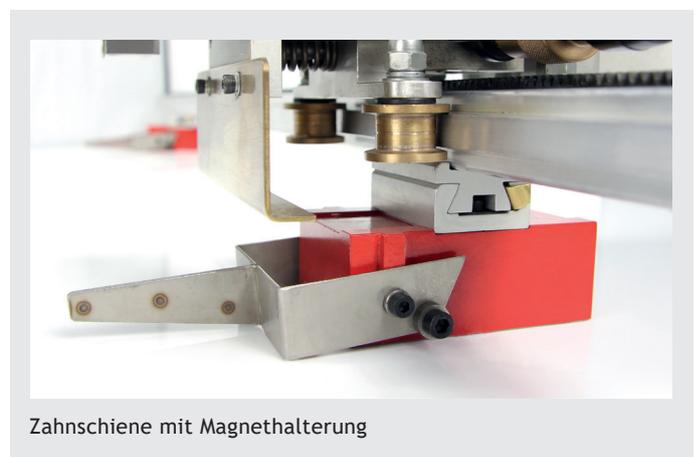
Kompatibel mit MIG-100 A

Kompatibel mit MIG-100 HZ

Kompatibel mit MIG-100 2HZ

Modell	Magnet-Zahnschiene Dauermagnet
Länge	1,5 m
Artikelnummer	72203105

Modell	Magnet-Zahnschiene Switch-Magnet
Länge	1,5 m
Artikelnummer	72203106



Zahnschiene mit Magnethalterung

Modell	Zahnschiene, Schraubklemme
Länge	1,5 m
Artikelnummer	

Modell	Switchmagnet für Schienen
Artikelnummer	72203322



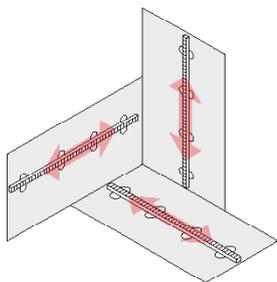
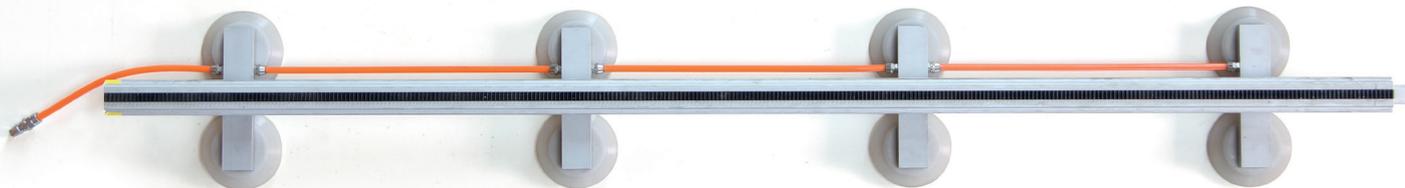
Optionaler Switchmagnet mit hoher Haltekraft und einfacher An/Aus-Mechanik

Schweißtraktoren

Zubehör

Verfahren in jede Richtung

Mit den Zahnschienen können Sie in jede Richtung sicher und gleichmäßig verfahren. Egal ob mit Magnet- oder Vakuumbefestigung, Richtung und Geschwindigkeit bleiben konstant.



Für alle Schweißlagen geeignet.
Nur auf Geraden einsetzbar.

Kompatibel mit MIG-100 A

Kompatibel mit MIG-100 HZ

Kompatibel mit MIG-100 2HZ

Modell	Vakuum-Zahnschiene
Länge	1,5 m
Artikelnummer	72203305

Modell	Vakuumpumpe
Leistung	für bis zu zwei Zahnschienen
Artikelnummer	72203300



Drehtische ECO-S Line

Schweißpositionierer ECO-S100

Eigenschaften

- Der Tisch lässt sich in einem Winkel von 0° bis 90° kippen und klemmen.
- Start/Stop über ortsunabhängigen Fußschalter.
- Drehrichtung wählbar rechts/links.
- Drehzeit einstellbar.
- Die Tischgeschwindigkeit ist regelbar von 0,5 - 5 U/min.
- Die Ansteuerung der Schweißmaschine über Steuerung
- 350A Masseanschluss

mit
45 mm
Hohlwelle

bis
100 kg



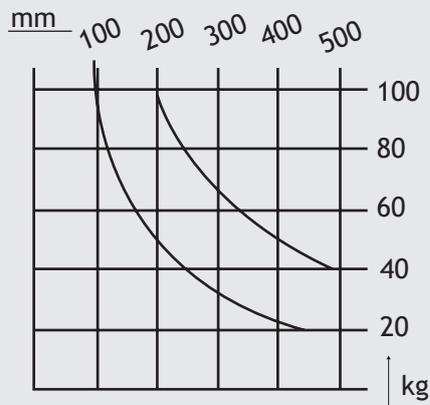
Modell	ECO S100
Netzspannung	1PH/230 V - 50/60 Hz DC PCB
Drehmotor	125 W
Hohlwelle ø	45 mm
Kippbereich	0° - 90°
Drehtellerdurchmesser	400 mm
Drehzahl	0,5 - 5 rpm
Max. Belastung horizontal	100 kg
Max. Belastung vertikal	50 kg
Kippen	manuell
Höhe horizontal	505 mm
Mittenhöhe der Neigung	390 mm
Gewicht	55 kg
Artikelnummer	02.30.01.00010

Lieferumfang:

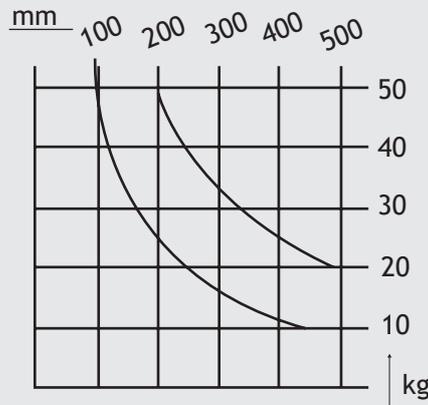
- 1 Steuerung (integriert)
- 1 Fußschalter

Drehtische ECO-Line

Schweißpositionierer ECO-S100



HORIZONTALE POSITION

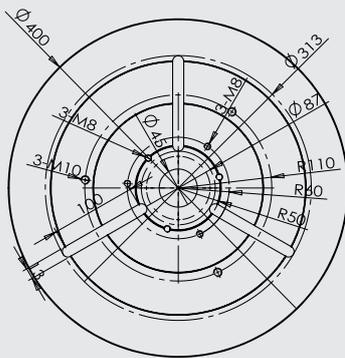


VERTIKALE POSITION

Diagramm: ECO S100

Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:

- den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks
- das Eigengewicht des Spannmittels (Backenfutter)



Drehtischplatte ECO S100 und ECO S200

Randnotiz

passendes Schnellspannfutter für ECO-S100
Chuck 200JW*, Chuck 300JW und Chuck 400 JW

Seite: 121

* für das Chuck 200JW benötigen Sie die Adapterplatte mit der Artikelnummer: 91919125

Chuck 200 JW
Artikelnr.: 91919110



Drehtische ECO-S Line

Schweißpositionierer ECO-S200

Eigenschaften

- Der Tisch lässt sich in einem Winkel von 0° bis 90° kippen und klemmen.
- Start/Stop über ortsunabhängigen Fußschalter.
- Drehrichtung wählbar rechts/links.
- Drehzeit einstellbar.
- Die Tischgeschwindigkeit ist regelbar von 0,5 - 5 U/min.
- Die Ansteuerung der Schweißmaschine über Steuerung
- 350A Masseanschluss



Modell	ECO S200
Netzspannung	1PH/230 V - 50/60 Hz DC PCB
Drehmotor	200 W
Hohlwelle ø	45 mm
Kippbereich	0° - 90°
Drehtellerdurchmesser	400 mm
Drehzahl	0,5 - 5 rpm
Max. Belastung horizontal	200 kg
Max. Belastung vertikal	100 kg
Kippen	manuell
Höhe horizontal	505 mm
Mittenhöhe der Neigung	390 mm
Gewicht	55 kg
Artikelnummer	02.30.01.00055

Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Fußschalter

Drehtische ECO-Line

Schweißpositionierer ECO-S200

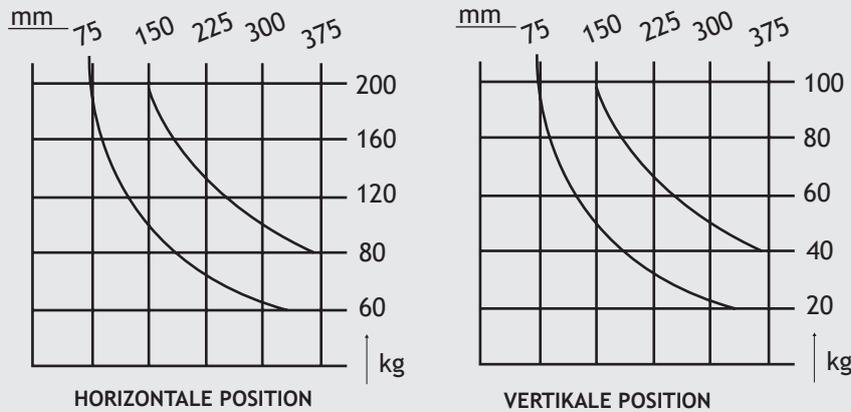
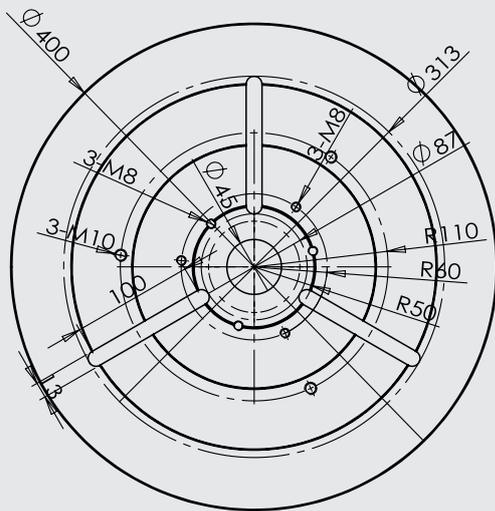


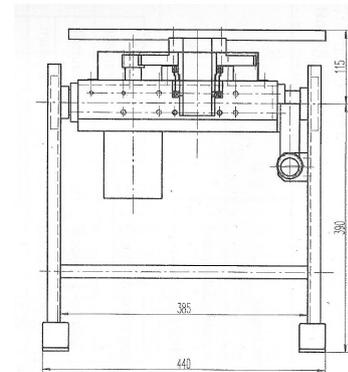
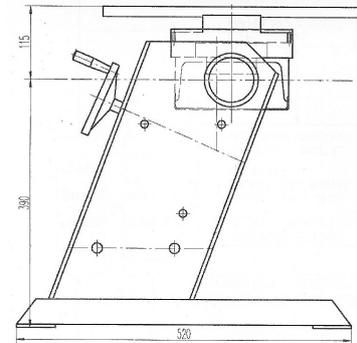
Diagramm: ECO S200

Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:

- den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks
- das Eigengewicht des Spannmittels (Backenfutter)



Drehtischplatte ECO S100 und ECO S200



Randnotiz

passendes Schnellspannfutter für ECO-S200
Chuck 300JW

Chuck 300 JW
Artikelnr.: 9191919111

Seite: 121



Drehtische ECO-Line

Schweißpositionier Eco-S300

Eigenschaften

- Der Tisch lässt sich in einem Winkel von 0° bis 90° kippen und klemmen.
- Start/Stopp über ortsunabhängigen Fußschalter.
- Drehrichtung wählbar rechts/links.
- Drehzeit einstellbar.
- Die Tischgeschwindigkeit ist regelbar von 0,2 - 2,5 U/min.
- Die Ansteuerung der Schweißmaschine über Steuerung
- 350A Masseanschluss

bis
300 kg

mit
90 mm
Hohlwelle



Modell	ECO S300
Netzspannung	1PH/230 V – 50/60 Hz DC PCB
Drehmotor	200 W
Hohlwelle ø	90 mm
Kippbereich	0° - 90°
Drehtellerdurchmesser	500 mm
Drehzahl	0,2 - 2,5 rpm
Max. Belastung horizontal	300 kg
Max. Belastung vertikal	150 kg
Kippen	manuell
Höhe horizontal	650 mm
Mittenhöhe der Neigung	445 mm
Gewicht	90 kg
Artikelnummer	02.30.01.00065

Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Fußschalter

Drehtische ECO-Line

Schweißpositionierer ECO-S300

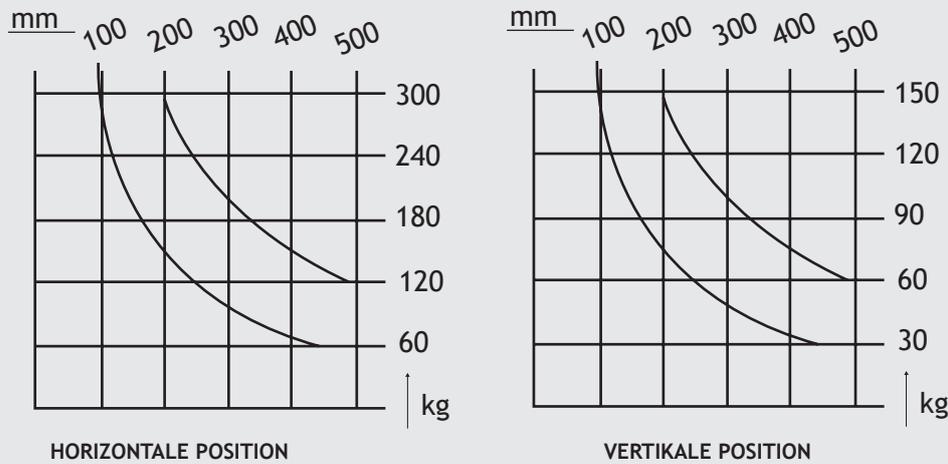
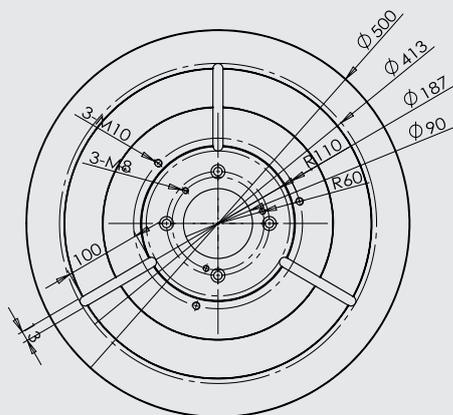


Diagramm: ECO S300

Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:

- den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks
- das Eigengewicht des Spannmittels (Backenfutter)



Drehtischplatte ECO S300

Randnotiz

passendes Schnellspannfutter für ECO-S300
 Chuck 200JW*, Chuck 300JW und Chuck 400 JW

Seite: 121

* für das Chuck 200JW benötigen Sie die Adapterplatte mit der
 Artikelnummer: 91919125

Chuck 400 JW
 Artikelnr.: 919191116



Drehtische ECO-Line

Schweißpositionierer PRO 08

Eigenschaften

- Der Drehtisch PRO 08 besitzt eine präzise Antriebseinheit mit Planscheibe, welche auf einem stabilen Bodenständer montiert ist.
- Werkstücke können über einen Schwenkbereich von 0° – 90° in Position gebracht werden.
- Drehbewegung erfolgt über einen Gleichstromgetriebemotor mit Schneckengetriebe, stufenlos regelbar.
- Der Drehteller hat einen Durchmesser von 300 mm. Die Oberfläche ist verchromt zum Schutz gegen Schweißspritzer.
- Leicht zu bedienendes Kontrollfeld.
- Das Einstellen der Drehgeschwindigkeit und Drehrichtung erfolgt an der Maschine.
- **Start/Stopp über ortsunabhängigen Fußschalter.**
- **2-Takt/4-Takt wählbar.**
- Startet und stoppt den Schweißvorgang.
- HF-geschützt.



Modell	PRO 08
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz
Masseanschluss	300 A/100 %
Kippbereich	0° – 90°
Drehtellerdurchmesser	300 mm
Hohlwelle	nein
Befestigungslochkreis Ø	110mm bis max. 264 mm
Schlitzbreite Drehteller	14 mm
Drehzahl	0,7 – 7 rpm
Drehrichtungen	rechtsdrehend/linksdrehend
Max. Belastung A	80 kg
Maße (L x B x H) mm	450 x 330 x 360
Gewicht	36 kg
Artikelnummer	02.30.01.10010 (alt:71801119)

Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Fußschalter

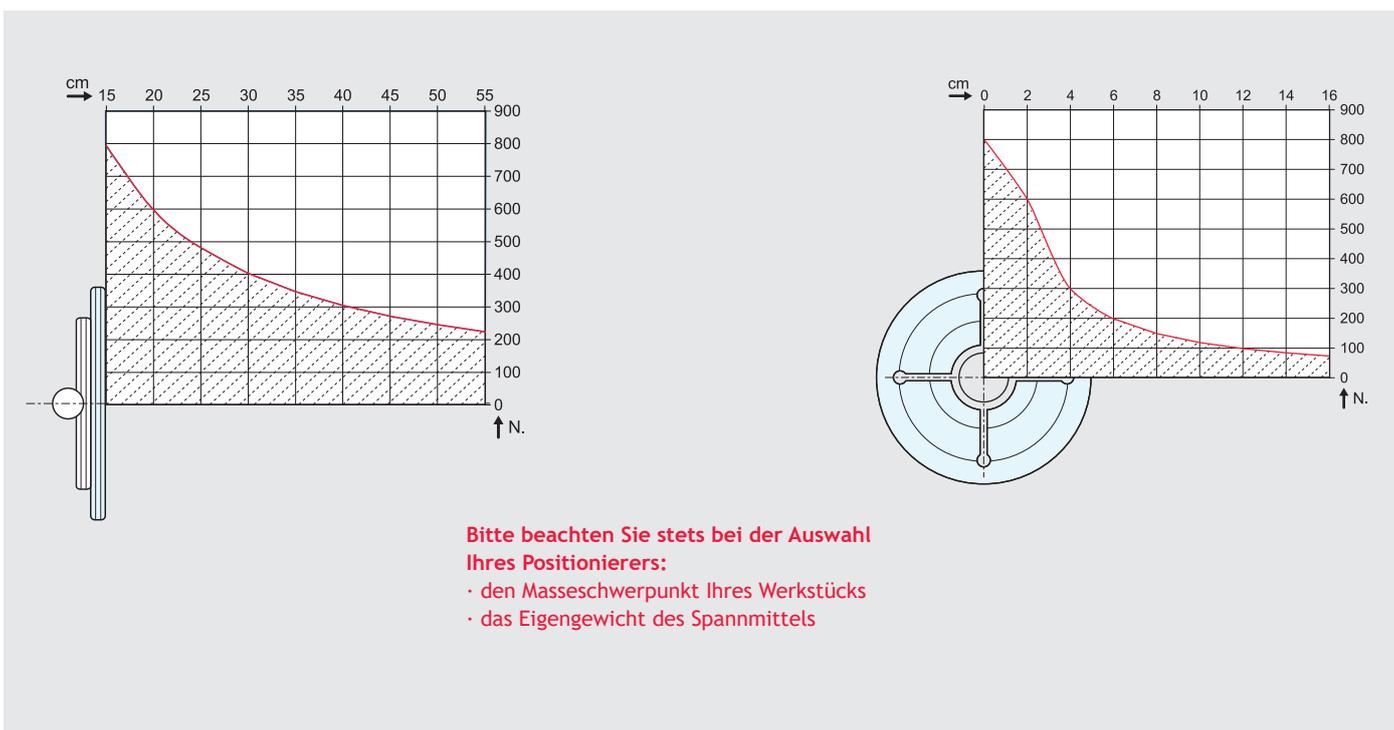
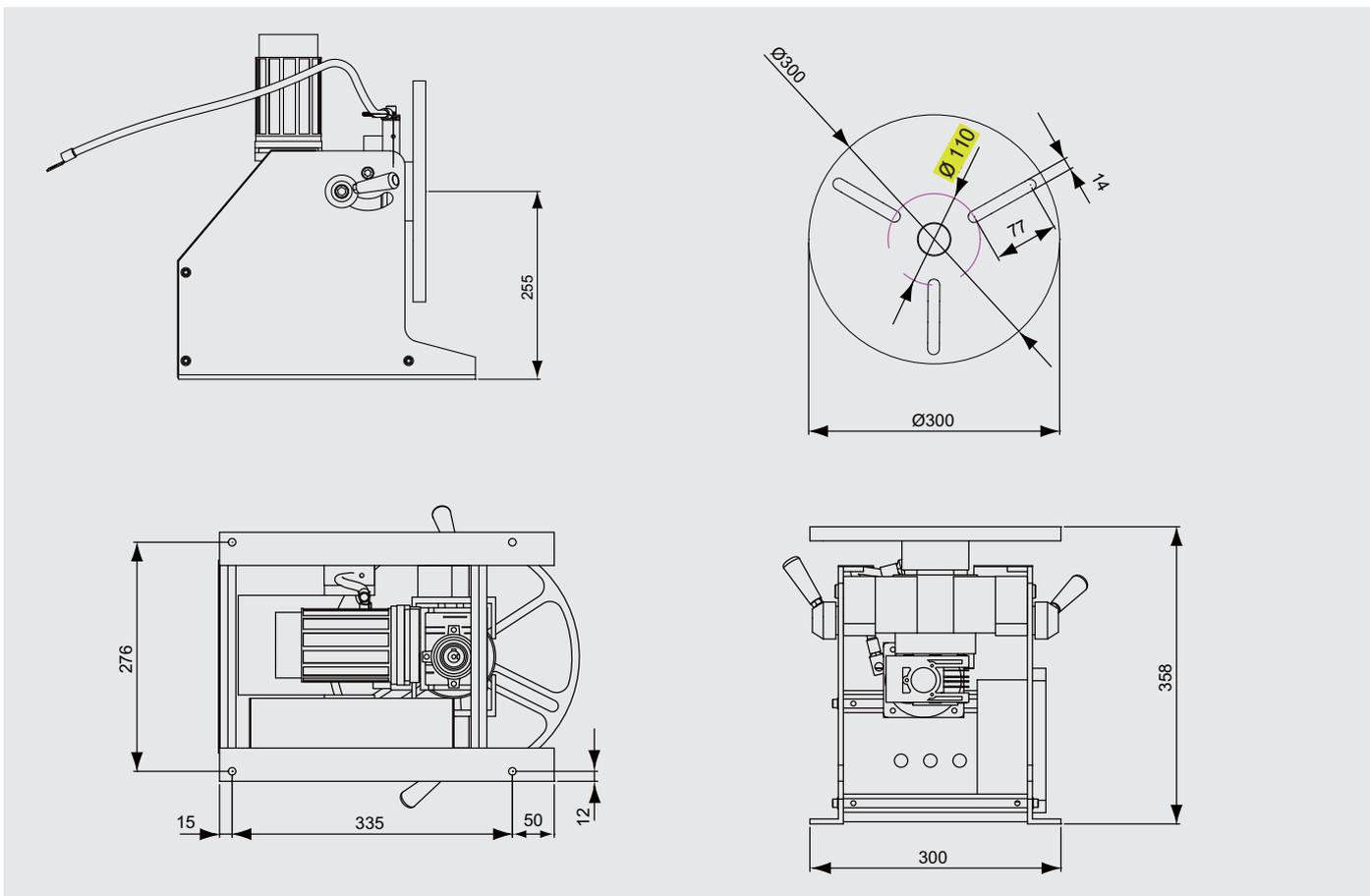
Randnotiz

passendes Dreibackenspannfutter Chuck 160D und Chuck 200D.



Drehtische PRO-Line

Schweißpositionierer PRO 08



Drehtische PRO-Line

Schweißpositionierer PRO 1

mit 20 mm Hohlwelle

Eigenschaften

- Der Drehtisch PRO 1 besitzt eine präzise Antriebseinheit mit Planscheibe, welche auf einem stabilen Bodenständer montiert ist.
- Die Kippkonsole bietet die Möglichkeit, das Werkstück über einen Schwenkbereich von 0° – 90° in die gewünschte Schweißposition zu bringen.
- Die Drehbewegung erfolgt über einen Gleichstromgetriebemotor mit Schneckengetriebe und ist stufenlos regelbar.
- Der Drehteller hat einen Durchmesser von 300 mm. Die Oberfläche ist verchromt zum Schutz gegen Schweißspritzer.
- Leicht zu bedienendes Kontrollfeld.
- Das Einstellen der Drehgeschwindigkeit und Drehrichtung erfolgt an der Maschine.
- **Start/Stop über ortsunabhängigen Fußschalter.**
- **2-Takt/4-Takt wählbar.**
- Steuert ebenfalls Schweißen start/stopp
- HF-geschützt.



Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Fußschalter

Modell	PRO 1
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz
Masseanschluss	300 A/100 %
Kippbereich	0° – 90°
Drehtellerdurchmesser	300 mm
Hohlwelle	20 mm
Befestigungslochkreis Ø	110mm bis max. 264 mm
Schlitzbreite Drehteller	14 mm
Drehzahl	A: 0,2 – 2 rpm B: 1,2 – 12 rpm
Drehrichtungen	rechtsdrehend/ linksdrehend
Max. Belastung A	100 kg
Maße (L x B x H) mm	480 x 325 x 470
Gewicht	50 kg
Artikelnummer	02.30.01.10020 (alt:71801118)



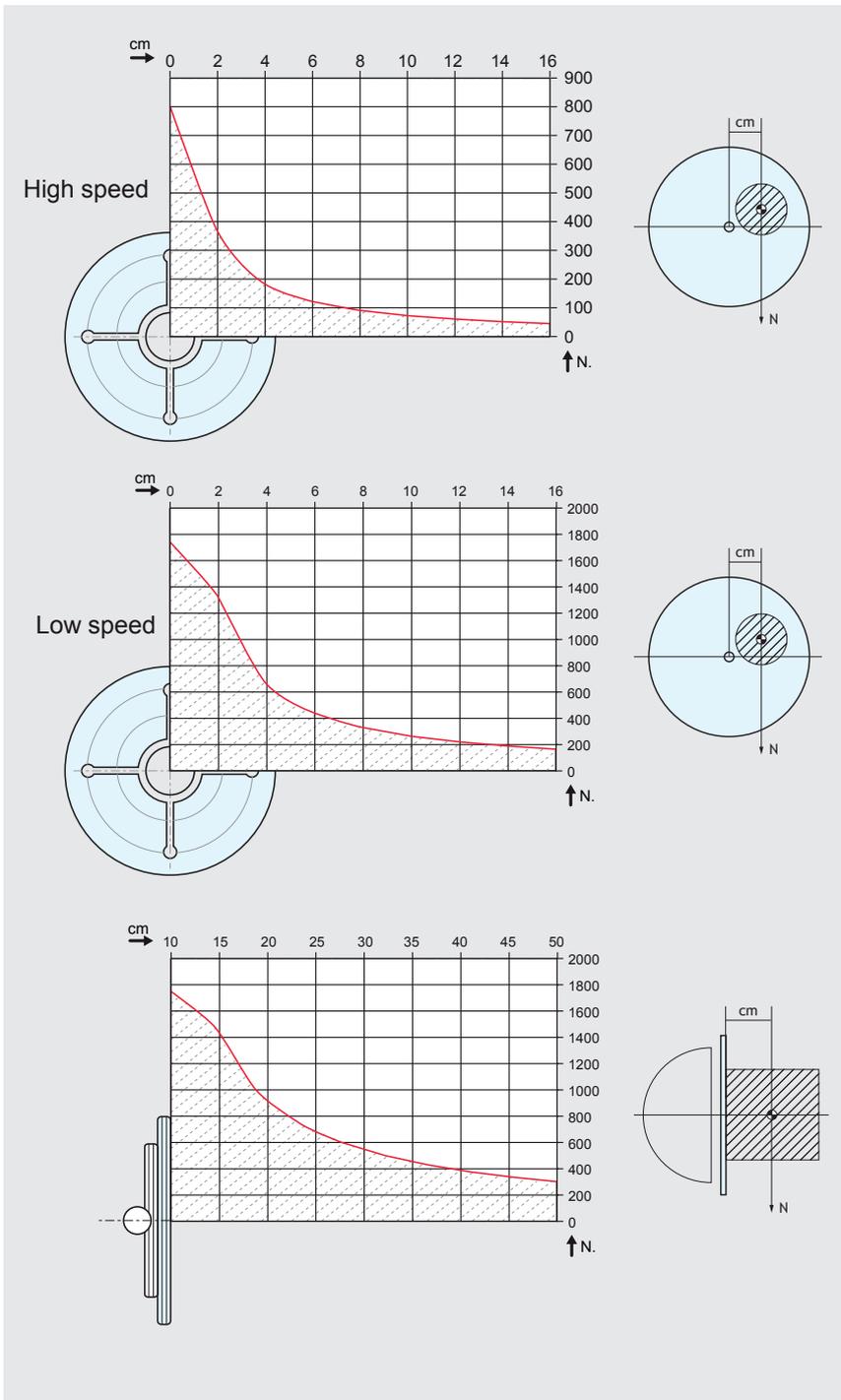
Randnotiz

passendes Dreibackenspannfutter Chuck 160D, Chuck 200D und Cuck 300 JW.



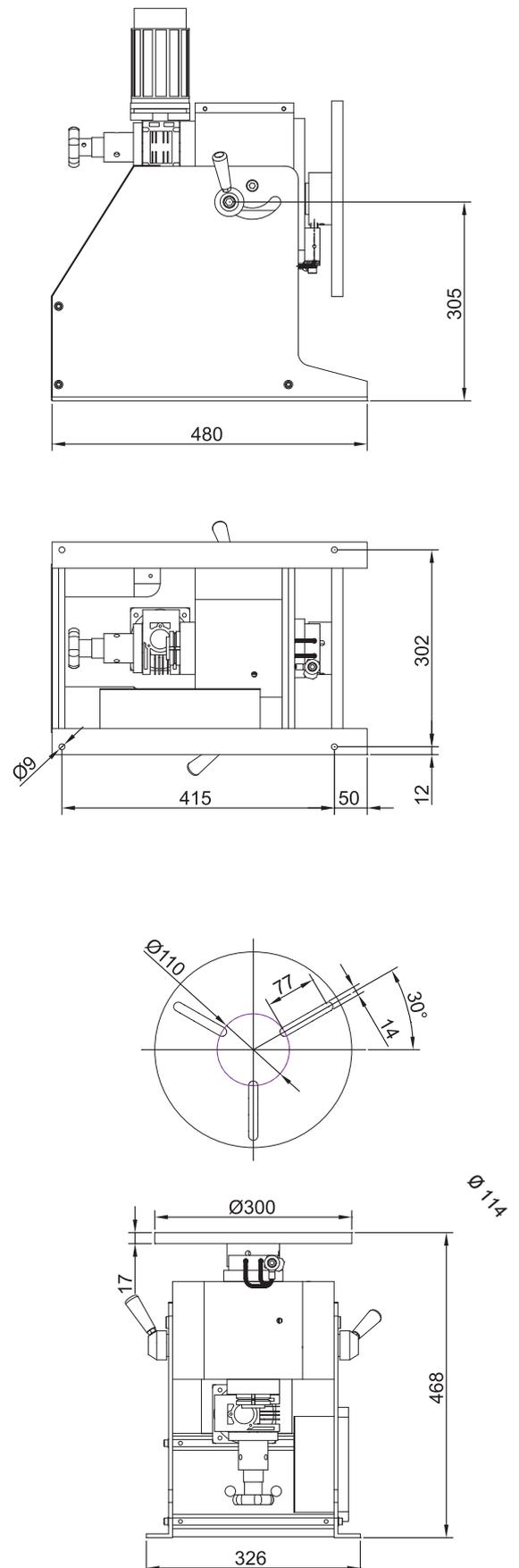
Drehtische PRO-Line

Schweißpositionierer PRO 1



Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:

- den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks
- das Eigengewicht des Spannmittels



Automatisierung – leicht

Rundnahtschweißvorrichtung – Baukasten

Stellen Sie sich die Konfiguration für Ihre Schweißaufgaben individuell zusammen

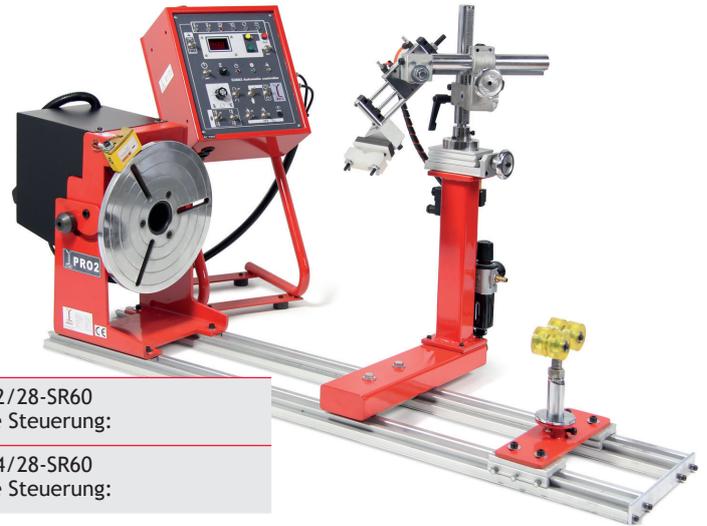
Mit geringem Kostenaufwand lässt sich der Drehtisch weiter ausbauen, bis hin zum Halbautomaten mit Stativ für Schweißbrenner. Hier einige Beispiele unserer meistverwendeten Kombinationen.

passende Steuerungen hier (siehe ab Seite 94)

COM 2800S

COM 3800

SPS 1302



PRO2/28-SR60
ohne Steuerung:

PRO4/28-SR60
ohne Steuerung:



PRO2/28-ST60
ohne Steuerung:

PRO4/28-ST60
ohne Steuerung:



PRO2/28-LT60
ohne Steuerung:

PRO4/28-LT60
ohne Steuerung:



PRO2/28-VSTH20
ohne Steuerung:

PRO4/28-VSTH20
ohne Steuerung:



PRO2/28-LR60
ohne Steuerung:

PRO4/28-LR60
ohne Steuerung:



Produktvideo

Automatisierung – leicht

Rundnahtschweißvorrichtung – Baukasten



TE-CAL50	Linearschlitten (50 mm) Anschluss: 50 mm
TE-CAL75	Linearschlitten (75 mm) Anschluss: 75 mm
TE-CAL100	Linearschlitten (100 mm) Anschluss: 100 mm
TE-C 1	2-Achsen-Klemmhalterung (PVC) für MIG-/WIG-Brenner
TE-C1	2-Achsen-Klemmhalterung (Bakelit) für WIG SR-18 & 26

	2-Achsen-Zahnstange mit Handrad (100 mm)
TE-XYR	X-Bereich: 100 mm Y-Bereich: 100 mm

TE-L75	Support (75 mm) Hub: 75 mm
TE-L100	Support (100 mm) Hub: 100 mm

COM Drehtisch-Steuerungsserie
(hier COM2800)

PRO2/3 Drehtisch

AM1	5/2-Wege Druckluftventil (manuell)
AA1	5/2 Magnetventil einfach
AA2	5/2 Magnetventil doppelt

PL-R	Stützbock für 25 – 280 mm
------	------------------------------

PL-300 L	Aluuntergestell (mit Schwalbenschwanzführung) Länge Werkstück max.: 300 mm Gesamtlänge der Schiene: 1.040 mm (bei: LR-Serie)
PL-600 L	*Alugrunduntergestell für alle Automatisierungen (mit Schwalbenschwanzführung) Länge Werkstück max.: 600 mm Gesamtlänge der Schiene: 1.340 mm (bei: LR-Serie)
PL-1000 L	Aluuntergestell (mit Schwalbenschwanzführung) Länge Werkstück max.: 1.000 mm Gesamtlänge der Schiene: 1.740 mm (bei: LR-Serie))
PL-1500 L	Aluuntergestell (mit Schwalbenschwanzführung) Länge Werkstück max.: 1.500 mm Gesamtlänge der Schiene: 2.240 mm (bei: LR-Serie)
PL-2000 L	Aluuntergestell (mit Schwalbenschwanzführung) Länge Werkstück max.: 2.000 mm Gesamtlänge der Schiene: 2.740 mm (bei: LR-Serie)
PL-2500 L	Aluuntergestell (mit Schwalbenschwanzführung) Länge Werkstück max.: 2.500 mm Gesamtlänge der Schiene: 2.830 mm (bei: LR-Serie)



PL-T	Grundgestell Befestigung von: TE-XYR oder TE-L
------	---

FS-1	Fußschalter Start/Stopp
------	----------------------------

SPS	SPS Multifunktionssteuerung
-----	-----------------------------

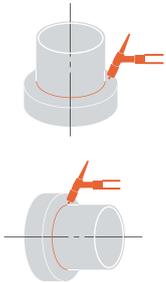
PL-CL100	Pneumatik-Reitstock Anschluss: 100 mm
----------	--

PRO1A-26	Mitlaufender Zentrierkegel Drm.: 5–26 mm
PRO1A-56	Mitlaufender Zentrierkegel Drm.: 8–56 mm
PRO1A-106	Mitlaufender Zentrierkegel Drm.: 53–106 mm



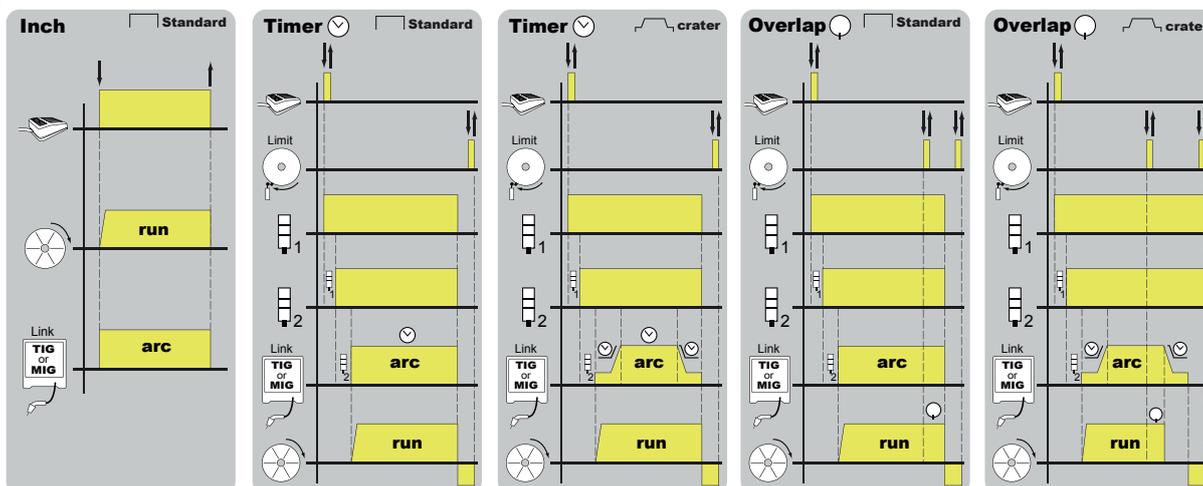
Automatisierung – leicht

Beispiel Rundnaht PRO2/28-ST60



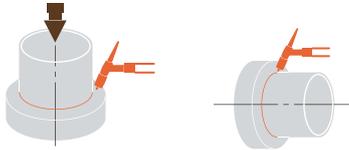
Modell	PRO2/28-ST60
Netzspannung	AC 230V/50Hz/3A DC 90V/150W
Hohlwelle	60 mm
Tischdurchmesser	340 mm
Neigungswinkel	0° - 90°
Schweißstrom	300A/ 100%
Drehgeschwindigkeit	0,6 - 6 rpm
Belastung	200 kg
Drehmoment	65 kg/cm
Drehrichtung	links/rechts
Überlapp-Timer (Fixierpunkt)	0 - 99,9 sek
Timer (Fixierpunkt)	0 - 999 sek
Zeitsteuerung (Fixierpunkt)	0 - 99,9 sek
Start/Krater füllen	0 - 99,9 sek
Bremse	magnetisch
HF-Schutz	92%
Starten	Fußschalter (2M)
Gewicht	182 kg
Artikelnummer	71801166.010

1	TE-C	2-Achsen-Klemmhalterung (PVC) für MIG/WIG-Brenner
2	TE-CAL50	Linearschlitten (50 mm); Anschluss 50 mm
3	TE-XYR	2-Achsen-Zahnstange mit Handrad (100 mm); X/Y-Bereich 100 mm
4	TE-L75	Support (75 mm); Hub 75 mm
5	PL-T	Grundgestell; Befestigung von TE-XYR oder TE-L
6	PL-600	Aluuntergestell; max. Länge Werkstück: 600mm
7	COM 2800	Steuerung
8	PRO 2	Schweißpositionierer; max. Belastung 160kg
9	FS-1	Fußschalter



Automatisierung – leicht

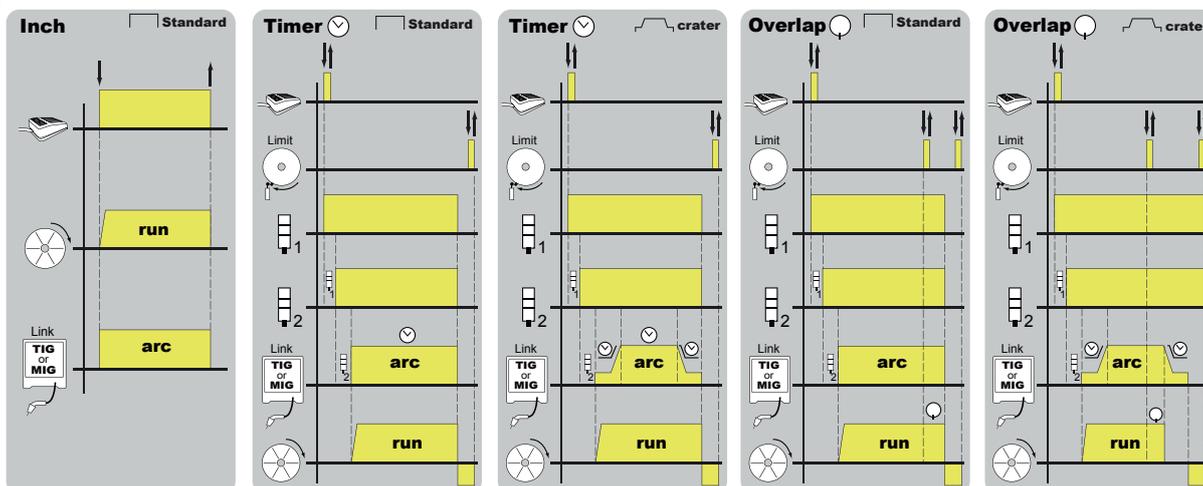
Beispiel Rundnaht PRO2/28-VSTH20



Modell	PRO2/28-VSTH20	PRO4/28-VSTH20
Netzspannung	AC 230V/50Hz/6A DC 90V/150W	AC 230V/50Hz/8A DC 90V/150W
Hohlwelle	60 mm	120 mm
Tischdurchmesser	340 mm	400 mm
Neigungswinkel	0° – 90°	
Schweißstrom	300A/ 100%	
Drehgeschwindigkeit	0,6 – 6 rpm	0,2 - 2,0 rpm
Belastung	200 kg	400 kg
Drehmoment	65 kg/cm	200 kg
Werkstückdurchmesser	400 mm	460 mm
Werkstücklänge	200 mm	200 mm
Drehrichtung	links/rechts	
Überlapp-Timer (Fixierpunkt)	0 – 99,9 sek	
Timer (Fixierpunkt)	0 – 999 sek	
Zeitsteuerung (Fixierpunkt)	0 – 99,9 sek	
Start/Krater füllen	0 – 99,9 sek	
Lichtbogenart	Standard/Krater	
Bremse	magnetisch	
HF-Schutz	100%	
Starten	Fußschalter (2M)	
Gewicht	112 kg	138 kg
Artikelnummer	71801166.020	



1	TE-C	2-Achsen-Klemmhalterung (PVC) für MIG/WIG-Brenner
2	TE-CAL50	Linearschlitten (50mm); Anschluss 50mm
3	TE-XYR	2-Achsen-Zahnstange mit Handrad (100mm); X/Y-Bereich 100mm
4	TE-L75	Support (75mm); Hub 75mm
5	PL-T	Grundgestell; Befestigung von TE-XYR oder TE-L
6	VPOS1-H20	Drehtisch (200 mm); max. Länge Werkstück: 350 mm
7	COM 2800	Steuerung
9	FS-1	Fußschalter



Drehtische im Baukastensystem

Schweißpositionierer PRO 2

mit 60 mm Hohlwelle

Eigenschaften

- Der Tisch lässt sich in einem Winkel von 0° bis 90° kippen und klemmen.
- Start/Stop über ortsunabhängigen Fußschalter.
- Drehrichtung wählbar rechts/links.
- Drehzeit einstellbar.
- Der Drehtisch verfügt über eine 60 mm Hohlwelle.
- Der Drehteller hat einen Durchmesser von 340 mm. Die Oberfläche ist verchromt zum Schutz gegen Schweißspritzer.
- Die Tischgeschwindigkeit ist regelbar von 0,6 – 6 U/min.
- Die Ansteuerung der Schweißmaschine über die Drehtischsteuerung ist möglich.
- Der Massekontakt überträgt 300A/100%.
- Der Drehtisch und die Steuerung sind getrennt.
- HF-geschützt.



Modell	PRO 2
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz
Masseanschluss	300 A/100 %
Kippbereich	0° – 90°
Drehtellerdurchmesser	340 mm
Drehzahl	0,6 – 6 rpm
Drehrichtungen	rechtsdrehend/linksdrehend
Max. Belastung horizontal	160 kg
Hohlwelle	60 mm
Befestigungslochkreis Ø	114mm bis max. 302 mm
Schlitzbreite Drehteller	14mm
Maße (L x B x H) mm	385 x 340 x 375
Gewicht	56 kg
Artikelnummer	02.30.01.10110 (alt:71801114)

In der horizontalen Position liegt die max. Belastung des PRO 2 Drehtisches bei 160 kg.



- COM-1000: einfache Steuerung Start/Stop, Links-/Rechtslauf
- COM-1802: mit Überlappschweißen (Standard)
- COM-1803S: mit Überlappschweißen und mit Speeddisplay
- COM-1800 VSF: mit potentiometrischem Fußschalter
- COM-2800: mit Überlappschweißen und Pneumatiksteuerung
- COM-2803S: mit Überlappschweißen und Pneumatiksteuerung u. mit Speeddisplay
- COM-3800: mit Überlappschweißen / Punkt- und Heftschweißen
- COM-1803 ROB: mit Roboterschnittstelle

Detaillierte Informationen zu den PRO-Drehtisch-Steuerungen finden sie auf Seite 94!



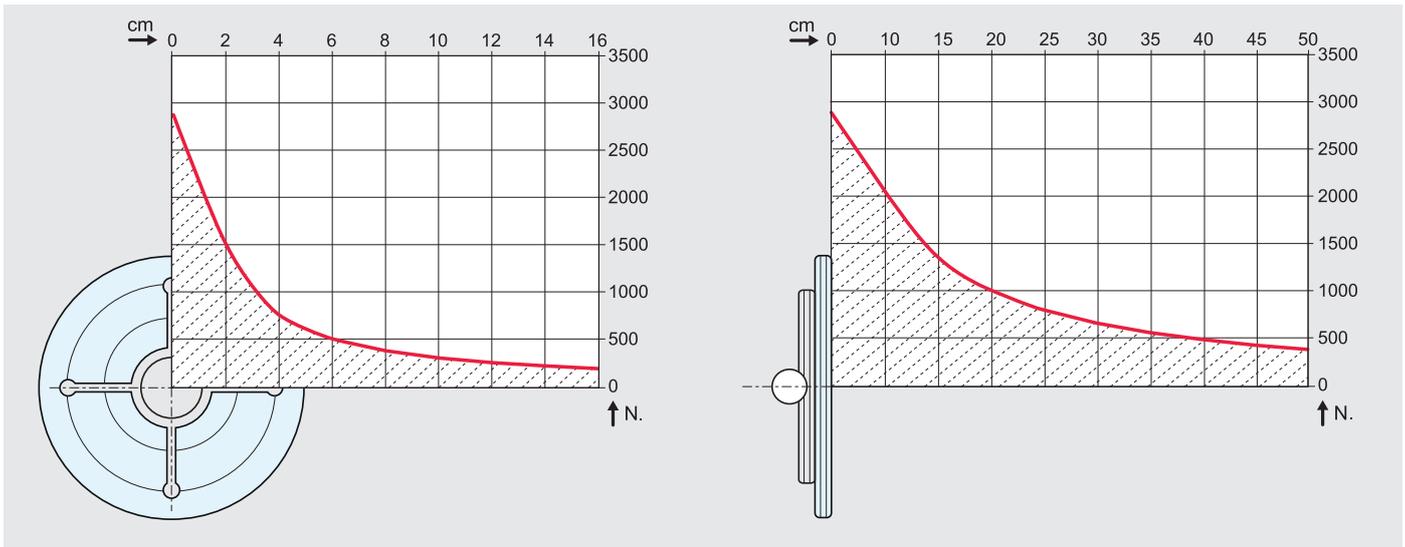
Drehtische im Baukastensystem

Schweißpositionierer PRO 2

Perfekt positioniert

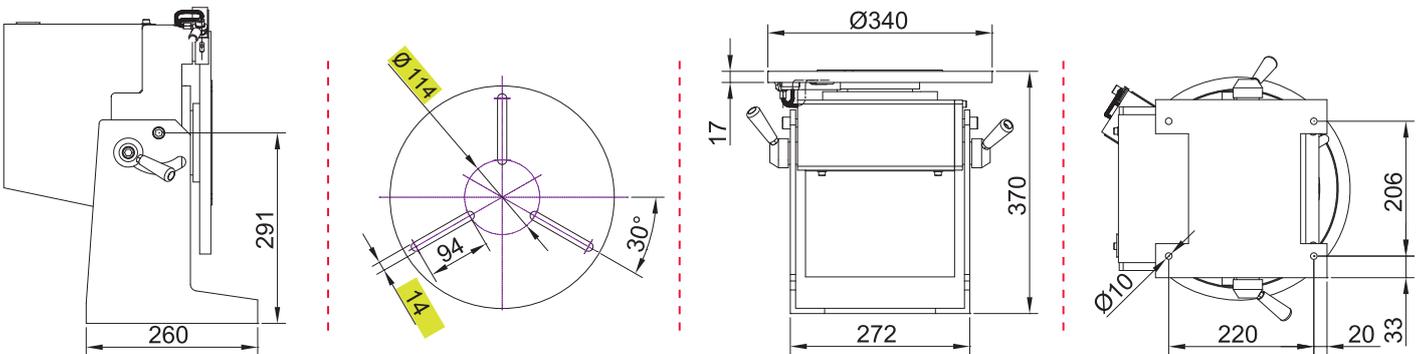
Bei der Auswahl eines Drehtisches muss unbedingt das Dreh- und Kippmoment bedacht werden. Zu beachten gilt, wie weit der Schwerpunkt des Werkstücks von der Planscheibe entfernt ist, bzw. wie weit entfernt der Schwerpunkt exzentrisch von der Mitte liegt. Das Gewicht des

Spannmittels darf dabei nicht vergessen werden. Oftmals ist dieses höher, als das des Werkstücks selbst. Mittels eines Dreh- und Kipptisches lassen sich Werkstücke optimal zum Schweißen positionieren. Die Produktivität und Qualität wird dadurch deutlich verbessert.



Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:

- den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks
- das Eigengewicht des Spannmittels



Randnotiz

passendes Dreibackenspannfutter für Pro 2 Chuck 160 D bis Chuck 325 D und Chuck 400JW



Drehtische im Baukastensystem

Schweißpositionierer PRO 3

mit 60 mm Hohlwelle

Eigenschaften

- Der Tisch lässt sich in einem Winkel von 0° bis 90° kippen und klemmen.
- Start/Stop über ortsunabhängigen Fußschalter.
- Drehrichtung wählbar rechts/links.
- Drehzeit einstellbar.
- Der Drehtisch verfügt über eine 60 mm Hohlwelle.
- Der Drehteller hat einen Durchmesser von 340 mm. Die Oberfläche ist verchromt zum Schutz gegen Schweißspritzer.
- Die Tischgeschwindigkeit ist regelbar von 0,6 – 6 U/min.
- Die Ansteuerung der Schweißmaschine über die Drehtischsteuerung ist möglich.
- Der Massekontakt überträgt 300A/100%.
- Der Drehtisch und die Steuerung sind getrennt.
- HF-geschützt.



Modell	PRO 3
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz
Masseanschluss	300 A/100 %
Kippbereich	0° – 90°
Drehtellerdurchmesser	340 mm
Drehzahl	0,6 – 6 rpm
Drehrichtungen	rechtsdrehend/linksdrehend
Max. Belastung horizontal	300 kg
Hohlwelle	60 mm
Befestigungslochkreis Ø	114mm bis max. 302 mm
Schlitzbreite Drehteller	14mm
Maße (L x B x H) mm	380 x 340 x 425
Gewicht	62 kg
Artikelnummer	02.30.01.10130 (alt:71801116)

In der horizontalen Position liegt die max. Belastung des PRO 3 Drehtisches bei 290 kg.



- COM-1000: einfache Steuerung Start/Stop, Links-/Rechtslauf
- COM-1802: mit Überlappschweißen (Standard)
- COM-1803S: mit Überlappschweißen und mit Speeddisplay
- COM-1800 VSF: mit potentiometrischem Fußschalter
- COM-2800: mit Überlappschweißen und Pneumatiksteuerung
- COM-2803S: mit Überlappschweißen und Pneumatiksteuerung u. mit Speeddisplay
- COM-3800: mit Überlappschweißen / Punkt- und Heftschweißen
- COM-1803 ROB: mit Roboterschnittstelle

Detaillierte Informationen zu den PRO-Drehtisch-Steuerungen finden sie auf Seite 94!



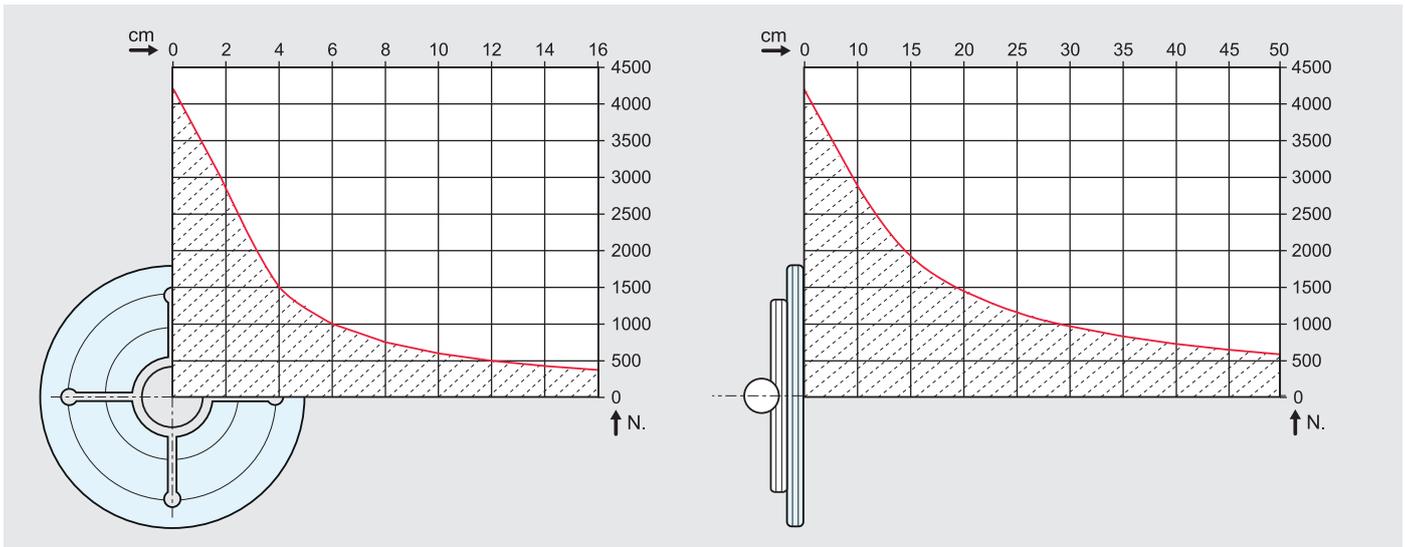
Drehtische im Baukastensystem

Schweißpositionierer PRO 3

Perfekt positioniert

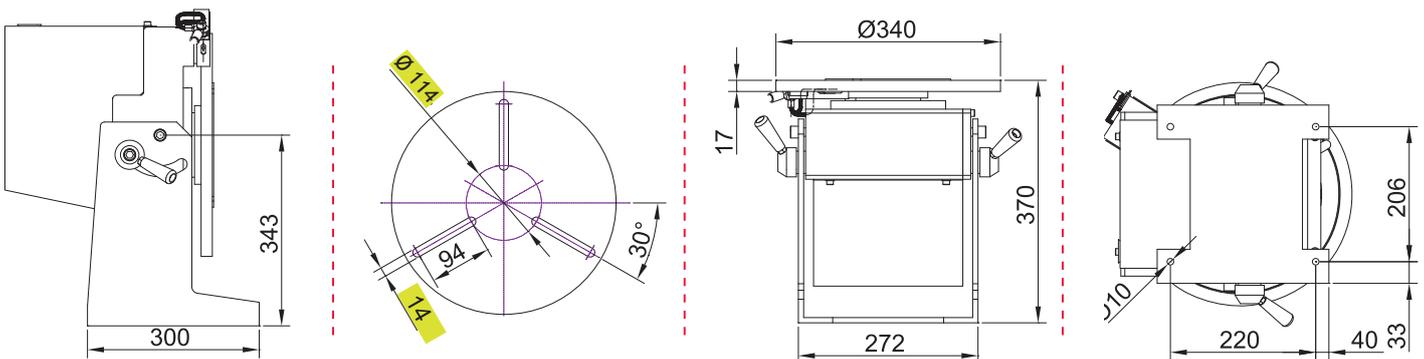
Bei der Auswahl eines Drehtisches muss unbedingt das Dreh- und Kippmoment bedacht werden. Zu beachten gilt, wie weit der Schwerpunkt des Werkstücks von der Planscheibe entfernt ist, bzw. wie weit entfernt der Schwerpunkt exzentrisch von der Mitte liegt. Das Gewicht des

Spannmittels darf dabei nicht vergessen werden. Oftmals ist dieses höher, als das des Werkstücks selbst. Mittels eines Dreh- und Kipptisches lassen sich Werkstücke optimal zum Schweißen positionieren. Die Produktivität und Qualität wird dadurch deutlich verbessert.



Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:

- den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks
- das Eigengewicht des Spannmittels



Randnotiz

passendes Dreibackenspannfutter für Pro 2 Chuck 160 D bis Chuck 325 D und Chuck 400JW



Abb. Chuck 400JW

Drehtische im Baukastensystem

Schweißpositionierer PRO 4

mit 120 mm Hohlwelle

Eigenschaften

- Der Tisch lässt sich in einem Winkel von 0° bis 90° kippen und klemmen.
- Start/Stop über ortsunabhängigen Fußschalter.
- Drehrichtung wählbar rechts/links.
- Drehzeit einstellbar.
- Der Drehtisch verfügt über eine 120 mm Hohlwelle.
- Der Drehteller hat einen Durchmesser von 400 mm. Die Oberfläche ist verchromt zum Schutz gegen Schweißspritzer.
- Die Tischgeschwindigkeit ist regelbar von 0,2 – 2 U/min.
- Die Ansteuerung der Schweißmaschine über die Drehtischsteuerung ist möglich.
- Der Massekontakt überträgt 300A/100%.
- Der Drehtisch und die Steuerung sind getrennt.
- HF-geschützt.



Modell	PRO 4
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz
Masseanschluss	300 A/100 %
Kippbereich	0° – 90°
Drehtellerdurchmesser	400 mm
Hohlwelle	120 mm
Befestigungslochkreis Ø	180 mm bis max. 360 mm
Schlitzbreite Drehteller	17mm
Drehzahl	0,2 – 2 rpm
Drehrichtungen	rechtsdrehend/linksdrehend
Max. Belastung horizontal	400 kg
HF-Schutz	92 %
Maße (L x B x H) mm	480 x 400 x 425
Gewicht	69 kg
Artikelnummer	02.30.01.10140 (alt:71801168)

- COM-1000: einfache Steuerung Start/Stop, Links-/Rechtslauf
 COM-1802: mit Überlappschweißen (Standard)
 COM-1803S: mit Überlappschweißen und mit Speeddisplay
 COM-1800 VSF: mit potentiometrischem Fußschalter
 COM-2800: mit Überlappschweißen und Pneumatiksteuerung
 COM-2803S: mit Überlappschweißen und Pneumatiksteuerung u. mit Speeddisplay
 COM-3800: mit Überlappschweißen / Punkt- und Heftschweißen
 COM-1803 ROB: mit Roboterschnittstelle

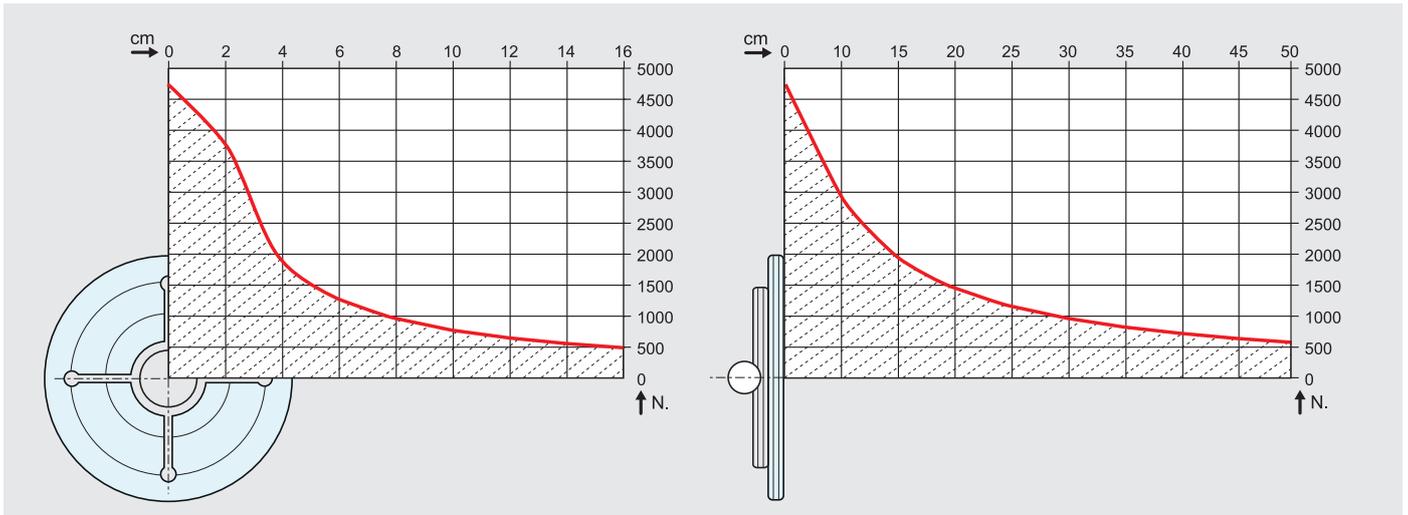
Drehtische im Baukastensystem

Schweißpositionierer PRO 4

Perfekt positioniert

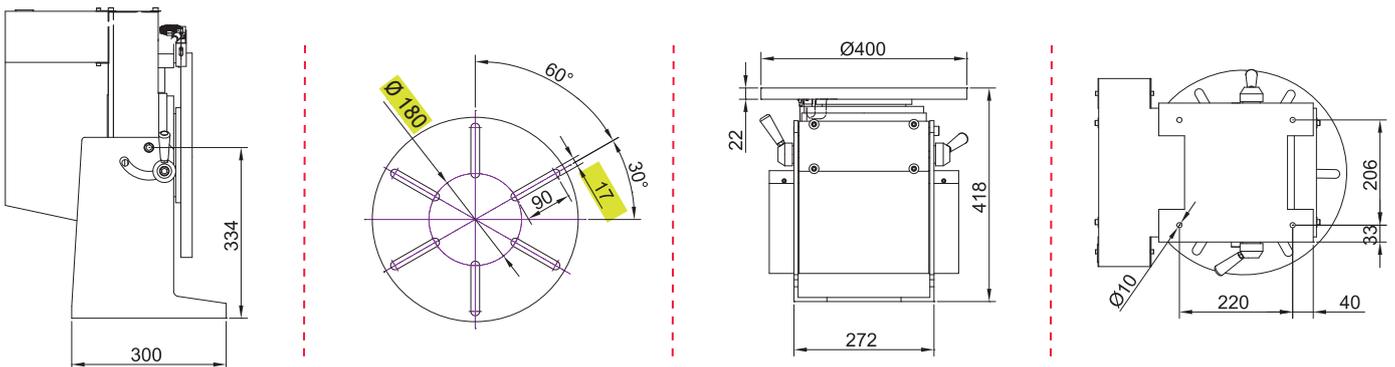
Bei der Auswahl eines Drehtisches muss unbedingt das Dreh- und Kippmoment bedacht werden. Zu beachten gilt, wie weit der Schwerpunkt des Werkstücks von der Planscheibe entfernt ist, bzw. wie weit entfernt der Schwerpunkt exzentrisch von der Mitte liegt. Das Gewicht des

Spannmittels darf dabei nicht vergessen werden. Oftmals ist dieses höher, als das des Werkstücks selbst. Mittels eines Dreh- und Kipptisches lassen sich Werkstücke optimal zum Schweißen positionieren. Die Produktivität und Qualität wird dadurch deutlich verbessert.



Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:

- den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks
- das Eigengewicht des Spannmittels



Randnotiz

passendes Schnellspannfutter für PRO4 Chuck 400 JW,
Chuck 200 D und Chuck 325 D



Abb. Chuck 400JW

Steuerungen

Steuerung für PRO-Drehtische mit HF-Schutz

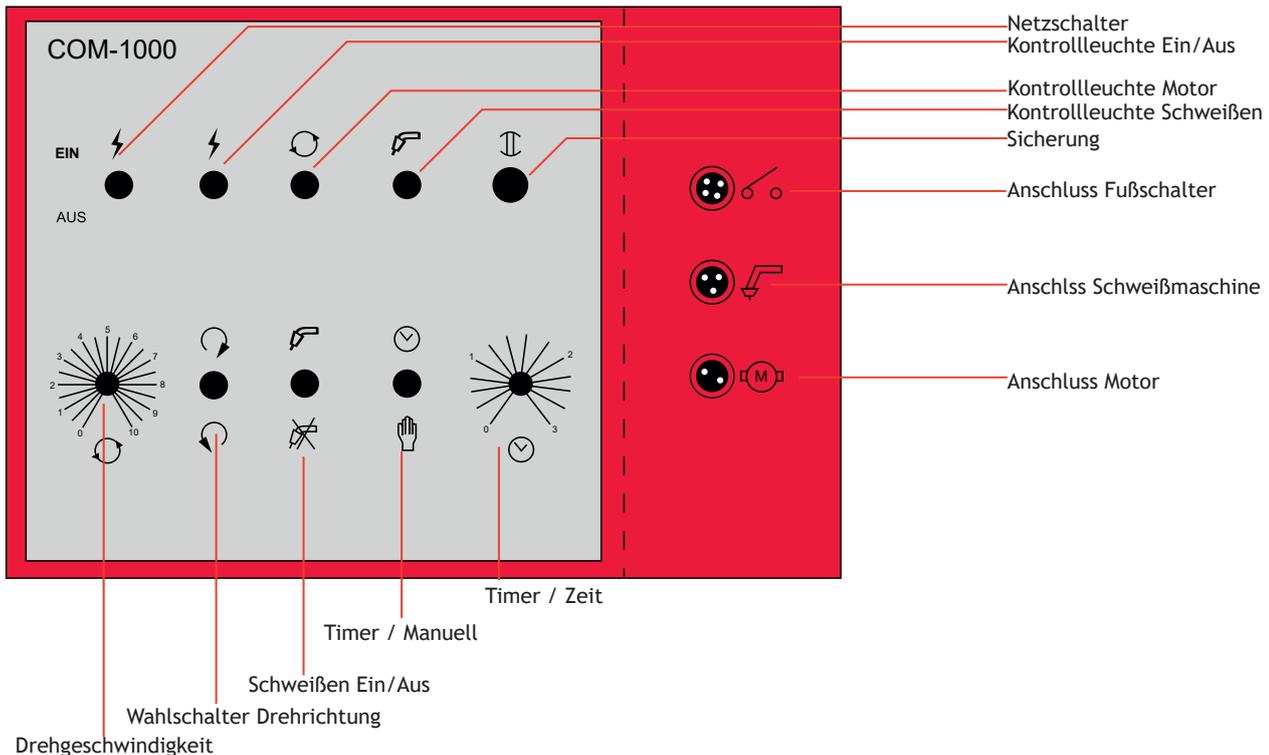
Eigenschaften

- Rechts-/Linkslauf.
- Stufenlose Drehzahlregelung.
Schweißbrenner ein/aus.
- Regler für Drehzeit, 2-Takt

Modell	COM-1000
Netzspannung	AC 230V / 1Ø
Motorleistung	DC 90V / 150W
Drehrichtung	rechts / links
Timer	0-240sek (5Zeiteinstellungsbereiche
Schweißbetrieb	<input type="checkbox"/> 2-Takt
Bremse	Magnetische Bremse
HF-Schutz	100%
Start	Fußschalter (2m Kabel)
Artikelnummer	02.30.80.10110 (alt:71801170)



Lieferumfang: Fußschalter



Steuerungen

Steuerung für PRO-Drehtische mit HF-Schutz

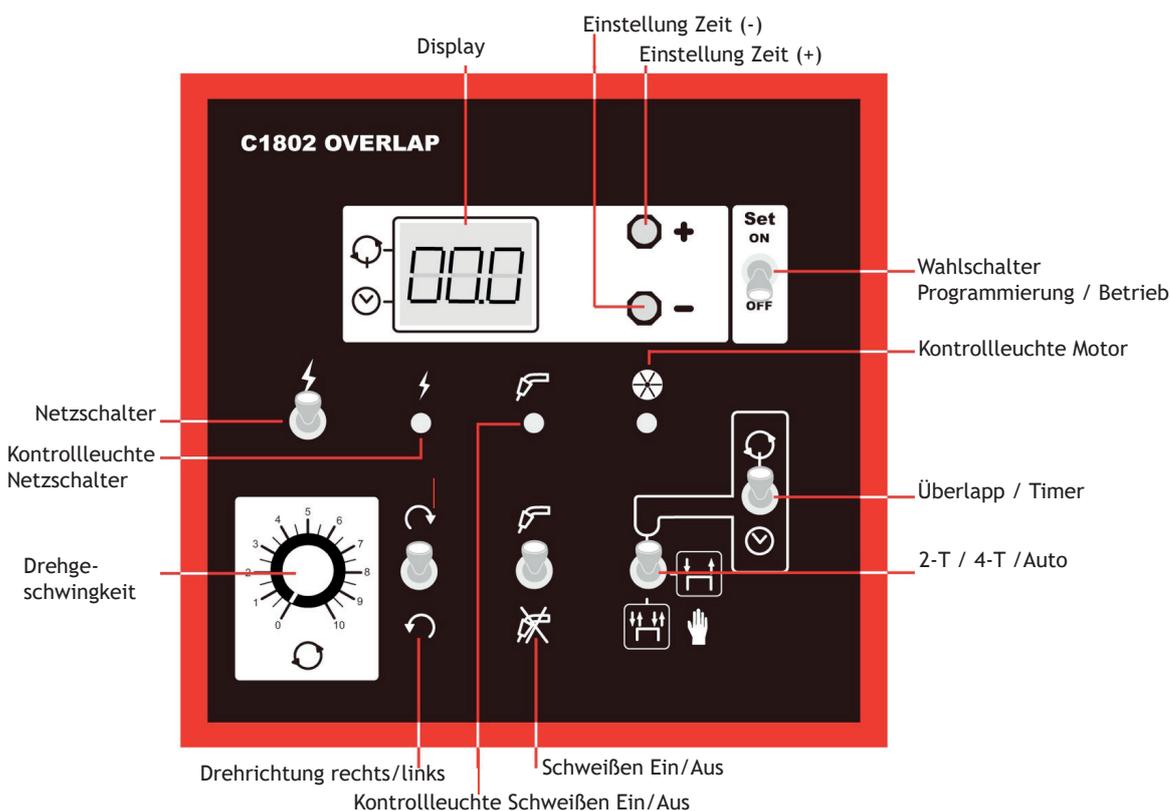
Eigenschaften

- Rechts-/Linkslauf.
- Stufenlose Drehzahlregelung.
Schweißbrenner ein/aus.
- Überlappschweißen einstellbar
- Regler für Drehzeit, 2-Takt / 4-Takt
- Drehzahlanzeige
- COM-1803S mit Speeddisplay



Lieferumfang:
Fußschalter

Modell	COM-1802	COM-1803S
Netzspannung	A1:AC 110V/60 Hz/4A A2:AC 220V/50 Hz/3A	
Motorleistung	DC 90V / 150W	
Drehrichtung	rechts / links	
Überlappung (Endschalter)	0 bis 166 sek. (digitale Anzeige, Einheit 10Hz)	
Timer (Endschalter)	0 bis 166 sek. (digitale Anzeige, Einheit 10Hz)	
Schweißen bei Start	2-Takt	
Bremse	Magnetische Bremse	
HF-Schutz	100%	
Start	Fußschalter (2m Kabel)	
Artikelnummer	02.30.80.10120 (alt:71801171)	02.30.80.10125



Steuerungen

Steuerung für PRO-Drehtische mit HF-Schutz

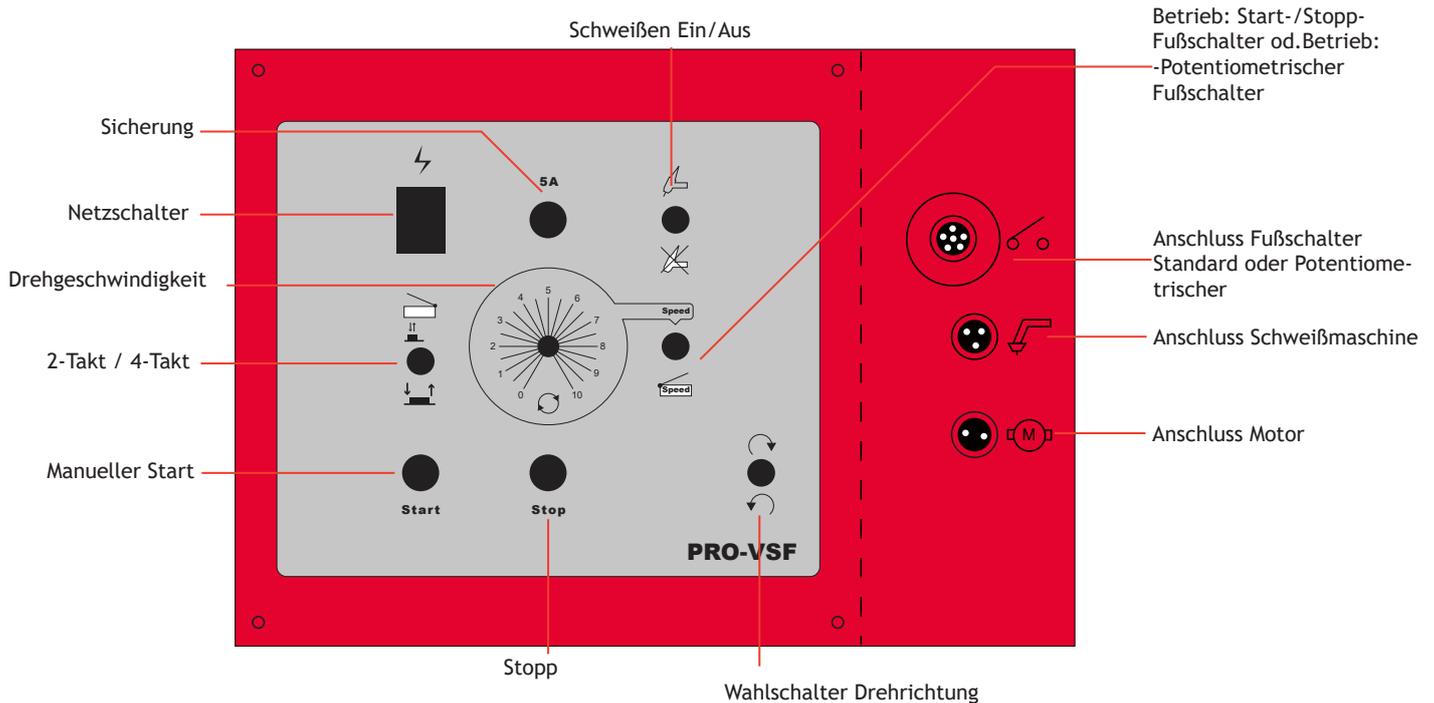
Eigenschaften

- Rechts-/Linkslauf.
- Stufenlose Drehzahlregelung.
Schweißbrenner ein/aus.
- für potentiometrischen Fußschalter

Modell	COM-1800 VSF
Netzspannung	A1:AC 230 V / 50 Hz/5 A
Motorleistung	DC 90V / 150W
Drehrichtung	rechts / links
Schweißbetrieb	2-Takt / 4-Takt
Bremse	Magnetische Bremse
HF-Schutz	100%
Start	Fußschalter (2m Kabel)
Artikelnummer	02.30.80.10130 (alt:71801169.10)



Lieferumfang:
Fußschalter



Steuerungen

Steuerung für PRO-Drehtische mit HF-Schutz

Eigenschaften

- Rechts-/Linkslauf.
- Stufenlose Drehzahlregelung.
Schweißbrenner ein/aus.
- Überlappschweißen einstellbar
- Regler für Drehzeit, 2-Takt / 4-Takt
- Pneumatiksteuerung für automatisiertes Schweißen.
- **COM-2803S mit Speeddisplay**

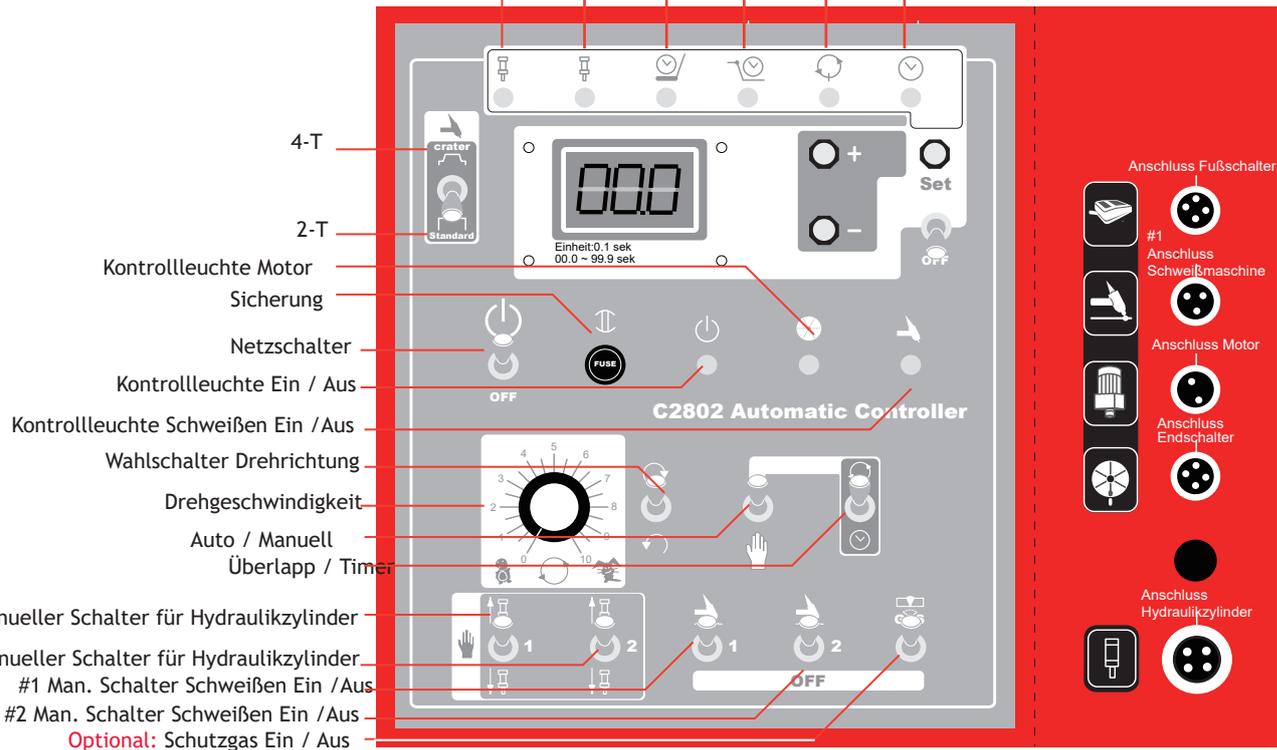


Lieferumfang:
Fußschalter

Modell	COM-2800	COM-2803S
Netzspannung	A1:AC 230 V / 50 Hz/3 A	
Motorleistung	DC 90V / 150W	
Drehrichtung	rechts / links	
Timer Überlappschweißen	0 – 99 sek	
Timer	0 – 999 sek	
Start Lichtbogen-Timer	0 – 99 sek	
Krater Lichtbogen-Timer	0 – 99 sek	
Schweißbetrieb	Standard 2-Takt / Krater(4-Takt)	
Linien-schweißen	2 st (m. 1 Brenner od. 2 Brenner schweißen)	
Bremse	Magnetische Bremse	
HF-Schutz	100%	
Start	Fußschalter (2m Kabel)	
Artikelnummer	02.30.80.10210 (alt: 25330936)	02.30.80.10212

- #2 Kontrollleuchte Hydraulikzylinder
- Kontrollleuchte Vorschweißen
- Kontrollleuchte Kraterfüllen
- Kontrollleuchte Überlapp Zeit
- Timer

#1 Kontrollleuchte Hydraulikzylinder



Steuerungen

Steuerung für PRO-Drehtische mit HF-Schutz

Zum Punkt- und Heftschweißen

Mit der COM-3800 werden über den Riedkontakt in Kombination mit Induktionsgebern Schweißpunkte gesetzt. An der Stelle, an der der Induktionsgeber den Kontakt auslöst, wird ein Schweißpunkt gesetzt. Die Länge der Schweißung wird über die einstellbare Zeit gesteuert. Die Steuerung wird mit einem Drehteller passend für PRO2 und PRO3 geliefert. Am Drehteller sind bereits 12 Bohrungen angebracht. Es können weitere Bohrungen nachträglich angebracht werden.

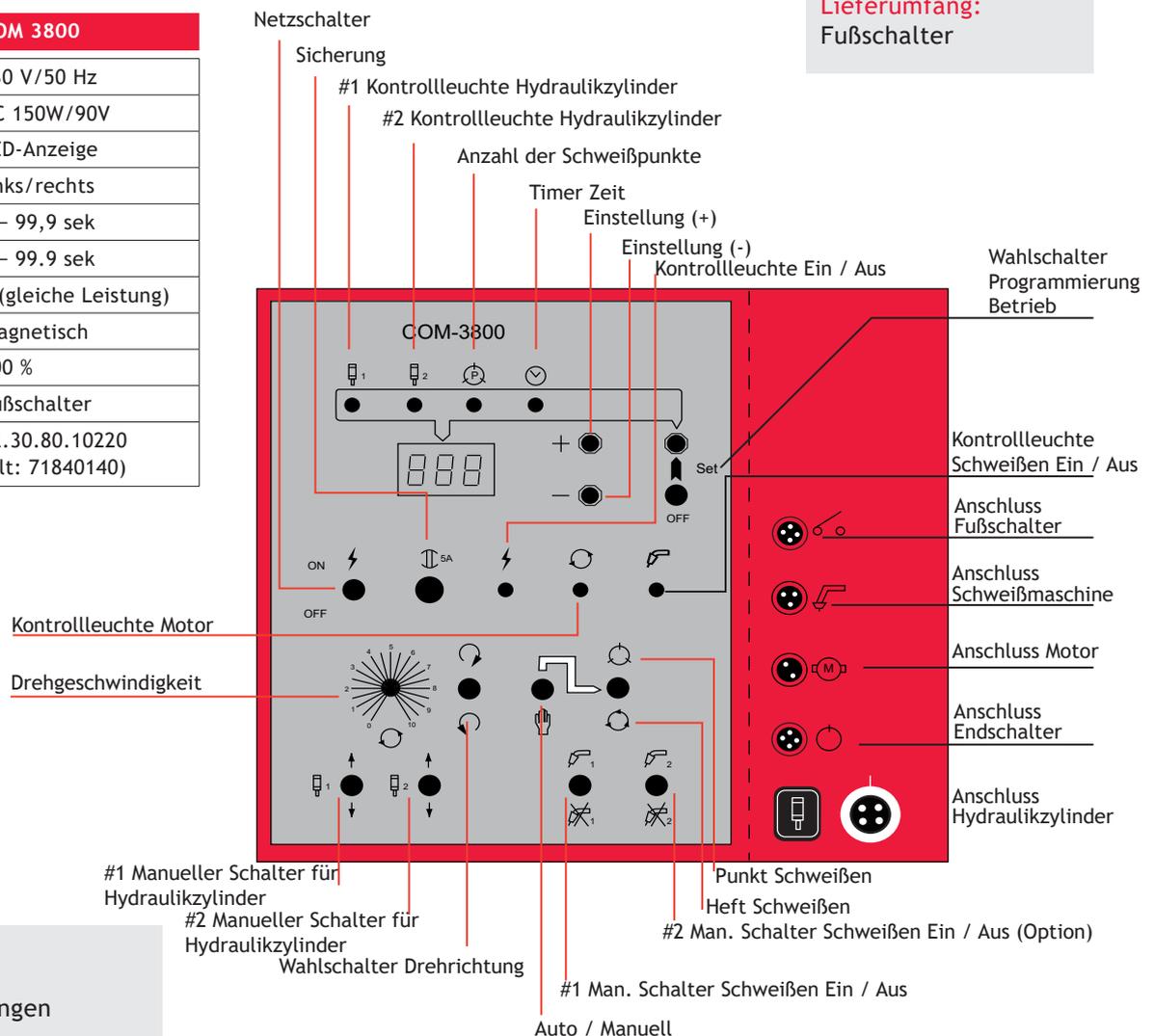


Eigenschaften

- Rechts-/Linkslauf.
- Stufenlose Drehzahlregelung.
Schweißbrenner ein/aus.
- Überlappschweißen einstellbar.
- Pneumatiksteuerung für automatisiertes Schweißen.
- Punktschweißen und Heftschweißen.

Modell	COM 3800
Netzspannung	230 V/50 Hz
Motorleistung	DC 150W/90V
Display	LED-Anzeige
Drehrichtung	links/rechts
Punktschweiß-Timer	0 – 99,9 sek
Heftschweiß-Timer	0 – 99,9 sek
Luftventilkontrolle	2 (gleiche Leistung)
Bremse	magnetisch
HF-Schutz	100 %
Start	Fußschalter
Artikelnummer	02.30.80.10220 (alt: 71840140)

Lieferumfang:
Fußschalter



Lieferumfang:
Steuerung
Drehteller mit Bohrungen
12 Schrauben M6 x 1

Steuerungen

Steuerung für PRO-Drehtische mit HF-Schutz

SPS-Steuerung – Eine für Alles!

- Über das integrierte Touchpad lassen sich folgende Funktionen steuern und abspeichern:
- Rechts-/Linkslauf.
- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Schweißbrenner ein/aus.
- Überlappschweißen
- Pneumatiksteuerung für automatisiertes Schweißen.

**Touchscreen
auch separat
an der
Automatisierung
möglich**

Zusatzfunktionen:

- Regelung der Gasvor- und -Nachströmzeit
- Pneumatiksteuerung für Stützbock
- Mit 99 Speicherplätzen

Modell PLC 1302	SPS
Netzspannung	230 V/50 Hz
HF-Schutz	100 %
Start	Fußschalter
Artikelnummer	02.30.80.10230 (alt:71840145)



Lieferumfang:
Fußschalter



Randnotiz

Thermal Dynamics®

Plasma-Schneidanlage A40i CNC
und A60i CNC auf Seite 26.



Steuerungen mit Roboterschnittstelle

COM-1803 ROB

Mit Roboterschnittstelle

COM-1803 ROB ist eine preiswerte Kompaktsteuerung für Roboterschnittstelle, zudem bietet die COM-1803 ROB eine digitale Drehzahlanzeige. Die Steuerung ist passend für PRO2, PRO3 und PRO4 (auch zum Nachrüsten geeignet).

mit
Roboter-
schnitt-
stelle

Eigenschaften

- Rechts-/Linkslauf.
- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Überlappschweißen einstellbar.
- 2-Takt / 4-Takt
- Digitale Drehzahlanzeige
- Roboterschnittstelle

Modell	COM-1803 ROB
Netzspannung	230 V / 50 Hz
Motorleistung	DC 90 V 150W
HF-Schutz	100%
Start	Fußschalter
Artikelnummer	02.30.80.01040



Produktvideo



Lieferumfang:
Fußschalter

Steuerung COM 1803 ROB

Randnotiz

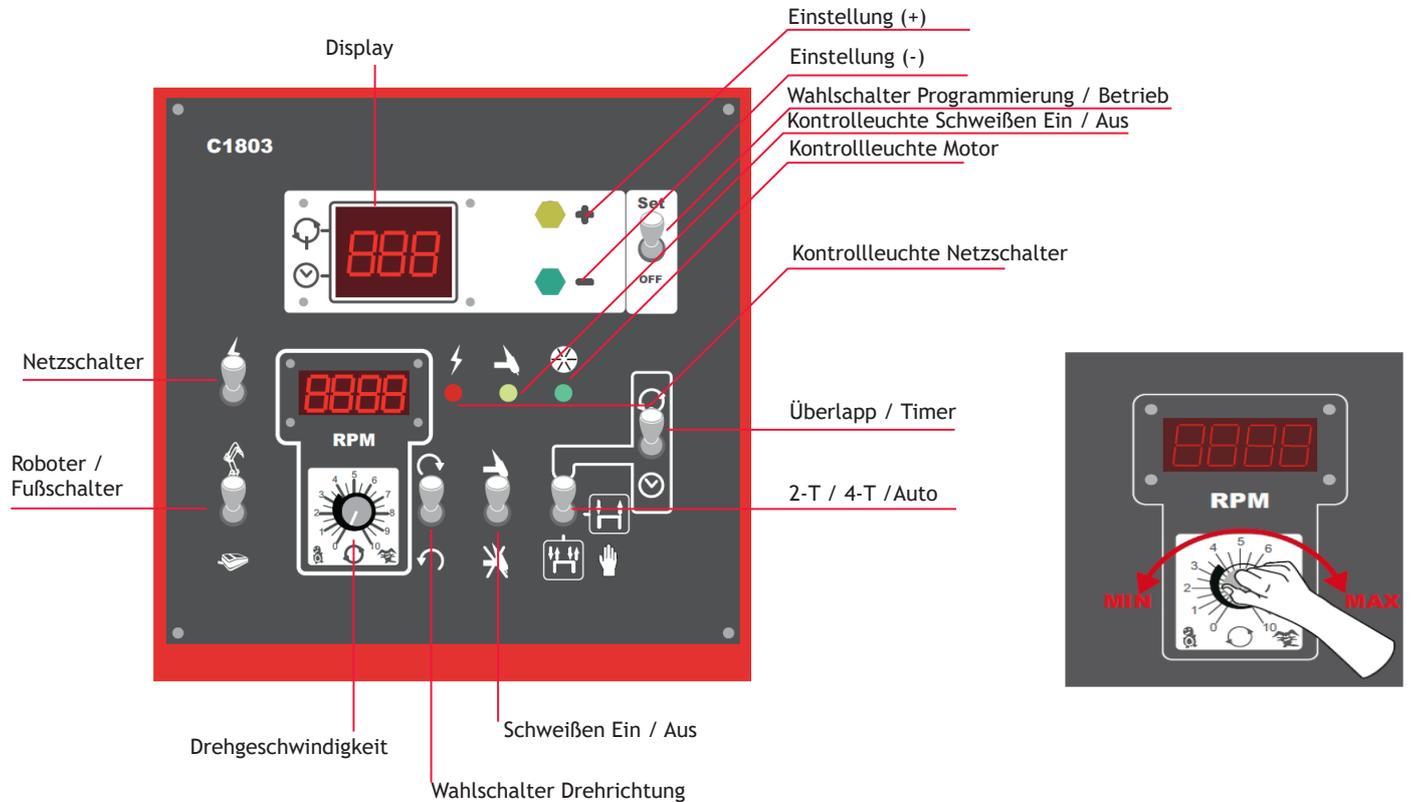


Schweißdrehtische im Baukastensystem
Mehr hierzu ab Seite 88

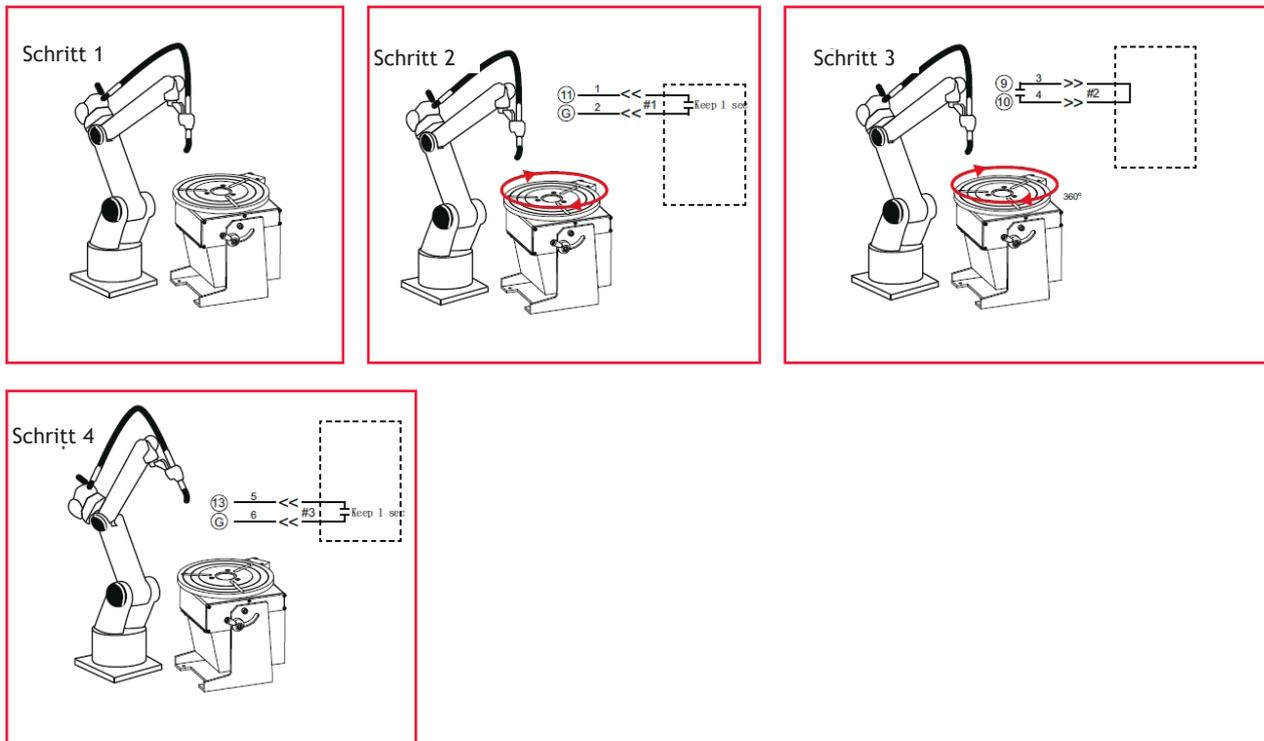
Steuerungen mit Roboterschnittstelle

COM-1803 ROB

hier ein Überblick über die Funktionen.....



Anwendung.....



Drehtisch Untergestell

Untergestell für PRO 2, PRO 3 und PRO 4



Untergestell
Artikelnr.: 02.30.92.00010

Drehtisch Untergestell

Untergestell für PRO 2, PRO 3 und PRO4

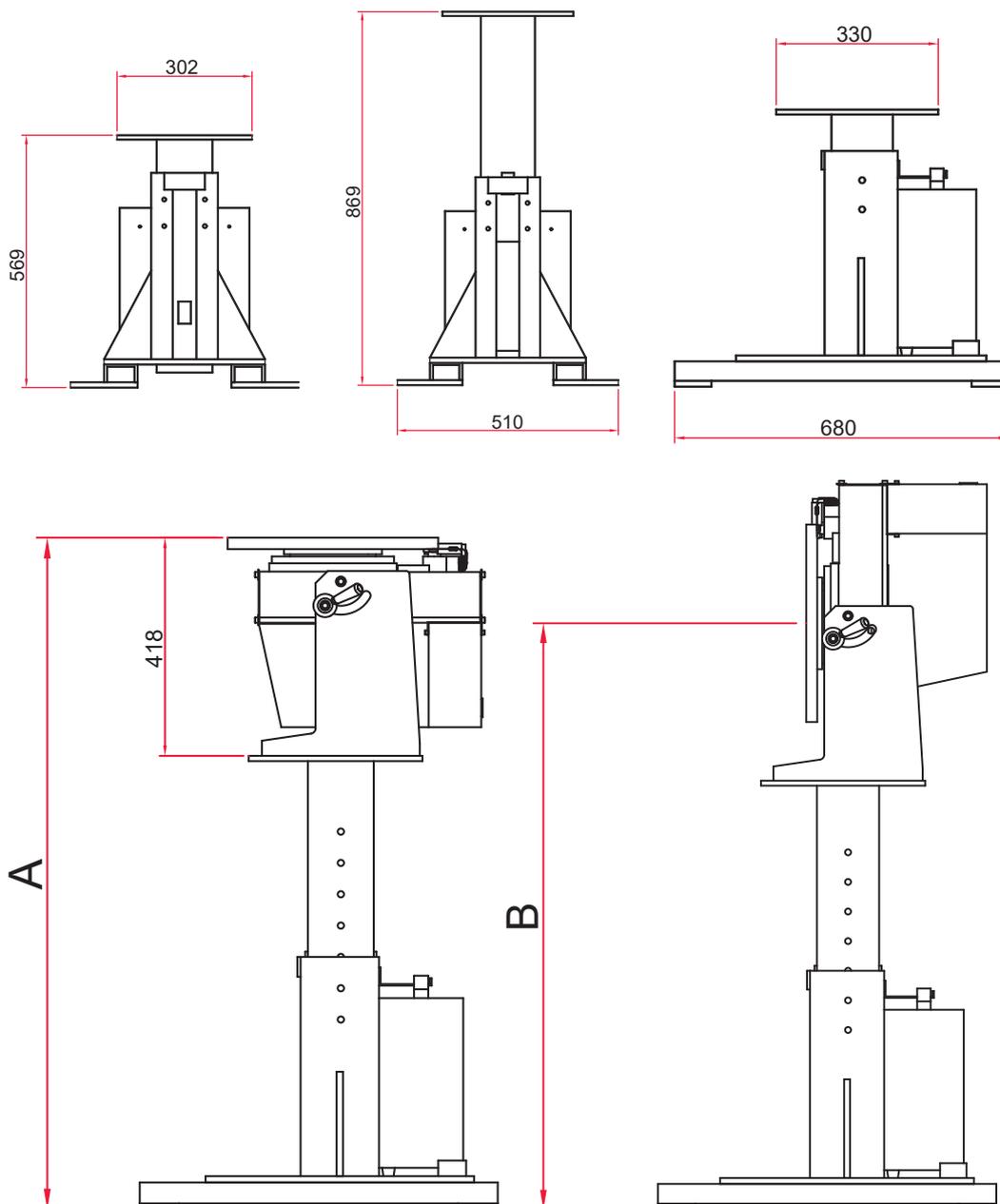
PR-SL01S

Das neue Untergestell eignet sich für alle Drehtische der JAVAC-PRO Serie. Stellen Sie die gewünschte Arbeitshöhe mittels Steckschrauben ein und platzieren Sie Ihren Drehtisch auf der Plattform.

Höhenverstellung	PRO2	PRO3	PRO4
A (in mm)	939 -1.239	982 -1.282	987 -1.287
B (in mm)	845 -1.145	888 -1.188	888 -1.188

Eigenschaften

- höhenverstellbar
- passend für PRO 2, PRO 3 und PRO 4



Zusatzgetriebe

Wählen Sie ein Getriebe für Ihren PRO-Drehtisch

Mit den unterschiedlichen Getrieben haben Sie die Möglichkeit, die Geschwindigkeit Ihres PRO-Drehtisches Ihren Anforderungen anzupassen. Sie können vor dem Kauf* bestimmen, mit welchem Getriebe bzw. mit welcher Geschwindigkeit Ihr Drehtisch ausgestattet sein soll.



Modell	Drehgeschwindigkeit	Getriebe	Zwischengetriebe	Drehmoment
PRO 02	2,4 - 24 u/min	5GN15B		2,6 Nm
	2,0 - 20 u/min	5GN18B		3,0 Nm
	1,2 - 12 u/min	5GN30B		4,6 Nm
standard	0,6 - 6 u/min	5GN60B		6,5 Nm
	0,4 - 4 u/min	5GN90B		6,5 Nm
	0,2 - 2 u/min	5GN180B		6,5 Nm
	0,12 - 1,2 u/min	5GN30B	5GN10X	4,6 Nm
	0,06 - 0,6 u/min	5GN60B	5GN10X	6,5 Nm
	0,04 - 0,4 u/min	5GN90B	5GN10X	6,5 Nm
	0,02 - 0,2 u/min	5GN180B	5GN10X	6,5 Nm
PRO 03	2,8 - 28 u/min	5GX12.5KB		3,6 Nm
	2,4 - 24 u/min	5GX15KB		4,0 Nm
	1,2 - 12 u/min	5GX30KB		8,0 Nm
standard	0,6 - 6 u/min	5GX60KB		12,0 Nm
	0,4 - 4 u/min	5GX90KB		12,0 Nm
	0,2 - 2 u/min	5GX180KB		12,0 Nm
	0,12 - 1,2 u/min	5GX30KB	5GX10XK	8,0 Nm
	0,06 - 0,6 u/min	5GX60KB	5GX10XK	12,0 Nm
	0,04 - 0,4 u/min	5GX90KB	5GX10XK	12,0 Nm
	0,02 - 0,2 u/min	5GX180KB	5GX10XK	12,0 Nm
PRO 04	1,2 - 12 u/min	5GN3B		20,0 Nm
	0,6 - 6 u/min	5GN6B		20,0 Nm
	0,4 - 4 u/min	5GN9B		20,0 Nm
standard	0,2 - 2 u/min	5GN18B		20,0 Nm
	0,1 - 1 u/min	5GN36B		20,0 Nm
	0,06 - 0,6 u/min	5GN60B		20,0 Nm
	0,04 - 0,4 u/min	5GN90B		20,0 Nm
	0,02 - 0,2 u/min	5GN180B		20,0 Nm

* Beim Getriebewechsel entstehen Zusatzkosten für den Umbau des Gerätes.

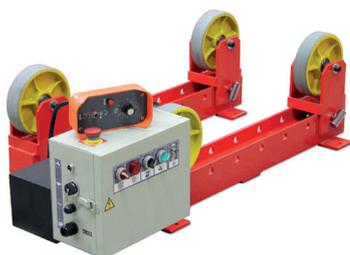


Modell	Drehgeschwindigkeit	Getriebe	Zwischengetriebe	Drehmoment
POS 300	0,51 – 5,1 u/min	5GN5B		3,6 Nm
standard	0,34 – 3,4 u/min	5GN7.5B		3,6 Nm
	0,14 – 1,4 u/min	5GN18B		3,6 Nm
	0,08 – 0,8 u/min	5GN30B		3,6 Nm
	0,07 – 0,7 u/min	5GN36B		3,6 Nm
	0,04 – 0,4 u/min	5GN60B		3,6 Nm
	0,03 – 0,3 u/min	5GN90B		3,6 Nm
	0,01 – 0,1 u/min	5GN180B		3,6 Nm

Modell	Drehgeschwindigkeit	Getriebe	Zwischengetriebe	Drehmoment
POS 500	0,4 – 4,8 u/min	5GX5KB		30 Nm
standard	0,2 – 2,6 u/min	5GX9KB		30 Nm
	0,2 – 2,0 u/min	5GX12,5KB		30 Nm
	0,16 – 1,6 u/min	5GX15KB		30 Nm
	0,08 – 0,8 u/min	5GX30KB		30 Nm
	0,04 – 0,4 u/min	5GX60KB		30 Nm
	0,03 – 0,27 u/min	5GX90KB		30 Nm
	0,01 – 0,13 u/min	5GX180KB		30 Nm

Modell	Drehgeschwindigkeit	Getriebe	Zwischengetriebe	Drehmoment
POS 750	0,21 – 2,1 u/min	5GX7.5KB		52,5 Nm
standard	0,12 – 1,2 u/min	5GX12.5KB		52,5 Nm
	0,1 – 1,0 u/min	5GX15KB		52,5 Nm
	0,05 – 0,52 u/min	5GX30KB		52,5 Nm
	0,03 – 0,26 u/min	5GX60KB		52,5 Nm
	0,02 – 0,17 u/min	5GX90KB		52,5 Nm
	0,01 – 0,10 u/min	5GX180KB		52,5 Nm

Für SIR-1 Rollenbock (Seite 130)



Modell	Rollengeschwindigkeit	Getriebe	Zwischengetriebe	Drehmoment
POS 750	294 – 2940 mm/min	5GX12.5KB		5,4 Nm
standard	147 – 1470 mm/min	5GX25KB		5,4 Nm
	61,2 – 612 mm/min	5GX60KB		5,4 Nm

Randnotiz

Fußschalter finden Sie auf Seite 119



Drehtische mittelschwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-300 mit 60mm Hohlwelle

Eigenschaften

- Der Tisch lässt sich in einem Winkel von 0° bis 135° manuell kippen.
- Fußschalter Start/Stop.
- Drehrichtung wählbar rechts/links.
- Drehtisch verfügt über eine 60 mm Hohlwelle.
- Der Drehteller hat einen Durchmesser von 400 mm.
- Die Tischgeschwindigkeit ist regelbar von 0,34 – 3,4 U/min.
- Die Ansteuerung der Schweißmaschine über die Drehtischsteuerung ist möglich.
- Der Massekontakt überträgt 300A/100%.
- Steuerung mit Überlappschweißen erhältlich.
- HF-geschützt.

M = manuelles Kippen

MC = manuelles Kippen mit Überlappschweißen

MCR = manuelles Kippen mit Überlappschweißen und Roboterschnittstelle

A = motorisch Kippen

AC = motorisch Kippen mit Überlappschweißen

ACR = motorisch Kippen mit Überlappschweißen und Roboterschnittstelle



Produktvideo auf www.javac.org



Modell	POS-300
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz
Masseanschluss	300 A/100 %
Kippbereich	0° – 135°
Drehtellerdurchmesser	400 mm
Hohlwelle	60 mm
Befestigungslochkreis Ø	120mm bis max. 356 mm
Schlitzbreite	17 mm
Drehzahl	0,34 – 3,4 u/min
Tischneigung	manuell (mit Handrad)
Max. Belastung A	300 kg
Maße (LxBxH) mm	ca. 340 x 288 x 410
Gewicht	ca. 150 kg
Produktcode	C
POS-300M	Artikelnummer: 01.30.01.10310 (alt: 71801167)
POS-300MC	Artikelnummer: 01.30.01.10320 (alt:71801167)
POS-300MCR	Artikelnummer: 01.30.01.10330
POS-300A	Artikelnummer: 01.30.01.10340
POS-300AC	Artikelnummer: 01.30.01.10350
POS-300ACR	Artikelnummer: 01.30.01.10360

- 1 2-Takt/4-Takt oder Automatikbetrieb
- 2 Schweißen-Startsignal
- 3 Stopp
- 4 Drehrichtung rechts/links
- 5 Start
- 6 Drehzahlregler

Lieferumfang:

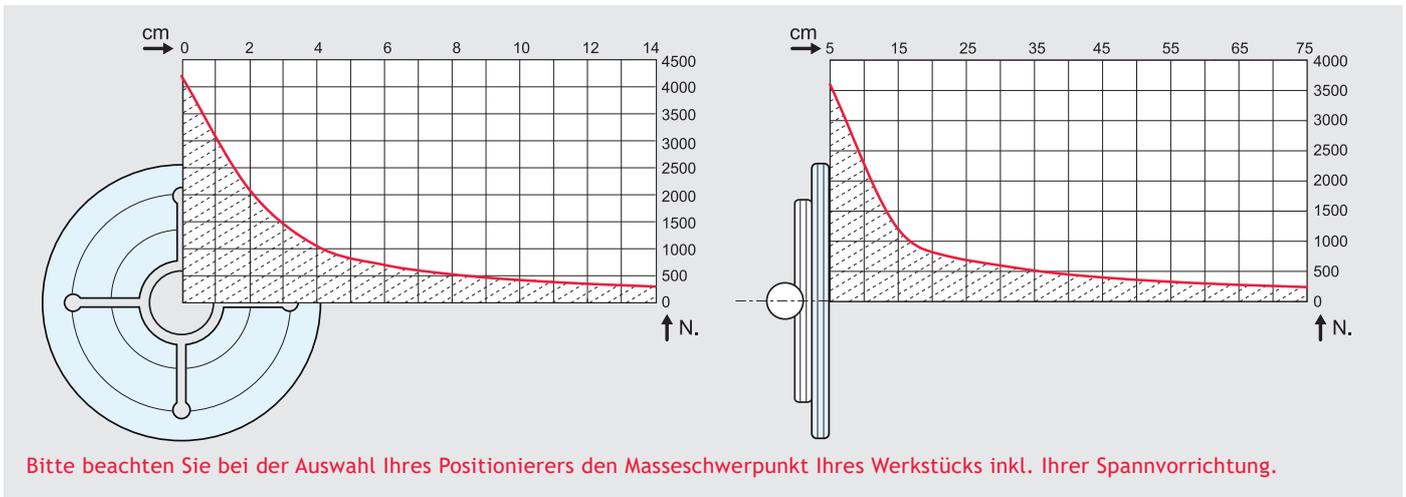
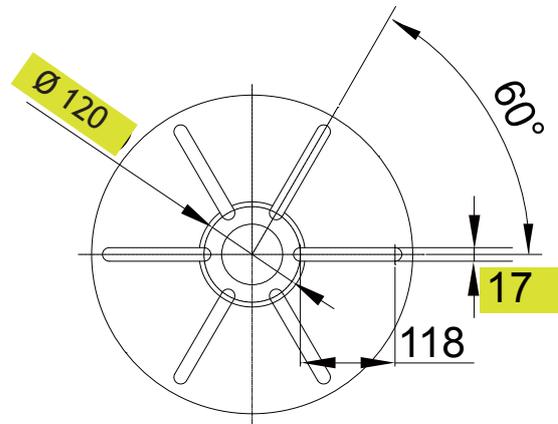
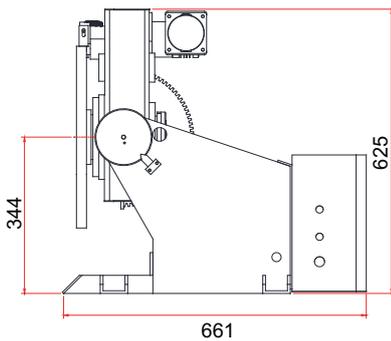
- 1 Steuerung (integriert)
- 1 Start/Stop Fußschalter
- 1 Kabelfernbedienung

Drehtische mittelschwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-300

Perfekt positioniert

Bei der Auswahl eines Drehtisches muss unbedingt das Dreh- und Kippmoment bedacht werden. Beim Aufspannen exzentrischer Werkstücke empfehlen wir die Verwendung von Ausgleichsgewichten. Das schont die Lager und verlängert die Lebenszeit des Drehtisches.



Funktionen	
POS-300MC	1 Vorschweißzeit
	2 Kraterfüllen
	3 Drehzeit
	4 Überlappschweißzeit
	5 2-Takt Schweißen
	6 4-Takt Schweißen mit Kraterfüllen

Steuerung zum Einstellen von Überlappschweißen.

Drehtische mittelschwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-500 Serie

mit 60 mm Hohlwelle

Eigenschaften

- Der Tisch lässt sich in einem Winkel von 0° bis 135° manuell kippen.
- Fußschalter Start/Stop.
- Drehrichtung wählbar rechts/links.
- Der Drehteller hat einen Durchmesser von 450 mm.
- Die Tischgeschwindigkeit ist regelbar von 0,26 – 2,6 oder 0,05 – 0,5 U/min.
- Die Ansteuerung der Schweißmaschine über die Drehtischsteuerung ist möglich.
- Der Massekontakt überträgt 400A/100%.
- Steuerung mit Überlappschweißen.
- HF-geschützt.

M = manuelles Kippen

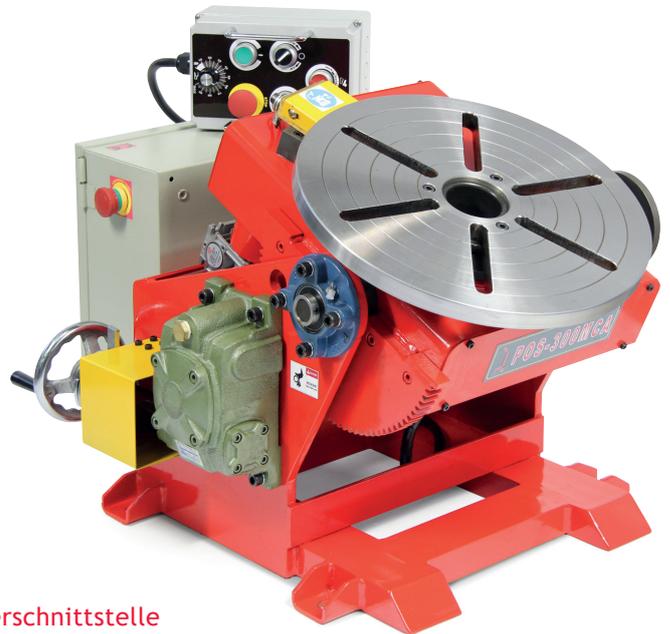
MC = manuelles Kippen mit Überlappschweißen

MCR = manuelles Kippen mit Überlappschweißen und Roboterschnittstelle

A = motorisch Kippen

AC = motorisch Kippen mit Überlappschweißen

ACR = motorisch Kippen mit Überlappschweißen und Roboterschnittstelle



Produktvideo auf www.javac.org

Lieferumfang:

- 1 Steuerung (integriert)
- 1 Start/Stop Fußschalter
- 1 Kabelfernbedienung



Modell	POS-500
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz
Masseanschluss	400 A/100 %
Kippbereich	0° – 135°
Drehtellerdurchmesser	450 mm
Hohlwelle	60 mm
Befestigungslochkreis Ø	145mm bis max. 381mm
Schlitzbreite Drehteller	17mm
Drehzahl Standard	0,26 – 2,6 u/min
optional: Servo-Motor	0,05 – 5 u/min
Drehrichtungen	rechts/links
Fernbedienung	Drehzahl / Drehrichtung verstellbar
Max. Belastung A	500 kg
Maße (LxBxH) mm	ca. 655x500x503
Gewicht	ca. 180 kg
Produktcode	C
POS-500M	Artikelnummer: 02.30.01.10510
POS-500MC	Artikelnummer: 02.30.01.10520
POS-500MCR	Artikelnummer: 02.30.01.10530
POS-500A	Artikelnummer: 02.30.01.10540
POS-500AC	Artikelnummer: 02.30.01.10550
POS-500ACR	Artikelnummer: 02.30.01.10560



- 1 2-Takt/4-Takt oder Automatikbetrieb
- 2 Schweißen-Startsignal
- 3 Stopp
- 4 Drehrichtung rechts/links
- 5 Start
- 6 Drehzahlregler

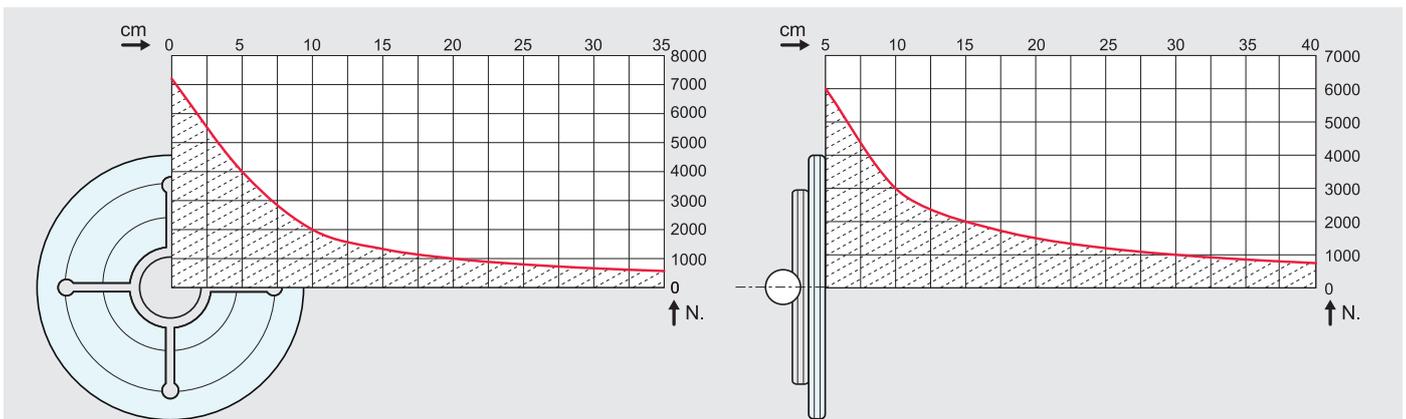
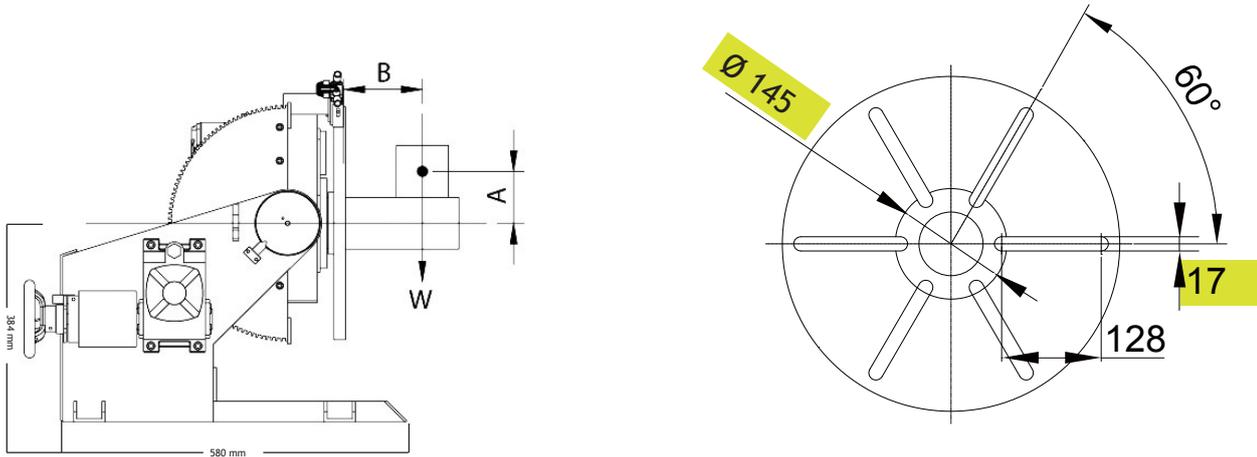
Fernbedienung MC

Drehtische mittelschwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-500 Serie

Perfekt positioniert

Bei der Auswahl eines Drehtisches muss unbedingt das Dreh- und Kippmoment bedacht werden. Beim Aufspannen exzentrischer Werkstücke empfehlen wir die Verwendung von Ausgleichsgewichten. Das schont die Lager und verlängert die Lebenszeit des Drehtisches.



Bitte beachten Sie bei der Auswahl Ihres Positionierers den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks inkl. Ihrer Spannvorrichtung.

Funktionen

- | | | |
|-----------|---|-----------------------------------|
| POS-500MC | 1 | Vorschweißzeit |
| | 2 | Kraterfüllen |
| | 3 | Drehzeit |
| | 4 | Überlappschweißzeit |
| | 5 | 2-Takt Schweißen |
| | 6 | 4-Takt Schweißen mit Kraterfüllen |

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6



Steuerung zum Einstellen von Überlappschweißen.

Drehtische mittelschwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-750 Serie

mit 60 mm Hohlwelle

Eigenschaften

- Der Tisch lässt sich in einem Winkel von 0° bis 135° motorisch kippen.
- Fußschalter Start/Stopp.
- Drehrichtung wählbar rechts/links.
- Der Drehteller hat einen Durchmesser von 600 mm.
- Die Tischgeschwindigkeit ist regelbar von 0,12 – 1,2 oder von 0,05 – 0,5 U/min.
- Die Ansteuerung der Schweißmaschine über die Drehtischsteuerung ist möglich.
- Der Massekontakt überträgt 400A/100%.
- Steuerung mit Überlappschweißen, HF-geschützt.
- Anschluss für Roboterschnittstelle

A = motorisch Kippen

AC = motorisch Kippen mit Überlappschweißen

ACR = motorisch Kippen mit Überlappschweißen und Roboterschnittstelle

ACS = motorisch Kippen mit Überlappschweißen und Servomotor



Produktvideo auf www.javac.org

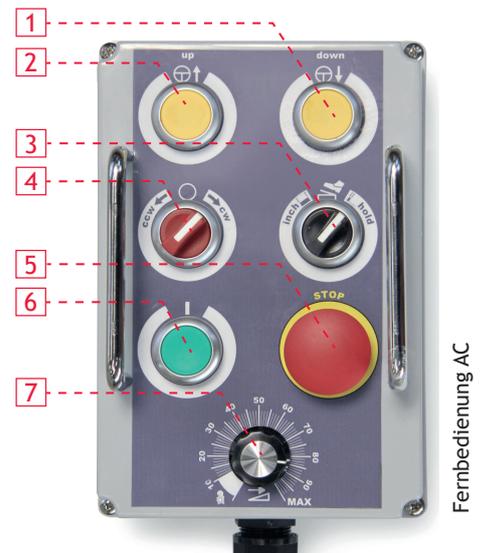


Lieferumfang:

- 1 Steuerung (integriert)
- 1 Start/Stopp Fußschalter
- 1 Kabelfernbedienung



Modell	POS-750AC
Netzspannung	AC 400 V/50 Hz
Masseanschluss	400 A/100 %
Kippbereich	0° – 135°
Drehtellerdurchmesser	600 mm
Hohlwelle	60 mm
Befestigungslochkreis Ø	190 mm bis max. 540 mm
Schlitzbreite Drehteller	17mm
Drehzahl Standard	0,12 – 1,2 u/min
optional: Servo-Motor	0,05 – 5 u/min
Drehrichtungen	rechts/links
Drehmoment	675 Nm
Kippmoment	1500 Nm
Fernbedienung	Drehzahl / Drehrichtung verstellbar
Max. Belastung A	750 kg
Maße (LxBxH) mm	ca. 704 x 650 x 585
Gewicht	ca. 334 kg
Produktcode	B
POS-750A	Artikelnummer: 02.30.01.10710 (alt:71801165)
POS-750AC	Artikelnummer: 02.30.01.10720 (alt:71801165AC)
POS-750ACR*	Artikelnummer: 02.30.01.10740
POS-750ACS	Artikelnummer: 02.30.01.10730



Fernbedienung AC

- 1 nach unten kippen
- 2 nach oben kippen
- 3 2-Takt/4-Takt
- 4 Drehrichtung links/rechts
- 5 Stopp
- 6 Start
- 7 Drehgeschwindigkeit

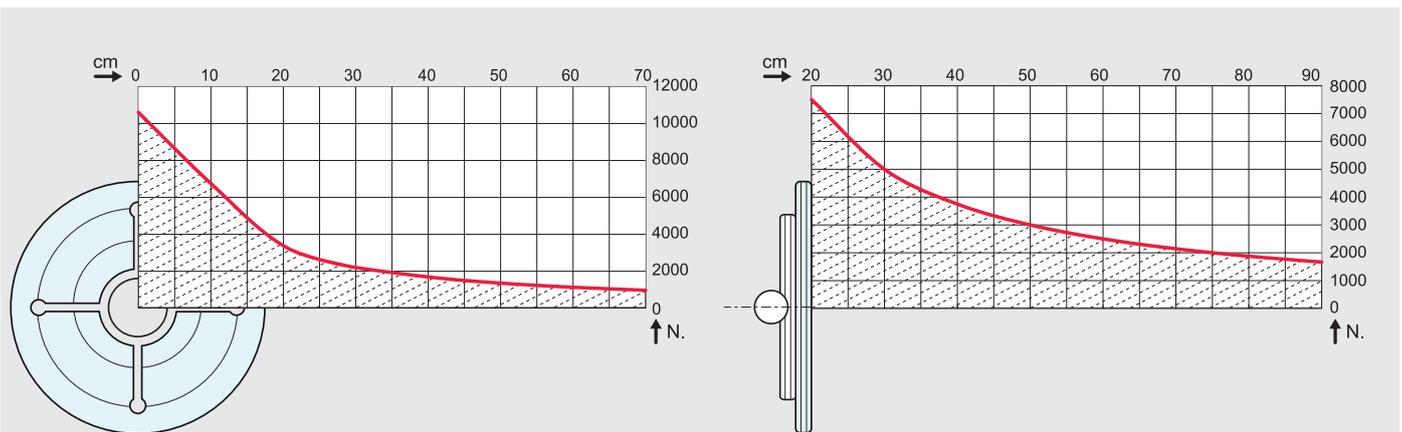
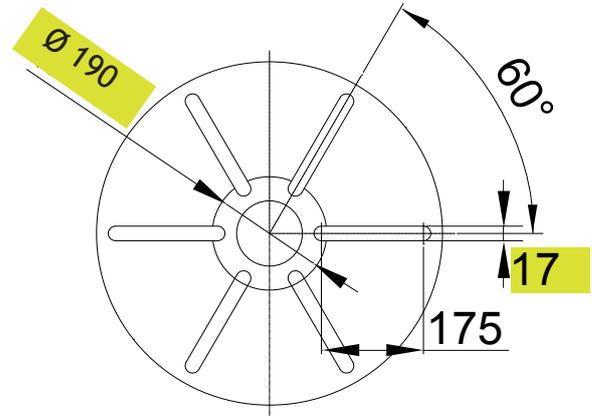
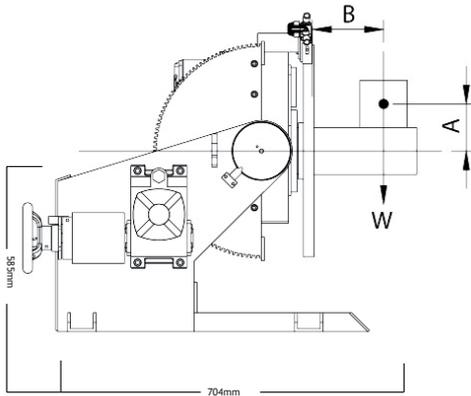
* keine vollwertige Roboterachse 360° + Überlappschweißen

Drehtische mittelschwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-750 Serie

Per Knopfdruck

Durch die motorische Kipp-Drehung können möglichst viele Schweißungen in Wannelage ausgeführt werden. Zum automatisierten Schweißen verfügen Sie über 2-Takt/4-Takt-Funktion und Schweißen Start/Stopp-Signal für die Schweißmaschine.

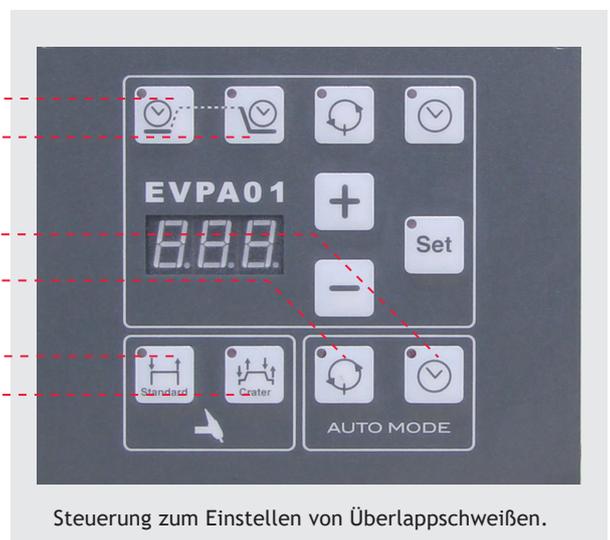


Bitte beachten Sie bei der Auswahl Ihres Positionierers den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks inkl. Ihrer Spannvorrichtung.

Funktionen

- | | | |
|-----------|---|-----------------------------------|
| POS-750AC | 1 | Vorschweißzeit |
| | 2 | Kraterfüllen |
| | 3 | Drehzeit |
| | 4 | Überlappschweißzeit |
| | 5 | 2-Takt Schweißen |
| | 6 | 4-Takt Schweißen mit Kraterfüllen |

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6



Steuerung zum Einstellen von Überlappschweißen.

Drehtische mittelschwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-1TAC

mit 120mm Hohlwelle

Perfekt positioniert

Bei der Auswahl eines Drehtisches muss unbedingt das Dreh- und Kippmoment bedacht werden. Beim Aufspannen exzentrischer Werkstücke empfehlen wir die Verwendung von Ausgleichsgewichten.

TA = motorisch Kippen

TAC = motorisch Kippen mit Überlappschweißen

TACR = motorisch Kippen mit Überlappschweißen und Roboterschnittstelle



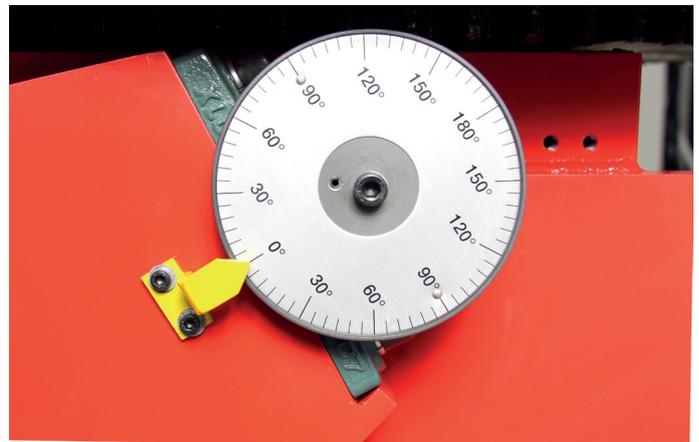
Eigenschaften

- Robuste Bauweise.
- Stufenlos regelbar.
- Handfernsteuerung.
- HF-geschützt.



Produktvideo auf www.javac.org

Modell	POS-1TAC
Netzspannung	AC 400V/18A/50Hz
Masseanschluss	1000 A/100 %
Kippbereich	0° – 135°
Drehtellerdurchmesser	900 mm
Hohlwelle	120 mm
Drehzahl Standard	0,05 – 0,5 u/min
optional: Servo-Motor	0,05 – 5,0 u/min
Drehrichtungen	rechtsdrehend/ linksdrehend
Fernbedienung	Drehzahl & Dreh- richtung verstellbar
Max. Belastung vertikal	1000 kg
HF-Schutz	100 %
Maße (LxBxH) mm	1050 x 935 x 801
Gewicht	750 kg
Artikelnummer TA	02.30.02.11010
Artikelnummer TAC	02.30.02.11020 (alt: 71801152)
Artikelnummer TACR	02.30.02.11030

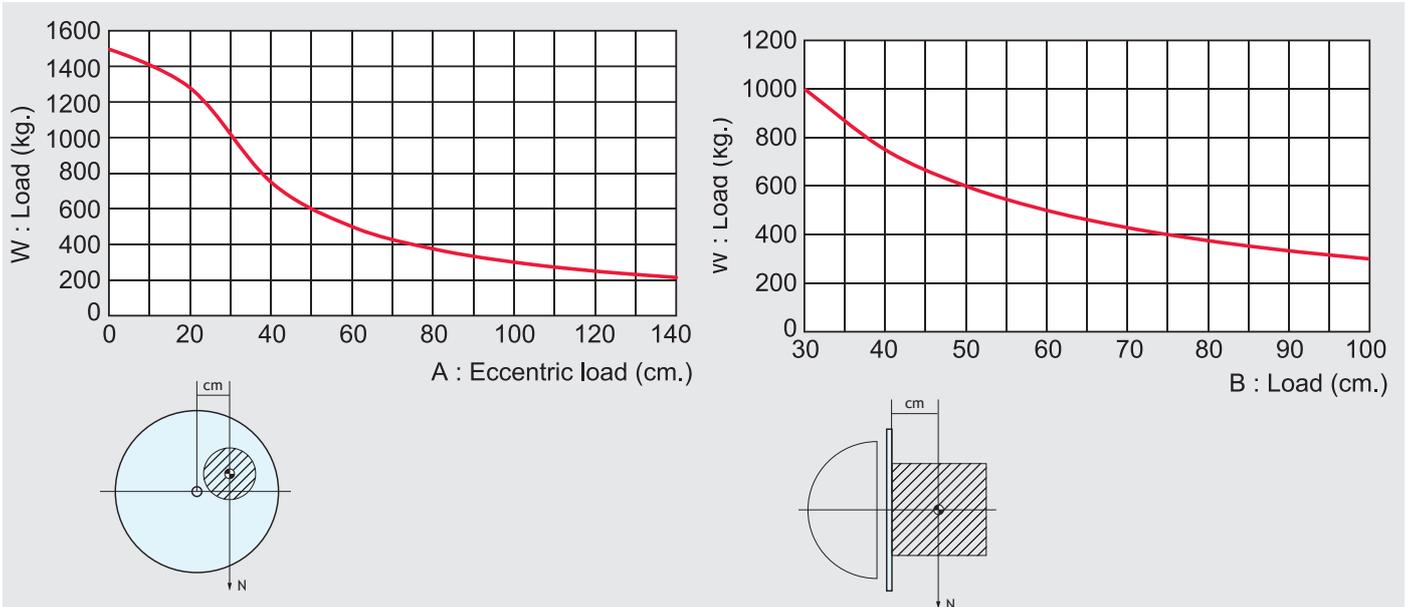


Lieferumfang:

- 1 Steuerung (integriert)
- 1 Start/Stopp Fußschalter
- 1 Kabelfernbedienung

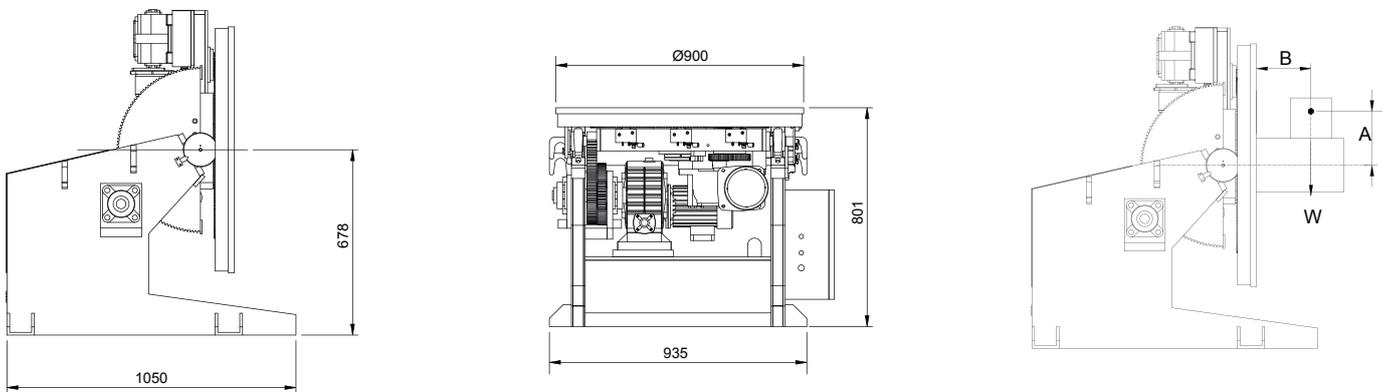
Drehtische mittelschwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-1TAC



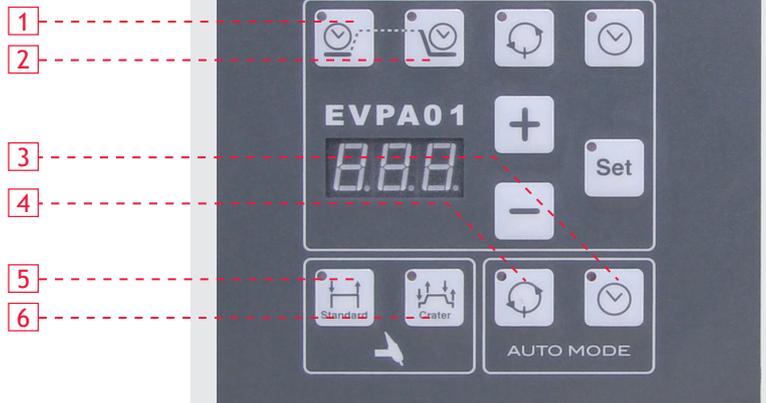
Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:

- den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks
- das Eigengewicht des Spannmittels



Funktionen

- | POS-750AC | Funktionen |
|-----------|-----------------------------------|
| 1 | Vorschweißzeit |
| 2 | Kraterfüllen |
| 3 | Drehzeit |
| 4 | Überlappschweißzeit |
| 5 | 2-Takt Schweißen |
| 6 | 4-Takt Schweißen mit Kraterfüllen |



Steuerung zum Einstellen von Überlappschweißen.

Drehtische schwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-TW

Für die Schwerindustrie

Bei der Auswahl eines Drehtisches muss unbedingt das Dreh- und Kippmoment bedacht werden. Zu beachten gilt, wie weit der Schwerpunkt des Werkstücks von der Planscheibe entfernt ist bzw. wie weit der Schwerpunkt exzentrisch von der Mitte entfernt liegt. Mittels eines Dreh- und Kipptisches lassen sich Werkstücke optimal zum Schweißen positionieren.

Eigenschaften

- Robuste Bauweise.
- Stufenlos regelbar.
- Handfernsteuerung.
- HF-geschützt.

Lieferumfang:

- 1 Steuerung (integriert)
- 1 Kabelfernbedienung



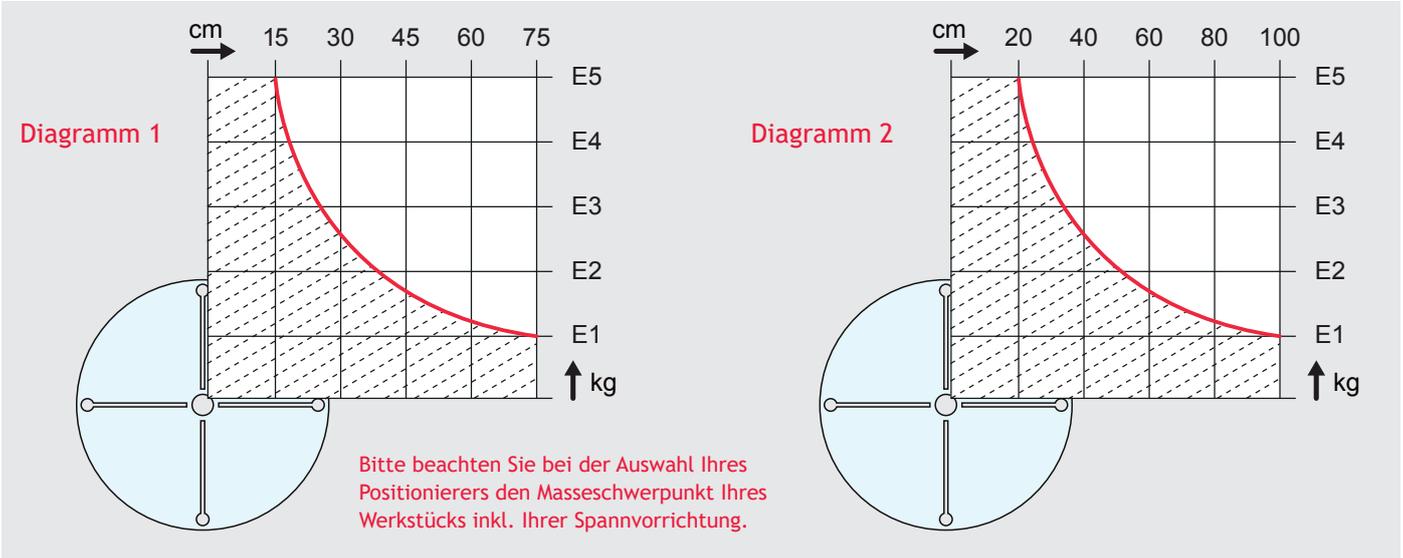
Modell	POS-1TW	POS-2TW	POS-3TW	POS-4TW
Max. Belastung	1 t	2 t	3 t	4 t
Max. Drehmoment	2000 Nm	4000 Nm	6000 Nm	8000 Nm
Max. Kippmoment	3000 Nm	6000 Nm	9000 Nm	12.000 Nm
Zentrische Last	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm
Exzentrische Last	200 mm	200 mm	200 mm	200 mm
Drehgeschwindigkeit	0,12 – 1,2 u/min	0,1 – 1,0 u/min	0,05 – 0,5 u/min	0,05 – 0,5 u/min
Kippgeschwindigkeit	0,35 u/min	0,35 u/min	0,35 u/min	0,35 u/min
Neigungswinkel	0 – 135°	0 – 135°	0 – 130°	0 – 130°
Max. Kreisdurchmesser bei 90°	1350 mm	1630 mm	1750 mm	1850 mm
Tischdurchmesser	900 mm	1100 mm	1300 mm	1300 mm
Maße (LxBxH) mm	1475 x 1050 x 900	1640 x 1150 x 1000	1800 x 1350 x 1050	1800 x 1350 x 1050
Schweißstrom	500 A	500 A	700 A	700 A
Artikelnummer	71701000	71702000	71703000	71704000

Modell	POS-5TW	POS-6TW	POS-8TW	POS-10TW
Max. Belastung	5 t	6 t	8 t	10 t
Max. Drehmoment	10.000 Nm	12.000 Nm	16.000 Nm	20.000 Nm
Max. Kippmoment	15.000 Nm	18.000 Nm	32.000 Nm	40.000 Nm
Zentrische Last	300 mm	300 mm	400 mm	400 mm
Exzentrische Last	200 mm	200 mm	200 mm	200 mm
Drehgeschwindigkeit	0,05 – 0,5 u/min	0,05 – 0,5 u/min	0,02 – 0,2 u/min	0,02 – 0,2 u/min
Kippgeschwindigkeit	0,2 u/min	0,2 u/min	0,2 u/min	0,2 u/min
Neigungswinkel	0 – 130°	0 – 130°	0 – 130°	0 – 130°
Max. Kreisdurchmesser bei 90°	2000 mm	2180 mm	2300 mm	2500 mm
Tischdurchmesser	1500 mm	1600 mm	1800 mm	2000 mm
Maße (LxBxH) mm	2200 x 1600 x 1200	2200 x 1600 x 1300	2500 x 1800 x 1425	2720 x 2000 x 1600
Schweißstrom	700 A	700 A	1000 A	1000 A
Artikelnummer	71705000	71706000	71708000	717010000

Drehtische schwere Ausführung

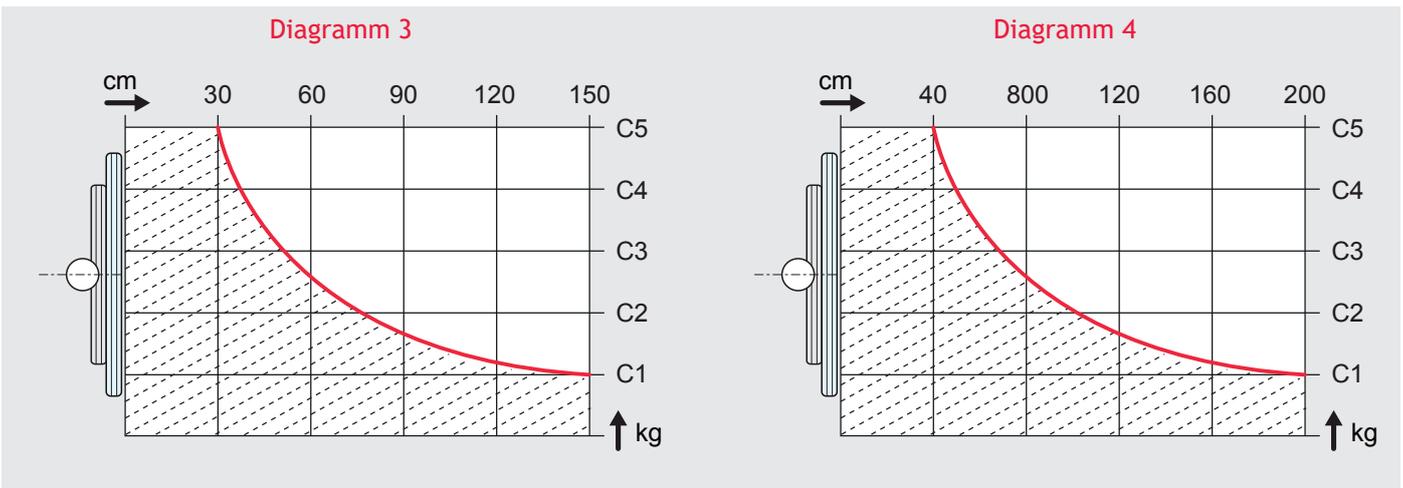
Schweißpositionierer POS-TW

Exzentrische Last (E)



Exzentrisch	Diagramm 1		Diagramm 2					
	POS-1TW	POS-2TW	POS-3TW	POS-4TW	POS-5TW	POS-6TW	POS-8TW	POS-10TW
E1 (in kg)	200	400	600	800	1000	1.200	1.600	2.000
E2 (in kg)	400	800	1.200	1.600	2.000	2.400	3.200	4.000
E3 (in kg)	600	1.200	1.800	2.400	3.000	3.600	4.800	6.000
E4 (in kg)	800	1.600	2.400	3.200	4.000	4.800	6.400	8.000
E5 (in kg)	1.000	2.000	3.000	4.000	5.000	6.000	8.000	10.000

Zentrische Last (C)



Zentrisch	Diagramm 3						Diagramm 4	
	POS-1TW	POS-2TW	POS-3TW	POS-4TW	POS-5TW	POS-6TW	POS-8TW	POS-10TW
C1 (in kg)	200	400	600	800	1.000	1.200	1.600	2.000
C2 (in kg)	400	800	1.200	1.600	2.000	2.400	3.200	4.000
C3 (in kg)	600	1.200	1.800	2.400	3.000	3.600	4.800	6.000
C4 (in kg)	800	1.600	2.400	3.200	4.000	4.800	6.400	8.000
C5 (in kg)	1.000	2.000	3.000	4.000	5.000	6.000	8.000	10.000

Drehtische schwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-TS Serie

für Drehzahlbereiche von 0,05 bis 5 U/min

Flexible Geschwindigkeiten

Mittels Dreh- und Kipptischen wie der POS-TS-Serie lassen sich Werkstücke optimal zum Schweißen positionieren.

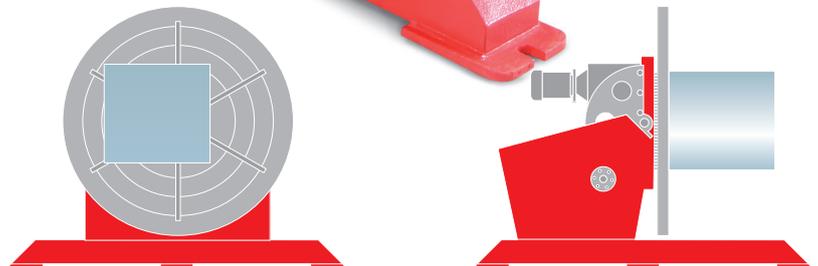
Durch die motorische Kipp-Drehung können möglichst viele Schweißungen in Wannelage ausgeführt werden.

Eigenschaften

- Stufenlos regelbar.
- Robuste Bauweise.
- Schweißparameter voreinstellbar.
- Fernsteuerung für
 - Start/Stop
 - Geschwindigkeit.



Abbildung ähnlich



Lieferumfang:
Kabelfernbedienung
Fußschalter

Modell	POS-1TS	POS-2TS	POS-3TS	POS-4TS	POS-5TS
Tragkraft	1 t	2 t	3 t	4 t	5 t
Exzentrische Last (Abstand zur Tischmitte)	200 mm	200 mm	200 mm	200 mm	200 mm
Schwerpunkt Last (Abstand zum Tisch)	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm
Tischdurchmesser	900 mm	1100 mm	1300 mm	1300 mm	1500 mm
Drehgeschwindigkeit	0,05 – 5 u/min (Servo motor)				
Drehleistung	1,3 KW	1,8 KW	2,9 KW	4,4 KW	5,5 KW
Kippgeschwindigkeit	0,35 u/min	0,35 u/min	0,35 u/min	0,35 u/min	0,2 u/min
Neigungswinkel	135°	135°	130°	130°	130°
Schweißstrom	500 A	500 A	700 A	700 A	700 A
Tischgesamthöhe	900 mm	1000 mm	1050 mm	1050 mm	1200 mm
Netzspannung	400V±10%, 50Hz±1%				
Schutzklasse	IP54				

Alle aufgelisteten Positionierer haben eine Eingangsspannung von:
3P, 400 V, 50 HZ

Drehtische schwere Ausführung

Hydraulischer Schweißpositionierer YHB

Praktisch und vielseitig

Die YHB-Drehtische sind die beste Lösung für das Heben, Drehen und Kippen von schweren Werkstücken.



Produktvideo auf www.javac.org

Lieferumfang:

- 1 Steuerung (integriert)
- 1 Kabelfernbedienung

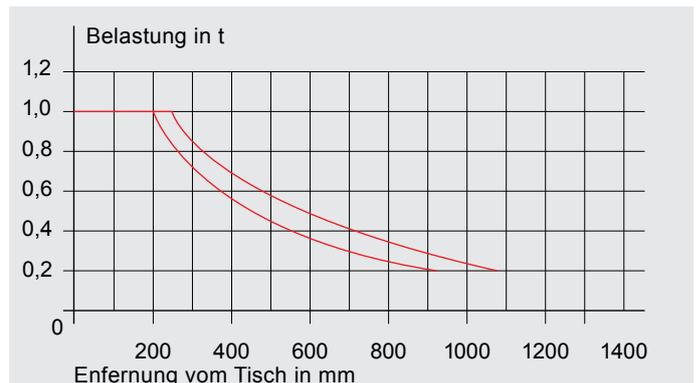
Optional:

- 2-Takt/4-Takt Steuerung
- Schweißen start/stopp



Abbildung ähnlich

Modell	YHB06	YHB1	YHB2	YHB3	YHB5	YHB10
Tragkraft	0,6 t	1t	2t	3 t	5 t	10 t
Schwerpunkt Last	250 mm	250 mm	250 mm	300 mm	300 mm	400 mm
Exzentrische Last	200 mm	200 mm	200 mm	200 mm	200 mm	200 mm
Tischdurchmesser	900 mm	900 mm	1.000 mm	1.400 mm	1.500 mm	2.000 mm
Leistung Antrieb	0,37 Kw	0,75 Kw	0,75 Kw	1,1 kW	1,5 kW	3,0 kW
Tischhöhe	599 – 1399 mm	599 – 1399 mm	699 – 1499 mm	788 – 1694 mm	950 – 1730 mm	1340 – 2678 mm
Drehgeschw.	0,1 – 1,0 u/min	0,1 – 1,0 u/min	0,1 – 1,0 u/min	0,05 – 0,5 u/min	0,05 – 0,5 u/min	0,05 – 0,5 u/min
Kippwinkel	135°	135°	135°	135°	120°	130°
Maße (LxBxH max. Wert in mm)	1400 x 1122 x 1500	1780 x 1142 x 1550	1600 x 1240 x 1650	2248 x 1480 x 1896	2709 x 1700 x 1855	3935 x 2000 x 2678
Hydraulikmotor	1,1 kW	1,1 kW	1,1 kW	1,5 kW	1,5 kW	3,0 kW
Hydraulik Druck	20 mpa	20 mpa	20 mpa	20 mpa	20 mpa	20 mpa
Artikelnummer	02.30.03.00006	02.30.03.00010 (alt: 71842010)	02.30.03.00020	02.30.03.00030 (alt: 71842030)	02.30.03.00050	02.30.03.00100 (alt: 71842100)

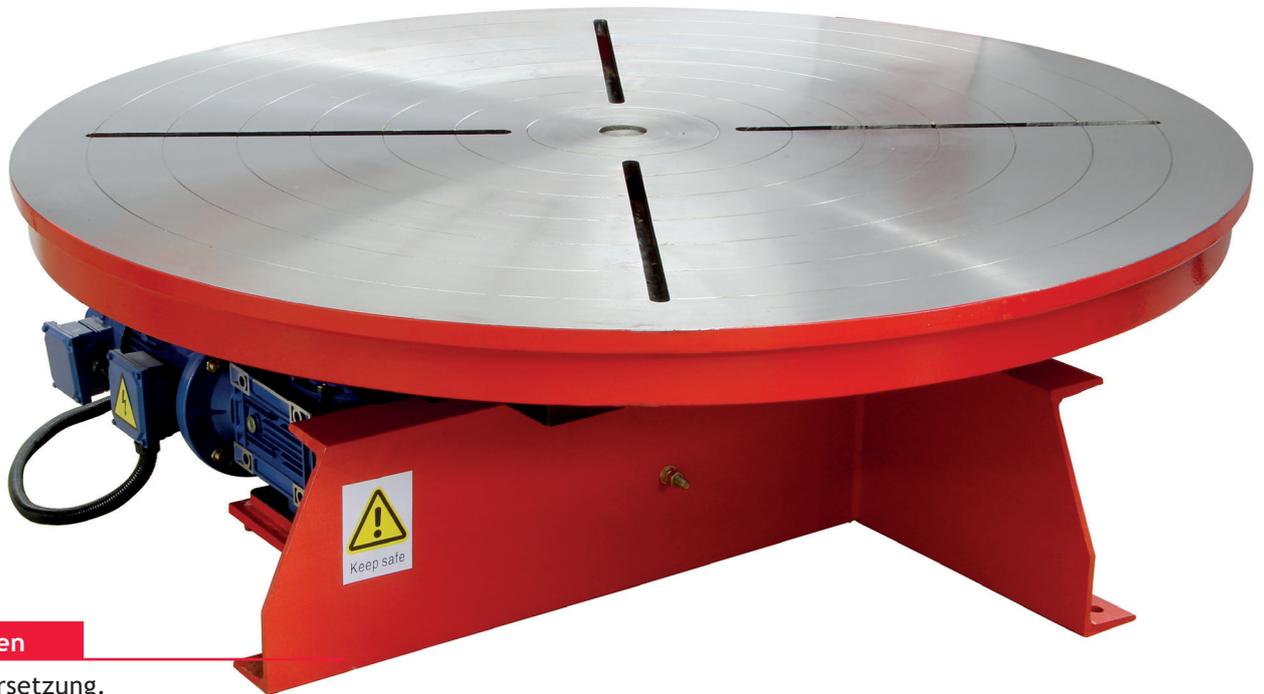


Alle YHB Positionierer haben eine Eingangsspannung von: 3P, 400V, 50 HZ

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 21.07.2020

Drehtische schwere Ausführung

Horizontale Drehteller POS HD-Serie



Eigenschaften

- Große Übersetzung.
- Stufenlos regelbar.
- Schnelle Rotation.
- Dynamische Bremse.
- Fernsteuerung für Geschwindigkeit.

Lieferumfang:
Steuerung (integriert)
Handfernbedienung

Abbildung oben:
Standard Bauform mit
integrierter Steuerung

Modell	POS 5 HD	POS 10 HD	POS 20 HD	POS 50 HD	POS 100 HD
Belastung	5 t	10 t	20 t	50 t	100 t
Drehgeschwindigkeit	0,05 – 0,5 u/min	0,05 – 0,5 u/min	0,05 – 0,5 u/min	0,025 – 0,25 u/min	0,02 – 0,2 u/min
Drehmoment	1600 Nm	2800 Nm	6000 Nm	16800 Nm	30000 Nm
Tischdurchmesser	1500 mm	1800 mm	2000 mm	2200 mm	2500 mm
Tischhöhe	487 mm	557 mm	556 mm	800 mm	850 mm
Leistung	1,1 KW	1,1 KW	1,5 KW	2,2 KW	3,5 KW
Steuerung	stufenlose Übersetzung				
Artikelnummer	71843040	71843050	71843055	71843060	71843065

Fußschalter

Start/Stopp, Potentiometrisch



Modell	XF-3
Funktion	Start/Stopp
Artikelnummer	71801167 XF3



Modell	XF-88
Funktion	Start/Stopp
Artikelnummer	71801167 XF88



Modell	XF-89
Funktion	2x Start/Stopp
Artikelnummer	71801167 XF89



Modell	Potentiometrisch
Funktion	Start/Stopp, Stufenlose Regelung
Widerstand standard	10 K Ω oder 15 K Ω
Widerstand optional	Bei Bestellung gewünsch- ten Wert angeben
Artikelnummer 10 K Ω	243391015.0015
Artikelnummer 15 K Ω	243391015.0017

Alle Fußschalter werden
ohne Kabel geliefert!

Spannfutter

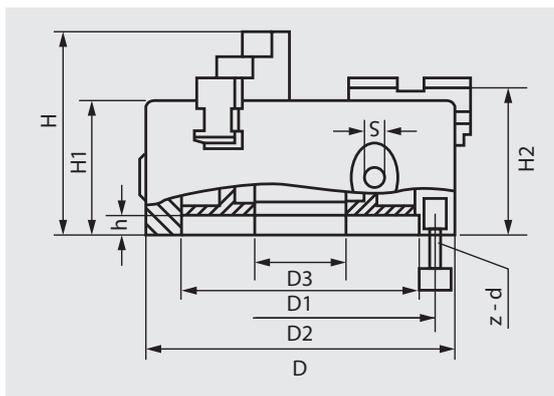
Dreibackenspannfutter für Schweißdrehmaschine

Passgenau

Zum Spannen von Werkstücken, insbesondere auf Schweißdrehmaschinen, bieten wir eine Vielzahl an unterschiedlichen Spannfutter. Von 2 mm bis 1530 mm kann jeder Werkstückdurchmesser fixiert werden. Zur Ergänzung unserer „Chuck-Serie“ jetzt neu im Lieferprogramm: das „Chuck 500“ für beste Positionierung auch der schwersten Werkstücke.

Eigenschaften

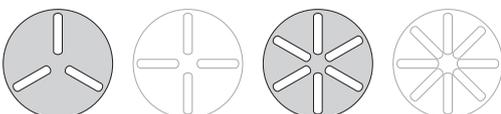
- Universell einsetzbar.
- Spannung selbsthemmend.
- Extra Satz weiche Spannbacken, die für erhöhte Passgenauigkeit bearbeitet werden können.



Lieferumfang:
1 Dreibackenspannfutter
1 Spannschlüssel

Size (D)	D1	D2	D3	H	H1	H2	h	S	z - d	Max Belastung	Gewicht
Chuck 160-D	130	142	40	95	65	-	5	10	3 - M8	160 Nm	8,8 kg
Chuck 200-D	165	180	65	109	75	-	5	12	3 - M10	250 Nm	15,5 kg
Chuck 325-D	272	296	100	154,5	96	102,5	12	13	3 - M16	400 Nm	44 kg
Chuck 500-D	440	465	210	184	115	-	6	17	6 - M16	630 Nm	124 kg

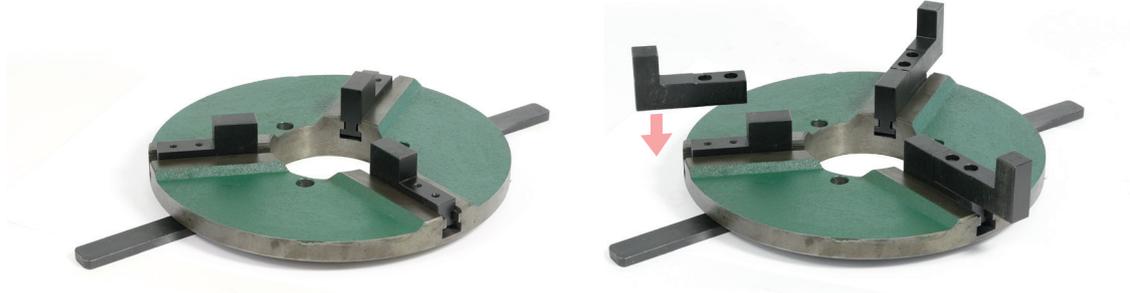
Modell	Chuck 160-D	Chuck 200-D	Chuck 325-D	Chuck 500-D
Bohrung	40 mm	65 mm	100 mm	210 mm
Spannbereich innen	3 – 145	4 – 200	11,5 – 340	25 – 500
Spannbereich außen	50 – 160	65 – 200	95 – 350	150 – 500
Befestigungslochkreis	142 mm	180 mm	296 mm	465 mm
Befestigung	3-M10	3-M10	3-M16	6-M16
Artikelnummer	91919008	91919012	91919016	91919024



Die Backenfutter dieser Serie passen ohne Modifikationen auf die JAVAC-Drehmaschine mit drei und sechs Nuten.

Spannfutter

Schnellspannfutter für Schweißdrehtische

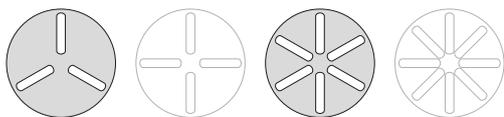


Eigenschaften

- Extra flache Ausführung aus Guss mit Hohlwelle.
- Geringes Gewicht.
- Verändert den Schwerpunkt nur minimal.

Links: Chuck Serie
Rechts: Chuck 300 JW
(mit einem zusätzlichen
Satz Spannbacken)

Modell	*Chuck 200 JW	Chuck 300 JW	Chuck 400 JW	Chuck 500	Chuck 600
Hohlwelle	80 mm	100 mm	170 mm	240 mm	365 mm
Durchmesser	200 mm	300 mm	400 mm	500 mm	600 mm
Durchmesser + Hebel	400 mm	480	580 mm	-	840 mm
Spannbereich außen	20 - 130mm	80 - 190mm	120 - 250mm	360 - 500 mm	450 - 600 mm
Spannbereich innen	110 - 210mm	170 - 280 mm	250 - 380mm	200 - 340 mm	300 - 450 mm
Erweiterter Spannbereich	5 - 300mm	10 - 400mm	20 - 500mm	-	-
Befestigungslochkreis	100 mm	120 mm	220 mm	280 mm	400 mm
Spannkraft	200 kg	250 kg	350 kg	800 kg	1200 kg
Max. Belastung	80 kg	120 kg	240 kg	600 kg	1000 kg
Gewicht	7,5	12 kg	25 kg	42 kg	80 kg
Befestigung	3-M8 x 35	3-M8 x 30	3-M10 x 40	3-M12 x 55	3-M12 x 110
Artikelnummer	91919110	91919111	91919116	91919202	91919206



Die Backenfutter dieser Serie passen ohne Modifikationen auf die JAVAC-Drehtische mit drei und sechs Nuten.

Montageplatte für Spannfutter



Chuck	PRO2	PRO3	PRO4	POS300	POS500	POS750
*Chuck 200 JW	x	x	x	x	x	x
Chuck 200-D			x			x
Chuck 300 JW	x	x	x	x	x	x

* für die Chuck 200JW benötigen Sie für alle Drehtische die Adapterplatte mit der Artikelnummer: 91919125 (bei Pro4 kann die Hohlwelle nur bis 80 mm genutzt werden)

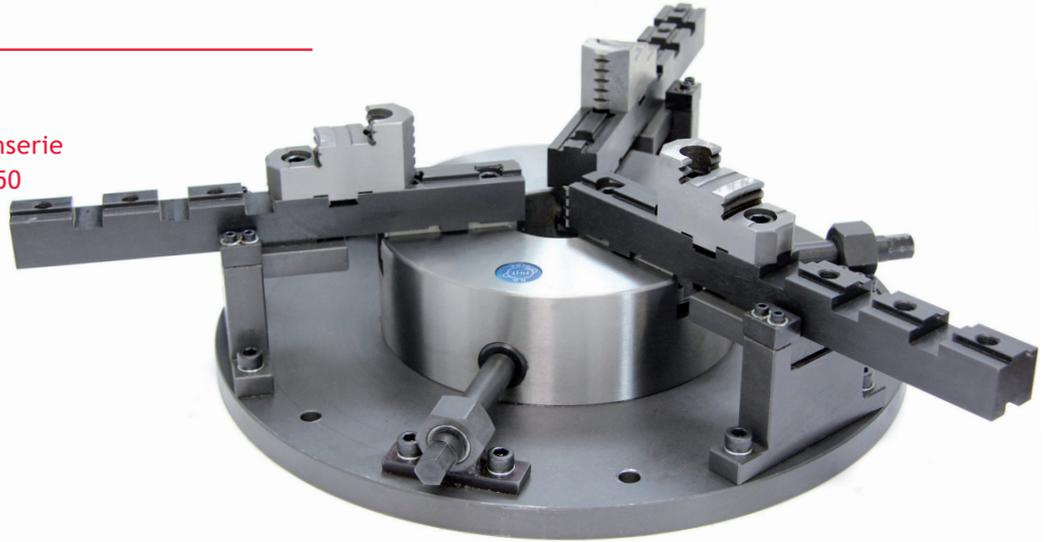
Außendurchmesser 300 mm
Bohrung 80 mm
Artikelnummer: 91919125

Spannfutter

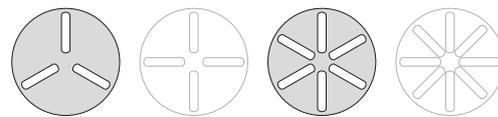
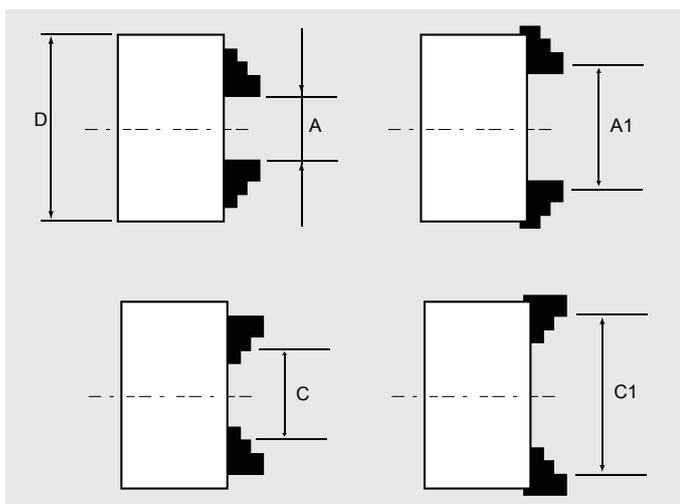
Dreibackenspannfutter mit hoher Spannkraft

Eigenschaften

- Solide Ausführung.
- Hohe Spannkraft.
- Ideal für die JAVAC-Drehtischserie
POS 300, POS 500 und POS 750



Modell	RD-8	RD-10	RD-13	RD-15
Max. Belastung	600 kg	800 kg	860 kg	1000 kg
Grundplatte Ø	400 mm	480 mm	580 mm	~700 mm
Spannbereich A - A1	4 - 480 mm	6 - 548 mm	10 - 691 mm	15 - 875 mm
Spannbereich C - C1	65 - 600 mm	90 - 688 mm	100 - 866 mm	120 - 1045 mm
Befestigungslochkreis	320 mm	420 mm	500 mm	530 mm
Eigengewicht	44 kg	68 kg	122 kg	174 kg
Spannkraft	2400 kg	3200 kg	3400 kg	3000 kg
Artikelnummer	91919250	91919254	91919258	91919260
Ideal für	POS 300	POS 500	POS 750	



Die Backenfutter dieser Serie passen ohne Modifikationen auf die JAVAC-Drehtische mit drei und sechs Nuten.

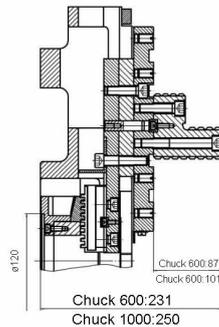
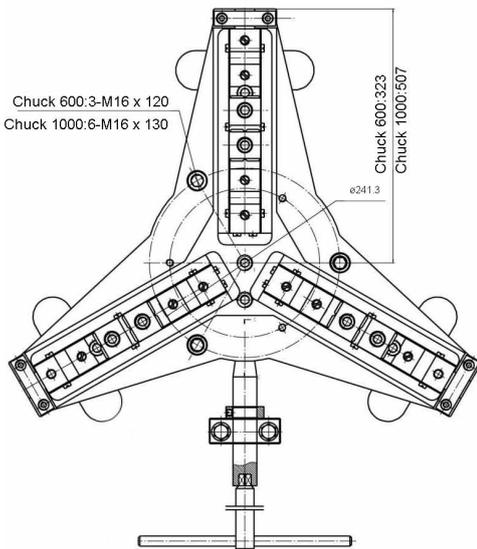
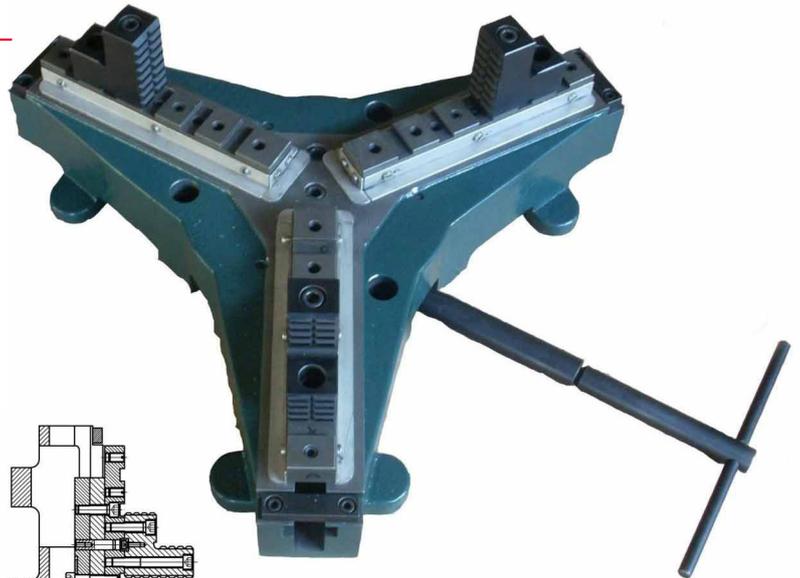
Spannfutter

Dreibackenspannfutter – großer Spannbereich

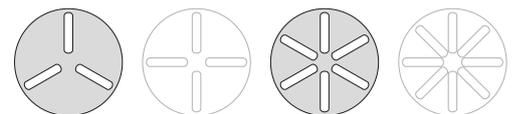
Dreibackenspannfutter – für den Schwereinsatz

Eigenschaften

- Spannfutter von Werkstücken speziell zum Schweißen.
- Robuste Bauweise.
- Geschlossenes Gehäuse.
- Backen schnell und einfach verschiebbar.



Die Backenfutter dieser Serie passen ohne Modifikationen auf die JAVAC-Drehtische mit drei und sechs Nuten.



Modell	Chuck 600	Chuck 1000	Chuck 1200	Chuck 1600
Spannbereich	50 – 600 mm	50 - 1.000 mm	50 – 1.200 mm	50 – 1.600 mm
Befestigungslochkreis	280 mm	350 mm	350 mm	515 mm
Hohlwelle	nein	nein	nein	
Max. Belastung	1.000 kg	2.000 kg	2.000 kg	3.000 kg
Gewicht	100 kg	180 kg	220 kg	300 kg
Artikelnummer				

Stützböcke

Stützbock

Der hochleistungsfähige Rohrständer Vierbein Stützbock ist die ideale Lösung für das Händling schwerer Rohre in der Werkstatt oder auf der Baustelle.

Der große V-Kopf und das hochstabile Vierbein Grundgestell des Stützbockes machen ihn zu dem langlebigsten und vielseitigsten Rohrständer auf dem Markt.

Der Vierbein kann natürlich auch als normaler und einfacher Rohrständer verwendet werden, wobei mit den mitgelieferten Einstellschrauben auch auf unebenen Flächen gearbeitet werden kann. Der Viergespann-Rohrständer ist belastbar bis 2.265 kg.

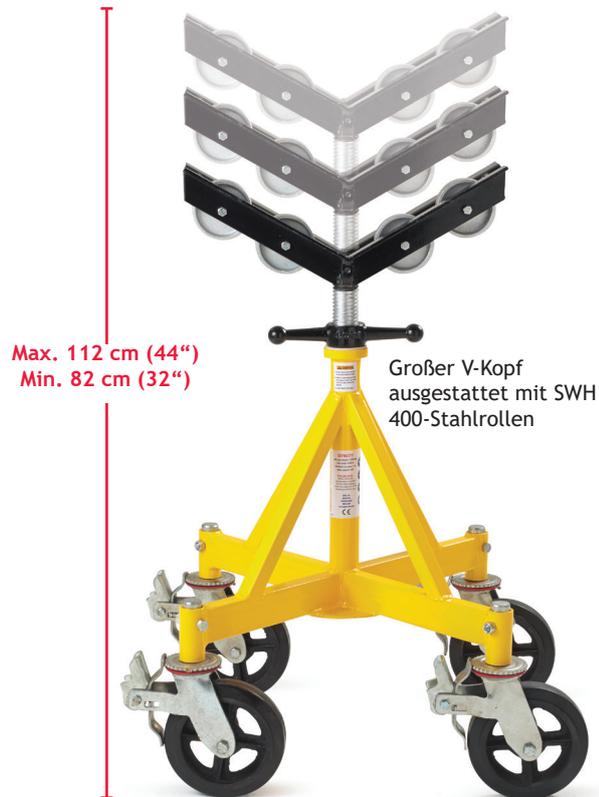
Er ist erhältlich mit abschließbaren Stützrädern, sodass Rohre mit einem Durchmesser bis zu 36" (914 mm) und beliebiger Länge in der Werkstatt oder auch vor Ort, ohne den Einsatz von einem Kran oder Gabelstapler, verschoben werden können.

Eigenschaften

- Tragkraft 2.265 kg / 5.000 lb
- Verschiedene Köpfe erhältlich
- Optionaler Radsatz zum Rohrtransport
- Einstellbare Höhe
- Hochleistungsfähige Vierkantprofilkonstruktion
- CE-Konformität zertifiziert mit CE-Kennzeichen



Einstellschrauben als Standardausstattung



Abgebildet mit RWK400-Radsatz



Stützböcke

Stützbock

<p>Artikelnummer 02.20.12.00010</p>	<p>Vierbein Grundgestell (komplett mit Einstellfüßen), Belastung: 2265 kg, Gewicht: 10 kg</p>	
<p>Artikelnummer 02.20.12.00020</p>	<p>Radsatz Vier Räder von 20 cm (8") stützen den Vierkantständer. Die Räder werden einfach montiert und sind mit Bremsen ausgestattet. Gewicht und Tragkraft hängen vom Kopftyp ab. Belastung: 1225 kg, Gewicht: 11 kg</p>	
<p>Artikelnummer 02.20.12.0030</p>	<p>Großer V-Kopf bis 36" Belastung: 2265 kg, Gewicht: 8,5 kg, Rohrgr.: 1-36"</p>	
<p>Artikelnummer 02.20.12.00040 (Stahl) 02.20.12.00050 (Edelstahl) 02.20.12.00052 (Nylonrollen)</p>	<p>Stahl und Edelstahlrollen passend für V-Kopf 4er Set Diese Vierradsätze können einfach in den V-Kopf montiert werden, damit das Rohr rotiert werden kann. Belastung: 1200 kg (Nylonrollen:450 kg), Gewicht: 4 kg (Nylonrollen: 1,8 kg), Rohrgr.: 1-36</p>	
<p>Artikelnummer 02.20.12.00060 02.20.12.00070</p>	<p>Stahl und Edelstahlkugeln passend für Großer V-Kopf 2er Set</p>	

Randnotiz



Thermal Dynamics® Stromquelle
Auto-Cut 200XT und 300XT
auf Seite 27.

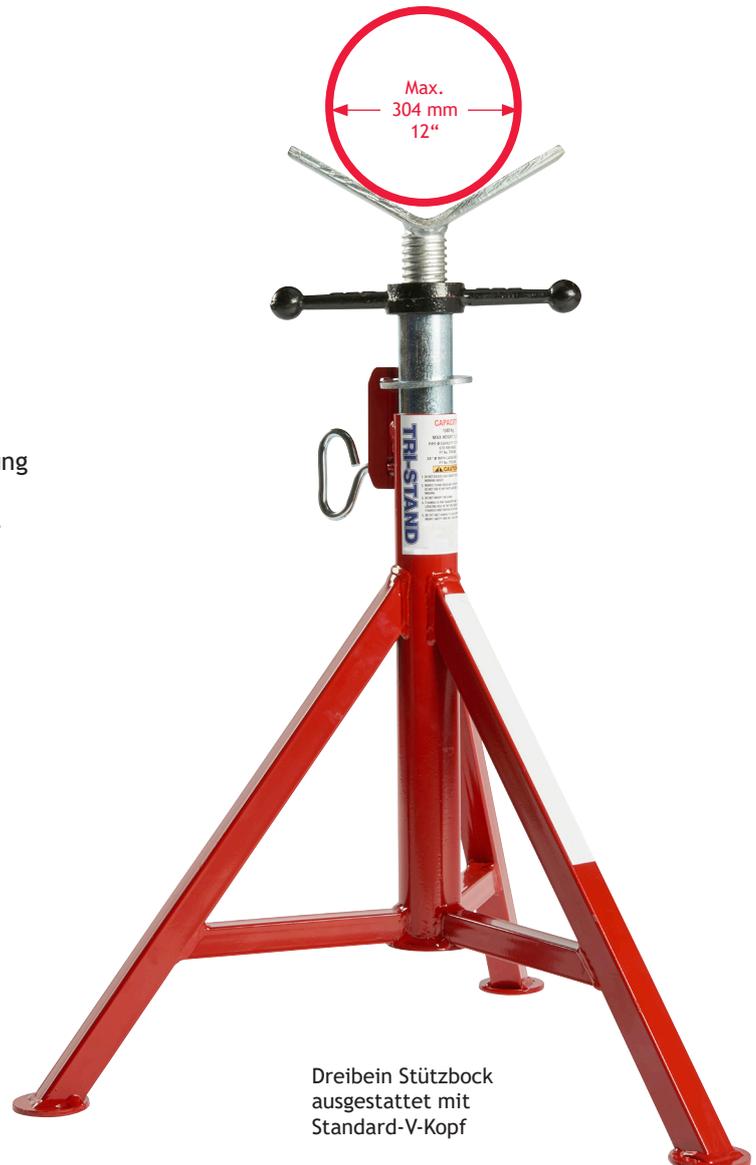
Stützbock

Dreibein Stützbock

Der Dreibein Stützbock ist höhenverstellbar, aus stabilem Kastenprofil gefertigt, kann mit einer Vielzahl von Köpfen kombiniert werden für jede Anwendung.

Eigenschaften

- Vierkantprofil von 28,6 mm
- Tragkraft von 1.585 kg
- Wahl zwischen festem Rohrbock oder klappbarem Rohrbock
- Klappbarer Rohrbock erlaubt eine einfache Lagerung und Transport
- Umfangreiches Angebot mit 9 verschiedenen Kopf-
formen
- In der Höhe verstellbar von 71 - 122 cm
- Unabhängig getestete Belastungen
- CE-Konformität zertifiziert mit CE-Kennzeichen



Dreibein Stützbock
ausgestattet mit
Standard-V-Kopf

Einstellschrauben als
Standardausstattung



Stützböcke

Stützbock

Artikelnummer 02.20.12.01010	Grundgestell Dreibein Belastung: 1585 kg, Gewicht: 7,6 kg, Rohrgr.: 24"	
Artikelnummer 02.20.12.01020	Grundgestell faltbar Belastung: 1585 kg, Gewicht: 7,6 kg	
Artikelnummer 02.20.12.01030	V-Kopf Belastung: 1585 kg, Gewicht: 3,4 kg, Rohrgr.: bis zu 12"	
Artikelnummer 02.20.12.01040 (Stahl) 02.20.12.01050 (Edelstahl)	Stahl und Edelstahlkugelkopf 2er Set (aufsteckbar auf V-Kopf) Belastung: 450 kg, Gewicht: 2,5 kg, Rohrgr.: 1-12" Belastung: 450 kg, Gewicht: 2,5 kg, Rohrgr.: 1-12"	
Artikelnummer 02.20.12.01060 (Stahl) 02.20.12.01070 (Edelstahl) 02.20.12.01080 (Nylonrollen)	Stahl und Edelstahlrollen (aufsteckbar auf V-Kopf) Belastung: 1000 kg, Belastung: 1000 kg, Belastung: 450 kg,	

Randnotiz

Drehtische der PRO-Serie



Stützböcke

Stützbock bis 700 kg Traglast

Stützbock-EVR

Praktisch und vielseitig

Die EVR-Serie passt sich im Handumdrehen vielen Werkstückdurchmessern an. Speziell für Rundschweißnähte und lange Werkstücke ist der Stützbock nahezu unverzichtbar.

Eigenschaften

- Einheit in massiver Stahlkonstruktion mit polyurethanbeschichteten Metallrollen.
- Schnelles und einfaches Anpassen auf verschiedene Werkstückdurchmesser.



Hochwertig gearbeitet mit polyurethanbeschichteten Rollen.

Modell	EVR-300	EVR-500	EVR-700
Werkstückdurchmesser	30 – 320 mm	75 – 420 mm	75 – 700 mm
Max. Belastung	300 kg	500 kg	500 kg
Gewicht	38 kg	47 kg	57 kg
Artikelnummer	71850020	71850030	71850040

Randnotiz

Fußschalter finden Sie auf Seite 117



Behälterdrehvorrichtungen

Rollenbock bis 1200 kg – TR-1200

Vorteile des Baukastensystems

Mit der Behälterdrehvorrichtung TR-1200 lassen sich kleinere Behälter und Rohre kinderleicht positionieren, beziehungsweise Rundnähte schweißen. Aufgrund der geringen Einstiegskosten rentiert sich die Anschaffung in kürzester Zeit. Mit Hilfe eines Brennerstativs lässt sich der Schweißprozess weiter vereinfachen und der Schweißer kann sich ausschließlich auf die Kontrolle des Schweißprozesses konzentrieren.



Eigenschaften

- Vorrichtung zum Drehen und Positionieren von Behältern und zylindrischen Werkstücken.
- Einheit in massiver Stahlkonstruktion mit polyurethanbeschichteten Metallrollen.
- Präzise Geschwindigkeitseinstellung durch Frequenzumrichter.
- Fußschalter für Start/Stop, 4-Takt-Betrieb.
- Umschalter für Rechts-/Linkslauf.
- Drehknopf für stufenlos einstellbare Drehgeschwindigkeit.
- Wahlschalter Eilgang/Normalbetrieb.
- Schalter mit Kontrollleuchte für Betriebsbereitschaft.
- HF-geschützt.

Lieferumfang:

- 1 Antriebseinheit mit Steuerung (integriert)
- 1 Mitläufer
- 1 Fußschalter

Optional:
1 Mitläufer



Modell	TR-1200 komplett
Netzspannung	230 V 50/60 Hz
Netzsicherung	10 Amp
Traglast	1.200 kg
Geschwindigkeit	80 – 1.600 mm/min.
Rollendurchmesser	200 mm
Rollenbreite	50 mm
Werkstückdurchmesser	20 – 800 mm
Maße (LxBxH) mm	520 x 470 x 390
Gewicht (komplett)	56 kg
Artikelnummer	02.30.10.20120 (alt: 71821150)

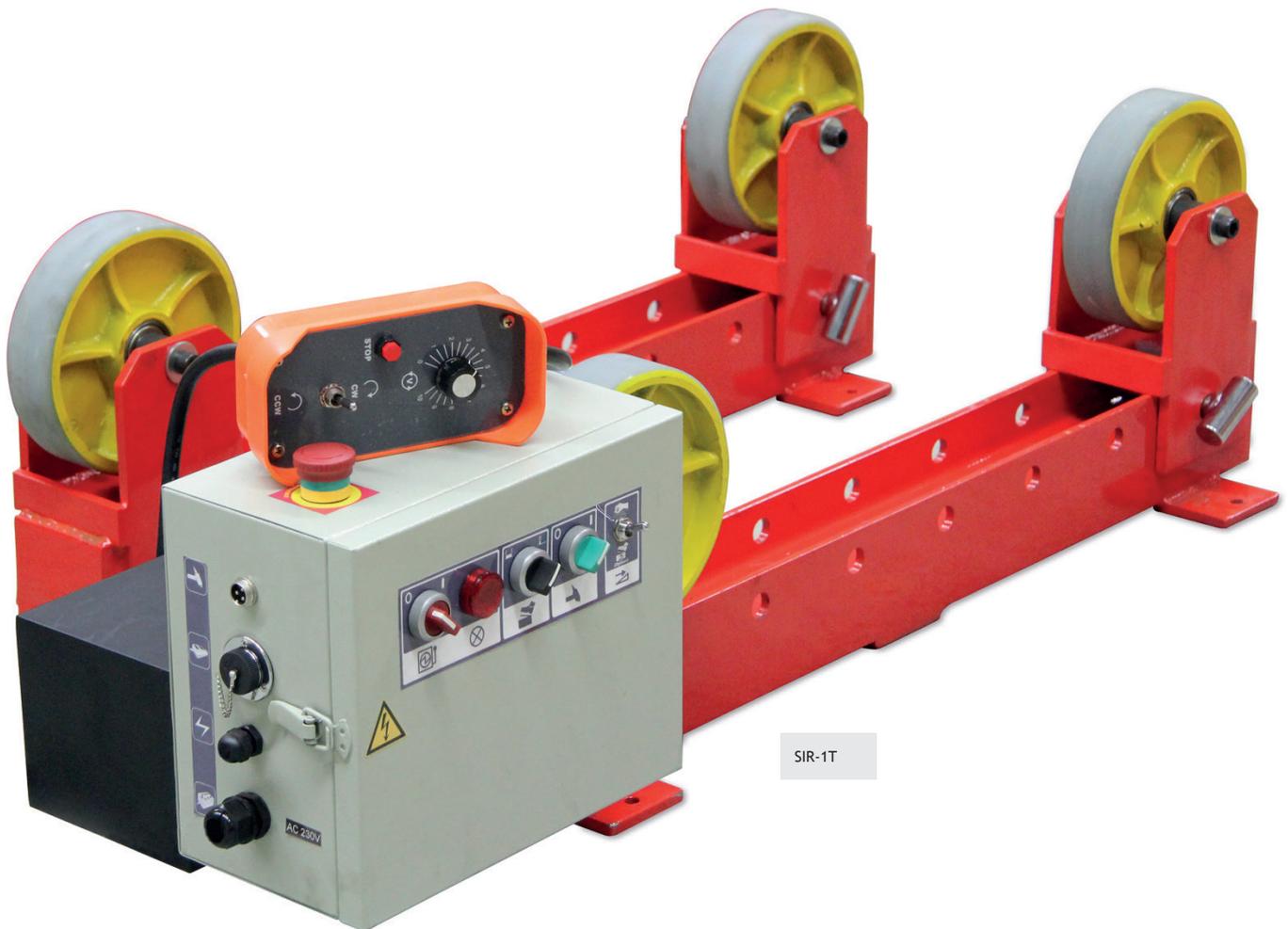
Modell	TR-1200 Mitläufer
Traglast	600 kg
Rollendurchmesser	200 mm
Rollenbreite	50 mm
Werkstückdurchmesser	20 – 800 mm
Gewicht	17 kg
Maße (LxBxH) mm	450 x 160 x 340
Artikelnummer	02.30.92.00012 (alt: 71821150.0010)

Behälterdrehvorrichtungen

Rollenbock bis 3 t – SIR

Perfekte Rundnähte

Mit der SIR-Serie können sehr viele Werkstückdurchmesser abgedeckt werden. Der Rollenabstand kann per Steckverbindung vergrößert und verkleinert werden. Die starke Antriebseinheit sorgt dafür, dass auch im unteren Geschwindigkeitsbereich die Drehbewegung flüssig und gleichmäßig verläuft.



SIR-1T

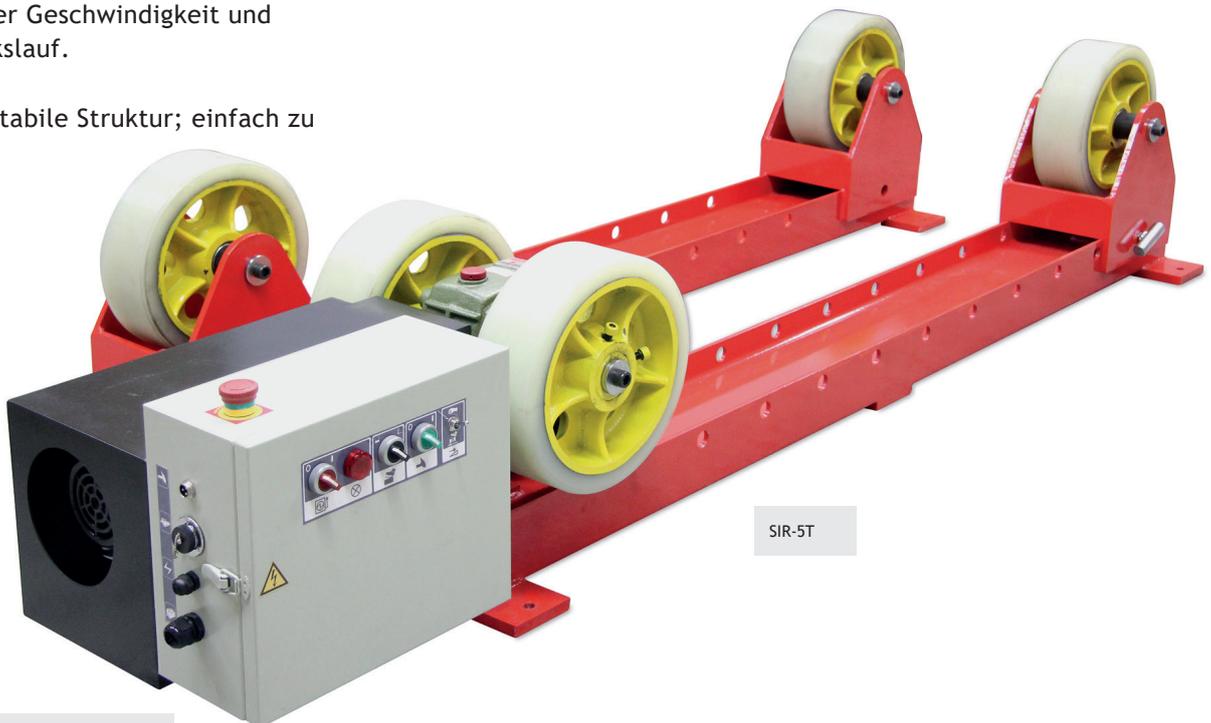
Modell	SIR-1T	SIR-3T
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz	AC 230 V/50 Hz
Max. Belastung	1 t	3 t
Werkstückdurchmesser	50 – 1.500 mm	150 – 2.000 mm
Rollengeschwindigkeit	180 – 1.800 mm/min.	120 – 1.200 mm/min.
Rollengröße	200 x 50 mm	250 x 75 mm
Max. Temperaturbelastung	bis 80 °C	bis 80 °C
Gewicht	100 kg	154 kg
Maße (LxB) mm	950x344	1.510x250 mm
Artikelnummer	71821160	71821161

Behälterdrehvorrichtungen

Rollenbock bis 3 t – SIR

Eigenschaften

- Besteht aus einer Antriebseinheit und einer Mitlafeinheit.
- Saubere, flüssige Drehbewegung auch im unteren Geschwindigkeitsbereich.
- PU-Rollen.
- Behälterdurchmesser ist schnell und einfach einstellbar über Steckbolzen.
- Handfernsteuerung (3 Meter) zum Einstellen der Geschwindigkeit und Rechts-/Linkslauf.
- Fußschalter.
- Kompakte, stabile Struktur; einfach zu bedienen.



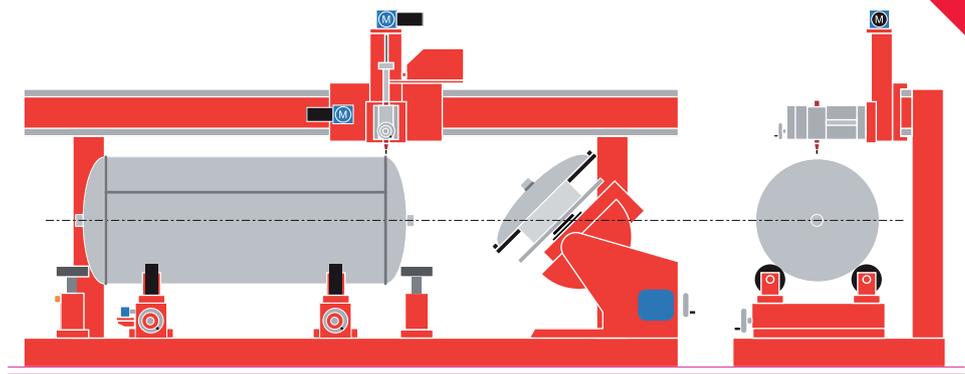
SIR-5T

Lieferumfang:

- 1 Steuerung (integriert)
- 1 Fußschalter
- 1 Kabelfernbedienung

Sonderlösungen

Wir konfigurieren Ihre Rundnahtschweißanlagen gerne auch individuell. Sprechen Sie uns einfach an: **+497331/3058-0**



Behälterdrehvorrichtungen

Rollenbockserie HGK bis 1000 t

Stabiles Drehen

Die HGK-Serie verfügt über zwei synchron arbeitende Antriebseinheiten, die für eine kontinuierliche Drehung mit stufenloser Drehzahlregelung sorgen. Der Rollenabstand kann mittels Steckbolzen manuell vergrößert und verkleinert werden, um einen großen Durchmesserbereich der Werkstücke zu erreichen.



Eigenschaften

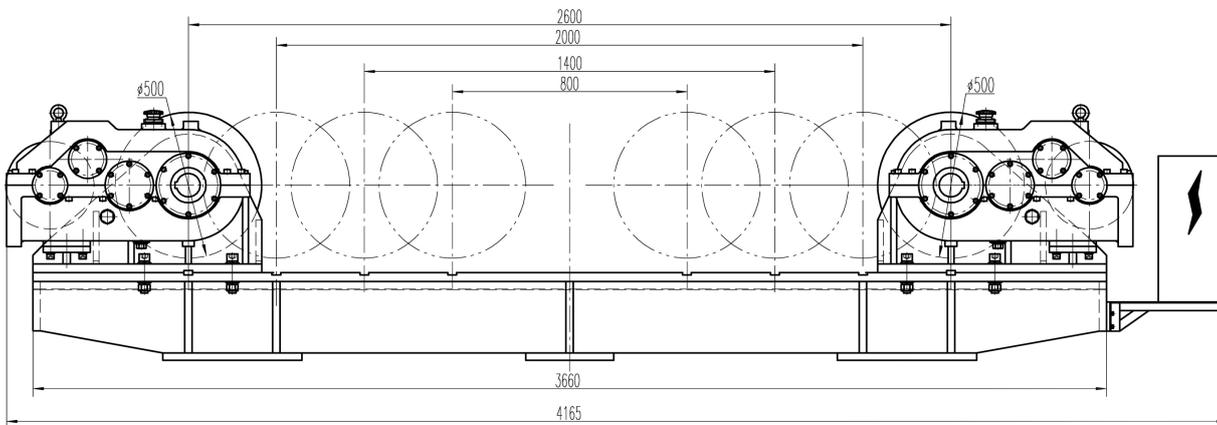
- Zum Drehen und Positionieren von Werkstücken im Bereich Maschinen-, Behälter-, Anlagen- und Rohrleitungsbau.
- Zwei synchron laufende Antriebsmotoren.
- Einstellbare Drehgeschwindigkeit.
- PU-Rollen.
- Die Verstellung erfolgt über Bolzen
- Fernsteuerung

Lieferumfang:
1 Fernsteuerung

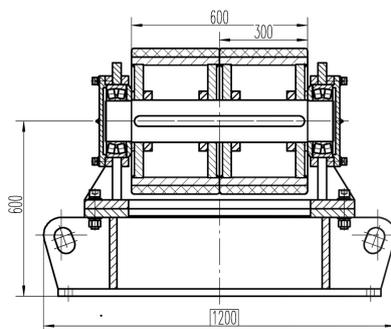
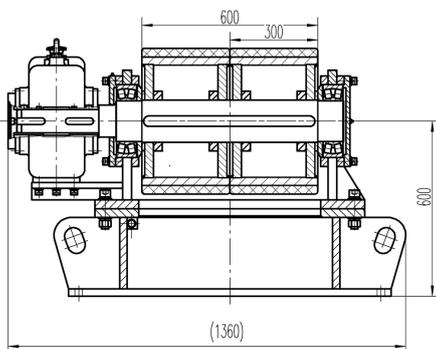
Behälterdrehvorrichtungen

Rollenbockserie HGK bis 1000 t

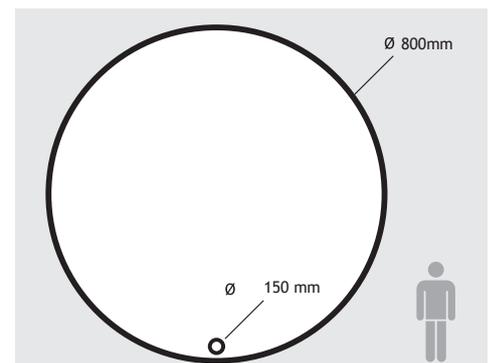
Modell	Geschw.	Max. Belastung	Werkstück Durchmesser	Motor (Kw) Leistung	PU-Rollen Durchm.	PU-Rollen Breite
HGK-5	6 - 60 m/h	5.000 kg	250 - 2.800 mm	2x0,37	250 mm	120 mm
HGK-10		10.000 kg	300 - 3.200 mm	2x0,55	300 mm	130 mm
HGK-20		20.000 kg	500 - 4.500 mm	2x1,1	350 mm	180 mm
HGK-40		40.000 kg	500 - 5.000 mm	2x1,5	400 mm	220 mm
HGK-60		60.000 kg	800 - 6.000 mm	2x2,2	450 mm	2x 180 mm
HGK-80		80.000 kg	800 - 6.000 mm	2x3	450 mm	2x 180 mm
HGK-100		100.000 kg	800 - 6.000 mm	2x3	500 mm	2x 200 mm
HGK-160		160.000 kg	800 - 6.000 mm	2x4	550 mm	200 mm
HGK-200		200.000 kg	800 - 6.500 mm	2x4	650 mm	250 mm
HGK-250		250.000 kg	800 - 6.500 mm	2x5,5	650 mm	250 mm
HGK-300		300.000 kg	800 - 6.500 mm	2x5,5	700 mm	300 mm
HGK-500		500.000 kg	1.000 - 8.000 mm	2x7,5	750 mm	350 mm
HGK-800		800.000 kg	1.000 - 8.000 mm	2x15	850 mm	400 mm
HGK-1000		1.000 000 kg	1.000 - 8.000 mm	2x18,5	900 mm	500 mm



HGK-150



Die HGK-Serie:
Für Werkstückdurchmesser
von 150 mm bis zu 8.000 mm



Behälterdrehvorrichtungen

Rollenbockserie HGZT mit 2 AC-Motoren bis 150 t

Selbstzentrierend

Die HGZT-Serie verfügt über zwei synchron arbeitende Antriebseinheiten, die für eine kontinuierliche Drehung mit stufenloser Drehzahlregelung sorgen. Der Rollenabstand ist selbstzentrierend, die Rollen richten sich an dem Durchmesser des Werkstücks aus.



Eigenschaften

- Zum Drehen und Positionieren von Werkstücken im Bereich Maschinen-, Behälter-, Anlagen- und Rohrleitungsbau.
- Mit 2 AC-Motoren
- Rollenabstand ist selbstzentrierend
- Automatische Anpassung an das Werkstück bei unterschiedlichem Durchmesser
- Zwei synchron laufende Antriebsmotoren.
- Einstellbare Drehgeschwindigkeit.
- PU-Rollen.
- Die Verstellung erfolgt über Bolzen
- Fernsteuerung

Lieferumfang:
1 Fernsteuerung

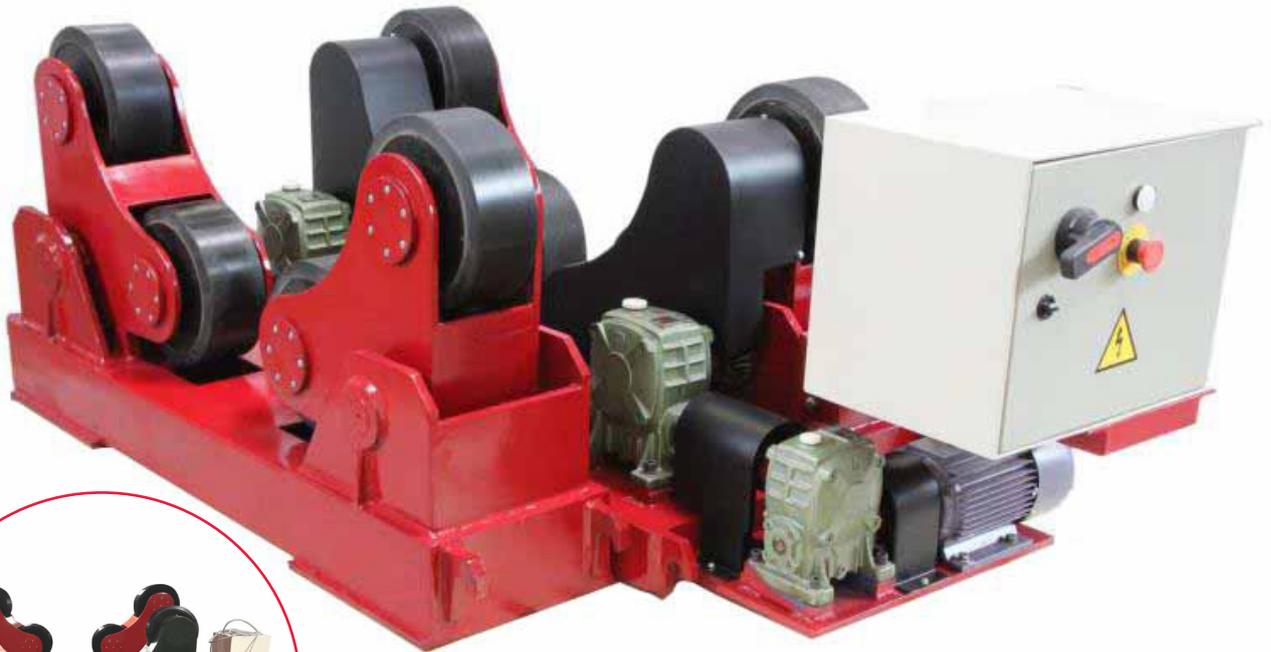
Modell	Geschw.	Max. Belastung	Werkstück Durchmesser	Motor (Kw) Leistung	PU-Rollen Durchm.	PU-Rollen Breite
HGZT-5	6 - 60 m/h	5.000 kg	250 - 2.500 mm	2x0,37	250 mm	100 mm
HGZT-10		10.000 kg	320 - 3.200 mm	2x0,55	300 mm	120 mm
HGZT-20		20.000 kg	500 - 3.800 mm	2x1,1	350 mm	150 mm
HGZT-40		40.000 kg	600 - 4.500 mm	2x1,5	400 mm	160 mm
HGZT-60		60.000 kg	750 - 5.000 mm	2x2,2	450 mm	180 mm
HGZT-80		80.000 kg	850 - 5.500 mm	2x3	450 mm	240 mm
HGZT-100		100.000 kg	1.000 - 6.300 mm	2x3	500 mm	240 mm
HGZT-150		150.000 kg	1.000 - 6.300 mm	2x4	500 mm	300 mm

Behälterdrehvorrichtungen

Rollenbockserie HGZ mit Kardanwelle

Selbstzentrierend

Die HGZ-Serie hat eine synchrone Antriebseinheit, die über die Kardanwelle läuft, dies sorgt für eine kontinuierliche Drehung mit stufenloser Drehzahlregelung. Der Rollenabstand ist selbstzentrierend, die Rollen richten sich an dem Durchmesser des Werkstücks aus.



mit Kardanwelle

Lieferumfang:
1 Fernsteuerung

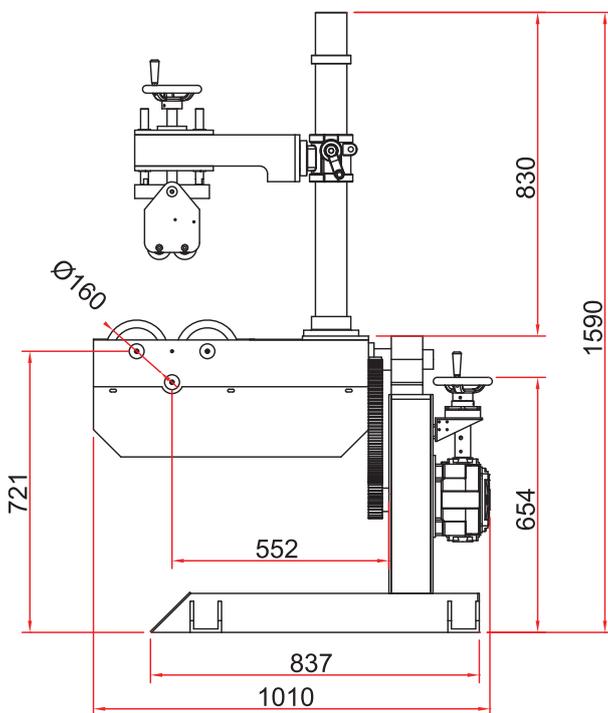
Modell	Geschw.	Max. Belastung	Werkstück Durchmesser	Motor (Kw) Leistung	PU-Rollen Durchm.	PU-Rollen Breite
HGZ-5	6 - 60 m/h	5.000 kg	250 - 2.500 mm	2x0,37	250 mm	100 mm
HGZ-10		10.000 kg	320 - 3.200 mm	2x0,55	300 mm	120 mm
HGZ-20		20.000 kg	500 - 3.800 mm	2x1,1	350 mm	150 mm
HGZ-40		40.000 kg	600 - 4.500 mm	2x1,5	400 mm	160 mm

Rohrbearbeitungsanlagen

GK-200

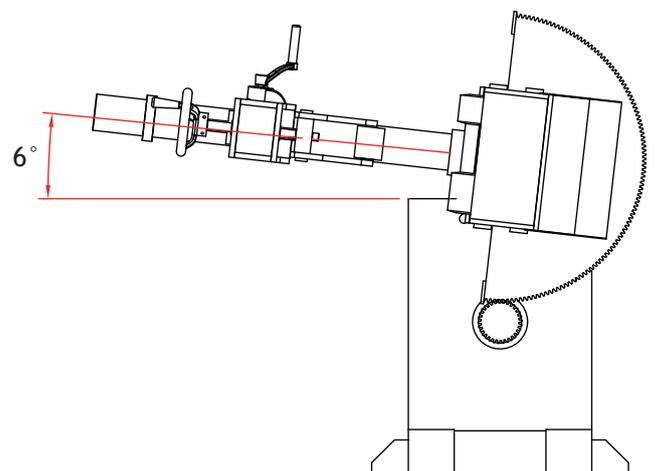
Eigenschaften

- Stabile und kompakte Konstruktion.
- Schweißen, schneiden und schleifen sind problemlos möglich.
- Es können eine Vielzahl von Rohren geklemmt werden. Auch Rohrbögen und Rohre mit Flansch können aufgenommen werden.
- Klemmt ohne Backenfutter präzise und schnell.



Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Kabelfernbedienung

Modell	GK-200
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz
Max. Belastung	200 kg
Werkstückdurchmesser	60 – 300 mm
Geschwindigkeit	190 – 1900 mm/min.
Drehmoment	109.8 Nm
Kippbereich	80°
Kippzentrumshöhe	720 mm
Geschw. Anpassung	Inverter
Leistung	100 W
Maße (L x B x H) mm	1010 x 646 x 1590
Artikelnummer	02.30.20.00100



Rohrbearbeitungsanlagen

GK-600 und GK-1000

Eigenschaften

- Stabile und kompakte Konstruktion.
- Schweißen, schneiden und schleifen sind problemlos möglich.
- Es können eine Vielzahl von Rohren geklemmt werden. Auch Rohrbögen und Rohre mit Flansch können aufgenommen werden.
- Klemmt ohne Backenfutter präzise und schnell.

Lieferumfang:

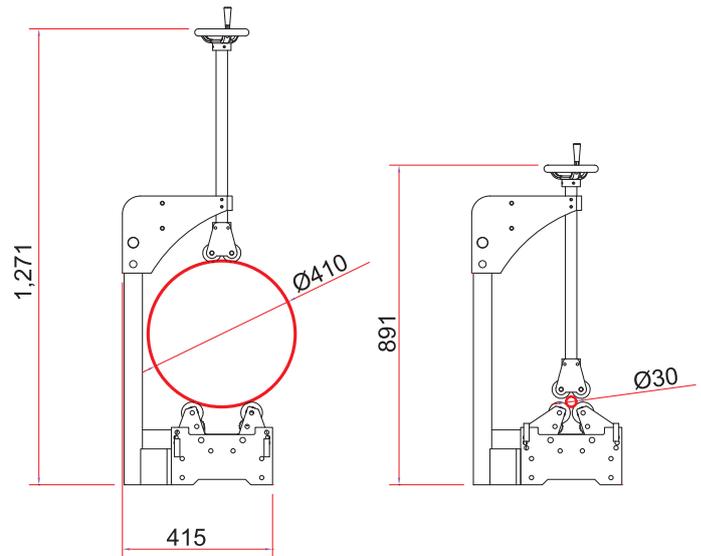
- 1 Steuerung (integriert)
- 1 Kabelfernbedienung



GK-1000 (Abb. ähnlich)

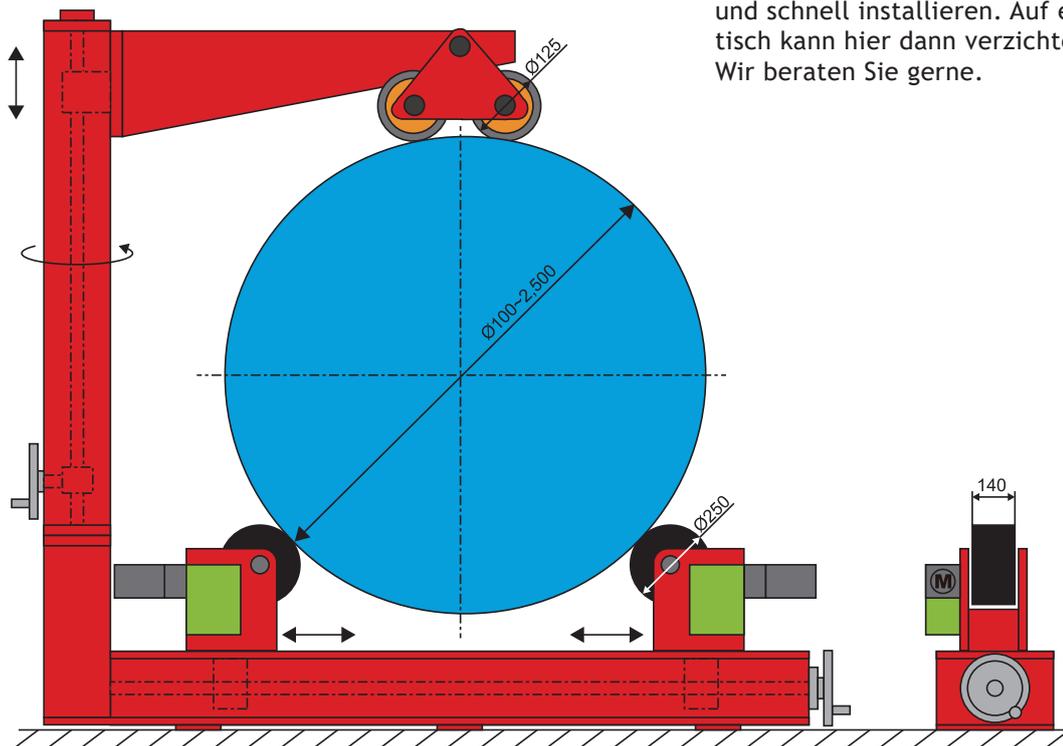
Modell	GK-600	GK-1000
Netzspannung	380 V, ±10%, 50 Hz	380 V, ±10%, 50 Hz
Max. Belastung	2 t	3 t
Werkstückdurchmesser	60 – 600 mm	160 – 1000 mm
Geschwindigkeit	200 – 1000 mm/min.	200 – 1000 mm/min.
Drehmoment	1.000 Nm	345 Nm
Kippbereich	45°	45°
Kippzentrumshöhe	910 mm	714 mm
Geschw. Anpassung	Inverter	Inverter
Leistung	1,1 Kw	1,1 Kw
Maße (LxBxH) mm	2030x920x2630	2700x1960x1200
Gewicht	1.600 kg	2.000 kg
Artikelnummer	71860220	71860230





Einfache und flexible Lösungen von 30 mm bis 2.500 mm:

Die Rollenböcke mit Klemmvorrichtung sind kostengünstig und lassen sich einfach und schnell installieren. Auf einen Drehtisch kann hier dann verzichtet werden. Wir beraten Sie gerne.



Stative

Brenner-Stativ TE

Ideale Brennerposition

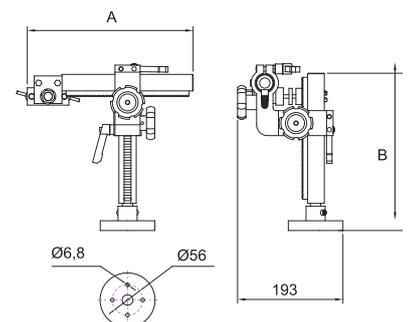
Die Brenner-Stativ TE-XYR können einfach auf verschiedenen Untergründen festgeschraubt werden. Über die beiden Handräder kann der Schweißbrenner problemlos horizontal und vertikal in die ideale Position gebracht werden.

Eigenschaften

- Brennerpositionierung per Handrad (vertikal/horizontal).
- Brennerhalterung mit Hebel.
- Einfache Montage.
- Hohe Stabilität.



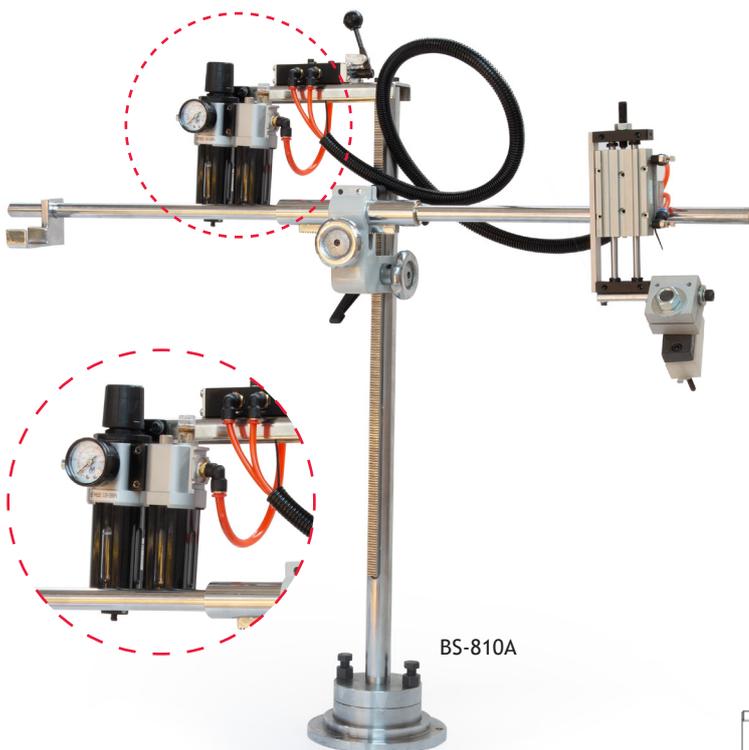
Typ	TE-XYR10	TE-XY30R	TE-X30YR	TE-XYR30
Verfahrweg horizontal	100 mm	100 mm	300 mm	300 mm
Horizontale Bedienung	manuell	manuell	manuell	manuell
Verfahrweg vertikal	100 mm	300 mm	100 mm	300 mm
Vertikale Bedienung	manuell	manuell	manuell	manuell
Max. Last Auslegerende	6 kg	6 kg	6 kg	6 kg
Maße (Bild AxB) mm	304 x 290	304 x 490	504 x 290	504 x 490
Artikelnummer	71821110	71821112	71821114	71821115



Brenner-Stativ – BS-810M und BS-810A

Brennerposition BS-810M und BS-810A

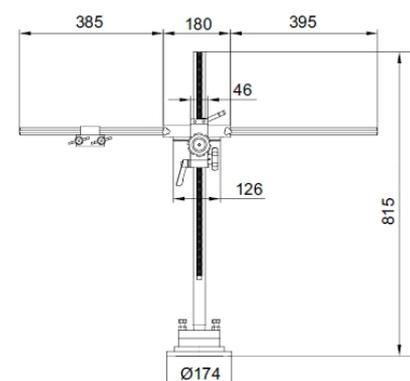
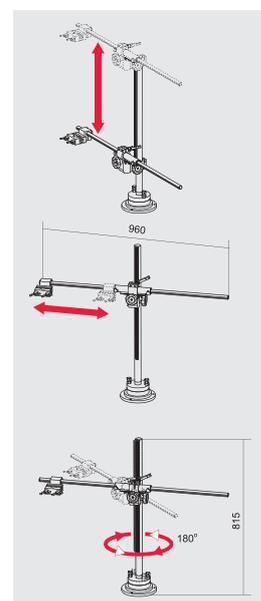
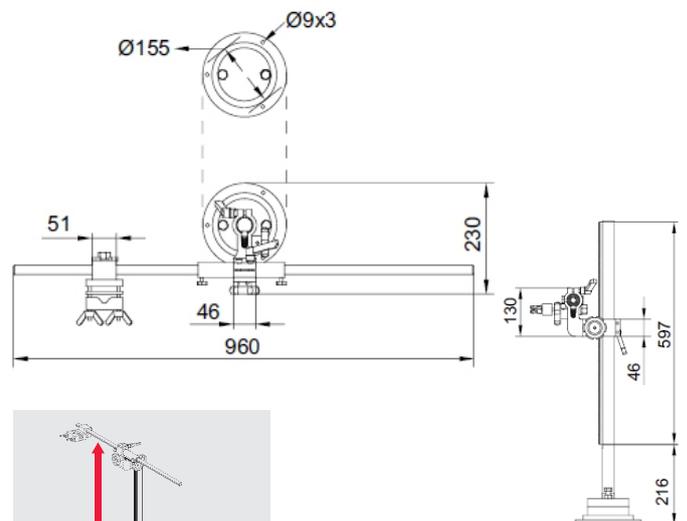
Der Brenner-Stativ BS-810M (manuell) und BS-810A (pneumatisch) eignet sich für MIG-Brenner, WIG-Brenner und Plasma Brenner.



BS-810A



BS-810M



Typ	BS-810M	BS-810A
Stativ Verfahrweg horizontal	600 mm	
Stativ horizontale Bedienung	manuell	
Stativ Verfahrweg vertikal	500 mm	
Stativ vertikale Bedienung	manuell	pneumatisch
Stativ Drehwinkel	360°	
Max. Belastung Auslegerende	8 kg	
Brenner Drehwinkel	180°	
Brenner Hubverstellung	manuell	pneumatisch
Brenner Inbetriebnahme	manuell	
Maße (LxBxH) mm	960 x 230 x 815	
Gesamtgewicht	27 kg	
Artikelnummer	71801118.BS810M	

Schweißmasten

Manuell verstellbar – BS-106 M

- 
Verfahrweg vertikal:
700 mm
- 
Bedienung:
manuell
- 
Verfahrweg horizontal:
700 mm
- 
Belastung Baumende:
30 kg



Eigenschaften

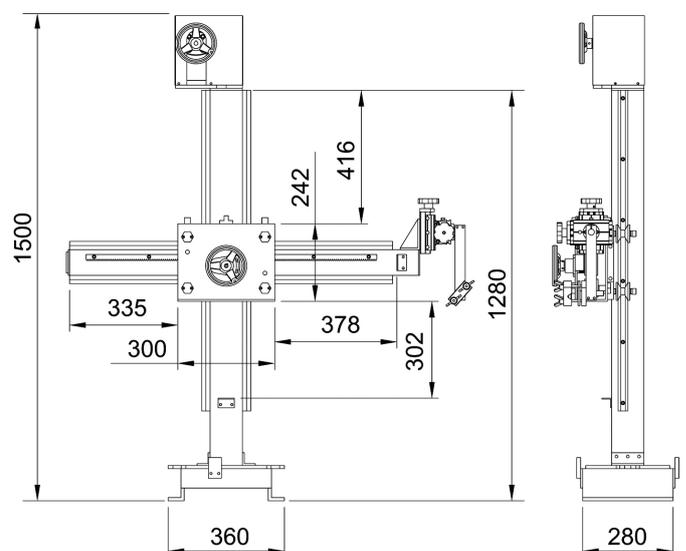
- Schwenkbar um 360°.
- Brennerpositionierung per Handrad (vertikal/horizontal).
- Brennerhalterung mit Hebel.
- Hohe Stabilität.
- Führung über Linearschlitten und Kreuzsupport.
- Fahrwagen mit 2 Bremsen (Handrad).

Erledigen Sie Ihre Schweißaufgabe mit links

Das individuelle Positionieren von Schweißbrennern kann so einfach sein. Am Auslegerkopf des BS-106 M können Schweißköpfe und Brenner bis 30 kg montiert werden. Speziell für das saubere, gleichmäßige Rundnahtschweißen sind Brenner-Stativ mehr als nur interessant. Kombiniert mit einem Drehtisch oder Rollenbock schweißen sich Rundnähte fast von allein.

Typ	BS-106M
Stativ Drehwinkel	180°
Max. Belastung Auslegerende	30 kg
Brenner Drehwinkel	180°
Brenner Verfahrweg horizontal	75 mm
Brenner Verfahrweg vertikal	75 mm
Maße (LxBxH) mm	1255 x 392 x 1500
Artikelnummer	91812040

Zubehör optional	Artikelnr.
Fahrwagen	91812044
Schiene (1m)	91812042
Pneumatischer Brennerhalter mit Wartungseinheit und Hebel	91812046



Schweißmasten

Motorisch verstellbar – TE-120



Verfahrweg vertikal:
1.200 mm



Bedienung:
motorisch



Verfahrweg horizontal:
1.200 mm



Belastung Baumende:
30 kg



Für anspruchsvolle Schweißaufgaben ...

... sind Sie bei uns genau richtig. Mit unseren Schweißmasten kommen Sie hoch hinaus, ohne ein himmelhohes Vermögen ausgeben zu müssen. Wählen Sie einen TE-Manipulator aus unserer leichten Baureihe oder einen schweren TEA für höchste Anforderungen. Alle unsere Manipulatoren sind extrem stabil gebaut, verfahren mit stufenlos einstellbarer Geschwindigkeit und sind mit schockarmen Fallsicherungen ausgerüstet.

Eigenschaften

- Schwenkbar um 180°.
- Brennerpositionierung motorisch (vertikal/horizontal).
- Einfache Montage.
- Hohe Stabilität.
- Führung über Linearschlitten und Kreuzsupport.



Typ	TE-120
Horizontale Geschwindigkeit	150 – 1.500 mm/min.
Vertikale Geschwindigkeit	800 mm/min.
Drehwinkel	90°
Drehen	manuell
Brenner Verfahrweg horizontal	75 mm
Brenner Verfahrweg vertikal	75 mm
Maße (LxBxH) mm	1690 x 920 x 2048
Artikelnummer	72111212

Lieferumfang:

- 1 Steuerung
- 1 Kabelfernbedienung



Schweißmasten

Mittlere / Schwere Ausführung – LHJ / NLH

- 
Verfahrweg vertikal:
4.000 mm
- 
Bedienung:
motorisch
- 
Verfahrweg horizontal:
4.000 mm
- 
Belastung Baumende:
300kg

Eigenschaften

- Schweißmast zum MIG/MAG bzw. zum UP-Eindraht Schweißen.
- Schweißmast zum Längs- und Rundschweißen.
- Hochfeste Konstruktion und extrem stabil.
- Ausleger-Höhenregelung mit konstanter Geschwindigkeit.
- Ausfahren des Auslegers mittels Geschwindigkeitsregelung ;
- Säulendrehung und Wagenbewegung mittels Geschwindigkeitsregelung
- Verfährt auf Schiene
- Lieferung manuel/motorisiert oder als fix/drehbar

Lieferumfang:

- 1 Steuerung
- 1 Kabelfernbedienung



Modell	LHJ 2020	LHJ 3030	LHJ 4040	NLH4040	NLH5050	NLH6060	NLH
Vertikaler Hub mm	2000	3000	4000	4000	5000	6000	7000
Horizontale Ausladung mm	2000	3000	4000	4000	5000	6000	7000
Ausleger Hubgeschw.	600 mm/min			800 mm/min			
Ausleger Fahrgeschw.	100 - 1500 mm/min			100 - 1500 mm/min			
Drehwinkel	±180°			±180°			
Fahrgeschw. E-wagen (mm/min)	2000			2000			
Schienen-Innenabstand	1500 mm			2000 mm			
Baum Drehzahl	0,1 rpm			0,11 rpm			
Motorleistung	0,37 kw			0,37 kw			
Max. Belastung Auslegerende	200 kg	150 kg	100 kg	300 kg	250 kg	200 kg	150 kg

Schweißmasten zum Auftragsschweißen

Schwere Ausführung – TEA-1010

Verfahrweg vertikal:
1.000 mm

Bedienung:
motorisch

Verfahrweg horizontal:
1.000 mm

Belastung Baumende:
120 kg

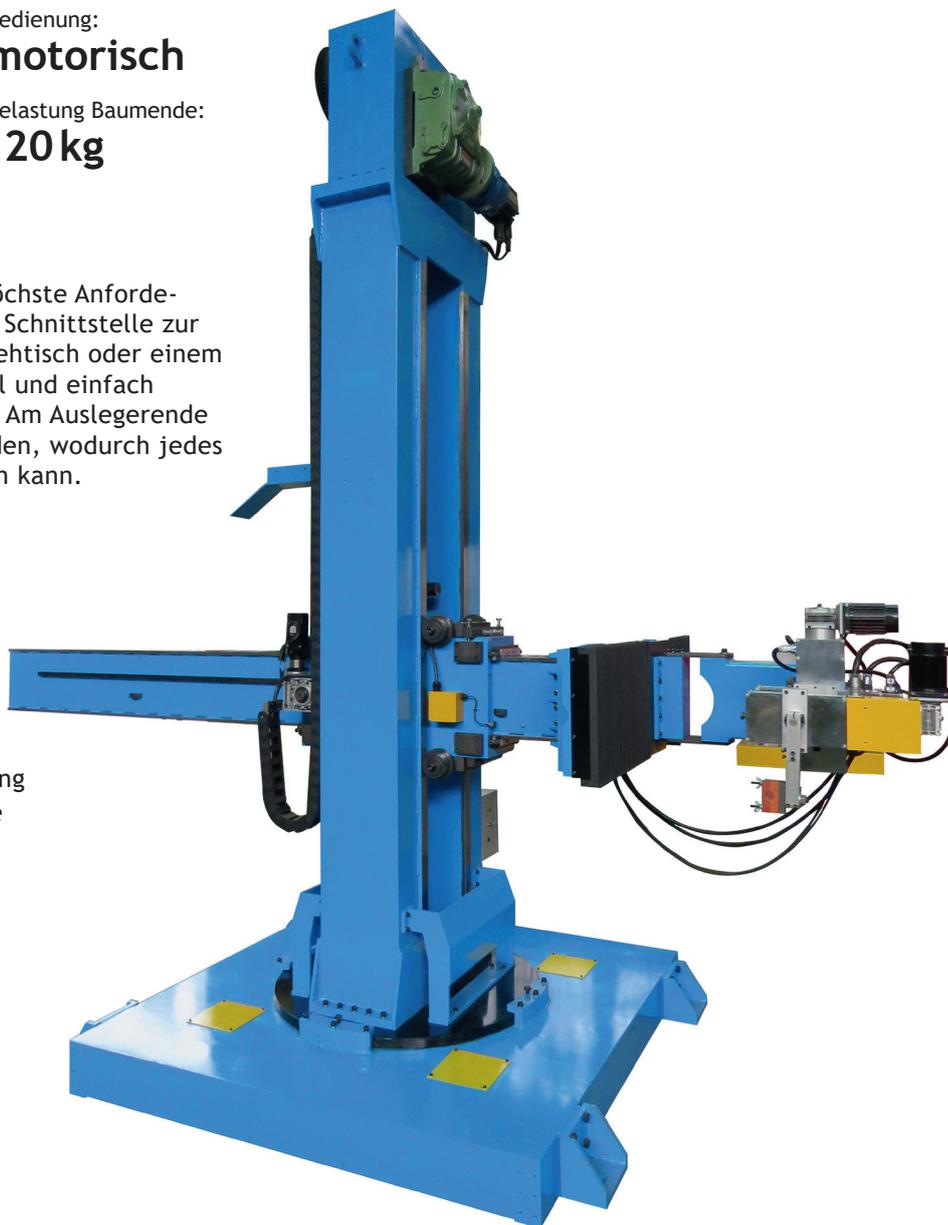
Wenn es hoch hinaus geht

Wählen Sie einen schweren TEA für höchste Anforderungen. Diese Serie verfügt über eine Schnittstelle zur Synchronisation mit einem Schweißdrehtisch oder einem Rollenbock. Somit erhalten Sie schnell und einfach Rundschnitznähte in bester Qualität. Am Auslegerende können bis zu 120 kg angebracht werden, wodurch jedes Schweißverfahren angewendet werden kann.

Exakt, stabil und vibrationsarm

Vorteile der TEA-Serie mit zwei senkrechten Masten, die den Ausleger führen:

- Ruhiges Verfahren dank Friktionsantrieb
- Geringe Vibration
- Hohe Stabilität in X, Y, und Z-Richtung
- Hohe Belastbarkeit am Auslegerende
- Geringe Toleranz



Produktvideo

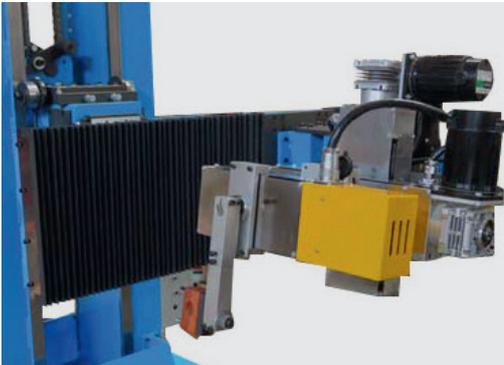
Typ	TEA-1010
Netzspannung	230V/400 V 50 Hz
Verfahrweg horizontal	1.000 mm
Verfahrweg vertikal	1.000 mm
Horizontale Geschwindigkeit	50 – 1.500 mm/min.
Vertikale Geschwindigkeit	50 – 2.000 mm/min.
Drehwinkel Arm	180°
Drehwinkel Baum	360°
Drehen	manuell
Max. Belastung Auslegerende	120 kg

Eigenschaften

- Schwenkbar um 360°.
- Motorisches Verfahren.
- Hohe Stabilität.
- Schnittstelle zur Synchronisation mit Positionierer oder Rollenbock.
- Erhältlich fix oder auf Schienen.
- Plattform für Drahtvorschub.
- Schockarme Fallsicherung.
- Aufnahme am Auslegerende auch für UP-Kopf geeignet.
- Stufenlose Geschwindigkeitsregelung.
- Handfernbedienung mit 10 m Kabel.

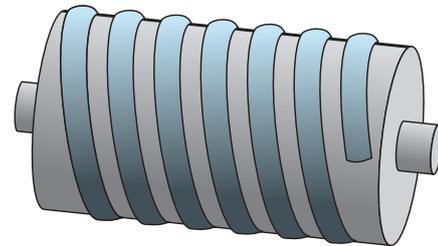
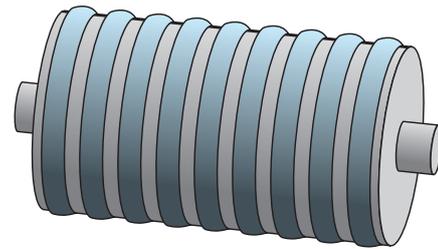
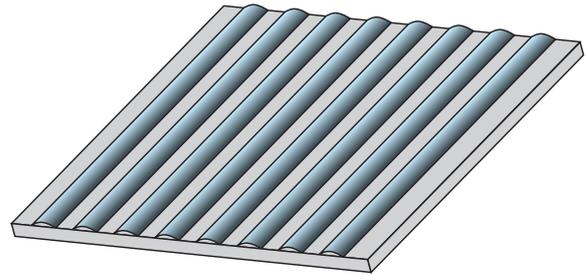
Schweißmasten zum Auftragsschweißen

Schwere Ausführung – TEA-1010



Ideal zum Auftragschweißen

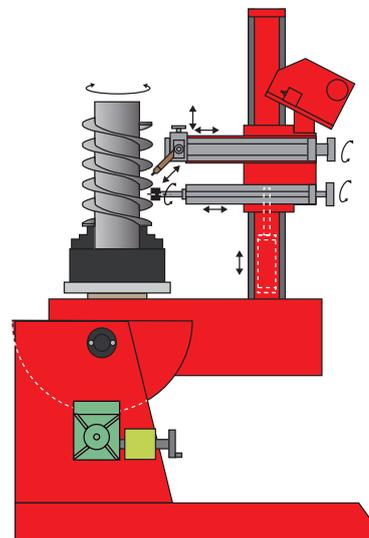
Dank der konstanten Verfahrensgeschwindigkeit des Auslegers ist die Anlage hervorragend zum Auftragsschweißen geeignet. In Kombination mit einem Drehtisch oder Rollenbock lassen sich auch Reifen und Spiralen auftragen.



Randnotiz

Beim Auftragsschweißen wird auf vorhandene Werkstücke eine zusätzliche Beschichtung aufgeschweißt. Dies kann die Werkstückeigenschaften durch Aufbringen einer sogenannten Hartpanzerung verbessern.

Abbildung links: Sonderanfertigung zum automatischen Aufbringen einer Hartpanzerung auf einer Spirale, die starken mechanischen Belastungen ausgesetzt wird.

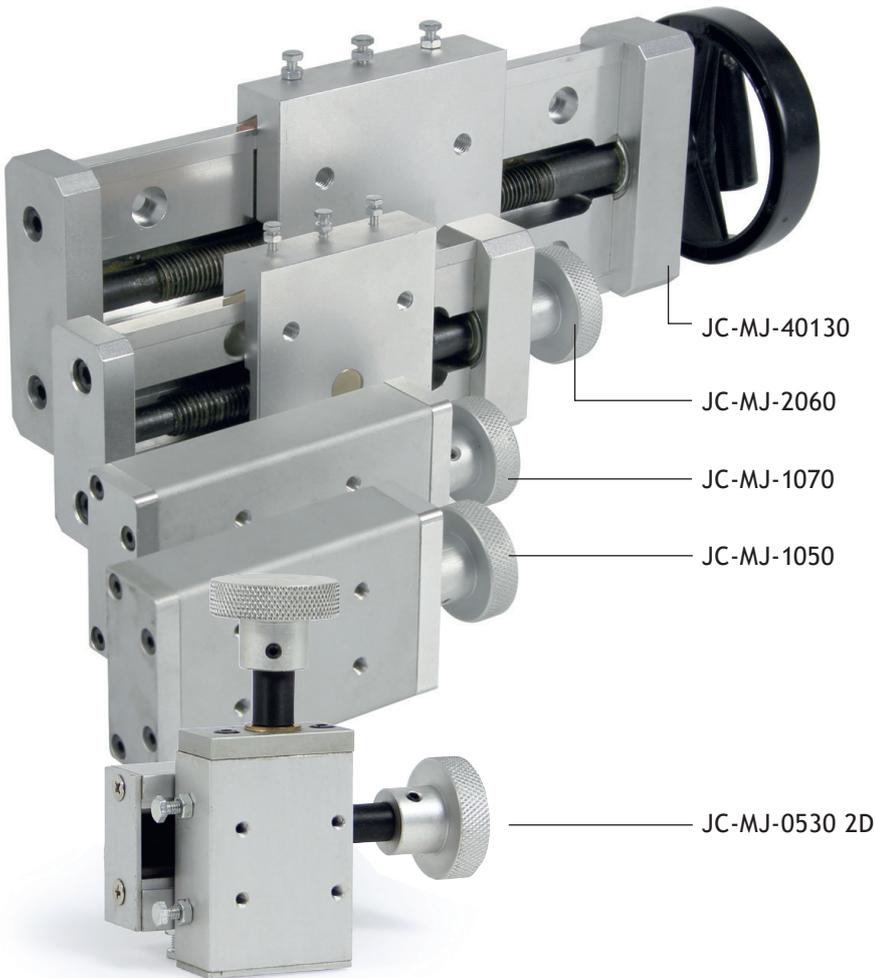


Supporte

Manuelle Schlitten + Brennerhalter

Präzise und flexibel

Die JC-MJ-Serie präziser Führungselemente dient zur Feineinstellung der Brennerposition. Diese kommen überwiegend bei Schweißtraktoren und Schweißautomatisierungen zum Einsatz. Sie sind leicht zu installieren und komfortabel zu regulieren. Die Modelle der JC-MJ-Serie sind durchgängig aus Aluminiumlegierung und können zu einem 2D bzw. 3D Support kombiniert werden.



Die MJ-Serie kann mit unterschiedlichen Brennerhaltern und Bauanschlüssen verbunden werden.

Möglich für MIG/MAG-, WIG-, Plasma-, UP- und CNC-Schneidbrenner.



Modell	Artikelnr.
JC-MR 60	72202408
ED-MR90	72202410

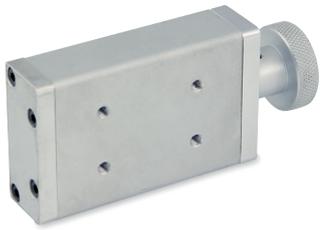


Prinzip 1D, 2D und 3D

Modell	Artikelnr.	Hub	Belastung
JC-MJ-0530 2D	72202022	á 30 mm	5 kg
JC-MJ-1050 1D	72202030	50 mm	10 kg
JC-MJ-1050 2D	72202032	á 50 mm	10 kg
JC-MJ-1050 3D	72202034	á 50 mm	10 kg
JC-MJ-1070 1D	72202050	70 mm	10 kg
JC-MJ-1070 2D	72202052	á 70 mm	10 kg
JC-MJ-1070 3D	72202054	á 70 mm	10 kg
JC-MJ-2060 1D	72202060	60 mm	20 kg
JC-MJ-2060 2D	2x 72202060	á 60 mm	20 kg
JC-MJ-40130 1D	72202130	130 mm	40 kg

Supporte

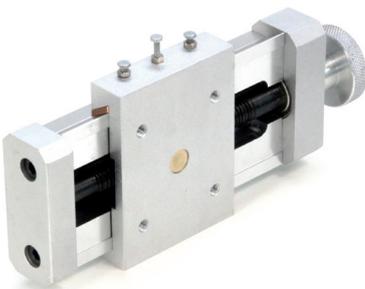
Manuelle Schlitten + Brennerhalter



JC-MJ1050 1D/JC-MJ1070 1D



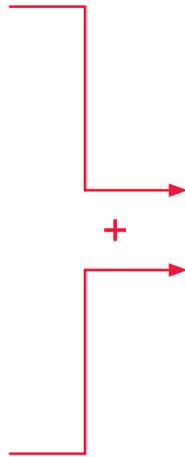
JC-MJ1050 2D/JC-MJ1070 2D



JC-MJ2060 1D



JC-MJ2060 2D



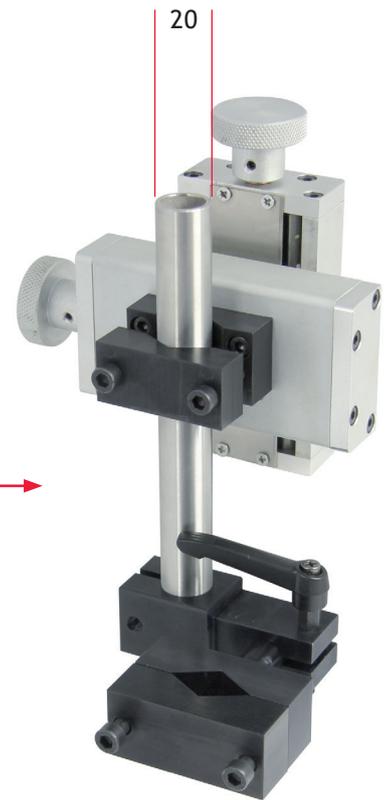
TC-H Klein*



TC-2R



TC-H Groß**



Rohr Modell TC-P

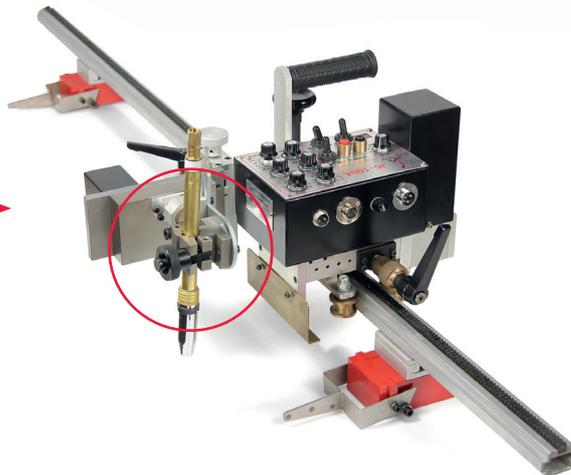
Modell	Artikelnr.	Rohr- aufnahme Ø
TC-H Klein	72202210	17 - 20 mm
TC-H Groß	72202212	17 - 30 mm
TC-2R	72202215	20 mm
TC-P	72202220	20 mm

* für die Modellreihe JC-MC1050

** für die Modellreihen JC-MC1070, JC-MC2060 und JC-MC40130



Klemmhalter Typ 2
Anwendungsbeispiel mit
JC-MJ1050 3D



Klemmhalter Typ 3
Anwendungsbeispiel an
MIG-Traktor montiert

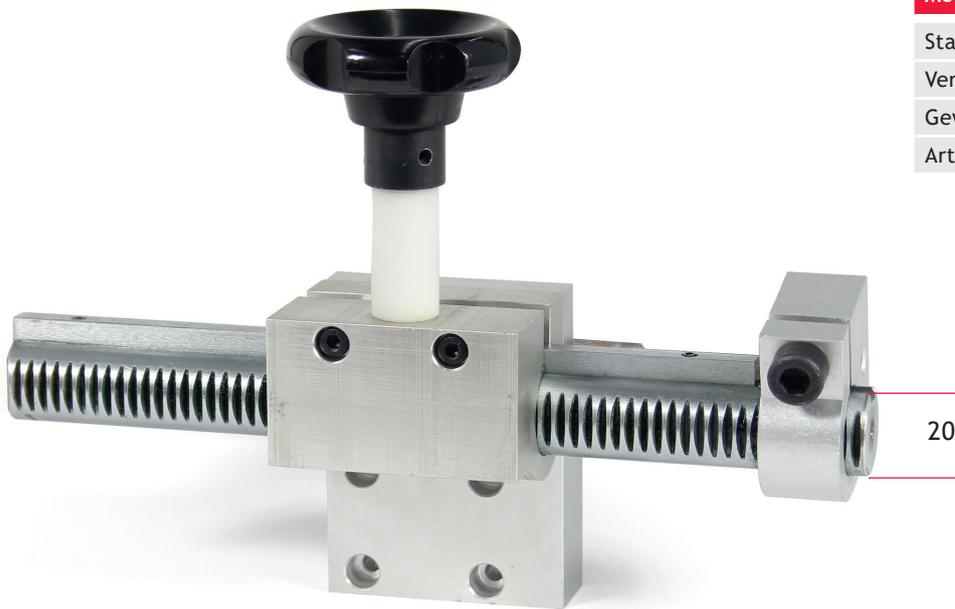


Klemmhalter Typ 4
Anwendungsbeispiel mit
JC-MJ1050 1D

Modell	Artikelnr.	Rohraufnahme Ø
Klemmhalter Typ 2	72202042	17 - 20 mm
Klemmhalter Typ 3	72202044	17 - 20 mm
Klemmhalter Typ 4	72202046	17 - 20 mm

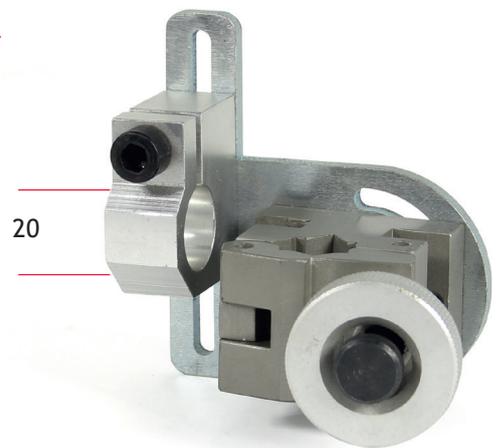
Supporte

Manuelle Schlitten + Brennerhalter

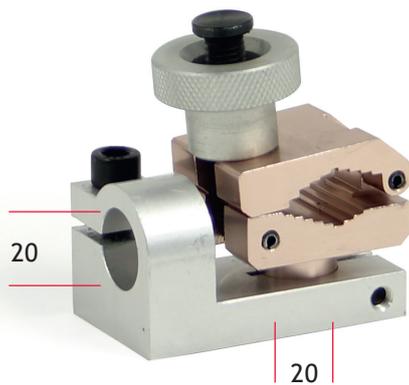


RAC 120

Modell	RAC 120
Stange Ø	20 mm
Verfahrweg	120 mm
Gewicht	1 kg
Artikelnummer	72202250

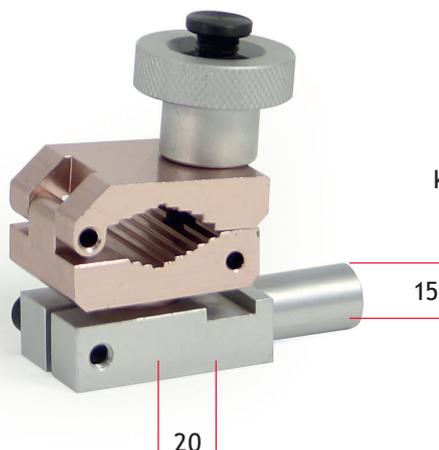


Klemmhalter Typ 3
auch für RAC 120 passend



Klemmhalter Typ 5

Modell	Klemmhalter Typ 5
Rohraufnahme Ø	20 mm
Dorn Ø	15 mm
Artikelnummer	72202047



Klemmhalter Typ 6

Modell	Klemmhalter Typ 6
Rohraufnahme Ø	20 mm
Artikelnummer	72202048

Supporte

Kreuzsupport mit Brennerhalter

Eigenschaften

- Verfahrensweg horizontal und vertikal 75 mm.
- Brennerhalter ist schwenkbar (180°).
- Kann beim Linear- und Rundschweißen eingesetzt werden.
- Kreuzsupport mit Handrad zum manuellen Anpassen der Brennerposition.



Modell	TE-X75
Max. Belastung	6 kg
Brenner Drehwinkel	180°
Brenner Verfahrensweg horizontal	75 mm
Brenner Verfahrensweg vertikal	75 mm
Maße LxBxH (mm)	171 x 201 x 334
Gewicht	5,8 kg
Artikelnummer	71821220

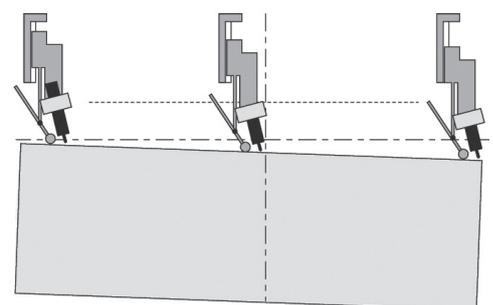
Mechanisierter Höhenabtaster

Eigenschaften

- Federnd gelagert.
- Tastet die Werkstückoberfläche ab.
- Schweißbrennerabstand bleibt immer gleich.
- Kann beim Linear- und Rundschweißen eingesetzt werden.
- Kreuzsupport mit Handrad zum manuellen anpassen der Brennerposition.



Modell	TE-WL01
Max. Belastung	30 kg
Brenner Drehwinkel	180°
Brenner Verfahrensweg horizontal	75 mm
Brenner Verfahrensweg vertikal	75 mm
Höhenabtastung	Schwerkraft
Abtasthub	25 mm
Maße LxBxH (mm)	465 x 175 x 450
Gewicht	4,8 kg
Artikelnummer	71802014.0010



Höhenkontrolle

Spannungsgeregelte Höhenabtaster AVC-101

Eigenschaften

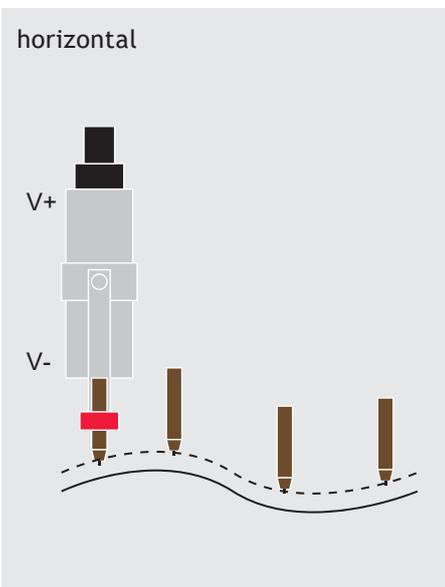
- DC-WIG Puls (Pulsfrequenz nicht <10 Hz)
- Anwendung bei DC-WIG und DC-Plasmaschweißen
- Verfahrensweg horizontal und vertikal 150 mm.
- Brennerhalter ist schwenkbar (180°).
- Kann beim Linear- und Rundschweißen eingesetzt werden.
- Kreuzsupport mit Handrad zum manuellen Anpassen der Brennerposition.
- Die Sensibilität der Schweißspannung lässt sich stufenlos von 0,1 – 0,5V regeln.



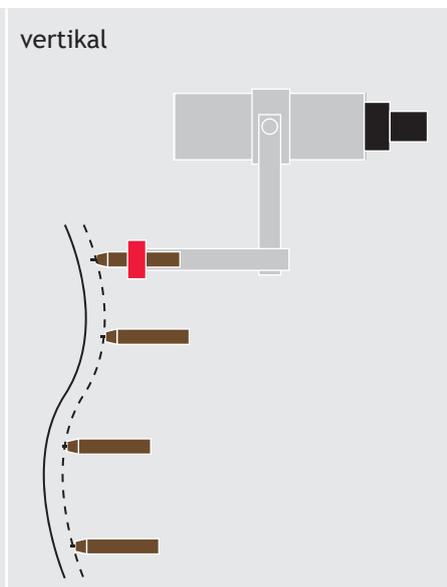
Modell	AVC-101
Netzspannung	AC 230V / 4A
Max. Belastung	6 kg
Brenner Verfahrensweg horizontal	150 mm
Brenner Verfahrensweg vertikal	150 mm
Maße LxBxH (mm)	171 x 201 x 334
Artikelnummer	71821250

Lieferumfang:
1 Steuerung
1 Fußschalter

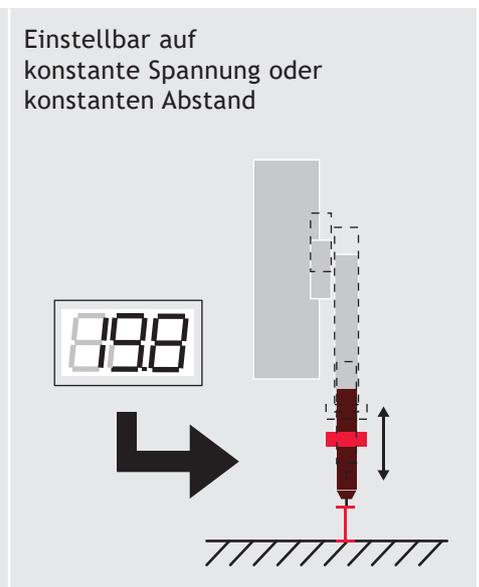
horizontal



vertikal



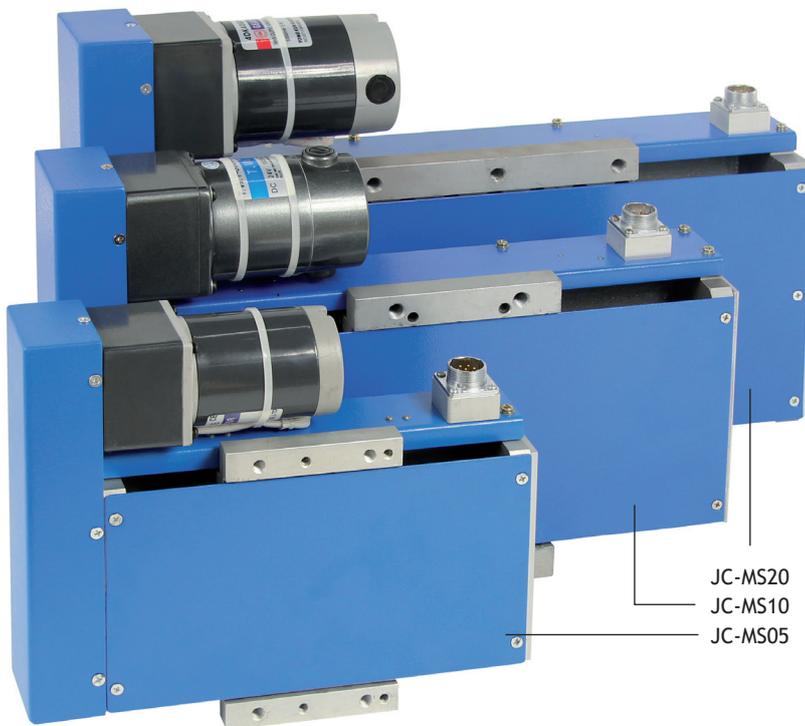
Einstellbar auf konstante Spannung oder konstanten Abstand



Support elektrisch

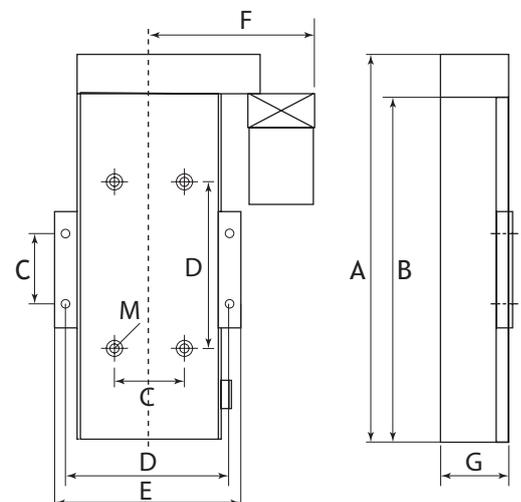
Elektrischer Linearschlitten JC-MS

Die Schlitten mit ihrem stabilen Aluminiumgehäuse werden mittels DC 24 V Schrittmotor angetrieben. Eine Kugelrollspindel sorgt im Inneren für den stufenlosen Vorschub.



Eigenschaften

- Spielfrei und extrem robust.
- Zuverlässig und wartungsfrei.
- Verfahrweg 100 - 200 mm.
- Traglast 25 - 100 kg.



Modell	JC-MS05	JC-MS10	JC-MS20
Hub	100	200	200
Geschwindigkeit	20 - 250 mm/min.	20 - 250 mm/min.	20 - 200 mm/min.
Belastung	25 kg	50 kg	100 kg
Genauigkeit	+ - 0,1 mm	+ - 0,1 mm	+ - 0,1 mm
Input	DC24V	DC24V	DC24V
Gewicht	7,5 kg	11,5 kg	20,5 kg
Artikelnummer	72202305	72202310	72202320

Maße	JC-MS05	JC-MS10	JC-MS20
A	278	414	489
B	238	374	444
C	60	76	164
D	150	180	210
E	168	200	234
F	152	178	205
G	65	75	85
M	8	10	10

Linearschlitten

Elektronischer Kreuzsupport JC-MS

Der Kreuzsupport mit seinen zwei Linearschlitten ist äußerst robust und dank seinem einfachen Aufbau nahezu wartungsfrei. Mittels Joystick-Steuerung lässt sich so der Brenner exakt steuern. Regelbare Geschwindigkeit und hohe Belastbarkeit machen den elektronischen Kreuzsupport flexibel für vielseitige Anwendungen.

Eigenschaften

- Einfach in Nutzung und Einstellung.
- Spielfrei und extrem robust.
- Zuverlässig und wartungsfrei.
- Verfahrensweg 100 – 200 mm.
- Mit Joystick-Steuerung.
- Traglast 25 – 100 kg.



Joystick auch separat erhältlich



Auch mit Kabelloser Fernbedienung lieferbar (links)

Steuergerät	Joystick*
Artikelnummer	72202392

*Bei Erstbestellung im Lieferumfang, bei Bedarf auch einzeln zum nachbestellen.

Steuergerät	SC-Steuerung
Netzspannung	AC 230 V, 50/60 HZ
Ausgangsspannung	DC 24 V
Maße (L x M x H) mm	220 x 240 x 91
Gewicht	2,8 kg
Artikelnummer	72202390

Steuergerät	SC-Kabellos
Ausgangsspannung	DC 24 V
Artikelnummer	72202391

Modell	JC-MS05	JC-MS10	JC-MS20
Hub	100	200	200
Geschwindigkeit	20 - 250 mm/min.	20 - 250 mm/min.	20 - 200 mm/min.
Belastung	25 kg	50 kg	100 kg
Genauigkeit	+ - 0,1 mm	+ - 0,1 mm	+ - 0,1 mm
Input	DC 24V	DC 24V	DC 24V
Gewicht	13 kg	23 kg	41 kg
Artikelnummer	2 x 72202305	2 x 72202310	2 x 72202320

Schweißnahtverfolgung

Mit elektrischem Tastsensor ST

Der elektrische Sensor von JAVAC tastet mittels Fühler die Form der Schweißnaht ab. Die Abtastung erfolgt in zwei Richtungen. Änderungen der Geometrie werden sofort erkannt. Dies wird vom Steuersystem berechnet und der Brenner sowie das Werkstück werden zeitgerecht wieder in die richtige Position gebracht. Das komplette Kommunikationssystem kann mit einer Schweißanlage verbunden werden. Dies sichert eine sehr hohe Schweißqualität. Es eignet sich für Überlapp-, Kehlnaht- und Stumpfnahtschweißungen mit Feinnut oder Fuge.

Das Schweißnaht-Verfolgungssystem von JAVAC besteht aus einer Steuerbox, einem 2D Sensor, einem Sensorhalter, einem elektrischen Präzisionskreuzsupport, Klemmhalter und verschiedenen „Tastern“. Der Sensor ist komplett ummantelt und verhindert so effektiv Schäden durch Schweißstaub, Hitze und Feuchtigkeit im Inneren des Systems.

JC-ST elektrischer Sensor-abtaster

Steuerung und Support können auch mit einem Lasersensor kombiniert werden!



Zusätzliche Sensorköpfe sind im Lieferprogramm enthalten

Modell	JC-ST05	JC-ST10	JC-ST20
Netzspannung	AC 230 V, 50/60 HZ		
Belastung	25 kg	50 kg	100 kg
Verfolgungsbereich	100 mm	200 mm	200 mm
Verfolgungsgeschw.	20 ~ 250 mm/min.	20 ~ 250 mm/min.	20 ~ 200 mm/min.
Support Genauigkeit	+- 0,25 mm, optional +- 0,13 mm		
Schweißarten	MIG / WIG / CO ²	UP	UP
Temperatur	auf/ab	-10° ~ +70°	
Steuerfunktion	Hoch/Runter und Links/Rechts-Bewegung, Notaus, Verfahrgrenze, Spurerkennung, Schlusserkennung, Einstellung der Spurgeschwindigkeit, Fernsteuerung		

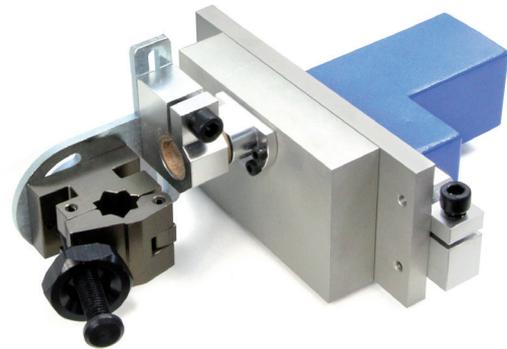
Schweiß-Oszillatoren

Pendelsystem WLS/WRS

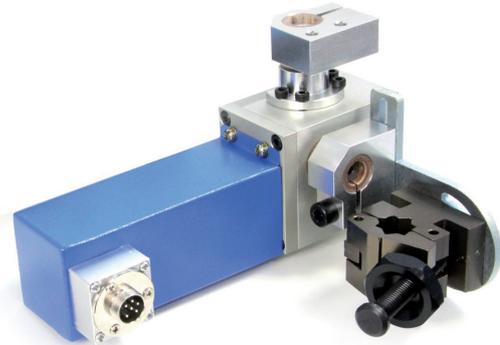
Die JC-WLS/WRS Schweiß-Oszillatoren sind aufgeteilt in Linear- und Winkel-Oszillatoren. Sie verwenden einen Zahnstangenantrieb mit Linearführung und Schneckenantrieb. Die Belastungskapazität ist 5 kg. Diese Oszillatoren werden überwiegend für WIG, MAG und CO₂ verwendet. Sie sind ausgerüstet mit einem Präzisions-Mikromotor und Potentiometer, welche wiederum mit CPU-Steuerung ausgerüstet sind.

Eigenschaften

- JC-WLS/WRS Oszillator zum Schweißen.
- Klein, leicht und einfach in der Handhabung.
- Geschwindigkeit, oszillierende Breite und Pausenzeiten für Links, Rechts und Mitte sind einstellbar.
- Der Brenner geht nach dem Stopp automatisch zurück in die Mitte.
- Kann große Schwankungen problemlos ausgleichen.



Linear-Oszillator JC-WLS



Winkel-Oszillator JC-WRS



Steuerung

Modell	Linear-Oszillator JC-WLS	Winkel-Oszillator JC-WRS
Netzspannung	AC 95 - 250 V, 50 Hz, 1-phasig	AC 95 - 250 V, 50 Hz, 1-phasig
Verfahren	Zahnstangenantrieb	Schneckenantrieb
Geschwindigkeit	0 - 2300 mm/min.	0 - 5 u/min oder 30°/sek
ZentrumEinstellung	± 5 mm	± 3°
Oszillierende Breite	0 - 25 mm	8°
Links- / Rechts-Haltezeit	0 - 2 s	0 - 2 s
Steuerung	JC-WS	JC-WS
Gewicht	1.9 kg	1.8 kg
Artikelnummer	72201215	72201220

Steuergerät	JC-WS
Maße	120x175x75
Gewicht	2,9 kg
Artikelnummer	72201225

Linearoszillator

LW-Serie

Eigenschaften

- Einfach in Nutzung und Einstellung.
- Spielfrei und extrem robust.
- Zuverlässig und wartungsfrei.
- Geeignet für MIG/MAG, WIG und Plasma

Lieferumfang:

1 separate Kontrolleinheit
1 Handfernregler mit 3m Kabel



Kontrolleinheit

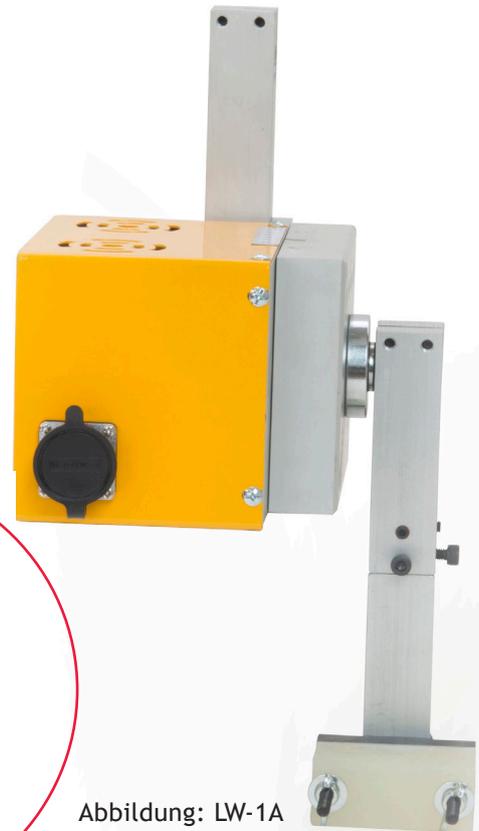
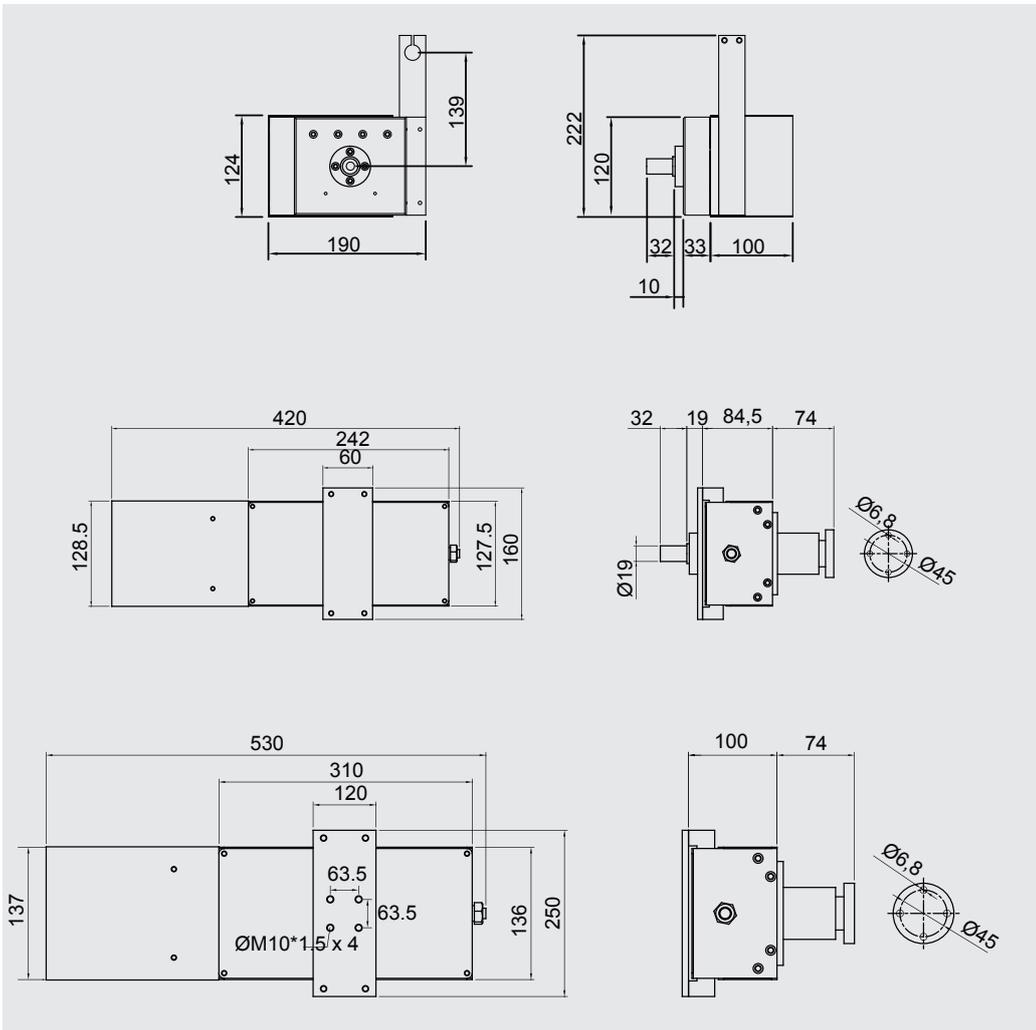


Abbildung: LW-1A

Modell	LW-1A	LW-2A	LW-3A
Netzspannung	AC 230V / 3A, 50/60 Hz		
Antrieb: Schrittmotor	0,9 Nm	1,35 Nm	20Nm
Max. Belastung	5 kg	20 kg	50 kg
Oszillations Geschwindigkeit	50 – 2500 mm/min	50 – 5000 mm/min	50 – 5000 mm/min
Verfahrweg in Mittelposition	0 – 30 mm	0 – 100 mm	0 – 150 mm
Amplitude rechts/links	0 – 15 mm	0 – 50 mm	0 – 75 mm
Einstellbarer Wert (Verfahrwege)	0,1 mm	0,1 mm	0,1 mm
Pausenzeiten rechts/links/mitte	0 bis 9,9 sek	0 bis 9,9 sek	0 bis 9,9 sek
Einstellbarer Wert (Pausen)	0,1 sek	0,1 sek	0,1 sek
Schweißart	2-Takt	2-Takt	2-Takt
Eigengewicht	5 kg	10 kg	18 kg
Größe Steuerbox (LxBxH)	350 mm x 350 mm x 190 mm		
Gewicht Steuerbox	8 kg		
Artikelnummer	02.20.22.00100	02.20.22.00110	

Linearsoszillator

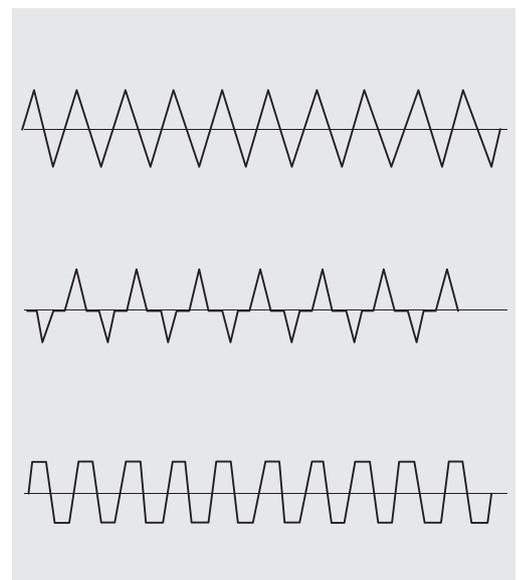
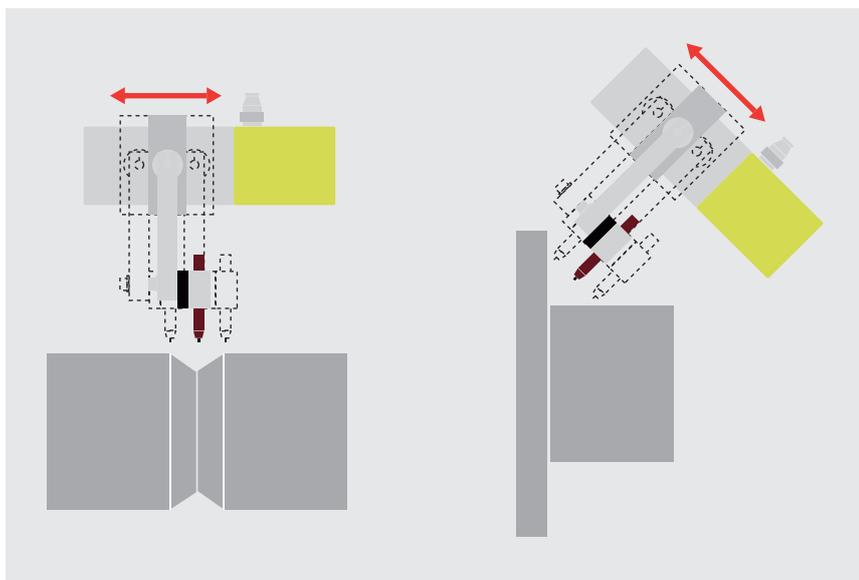
LW-Serie



LW-1A

LW-2A

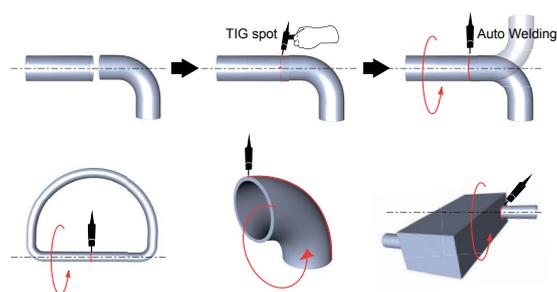
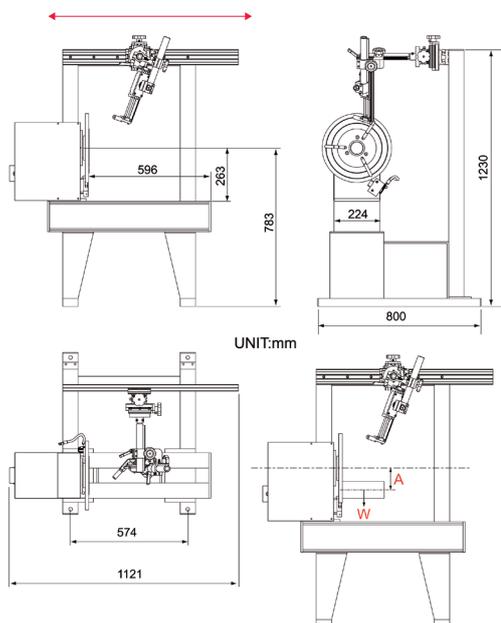
LW-3A



Mögliche Oszillationswege.
 Die Pausenzeiten (Rechts, Mitte und Links) sind von 0 bis 9,9 Sekunden einstellbar.

Automatisierung – Rundnähte

Rundschweißanlage LPW



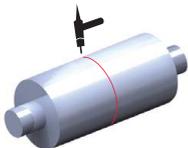
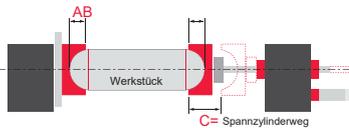
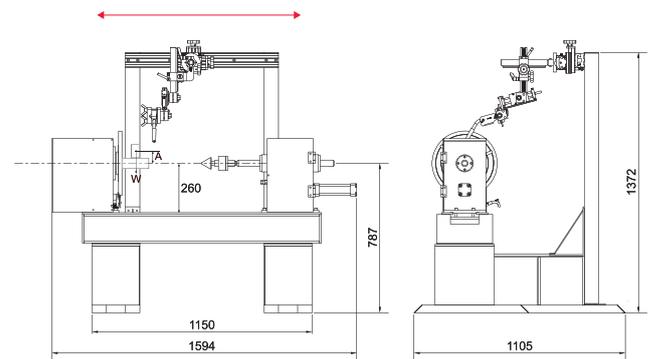
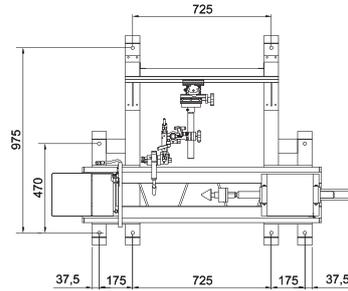
Modell	LPW-260	LPW-470
Netzspannung	V1: AC 230 V / 12A / 50;60 Hz V2: AC 400 V / 10A / 50 Hz	V1: AC 230 V / 12A / 60 Hz V2: AC 400 V / 10A / 50 Hz
Zulässiger Schweißstrom	300 A / 100 %	300 A / 100 %
Belastung	180 kg	250 kg
Tischdurchmesser	340 mm	340 mm
Drehgeschwindigkeit	0,6 – 6,0 rpm	0,6 – 6,0 rpm
Max. Werkstückdurchmesser	420 mm	800 mm
Brenner X-Hub	75 mm	75 mm
Brenner Y-Hub	100 mm	100 mm
Brenner Z-Hub	100 mm	100 mm
Überlapp-Timer (Fixierpunkt)	0 – 99 sek	0 – 99 sek
Timer (Fixierpunkt)	0 – 999 sek	0 – 999 sek
Start / Krater füllen	0 – 99 sek	0 – 99 sek
Arbeitsweise	2-Takt/4-Takt	2-Takt/4-Takt
Bremse	magnetisch	magnetisch
HF-Schutz	100 %	100 %
Artikelnummer	71080707	71080714

Lieferumfang:
1 Steuerung
1 Fußschalter

Automatisierung – Rundnähte

Rundschweißanlage HPW

mit COM 2800



Modell	HPW260 L70T1	HPW470 L70T2
Netzspannung	AC 230 Volt, 50/60 Hz	AC 230 Volt, 50/60 Hz
Zulässiger Schweißstrom	300 A/100 %	300 A/100 %
Planscheibe Durchmesser	340 mm	340 mm
Hohlwelle	60 mm	60 mm
Belastung	180 kg	250 kg
Geschwindigkeit, Belastung	0,6 – 6 u/min, 120 kg/cm	0,2 – 2 u/min, 675 kg/cm
Max. Werkstückdurchmesser	420 mm	800 mm
Max. Werkstücklänge	700 mm	700 mm
Mitlaufender Zentrierkegel Dm.	125 mm	150 mm
Zentrierkegel Innenspannung	8 – 56 mm	53 – 106 mm
Stützbock Durchmesser	35 mm	50 mm
Zahnstange X-Hub	75 mm	75 mm
Zahnstange Y-Hub	100 mm	100 mm
Zahnstange Z-Hub	100 mm	100 mm
Linearschlitten	50 mm	50 mm
Drehrichtung	rechts/links	rechts/links
Überlapp-Timer (Fixierpunkt)	0 – 99 sek	0 – 99 sek
Timer (Fixierpunkt)	0 – 999 sek	0 – 999 sek
Start Lichtbogen-Timer	0 – 99 sek	0 – 99 sek
Krater füllen	0 – 99 sek	0 – 99 sek
Arbeitsweise	2-Takt/4-Takt	2-Takt/4-Takt
Bremse	magnetisch	magnetisch
HF Schutz	100 %	100 %
Artikelnummer	71080407	71080414

Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Fußschalter

Automatisierung – Längsnähte

Längsnaht-Schweißbänke Modell OL




Produktvideo auf www.javac.org



*auch mit SPS Steuerung lieferbar



1

- Zentrales Bedienfeld mit digitaler Anzeige für Schweißgeschwindigkeit und Schweißlänge.
- Voreinstellung ist möglich.

2

- Linearfahrwerk für Brenneraufnahme, max. Belastung 50 kg.
- Verstellbarer Sensor = Schalter für Start- und Stopposition.

3

- Kupferspannbacken werden pneumatisch über Druckschlauch angepresst.
- Spannkraft von Kupferspannbacken 150N/cm bei 3 Bar Vordruck.
- Spannbacken über Verstellerschrauben von 5–25 mm zur Schweißnahtmitte einstellbar.

4

- Der Unterbalken ist ausgerüstet mit einer Kupferauflageschiene.
- Vorbereitet für Wasserkühlung und Unterlagsformierung.
- Spansschloss zum Verriegeln des Unterbalkens ist mit einem Sicherheitsschalter ausgerüstet.

5

- Höhe des Unterbalkens ist je nach Materialdicke einstellbar.
- Die Brenneraufnahme in der X-Y-Z Achse ist manuell verstellbar.
- Brennerachse schwenkbar bis max. 60°.
- Für Aufnahme eines Kaltdrahtvorschubgerätes ist genügend Platz vorhanden.

Automatisierung – Längsnähte

Längsnaht-Schweißbänke Modell OL

Modell	OL-04	OL-06	OL-08	OL-10	OL-12
Netzspannung	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz
Werkstücklänge	460 mm	660 mm	860 mm	1060 mm	1260 mm
Werkstückdurchmesser	65 – 600 mm	90 – 780 mm	110 – 780 mm	145 – 780 mm	160 – 780 mm
Wandstärke	6,0 mm	6,0 mm	6,0 mm	0,6 – 10,0 mm	0,6 – 10,0 mm
Unterbalken	Spannschloss zum Verriegeln				
Brennverfahren	Kugelumlaufspindel und Linearführung				
Brenner Geschw.	100 – 1500 mm/min				
Klemmung	pneumatisch über Druckschlauch				
Gas	automatische Ansteuerung				
Kühlung	Wasserkreislauf				
Mittelanschlag	pneumatisch				
Lichtbogenart	Standard/Krater	Standard/Krater	Standard/Krater	Standard/Krater	Standard/Krater
Timer	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek
Start Lichtb.	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek
Krater füllen	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek
Längen Anpassung	2 Sensorschalter (Startpositionssensor + Stoppositionssensor)				
HF-Schutz	96 %	96 %	96 %	96 %	96 %
Artikelnummer	71080304	71080306	71080308	71080310	71080312

Modell	OL-15	OL-18	OL-20	OL-25	OL-30
Netzspannung	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz
Werkstücklänge	1560 mm	1860 mm	2060 mm	2560 mm	3060 mm
Werkstückdurchmesser	200 – 1000 mm	230 – 1000 mm	250 – 1000 mm	300 – 1000 mm	350 – 1000 mm
Wandstärke	0,6 – 10,0 mm	1,0 – 12,0 mm	1,0 – 12,0 mm	1,0 – 12,0 mm	1,0 – 12,0 mm
Unterbalken	Spannschloss zum Verriegeln				
Brennverfahren	Kugelumlaufspindel und Linearführung				
Brenner Geschw.	100 – 1500 mm/min.				
Klemmung	pneumatisch über Druckschlauch				
Gas	automatische Ansteuerung				
Kühlung	Wasserkreislauf				
Mittelanschlag	pneumatisch				
Timer	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek
Start Lichtbogen	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek
Krater füllen	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek	0 – 9,9 sek
Längen Anpassung	2 Sensorschalter (Startpositionssensor + Stoppositionssensor)				
HF-Schutz	96 %	96 %	96 %	96 %	96 %
Artikelnummer	71080315	71080318	71080320	71080325	71080330

Automatisierung – Rundnähte

Flansch-Schweißautomat VTW

Eigenschaften

- Mit 60 mm Hohlwelle. Das Brennerkabel kann durch die Drehachse geführt werden, was die Drehstruktur vereinfacht und Probleme des Schweißbrenners reduziert.
- Der DC-Motor treibt den Schweißbrenner an; Drehgeschwindigkeit des Brenners ist 1,2 – 12 rpm.
- Das Werkstück auf der Basis bewegt sich nicht.
- Mit COM2800.
- Die Anlage eignet sich für automatisches MIG/MAG-, WIG- und Plasma-Schweißen.



Produktvideo

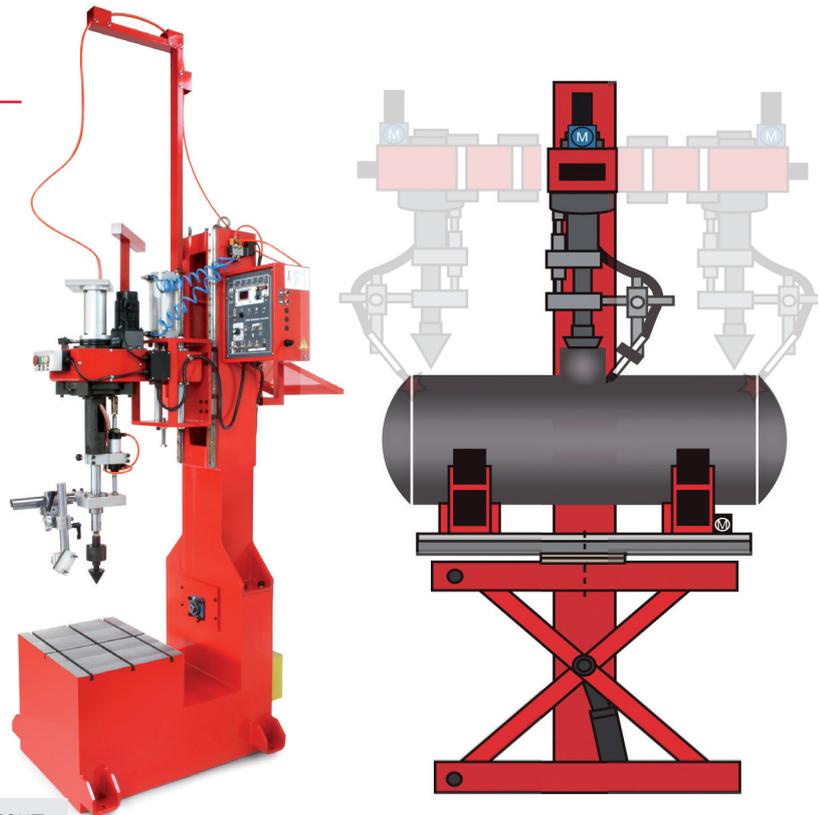
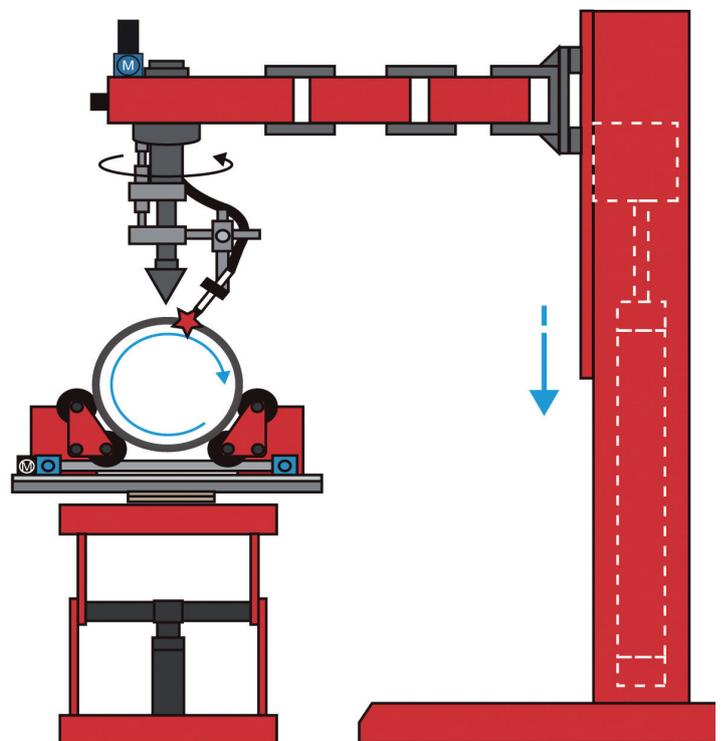


Abb.: VTW-400MT

Lieferumfang:

- 1 Steuerung (integriert)
- 1 Fußschalter

Modell	VTW-400MT
Netzspannung	V1: AC 230V/60Hz/7A V2: AC 400V/50Hz/5A
Belastung	800 kg
Innerer Durchmesser Basis	N/A
Abstand Rotationscenter/Basis	400 mm
Abstand Rotationscenter/vertikale Verschiebung	400 mm
Brenner Drehgeschwindigkeit	1,2 – 12 rpm
Rotationsradius des Brenners	10 – 75 mm
Mitlaufender Zentrierkegel Ø	120 mm
2D Kurvenimitationsgerät	Ja
Vertikale 2D Abfallkurve	12 mm
Zahnstange X-Hub	100 mm
Zahnstange Y-Hub	100 mm
Zentrierkegel Innenspannung	5 – 26 mm
Überlapp-Timer	0 – 99 sek
Timer (Fixierpunkt)	0 – 999 sek
Start-Timer	0 – 99 sek
Krater-Timer	0 – 99 sek
Bremse	magnetisch
HF-Schutz	100 %
Artikelnummer	71080514

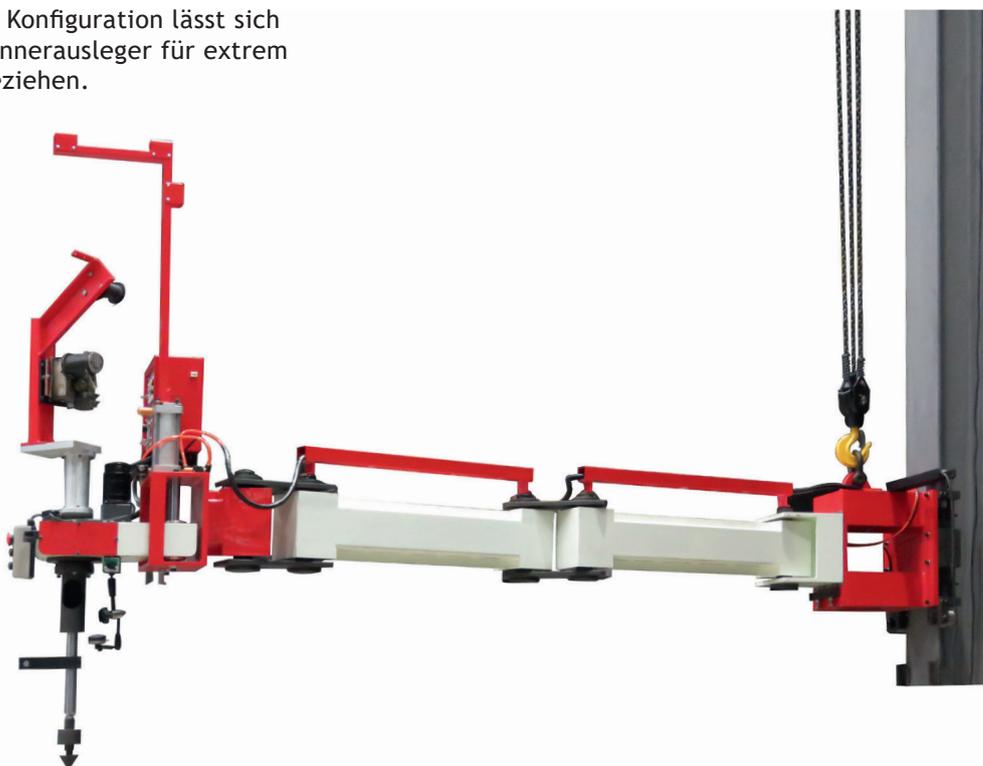


Beispielkonfiguration nach Kundenwunsch

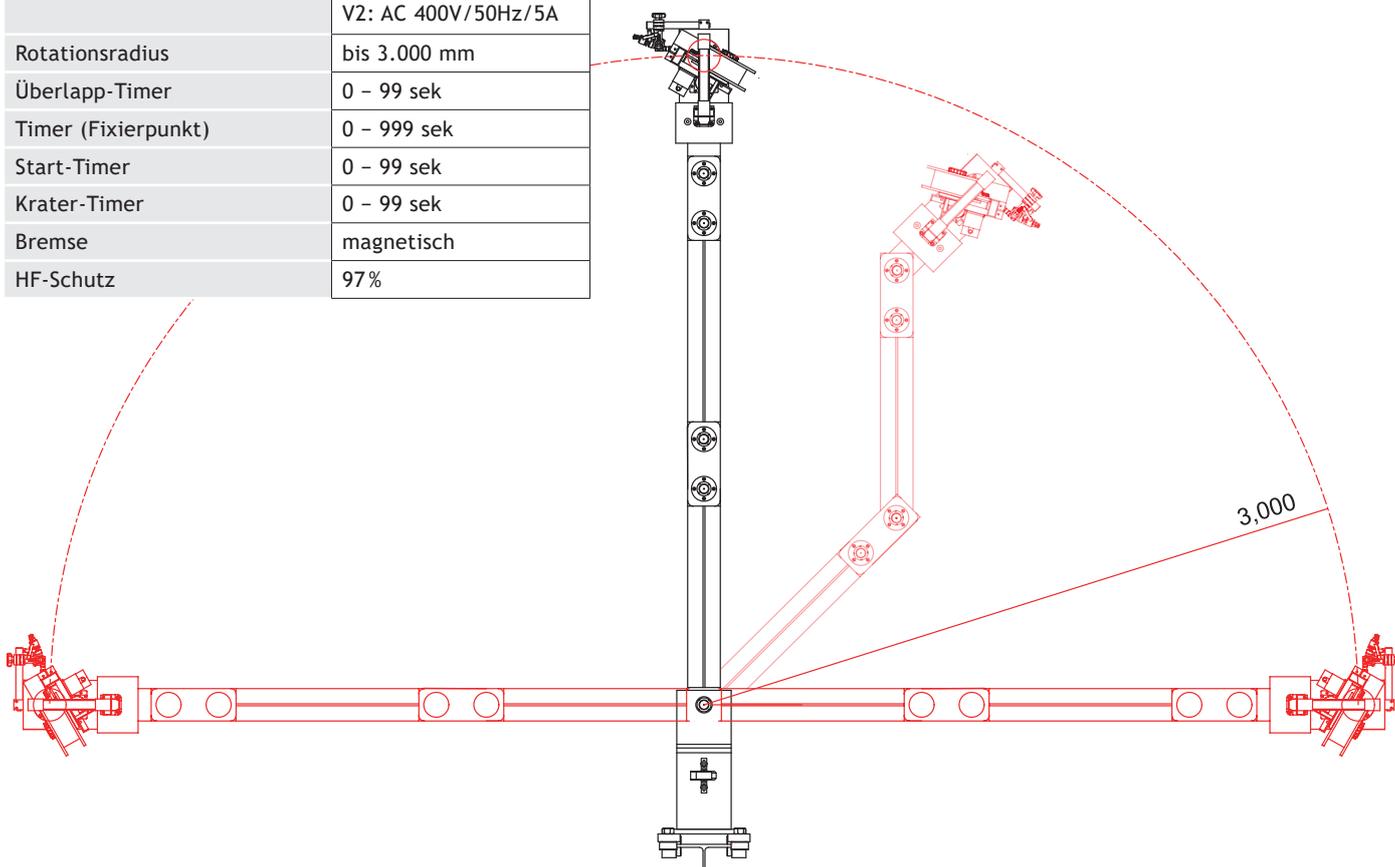
Automatisierung – Rundnähte

Separater Schweißarm AW3H

Die auf Seite 158 abgebildete Konfiguration lässt sich auch als frei einsetzbarer Brennerausleger für extrem vielseitige Einsatzbereiche beziehen.



Modell	AW3H
Netzspannung	V1: AC 230V/60Hz/7A V2: AC 400V/50Hz/5A
Rotationsradius	bis 3.000 mm
Überlapp-Timer	0 – 99 sek
Timer (Fixierpunkt)	0 – 999 sek
Start-Timer	0 – 99 sek
Krater-Timer	0 – 99 sek
Bremse	magnetisch
HF-Schutz	97%



Automatisierung – Rundnähte

Rotator RCW-D01T1 für Werkstücke bis 2 t

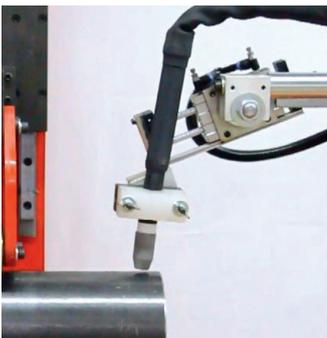
Eigenschaften

- Ideal zum Anschweißen von Böden an Stirnseiten
- Stabile und kompakte Konstruktion.
- Klemmen ohne Backenfutter.
- Pneumatische Klemmvorrichtung, sowie pneumatischer Brennerarm und Anschlag

Modell	RCW-D01T1
Werkstückdurchmesser	20 – 100 mm
Werkstücklänge	über 350 mm
Max. Belastung	150 kg
Drehgeschwindigkeit	240 – 2400 mm/min
SPS Steuerung	SIEMENS



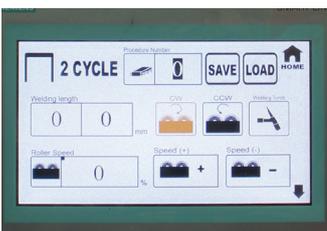
Pneumatischer Anschlag



Pneumatischer Brennerhalter und Stativ



Auch zum Schweißen im Rohrrinnen geeignet



Steuerung über Touchscreen



Teil 1



Teil 2

Produktvideo



Automatisierung – Rundnähte

Rotator RW1T

Mit
SPS-Steuerung

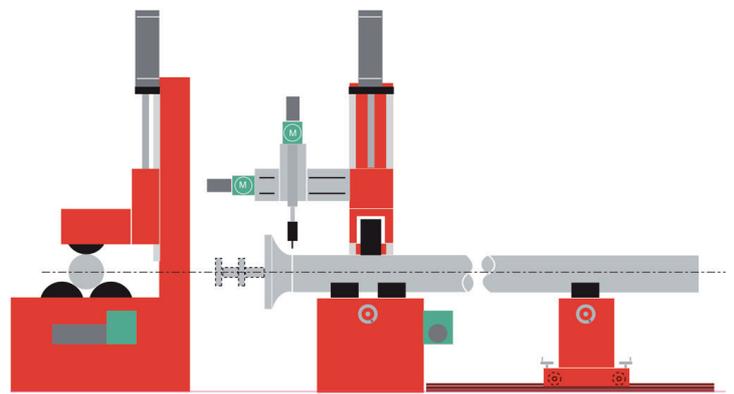


Eigenschaften

- Stabile und kompakte Konstruktion.
- Schweißen, schneiden und schleifen sind problemlos möglich.
- Es können eine Vielzahl von Rohren geklemmt werden. Auch Rohrbögen und Rohre mit Flansch können aufgenommen werden.
- Klemmt ohne Backenfutter präzise und schnell.
- Überlappschweißen möglich

Modell	RW1T
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz
Max. Belastung	2.000 kg
Werkstückdurchmesser	50 – 400 mm
Min. Werkstücklänge	450 mm
Geschwindigkeit	200 – 2.000 mm/min.
Brennverfahrenweg vertikal	100 mm
Brennverfahrenweg horizontal	200 mm
Geschw. Anpassung	Inverter

Lieferumfang:
 1 Steuerung (integriert)
 1 Kabelfernbedienung
Optional:
 1 Mitlaufeinheit:
 1 m Schienen:



Automatisieren Sie Ihre Schweißprozesse mit JAVAC



Abb. RCW



Teil 1



Teil 2

Produktvideo



VIDEO

Automatisierung – Rundnähte

Rundschweißanlage THP

Rohrschneidanlage automatisiert THP340-L340T2

Die Anlage ist robust, so dass die Tragelast bis zu 600 kg zulässig ist, dabei ist die Anlage auf beide Seiten mit Schnellspannvorrichtung versehen. Die THP340-L340T2 kann manuell gesteuert werden oder Sie aktivieren die automatische Dauerlauffunktion



Modell	THP340-L340T2
Netzspannung	AC 230 V / 50/60 Hz
Zulässiger Werkstück Ø	50 - 200 mm
Zulässiger Werkstücklänge	0 - 3400 mm
Zulässiger Werkstückgewicht	600 kg
Drehgeschwindigkeit	0,6 - 6,0RPM
Maße LxBxH (mm)	5250x920x1800
Gewicht	1420kg



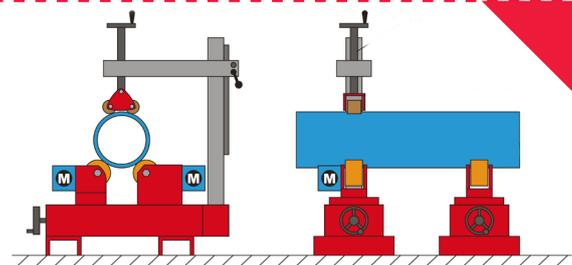
Produktvideo



Sonderlösungen

Wir konfigurieren Ihre Rohrbearbeitungsanlagen gerne auch individuell. Sprechen Sie uns einfach an:

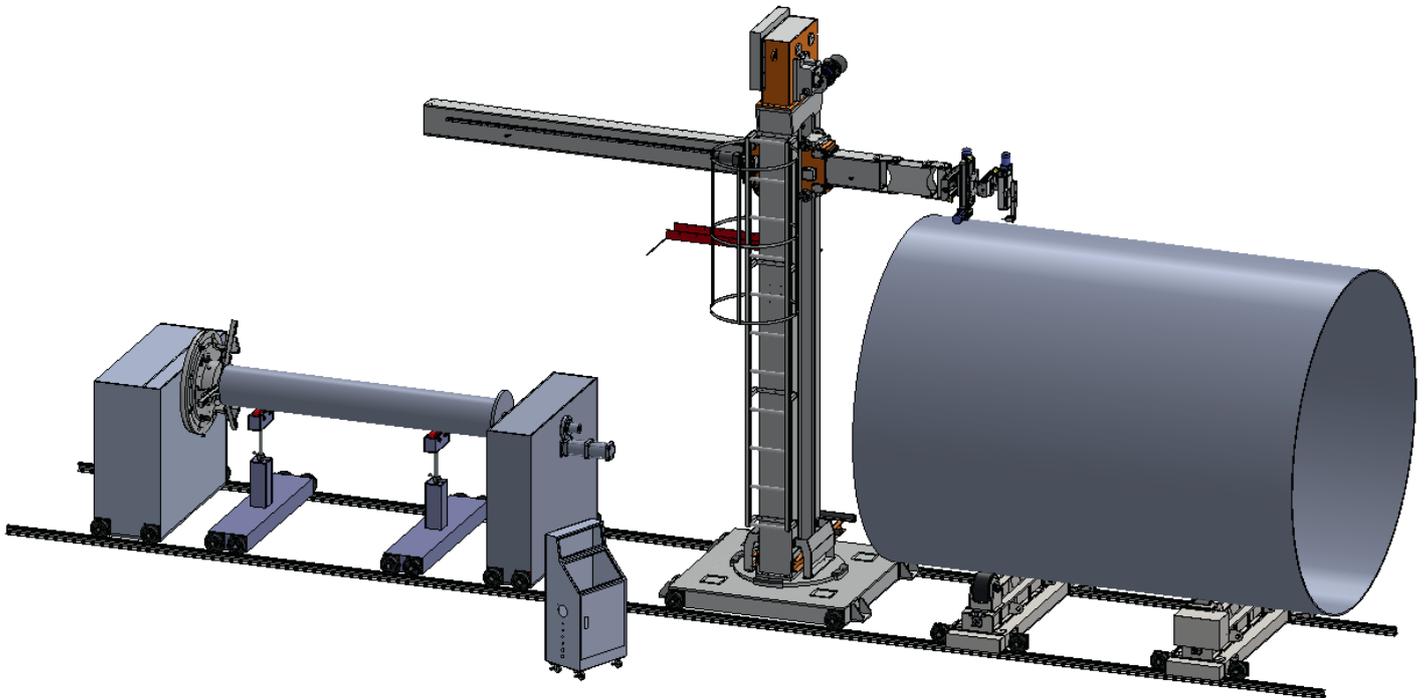
07331/3058-0



Individuell

Wir bieten auch Sonderlösungen...

... von der Planung bis zur fertigen Anlage



Manipulator mit zwei Aktionsseiten zur Rohrbearbeitung

auf Drehtisch oder Rollenbock mit

- 4.000 mm Verfahrweg
- 3.000 kg Belastung
- Schwenkbar um 360°

Wir beraten Sie gern
individuell unter:

+49 (0)7331-30580

Oder schicken Sie uns Ihre
Anfrage an:

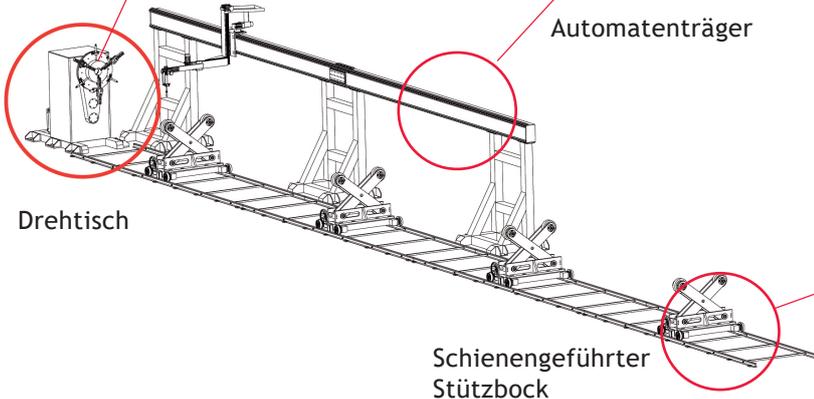
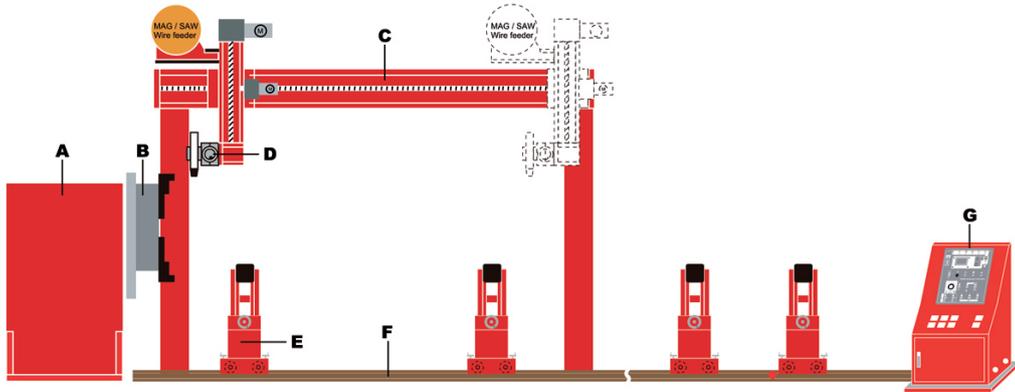
info@javac-deutschland.de



Individuell

Wir bieten auch Sonderlösungen...

... von der Planung bis zur fertigen Anlage



Individuell

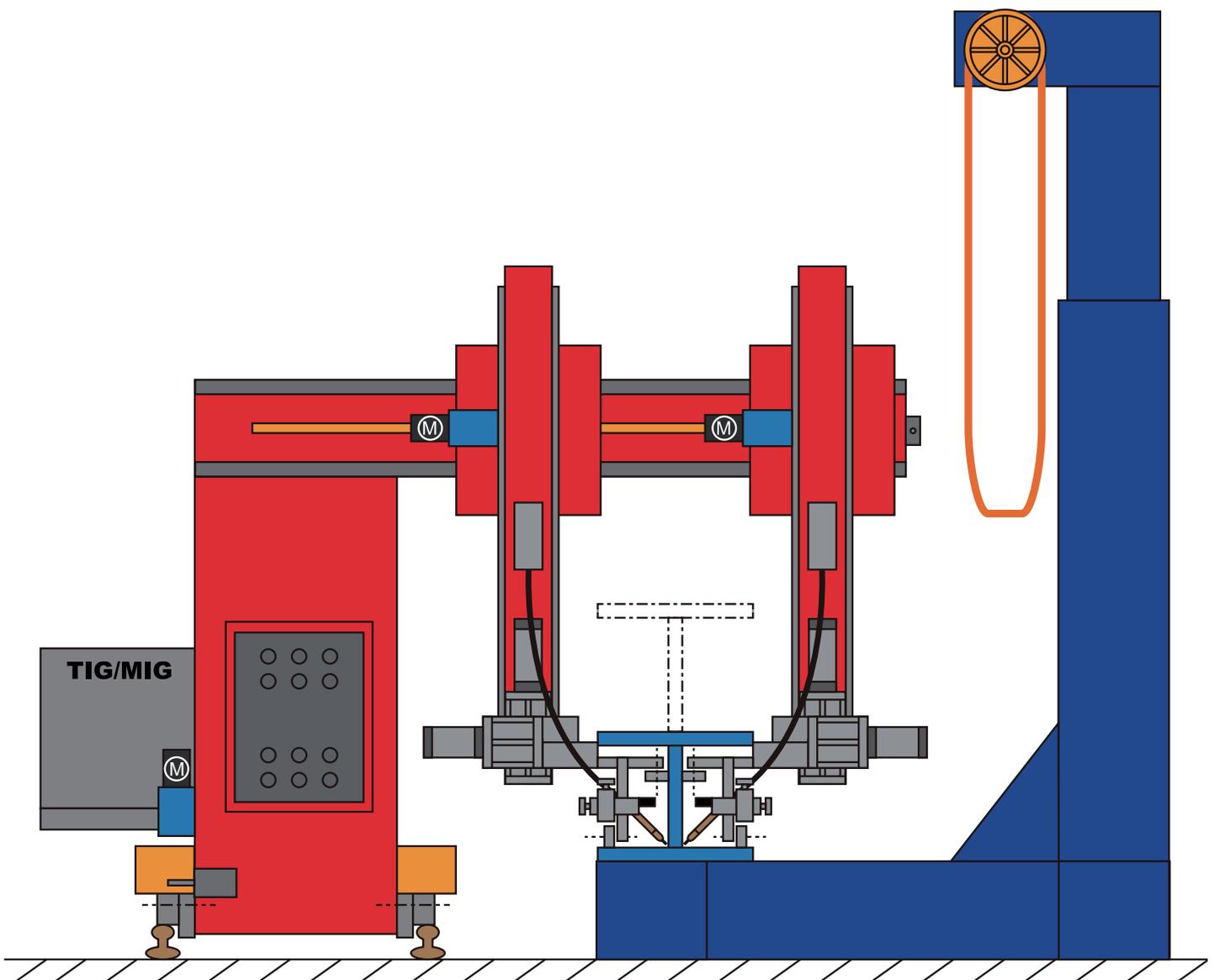
Wir bieten auch Sonderlösungen...

... von der Planung bis zur fertigen Anlage:
Beispiel H-Träger

Modell	LCT2-W02H14
Brennerabstände	0 - 200 mm
Abstand Werkstück/Ausleger	1.400 mm
Max. Belastung	1.500 kg
Verfahrgeschwindigkeit	240 - 2.400 u/min
Ausleger Belastbarkeit je	120 kg
Kreuzsupport Verfahrweg	100 mm (x-, y-, z-Achse)

Wir beraten Sie gern
individuell unter:
+49 (0)7331-30580

Oder schicken Sie uns Ihre
Anfrage an:
info@javac-deutschland.de



Individuell

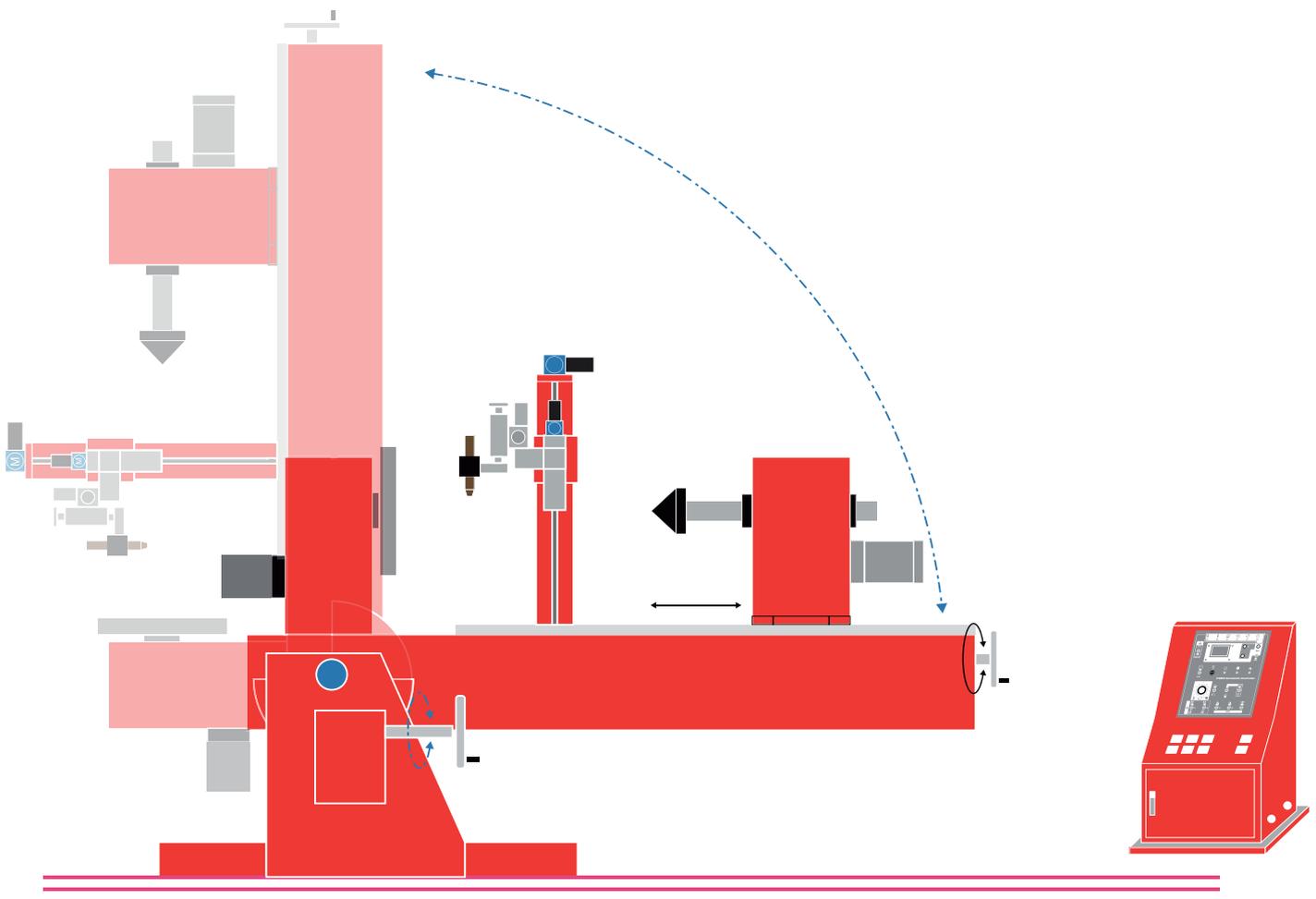
Wir bieten auch Sonderlösungen...

... von der Planung bis zur fertigen Anlage:
Beispiel Rundnaht

Modell	AVPW-1400PH
Werkstückdurchmesser	8 - 500 mm
Werkstücklänge	1 - 1.400 mm
Max. Belastung	150 kg
Drehgeschwindigkeit	0,07 - 6,0 u/min
Tischdurchmesser	500 mm
Hohlwelle	60 mm
AVC Höhenkontrolle (Hub)	100 mm
Steuerung	COM 2800

Wir beraten Sie gern
individuell unter:
+49 (0)7331-30580

Oder schicken Sie uns Ihre
Anfrage an:
info@javac-deutschland.de



Individuell

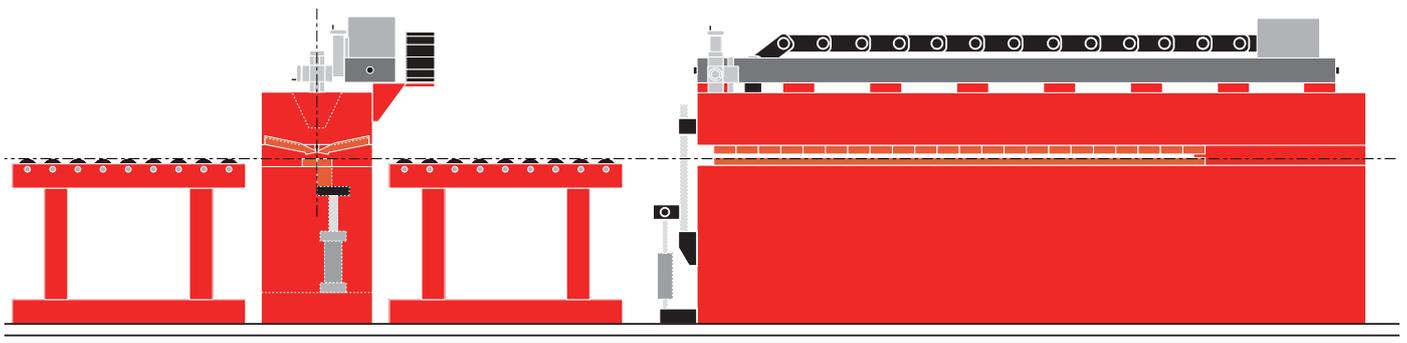
Wir bieten auch Sonderlösungen...

... von der Planung bis zur fertigen Anlage:
Beispiel Platten schweißen

Modell	PL-30T1
Werkstückstärke	0,8 - 6 mm
Werkstücklänge	1 - 3.000 mm
Max. Belastung	100 kg
Verfahrgeschwindigkeit	200 - 2.400 mm/min
Verfahrweg	3.000 mm
Pneumatischer Brennerhalter	100 mm Hub
Brenner Schwenkbereich	180°

Wir beraten Sie gern
individuell unter:
+49 (0)7331-30580

Oder schicken Sie uns Ihre
Anfrage an:
info@javac-deutschland.de



Randnotiz

Standard Längsnahtschweiß-
anlagen finden Sie auf Seite
160 - 161



Individuell

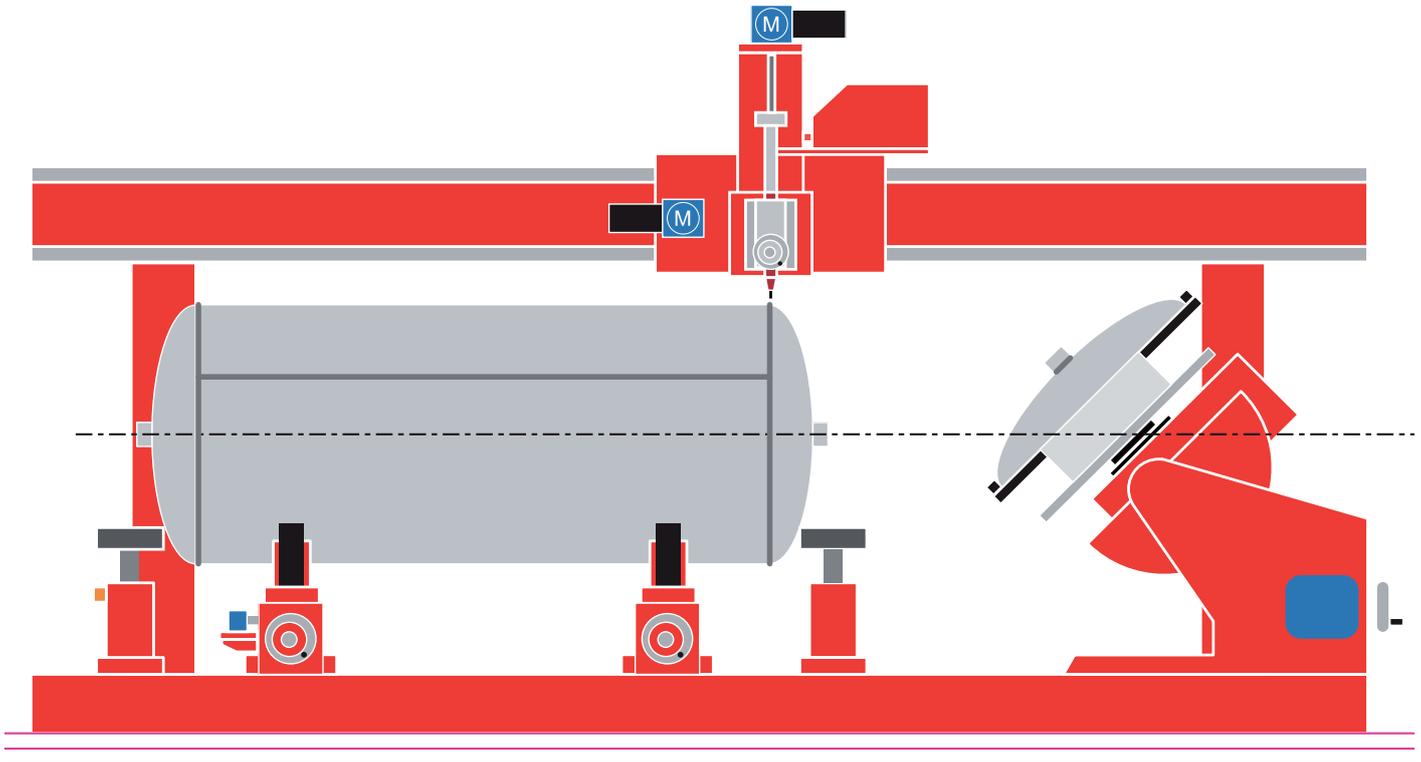
Wir bieten auch Sonderlösungen...

... von der Planung bis zur fertigen Anlage:
 Beispiel kombinierte Längs- und Rundnahtschweißanlagen

Modell	LRP-D15L15T1
Werkstückdurchmesser	250 – 1.000 mm
Werkstücklänge	400 – 3.000 mm
Max. Belastung	1.000 kg
Drehgeschwindigkeit	180 – 1.800 mm/min
Brennervfahrgeschwindigkeit	240 – 2.400 mm/min
Brennerumdrehungen	1,2 – 12 u/min
Belastung Ausleger	35 kg
Steuerung	SPS

Wir beraten Sie gern
 individuell unter:
+49 (0)7331-30580

Oder schicken Sie uns Ihre
 Anfrage an:
info@javac-deutschland.de



Individuell

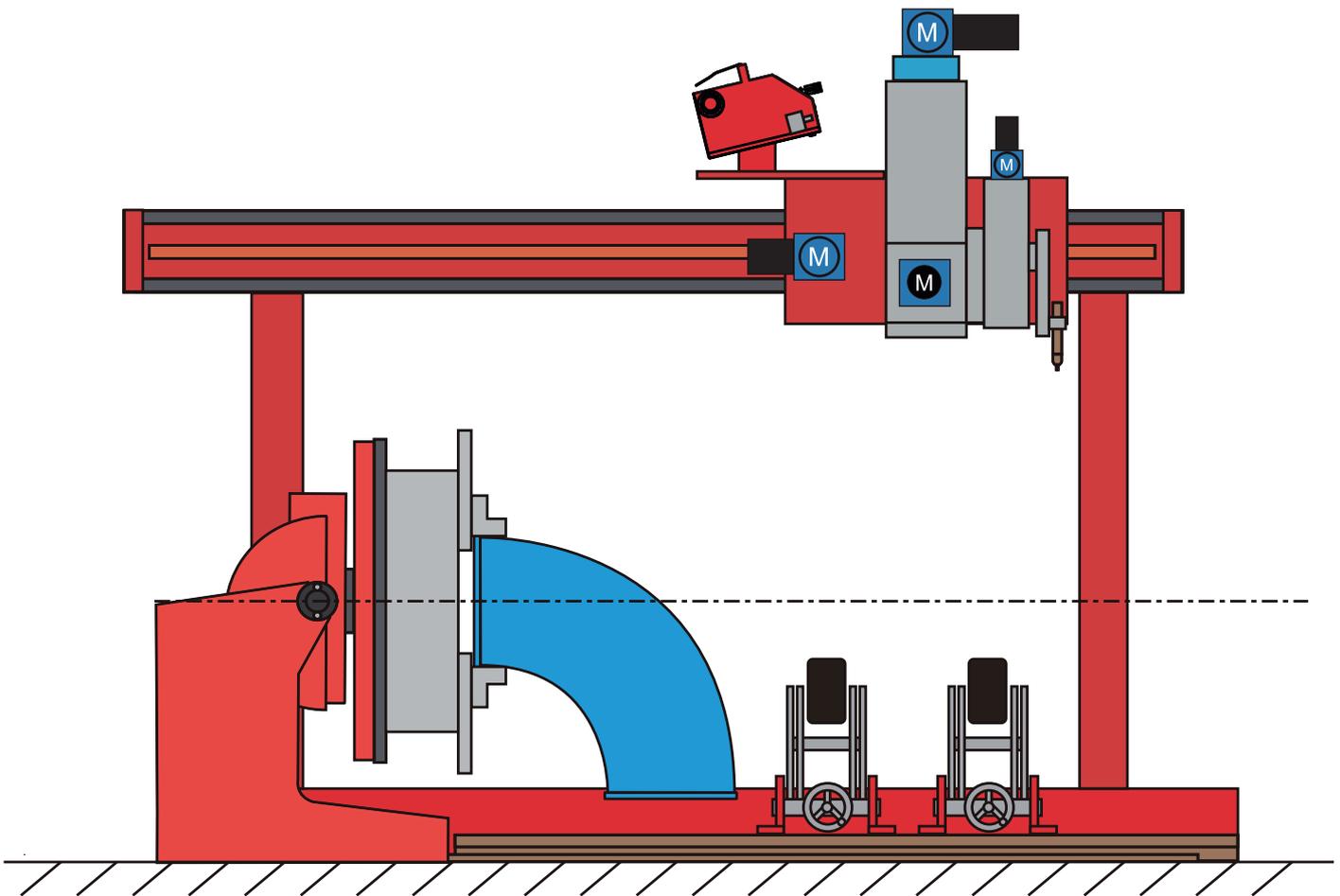
Wir bieten auch Sonderlösungen...

... von der Planung bis zur fertigen Anlage:
 Beispiel kombinierte Längs- und Rundnahtschweißanlagen

Modell	LP-D15L30T
Werkstückdurchmesser	80 - 1.500 mm
Werkstücklänge	400 - 3.000 mm
Max. Belastung	1.000 kg
Drehgeschwindigkeit	0,05 - 0,5 u/min
Brennverfahrensgeschwindigkeit	240 - 2.400 mm/min
Steuerung	SPS

Wir beraten Sie gern
 individuell unter:
+49 (0)7331-30580

Oder schicken Sie uns Ihre
 Anfrage an:
info@javac-deutschland.de



Individuell

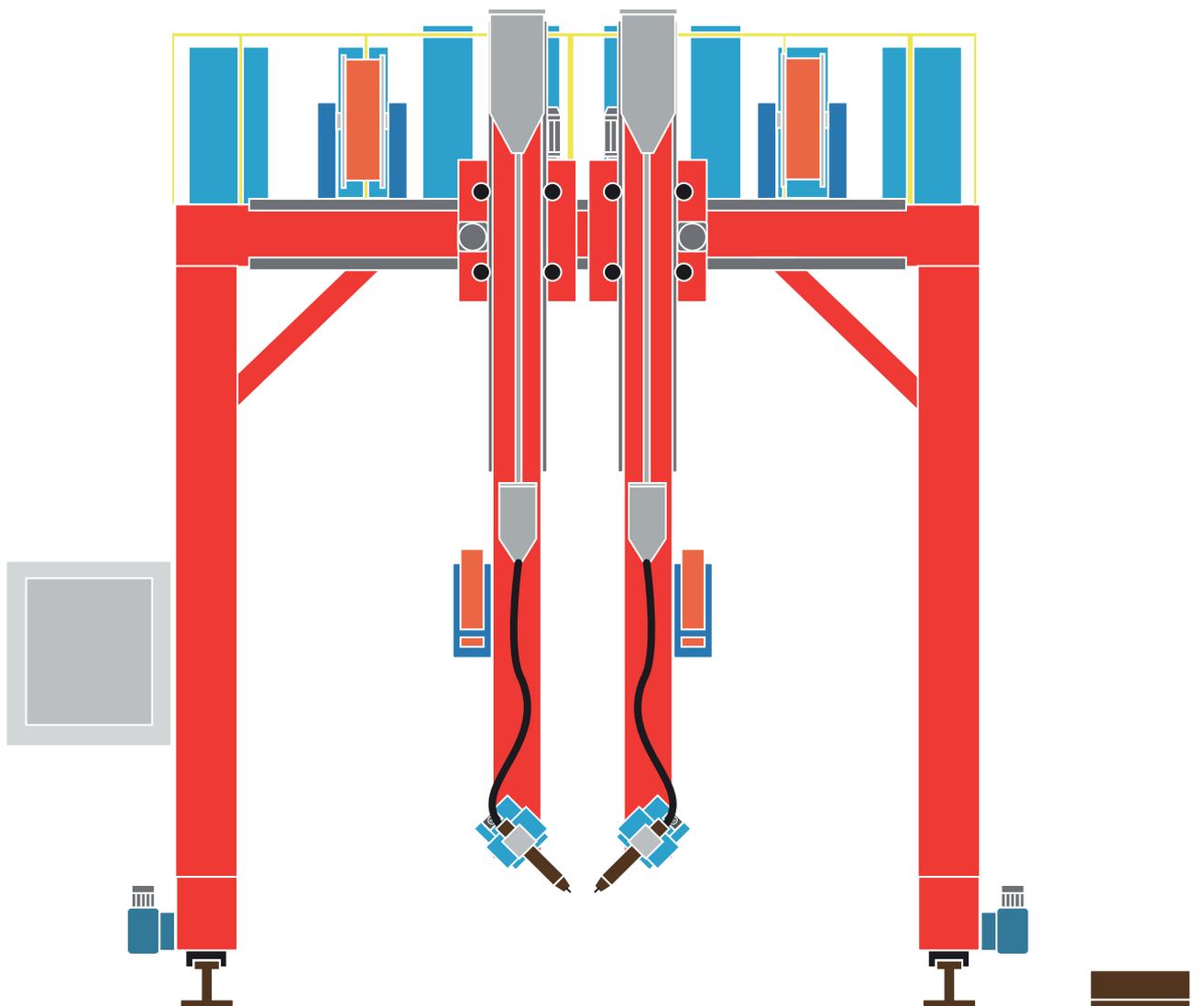
Wir bieten auch Sonderlösungen...

... von der Planung bis zur fertigen Anlage:
Beispiel Schweißportal

Modell	SL-W30H25T2C
Innenmaße Portal	4.000 mm
Abstand zwischen den Brennern	30 - 3.000 mm
Max. vertikaler Brennerfahrweg (ab Boden)	300 - 2.500 mm
Horizontaler Fahrweg	1.500 mm
Ausleger Verfahrgeschwindigkeit	800 mm/min
Portal Verfahrgeschwindigkeit (auf Schiene)	240 - 2.400 mm/min
Gesamtblastbarkeit des Portals	2.000 kg

Wir beraten Sie gern
individuell unter:
+49 (0)7331-30580

Oder schicken Sie uns Ihre
Anfrage an:
info@javac-deutschland.de



Individuell

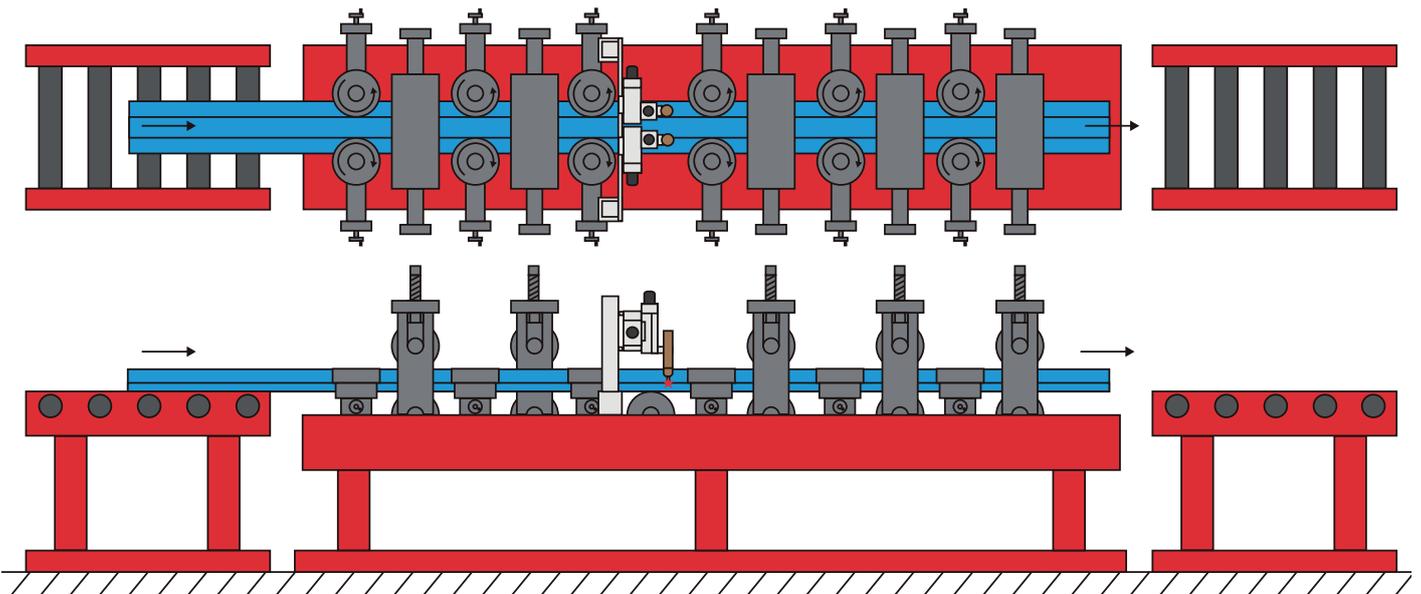
Wir bieten auch Sonderlösungen...

... von der Planung bis zur fertigen Anlage:
 Beispiel Vierkanthrohrschweiß- und -schiebeanlage

Modell	TTP-W20H55T4
Werkstückbreite	50 - 210 mm
Werkstückhöhe	90 - 510 mm
Werkstücklänge	ab 300 mm
Vorschubgeschwindigkeit	180 - 1.800 mm/min
Anzahl MIG-Brenner	4 Stück möglich
Anzahl UP-Brenner	2 Stück möglich

Wir beraten Sie gern
 individuell unter:
+49 (0)7331-30580

Oder schicken Sie uns Ihre
 Anfrage an:
info@javac-deutschland.de



Allgemeine Lieferbedingungen gegenüber Kaufleuten (Stand: 01.09.2010)

I. Geltung der Bedingungen

1. Unsere Lieferungen, Leistungen und Angebote erfolgen ausschließlich auf Grund der nachstehenden Geschäftsbedingungen. Diese gelten somit auch für alle künftigen Geschäftsbeziehungen, auch wenn sie nicht nochmals ausdrücklich vereinbart werden, sofern sie dem Käufer bei einem früher von uns bestätigten Auftrag zugegangen sind. Spätestens mit der Entgegennahme der Ware oder Leistung – auch Teilleistung – gelten diese Bedingungen als angenommen. Entgegenstehende oder von unseren Verkaufsbedingungen abweichende Bedingungen des Käufers erkennen wir nicht an, es sei denn, wir hätten ausdrücklich schriftlich ihrer Geltung zugestimmt. Unsere Verkaufsbedingungen gelten auch dann, wenn wir in Kenntnis entgegenstehender oder von unseren Verkaufsbedingungen abweichender Bedingungen des Käufers die Lieferung an den Käufer vorbehaltlos ausführen.
2. Alle Vereinbarungen, die zwischen uns und dem Käufer zwecks Ausführung dieses Vertrages getroffen werden, sind in diesem Vertrag schriftlich niedergelegt.
3. Unsere Verkaufsbedingungen gelten nur gegenüber Unternehmern im Sinn von §310 BGB.

II. Angebot – Angebotsunterlagen

1. Ist die Bestellung des Käufers als Angebot gemäß § 145 BGB zu qualifizieren, so können wir dieses innerhalb von 2 Wochen annehmen.
2. An Abbildungen, Zeichnungen, Kalkulationen und sonstigen Unterlagen behalten wir uns Eigentums- und Urheberrechte vor. Dies gilt auch für solche schriftlichen Unterlagen, die als „vertraulich“ bezeichnet sind. Vor ihrer Weitergabe an Dritte bedarf der Besteller unserer ausdrücklichen schriftlichen Zustimmung.
3. Die in Katalogen, Preislisten oder den zum Angebot gehörenden Unterlagen enthaltenen Angaben, Zeichnungen, Abbildungen und Leistungsbeschreibungen sind branchenübliche Näherungswerte, es sei denn, dass sie in der Auftragsbestätigung ausdrücklich als verbindlich bezeichnet wurden.
4. Abreden, welche vom Vertragstext abweichen, dürfen nur mit von der Javac Deutschland GmbH schriftlich ermächtigten Personen getroffen werden und bedürfen für Ihre Gültigkeit der Schriftform. Eine Aufhebung des Schriftformerfordernisses kann und darf nur schriftlich erfolgen.

III. Preise – Zahlungsbedingungen

1. Soweit nicht anders angegeben, halten wir uns an die in unseren Angeboten enthaltenen Preise 14 Tage ab deren Datum gebunden.
2. Sofern sich aus der Auftragsbestätigung nichts anderes ergibt, gelten unsere Preise „ab Werk“, ausschließlich Verpackung, Fracht, Zoll, Einfuhrnebenabgaben, Versicherungsprämien, Markierung, Schutzmittel und dergleichen.
3. Die gesetzliche Mehrwertsteuer ist nicht in unseren Preisen eingeschlossen; sie wird in gesetzlicher Höhe am Tag der Rechnungstellung in der Rechnung gesondert ausgewiesen.
4. Der Abzug von Skonto bedarf besonderer schriftlicher Vereinbarung.
5. Sofern sich aus der Auftragsbestätigung nichts anderes ergibt, ist der Kaufpreis netto (ohne Abzug) sofort zur Zahlung fällig. Kommt der Käufer in Zahlungsverzug, so sind wir berechtigt, Verzugszinsen in Höhe von 8 % über dem jeweiligen Basiszinssatz p. a. zu fordern. Falls wir in der Lage sind, einen höheren Verzugschaden nachzuweisen, sind wir berechtigt, diesen geltend zu machen. Der Käufer ist jedoch berechtigt, uns nachzuweisen, dass uns als Folge des Zahlungsverzugs kein oder ein wesentlich geringerer Schaden entstanden ist.
6. Aufrechnungsrechte stehen dem Käufer nur zu, wenn seine Gegenansprüche rechtskräftig festgestellt, unbestritten oder von uns anerkannt sind. Außerdem ist er zur Ausübung eines Zurückbehaltungsrechts insoweit befugt, als sein Gegenanspruch auf dem gleichen Vertragsverhältnis beruht.

7. Wir sind berechtigt, trotz anderslautender Bestimmungen des Käufers Zahlungen zunächst auf dessen ältere Schulden anzurechnen, und werden den Käufer über die Art der erfolgten Verrechnung informieren. Sind bereits Kosten und Zinsen entstanden, so sind wir berechtigt, die Zahlung zunächst auf die Kosten, dann auf die Zinsen und zuletzt auf die Hauptleistung anzurechnen.
8. Eine Zahlung gilt erst dann als erfolgt, wenn wir über den Betrag verfügen können. Im Falle der Annahme von Schecks gilt die Zahlung erst als erfolgt, wenn der Scheck eingelöst wird.
9. Wenn uns Umstände bekannt werden, die die Kreditwürdigkeit des Käufers in Frage stellen, wenn er insbesondere einen Scheck nicht einlöst oder seine Zahlungen einstellt, oder wenn uns andere Umstände bekannt werden, die die Kreditwürdigkeit des Käufers in Frage stellen, so sind wir berechtigt, die gesamte Restschuld fällig zu stellen, auch wenn wir Schecks angenommen haben. Wir sind in diesem Falle außerdem berechtigt, Vorauszahlungen oder Sicherheitsleistung zu verlangen.

IV. Lieferung

1. Erfüllungsort der Lieferung ist das Warenlager Javac Deutschland GmbH. Versendet der Verkäufer die Ware auf Verlangen des Käufers an einen anderen Bestimmungsort, geht die Transportgefahr, auch bei Lieferung „frachtfrei“, in dem Moment auf den Käufer über, in dem die Ware der Transportperson übergeben wird.
2. Liefertermine oder -fristen, welche verbindlich oder unverbindlich vereinbart werden können, bedürfen der Schriftform
3. Auch wenn eine kalendermäßig bestimmte Lieferzeit vereinbart ist, liegt noch kein Fixhandelsgeschäft im Sinne von §376 Abs.1 HGB vor. Hierfür bedarf es zusätzlich der Einigung der Vertragspartner darüber, dass z.B. bei Saisonware oder Werbeaktionen der Vertrag bei Nichteinhaltung der Lieferfrist ohne weiteres durch Rücktritt beendet und, sofern uns ein Verschulden trifft, Schadensersatz wegen Nichterfüllung verlangt werden kann. Der Beginn der von uns angegebene Lieferzeit setzt die Abklärung aller technischen Fragen voraus. Die Lieferfrist beginnt mit der Absendung unserer Angebotsannahme, jedoch nicht vor Beibringen der vom Käufer zu beschaffenden Unterlagen sowie vor Eingang einer vereinbarten Anzahlung.
4. Wir haben Liefer- und Leistungsverzögerungen aufgrund höherer Gewalt und aufgrund von Ereignissen, die uns die Lieferung wesentlich erschweren oder unmöglich machen, insbesondere bei Arbeitskämpfen, Unruhen, behördlichen Maßnahmen und Ausbleiben von Zulieferungen unserer Lieferanten, auch bei verbindlich vereinbarten Fristen und Terminen nicht zu vertreten. Sie verändern die vereinbarten Termine und Fristen um die Dauer, der durch diese Umstände bedingten Leistungsstörung. Erst wenn die Liefer- und Leistungsverzögerung länger als 1 Monat dauert, ist der Käufer nach angemessener Nachfristsetzung berechtigt, hinsichtlich des noch nicht erfüllten Teils, vom Vertrag zurückzutreten. Verlängert sich die Lieferzeit oder werden wir von unserer Verpflichtung frei, so kann der Käufer hieraus keine Schadensersatzansprüche herleiten. Auf die genannten Umstände können wir uns nur berufen, wenn wir den Käufer unverzüglich benachrichtigen. Dies gilt sinngemäß für die Abnahmeverpflichtung des Käufers. Die Vertragspartner sind verpflichtet, dem anderen Teil Anfang und Ende von Hindernissen der vorbezeichneten Art unverzüglich mitzuteilen.
6. Teillieferungen und Teilleistungen sind, soweit handelsüblich, zulässig und werden gesondert in Rechnung gestellt. Sie sind ausnahmsweise dann unzulässig, wenn die teilweise Erfüllung des Vertrages für den Käufer kein Interesse hat.
7. Beeinflussen spätere Änderungen des Vertrages durch den Käufer die Lieferfrist, so kann sich diese in angemessenem Umfang verlängern.
8. Die Einhaltung unserer Lieferverpflichtung setzt die rechtzeitige und ordnungsgemäße Erfüllung der Verpflichtungen des Käufers voraus.
9. Wird der Versand auf Wunsch des Käufers verzögert, so werden ihm, beginnend einen Monat nach Anzeige der Versandbereitschaft, die durch die Lagerung entstandenen Kosten, bei Lagerung in unserem Werk mindestens jedoch 1/2 v. H. des Rechnungsbetrages für jeden Monat berechnet, es sei denn, der Käufer weist nach, dass uns nur geringere Kosten entstanden sind.

10. Kommt der Käufer in Annahmeverzug oder verletzt er sonstige Mitwirkungspflichten, so sind wir berechtigt, den uns entstehenden Schaden, einschließlich etwaiger Mehraufwendungen, zu verlangen. In diesem Fall geht auch die Gefahr eines zufälligen Untergangs oder einer zufälligen Verschlechterung der Kaufsache in dem Zeitpunkt auf den Käufer über, in dem dieser in Annahmeverzug gerät.
11. Wir haften nach den gesetzlichen Bestimmungen, soweit der zugrundeliegende Kaufvertrag ein Fixgeschäft im Sinn von § 323 Abs.2 Ziff.2 BGB oder von § 376 HGB ist. Wir haften auch nach den gesetzlichen Bestimmungen, sofern als Folge einer von uns zu vertretenden Lieferverzögerung der Käufer berechtigt ist geltend zu machen, dass sein Interesse an der weiteren Vertragserfüllung in Fortfall geraten ist.
12. Wir haften ferner nach den gesetzlichen Bestimmungen, sofern die Lieferverzögerung auf einer von uns zu vertretenden vorsätzlichen oder grob fahrlässigen Vertragsverletzung beruht; ein Verschulden unserer Vertreter oder Erfüllungsgehilfen ist uns zuzurechnen. Sofern die Lieferverzögerung nicht auf einer von uns zu vertretenden vorsätzlichen Vertragsverletzung beruht, ist unsere Schadenersatzhaftung auf den vorhersehbaren, typischerweise eintretenden Schaden begrenzt.
13. Wir haften auch nach den gesetzlichen Bestimmungen, soweit die von uns zu vertretende Lieferverzögerung auf der schuldhaften Verletzung einer wesentlichen Vertragspflicht beruht. In diesem Fall ist aber die Schadenersatzhaftung auf den vorhersehbaren, typischerweise eintretenden Schaden begrenzt.
14. Sofern die Lieferverzögerung lediglich auf einer schuldhaften Verletzung einer nicht wesentlichen Vertragspflicht beruht, ist der Käufer berechtigt, für jede vollendete Woche Verzögerung eine pauschalierte Entschädigung in Höhe von 3 % des Lieferwertes zu verlangen, jedoch maximal 15% des Lieferwertes.

V. Gefahrübergang

1. Die Gefahr geht auch bei frachtfreier Lieferung mit dem Verlassen des Lieferwerkes auf den Käufer über. Falls der Versand ohne unser Verschulden unmöglich wird, geht die Gefahr mit der Meldung der Versandbereitschaft auf den Käufer über. Sofern nicht anders vereinbart, wählen wir Verpackung, Versandart und Versandweg nach bestem Ermessen.
2. Auf schriftliches Verlangen des Käufers wird auf seine Kosten die Sendung durch uns gegen Diebstahl, Bruch, Transport, Feuer- und Wasserschäden sowie sonstige versicherbare Risiken versichert. Verzögert sich der Versand infolge von Umständen, die der Käufer zu vertreten hat, so geht die Gefahr vom Tage der Versandbereitschaft ab auf den Käufer über; jedoch sind wir verpflichtet, auf Wunsch und Kosten des Käufers die Versicherung zu bewirken, die dieser verlangt.

VI. Mängel der Kaufsache

1. Die Geltendmachung der Ansprüche und Rechte des Vertragspartners bei Sachmängeln setzt voraus, dass der Käufer seinen nach §§ 377, 378 HGB geschuldeten Untersuchungs- und Rügeobliegenheiten ordnungsgemäß nachgekommen ist.
2. Soweit ein Sachmangel der Kaufsache vorliegt, sind wir nach unserer Wahl zur Beseitigung des Mangels oder zur Ersatzlieferung innerhalb angemessener Frist berechtigt. Schlägt die von uns gewählte Mangelbeseitigung zweimal fehl, sind wir zur einmaligen Ersatzlieferung berechtigt. Für den Fall der Ersatzlieferung ist der Käufer zur Herausgabe der ursprünglichen Kaufsache verpflichtet. Die Kosten der Nacherfüllung werden nicht übernommen, soweit die Aufwendungen sich erhöhen, weil die Ware nach unserer Lieferung an einen anderen Ort verbracht worden ist, es sei denn, dies entspricht dem bestimmungsgemäßen Gebrauch der Ware. § 478 Abs.4 S.1 u.Abs.5 BGB bleiben unberührt.
3. Schlägt die Mangelbeseitigung/ Ersatzlieferung gem. Ziff. 2 fehl, so ist der Käufer nach seiner Wahl berechtigt, vom Vertrag zurückzutreten oder den Kaufpreis entsprechend herabzusetzen. Die §§ 323 Abs.5 S.2 BGB und § 478 Abs.4 S.1 u.Abs.5 BGB bleiben unberührt.
4. Rückgriffsansprüche des Käufers gegen uns bestehen nur insoweit, als der Käufer mit seinem Abnehmer keine Vereinbarung getroffen hat, die über die gesetzlichen Mängelansprüche hinausgehen.

5. Schlägt die Mangelbeseitigung / Ersatzlieferung gem. Ziff. 2 fehl, so ist der Käufer auch berechtigt, Schadensersatz zu verlangen (§ 281 Abs. 1 S.3 BGB bleibt unberührt), sofern wir den Mangel zu vertreten haben. Wir haften insoweit nur nach den gesetzlichen Bestimmungen, sofern der Käufer Schadensersatzansprüche geltend macht, die auf Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit, einschließlich Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit unserer Vertreter oder Erfüllungsgehilfen beruhen. Soweit uns keine vorsätzliche Vertragsverletzung angelastet wird, ist die Schadensersatzhaftung auf den vorhersehbaren, typischerweise eintretenden Schaden begrenzt. Wir haften auch nach den gesetzlichen Bestimmungen, sofern wir schuldhaft eine andere wesentliche Vertragspflicht als die Lieferung einer mangelfreien Sache verletzen; in diesem Fall ist aber die Schadensersatzhaftung auf den vorhersehbaren, typischerweise eintretenden Schaden begrenzt. Im übrigen ist die Schadensersatzhaftung ausgeschlossen; insoweit haften wir insbesondere nicht für Schäden, die nicht am Liefergegenstand selbst entstanden sind. Die zwingenden Bestimmungen des Produkthaftungsgesetzes bleiben unberührt.
6. Wir leisten für die Mangelfreiheit unserer Produkte Gewähr für den Zeitraum von 12 Monaten, gerechnet ab Gefahrenübergang; § 479 BGB bleibt unberührt.
7. Werden unsere Betriebs- oder Wartungsanweisungen nicht befolgt, Änderungen an den Produkten vorgenommen, Teile ausgewechselt oder Verbrauchsmaterialien verwendet, die nicht den Originalspezifikationen entsprechen, so entfällt jede Gewährleistung, wenn der Käufer eine entsprechende substantielle Behauptung, dass erst einer dieser Umstände den Mangel herbeigeführt hat, nicht widerlegt.
8. Im Falle einer Mitteilung des Käufers, daß der Kaufgegenstand mangelhaft ist, können wir verlangen, dass der Käufer nach unserer Wahl und auf unsere Kosten
 - a) die schadhafte Lieferung zur Reparatur und anschließender Rücksendung an uns schickt - soweit dies zumutbar ist - oder
 - b) der Käufer die schadhafte Lieferung bereithält und einer unserer Mitarbeiter zum Käufer geschickt wird, um die Reparatur vorzunehmen. Falls der Käufer entgegen unserem zumutbaren Verlangen den Kaufgegenstand nicht zusendet und verlangt, daß Gewährleistungsarbeiten an einem von ihm bestimmten Ort vorgenommen werden, trägt der Käufer die uns zusätzlich entstehenden Kosten, insbesondere zusätzliche Reisekosten und Arbeitszeit.

VII. Gesamthaftung

1. Hat der Käufer infolge des Mangels der Sache einen Schaden erlitten oder vergebliche Aufwendungen getätigt, so haftet der Verkäufer nach Ziff.VI.und Ziff.VII. Eine Haftung darüber hinaus ist ausgeschlossen.
2. Sollte der Käufer Schadensersatzansprüche geltend machen, so haftet der Verkäufer nach den gesetzlichen Bestimmungen betreff Vorsatz und grober Fahrlässigkeit. Für eine Haftung der Vertreter und Erfüllungsgehilfen gilt Ziff.VII.2. entsprechend.Sofern kein Vorsatz auf Seiten des Verkäufers vorliegt beschränkt sich die Haftung auf den vorhersehbaren, typischerweise eintretenden Schaden.
3. Verletzt der Verkäufer schuldhaft eine wesentliche Vertragspflicht, so ist die Haftung nach den gesetzlichen Bestimmungen, auf den vorhersehbaren, typischerweise eintretenden Schaden begrenzt.
4. DieHaftungwegenschuldhafterVerletzungdesLebens,desKörpersoderderGesundheitbleibtunberührt.DiesgiltauchfürdiezwingendeHaftung nach dem Produkthaftungsgesetz.
5. Ziff.VII 1., 2., 3., 4. gelten entsprechend, wenn der Einsatz von Aufwendungen geltend gemacht wird.
6. Soweit die Schadensersatzhaftung gegenüber dem Verkäufer ausgeschlossen oder eingeschränkt ist, gilt dies auch im Hinblick auf die persönliche Schadensersatzhaftung seiner Angestellten, Arbeiter, Mitarbeiter, Vertreter und Erfüllungsgehilfen. Ziff.VII.4. gilt entsprechend.

VIII. Eigentumsvorbehaltssicherung

1. Wir behalten uns das Eigentum an der Kaufsache bis zum Eingang aller Zahlungen aus der Geschäftsverbindung mit dem Käufer vor. Bei vertragswidrigem Verhalten des Käufers, insbesondere bei Zahlungsverzug, sind wir berechtigt, auch ohne Nachfristsetzung, sofort vom Vertrag zurückzutreten oder, auch ohne Rücktritt vom Vertrag, die Kaufsache herauszuverlangen. Im Herausverlangen der Kaufsache durch uns liegt kein Rücktritt vom Vertrag, es sei denn, wir hätten dies ausdrücklich schriftlich erklärt. In der Pfändung der Kaufsache durch uns liegt stets ein Rücktritt vom Vertrag. Wir sind nach Rücknahme der Kaufsache zu deren Verwertung befugt, der Verwertungserlös ist auf die Verbindlichkeiten des Bestellers abzüglich angemessener Verwertungskosten anzurechnen.
2. Der Käufer ist verpflichtet, die Kaufsache pfleglich zu behandeln; insbesondere ist er verpflichtet, diese auf eigene Kosten gegen Feuer-, Wasser-, und Diebstahlschäden ausreichend zum Neuwert zu versichern. Sofern Wartungs- und Inspektionsarbeiten erforderlich sind, muss der Vertragspartner diese auf eigene Kosten rechtzeitig durchführen. Bei Pfändungen oder sonstigen Eingriffen Dritter, hat uns der Käufer unverzüglich schriftlich zu benachrichtigen, damit wir Klage gemäß § 771 ZPO erheben können.
3. Soweit der Dritte nicht in der Lage ist, uns die gerichtlichen und außergerichtlichen Kosten einer Klage gemäß § 771 ZPO zu erstatten, haftet der Käufer für den uns entstandenen Ausfall.
4. Der Käufer ist berechtigt, die Kaufsache im ordentlichen Geschäftsgang weiter zu verkaufen; er tritt uns jedoch bereits jetzt alle Forderungen in Höhe des Faktura-Endbetrages (einschließlich MwSt) unserer Forderung ab, die ihm aus der Weiterveräußerung gegen seine Abnehmer oder Dritte erwachsen, und zwar unabhängig davon, ob die Kaufsache ohne oder nach Verarbeitung weiter verkauft worden ist. Wir nehmen die Abtretung an. Zur Einziehung dieser Forderung bleibt der Käufer auch nach der Abtretung ermächtigt. Unsere Befugnis, die Forderung selbst einzuziehen, bleibt hiervon unberührt. Wir verpflichten uns jedoch, die Forderung nicht einzuziehen, solange der Käufer seinen Zahlungsverpflichtungen aus den vereinnahmten Erlösen nachkommt, nicht in Zahlungsverzug gerät und insbesondere kein Antrag auf Eröffnung eines Insolvenzverfahrens gestellt ist oder Zahlungseinstellung vorliegt. Ist aber dies der Fall, so können wir verlangen, dass der Käufer uns abgetretene Forderungen und deren Schuldner bekanntgibt, alle zum Einzug erforderlichen Angaben macht, die dazugehörigen Unterlagen aushändigt und den Schuldner (Dritte) die Abtretung mitteilt.
5. Die Verarbeitung oder Umbildung der Kaufsache durch den Käufer wird stets für uns vorgenommen. Wird die Kaufsache mit anderen, uns nicht gehörenden Gegenständen verarbeitet, so erwerben wir das Miteigentum an der neuen Sache im Verhältnis des Wertes der Kaufsache (Faktura-Endbetrag, einschließlich MwSt) zu den anderen verarbeiteten Gegenständen zur Zeit der Verarbeitung. Für die durch Verarbeitung entstehende Sache gilt im Übrigen das gleiche wie für die unter Vorbehalt gelieferte Kaufsache.
6. Wird die Kaufsache verarbeitet, mit anderen, uns nicht gehörenden Gegenständen untrennbar vermischt, vermengt oder verbunden, so erwerben wir das Miteigentum an der neuen Sache im Verhältnis des Wertes der Kaufsache (Faktura-Endbetrag, einschließlich MwSt) zu den anderen vermischten Gegenständen zum Zeitpunkt der Vermischung. Erfolgt die Vermischung in der Weise, dass die Sache des Käufers als Hauptsache anzusehen ist, so gilt als vereinbart, dass der Käufer uns anteilmäßig Miteigentum überträgt. Der Käufer verwahrt das so entstandene Alleineigentum oder Miteigentum für uns.
7. Der Käufer tritt uns auch die Forderung zur Sicherung unserer Forderungen gegen ihn ab, die durch die Verbindung der Kaufsache mit einem Grundstück gegen einen Dritten erwachsen. Wir nehmen die Abtretung an.
8. Wir verpflichten uns, die uns zustehenden Sicherheiten auf Verlangen des Käufers insoweit freizugeben, als der realisierbare Wert unserer Sicherheiten die zu sichernden Forderungen um mehr als 10 % übersteigt; die Auswahl der freizugebenden Sicherheiten obliegt uns.

IX. Konstruktionsänderung

Wir behalten uns das Recht vor, jederzeit Konstruktionsänderungen vorzunehmen; wir sind jedoch nicht verpflichtet, derartige Änderungen auch an bereits ausgelieferten Produkten vorzunehmen.

X. Abtretung

Wir sind berechtigt, die Ansprüche aus unserer Geschäftsverbindung abzutreten.

XI Schuldbefreiung

Zahlungen mit befreiender Wirkung bei Warenlieferungen mit Zahlungsziel können nur an den Factor geleistet werden, an den wir unsere Ansprüche aus unserer Geschäftsverbindung aufgrund eines Factoring Vertrages übertragen und verkauft haben.

XII. Anwendbares Recht, Gerichtsstand, Teilnichtigkeit

1. Für diese Geschäftsbedingungen und die gesamten Rechtsbeziehungen zwischen den Vertragspartnern gilt ausschließlich das Recht der Bundesrepublik Deutschland. Insbesondere ist die Anwendung des Übereinkommens der Vereinten Nationen vom 11. April 1980 über Verträge über den Warenkauf (CISG - „Wiener Kaufrecht“) ausgeschlossen.
2. Für alle Rechtsstreitigkeiten, auch im Rahmen eines Wechsel- und / oder Scheckprozesses, ist unser Geschäftssitz Erfüllungsort und der Gerichtsstand ist das Amtsgericht / Landgericht Ulm, soweit der Käufer Kaufmann, eine juristische Person des öffentlichen Rechts oder ein öffentlichrechtliches Sondervermögen ist. Wir sind auch berechtigt, am Sitz des Käufers zu klagen.
3. Sollte eine Bestimmung in diesen Geschäftsbedingungen oder eine Bestimmung im Rahmen sonstiger Vereinbarungen unwirksam sein oder werden, so wird hiervon die Wirksamkeit des Vertrages im Übrigen nicht berührt. In diesem Fall sind die Vertragspartner verpflichtet, die unwirksame Bestimmung durch eine ihr im wirtschaftlichen Erfolg möglichst gleichkommende Regelung zu ersetzen.

JAVAC

Javac Deutschland GmbH
Industriestraße 29/2
73340 Amstetten

Tel.: +49 (0) 7331 3058 - 0
Fax: +49 (0) 7331 305858

info@javac-deutschland.de
www.javac.org