



INFO

Seite 2–21

MIG/MAG-Inverter

Seite 22–39

MIG/MAG stufengeschaltet

Seite 40–49

Plasma

Seite 50–51

WIG AC/DC

Seite 52–55

WIG DC

Seite 56–61

E-Hand

Seite 62–63

Zubehör / Optionen

Seite 64–79

Mechanisierte Lösungen

Seite 80–83

SynchroFeed

Seite 84–87

D-Arc

Seite 88–91

Roboter

Seite 92–95

Service / Dienstleistungen

Seite 96–97

PRODUKTKATALOG 2017/2018

Schweißmaschinen

Member of DAIHEN Group



EIN FÜHRENDES WELTUNTERNEHMEN IM BEREICH DER SCHWEISSTECHNIK UND ROBOTIK



CBT-EX (Low-Spatter-Prozess)

Maximale Spritzerreduzierung durch die neue Schweißstromregelung CBT-EX (Controlled Bridge Transfer)



AC/MIG

Optimale Einbrandkontrolle und Spaltüberbrückung bei Dünnblechanwendungen



Penetration Control

Ideale Nahtgeometrie bei sicherer Wurzel- erfassung



Wave Pulse

Erweiterter Frequenzbereich (0,5–32 Hz) durch die AC/DC-Wave-Pulse-Funktion



AC/DC Hybrid (TIG)

Kontrollierte Wärmeeinbringung mit variabel einstellbarer AC-Frequenz (0,1–50 Hz)



Standard Pulse

Stabiler und konzentrierter Lichtbogen sowohl für Hochgeschwindigkeitsanwendungen als auch für Wurzelschweißungen



MultiVario Arc

Einfacher Wechsel zwischen hartem und weichem Lichtbogen im AC/MIG-Bereich



Plasma Welding

Ein hochkonzentrierter Lichtbogen mit bis zu 20.000 K

OTC DAIHEN in Japan



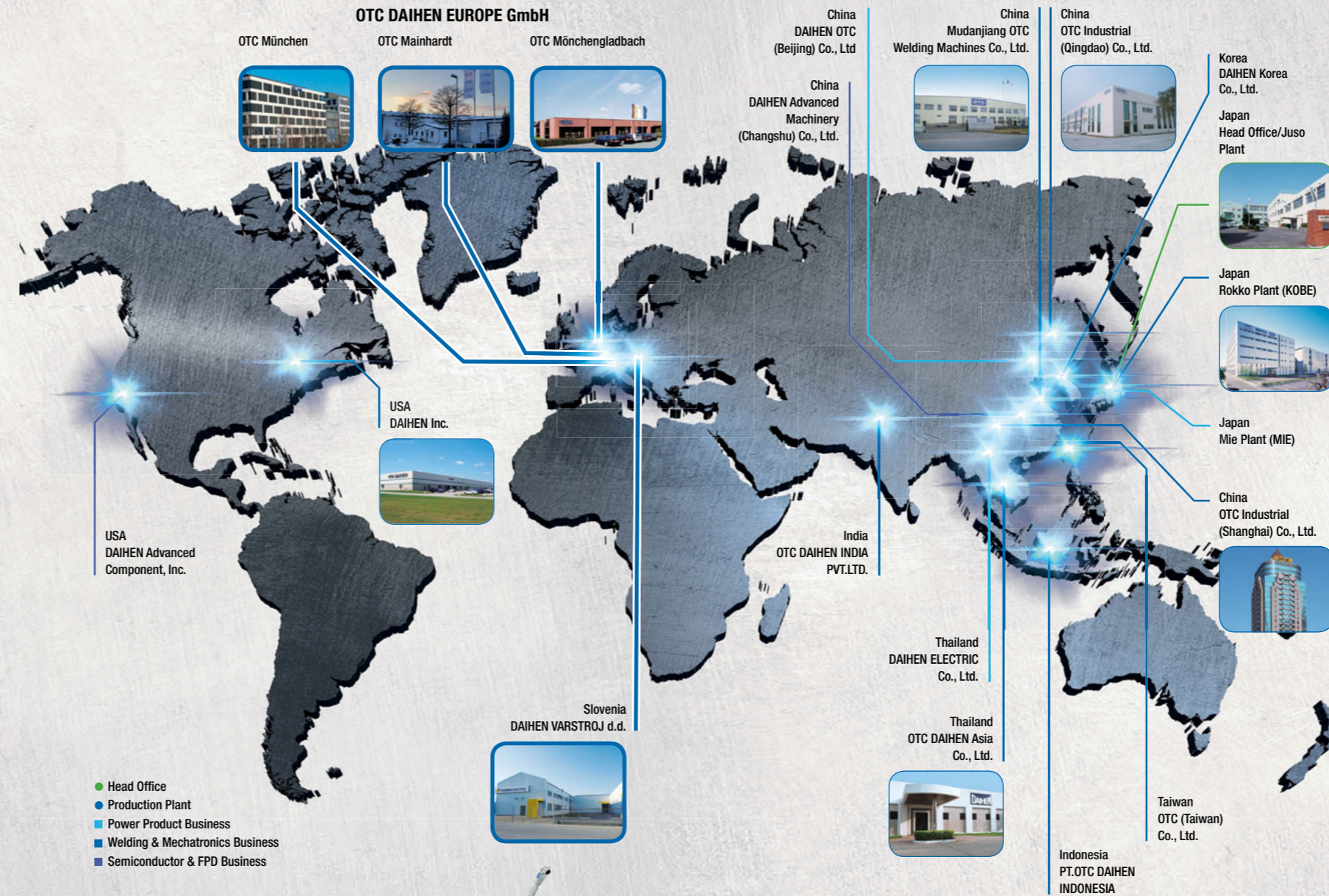
Im Jahr 1919 entwickelte OTC DAIHEN erstmals neue Technologien für die Massenproduktion von Transformatoren zur Energieverteilung. Das dort gewonnene Know-how führte wenig später zur Erweiterung der Geschäftsfelder:

OTC DAIHEN begann mit der Entwicklung und Herstellung von Hochleistungs-Schweißmaschinen und Industrierobotern für die unterschiedlichsten Anwendungsgebiete in der industriellen Automation und produziert seitdem fortschrittliche Geräte für die Halbleiterfertigung der sich extrem schnell entwickelnden Elektronikindustrie.

OTC DAIHEN Produkte kommen heute weltweit in den verschiedensten Industriebereichen erfolgreich zum Einsatz und sind gegenwärtig ein wichtiger Faktor für Wachstum und Entwicklung in zukunftsweisenden Märkten.

Zeitstrahl

1919 Gründung der Osaka Transformer Corporation, Ltd.	1934 Produktionsstart von elektrischen Schweißmaschinen	1951 Entwicklung eines UP-Schweißsystems in Japan	1959 Patentanmeldung eines MIG-Impulsschweißverfahrens	1973 Produktionsstart von Hochspannungstransformatoren	1974 Gründung der DAIHEN Stud Co., Ltd. (Bolzenschweißen)	1980 Markteinführung der OTC Lichtbogenschweißroboter weltweit	1982 Gründung der OTC DAIHEN EUROPE GmbH in Deutschland	1989 Produktionsstart von Halbleiter-Waver-Transfer-Robotern	1996 Markteinführung der voll digitalisierten MIG/MAG-Puls-schweißtechnik	2002 Markteinführung der voll digitalisierten Schweißgeräte-D-Serie	2003 Entwicklung eines 100-KV-Wechselrichters zur Solarstromerzeugung	2013 Markteinführung der Welbee Inverter-Serie in Europa	2014 Eröffnung von DAIHEN VARSTROJ in Slowenien	2016 Eröffnung OTC DAIHEN München	2017 Eröffnung OTC DAIHEN Democenter Mainhardt
---	---	---	--	--	---	--	---	--	---	---	---	--	---	---	--



OTC DAIHEN in Europa

Knotenpunkt für Service und Vertrieb



Gegründet 1982 in Mönchengladbach, ist die OTC DAIHEN EUROPE GmbH das kontinentale Zentrum für Service und Vertrieb, in dem alle Fäden für Robotertechnik, Schweiß- und Schneidstromquellen, Zubehör usw. zusammenlaufen. Ein großer Teil der Mitarbeiter kümmert sich von dort aus um sämtliche Vertriebs- und Serviceleistungen für das enge europäische Handelsnetz. Als Niederlassung einer der weltgrößten Hersteller von Robotern, Lichtbogenschweiß- und Schneidmaschinen sowie Komponenten für die Automatisierung der Schweißtechnik und des Materialhandlings entwickelt und projiziert OTC DAIHEN EUROPE schlüsselfertige Automatisierungslösungen und ist damit unentbehrliches Bindeglied zu Systemhäusern und Händlern. Beratung, Projektentwicklung, Systemfertigung, Schulung und Service gehen dabei Hand in Hand.

In der Europazentrale dreht sich alles um die Planung und den Bau von Roboteranlagen sowie um Demonstrationen bzw. Versuchsreihen für Schweißprozesse mit Robotern und Schweißmaschinen.

Seit 2014 ist DAIHEN VARSTROJ Teil des Konzerns und eine europäische Produktionsstätte verschiedener DAIHEN Produkte. 2016/2017 wurde die europäische Präsenz des Unternehmens weiter gefestigt, indem ein Showroom in München und ein Democenter in Mainhardt (Nähe Stuttgart) eröffnet wurde.

Die Welbee-Serie

Eintritt in eine neue Dimension des Schweißens!

Schweißregelung LSI **Welbee**

Die Schweißregelung LSI „Welbee“ realisiert eine signifikante Verbesserung der Schweißergebnisse in Verbindung mit fortschrittlichsten „IT“-Funktionalitäten. Die von OTC entwickelte, einzigartige „Welbee“ basiert auf der zukunftsweisenden Nanotechnologie. „Welbee“ ermöglicht eine Hochqualitätsschweißung mit Hilfe der präzisen Regelung des Strom-Spannungsverlaufs über ultra schnelle Regelkreise. Darüber hinaus ermöglicht die Verwendung der integrierten USB und LAN Funktionen eine „smarte“ Verfahrenssteuerung.

Signifikante Verbesserung der Schweißeigenschaften

Gleichmäßiges, flaches
Schweißnahtbild

Reduzierung der
Spritzertätigkeit bis zu
80%
bei 200 A unter CO₂
auf Mischgasniveau

Der **Welbee** Prozessor

Der Welbee-Prozessor ermöglicht die Regelung neuer hochinnovativer Fügeprozesse wie z.B. Low Spatter, AC/MIG, SynchroFeed und D-Arc.

CBT

AC/
MIG

Synchrofeed

D-Arc



Der Welbee-Prozessor

Zuverlässig, wartungsfreundlich, leicht anzuschließen

Das neu entwickelte Welbee-Kühlsystem

Hoher Staubschutz: Konsequente Trennung der elektronischen Komponenten von der Umgebungsluft, führt zu einer Erhöhung der Zuverlässigkeit.

Wartungsfreundlich: Die intelligente Lüftersteuerung passt sich vollautomatisch an die Belastungsintensität und die Umgebungsbedingungen der Maschine an.

Elektronikbereich

zu **98%**
staubdicht!



Einfachste Anbindung an externe Geräte

Beim Anschluss an Roboter der FD-Serie, können die Funktionen voll ausgeschöpft werden.

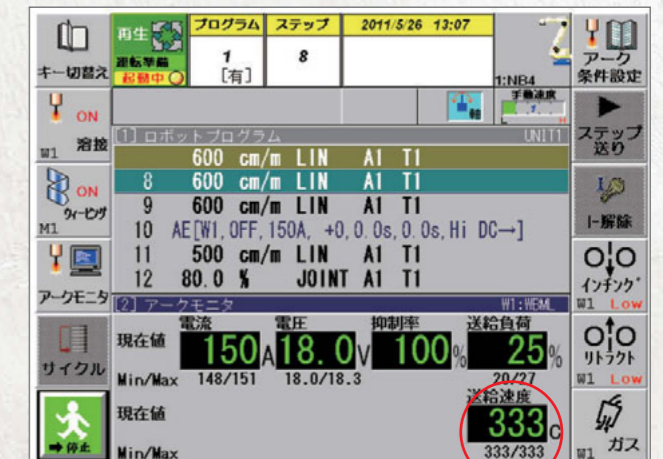
- Die Anbindung an einen Roboter der FD-Serie erfolgt mittels des integrierten Interfaces.



Einfache Anbindung an externe Geräte über das serienmäßige Anschlussterminal

Das Anschlussterminal befindet sich auf der Rückseite der Maschine und ist leicht zugänglich.

- Parametereinstellungen auf dem Welbee-Monitor sind einfach und übersichtlich.
- Der Status der Schweißung wird auf dem Welbee-Monitor angezeigt.



- Die Drahtförderrate kann angezeigt werden.
- Die überwachten Parameter werden dank der kundenspezifischen Konfigurationsmöglichkeit, übersichtlich dargestellt.



Anschlussterminal



Höchste Performance für das Schweißen von Stahl, Edelstahl und Aluminium durch 1 Pulse & 1 Drop Control

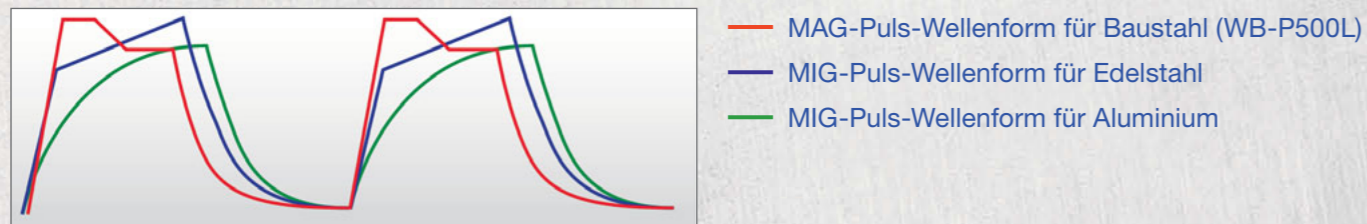
Pulse Technology – Welbee Pulse

Bietet höchste Performance für das Schweißen von Stahl, Edelstahl und Aluminium

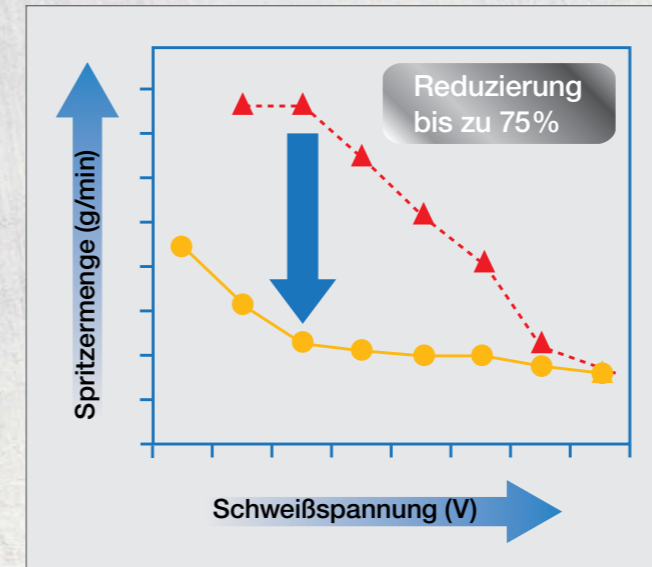


Kennlinienregelung von OTC DAIHEN für das Impulsschweißen

Abhängig vom zu verarbeitenden Material wird eine eigene Kennlinie für das Impulsschweißen mit einer optimalen Wellenform selektiert.



Die Kennlinienregelung gehört zur Standardausstattung der Welbee Pulsmaschinen!



Ermöglicht hochqualitative Hochgeschwindigkeitsprozesse mit deutlich reduzierter Spritzertätigkeit.

Vorteile

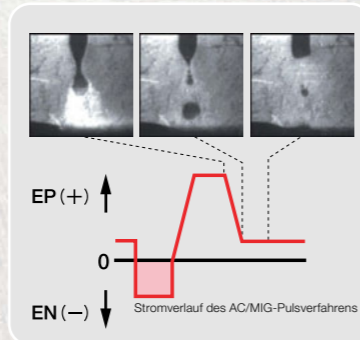
- Große Auswahl an Schweißpositionen
- Hohe Schweissgeschwindigkeit durch hohen Lichtbogendruck und niedrigere Lichtbogen Spannung
- Sicherer Tropfenübergang auch bei hochviskosen Edelstahldrähten
- Geringere Spritzerbildung auch beim Aluminiumschweißen

Optimale Einbrandkontrolle & Spaltüberbrückung bei Dünoblechanwendungen

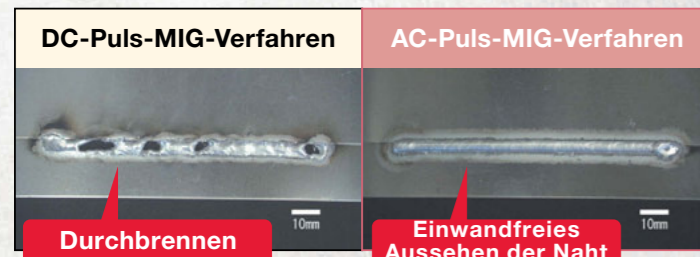
AC/MIG-Schweißverfahren

Dieses Verfahren ermöglicht es, die Abschmelzleistung bei gleichzeitiger Kontrolle des Einbrands zu steuern. Die verbesserte Einbrandkontrolle ermöglicht es, dünnste Blechdicken zu verschweißen. Die W 400 produziert hocheffiziente Qualität ohne Durchbrennen und ist geeignet für Aluminium-, Edelstahl- und Stahlapplikationen.

(EN = Elektrode negativ, EP = Elektrode positiv)



Durch die Steuerung des Einbrands können selbst dünnste Bleche (0,8 mm) geschweißt werden.



Strom:	50 A
Spannung:	15 V
Geschwindigkeit:	80 cm/min
Blechdicke:	0,8 mm
Luftspalt:	1,0 mm
Überlappnaht	

Hervorragende Luftspaltüberbrückung

EN Rate	Nahtaussehen	Schliffbild
0%	Drahtförderrate: 2,8 m/min	
10%	Drahtförderrate: 3,2 m/min	
20%	Drahtförderrate: 3,6 m/min	

Durch die negativ gepolte Elektrode (EN) beim AC/MIG-Schweißen kann der Einbrand gesteuert werden. Dies wird durch reduzierte Wärmeeinbringung bei erhöhter Drahtförderrate erzielt.

Strom:	80 A
Geschwindigkeit:	80 cm/min
Material:	Al
Dicke:	1,5 mm
Drahtdurchmesser:	1,2 mm

Schweißen von dünnen und unterschiedlich dicken Blechen

Die AC-Wave-Pulse-Funktion von OTC DAIHEN löst die Probleme beim Aluminiumschweißen und reduziert Rissbildung und Poren. Dies ist besonders wichtig bei Al-Legierungen der 6.000er- und 7.000er-Serie.

AC-Wave-Pulse



Vorteile

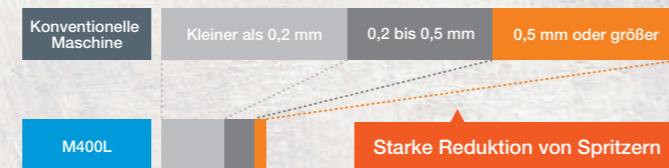
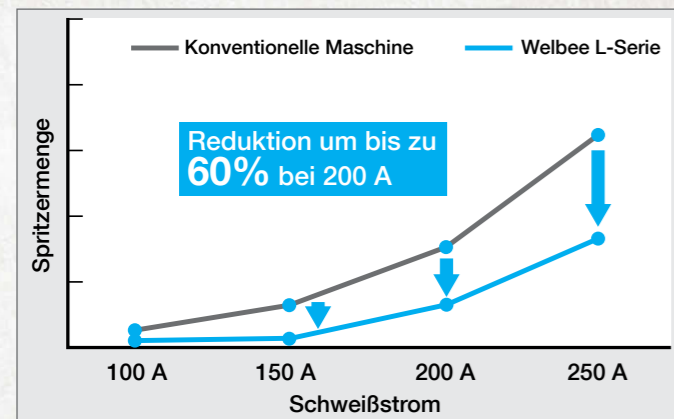
- Schweißen dünner Bleche (0,6–1,5 mm)
- Verbesserung der Spaltüberbrückbarkeit
- Verringern der Materialaufmischung (Auftrags-schweißen)
- Reduzierung des Verzugs
- Bessere Automatisierbarkeit
- Erhöhung der Prozessstabilität
- Geringere Kosten

Maximale Spritzerreduzierung durch die neue Schweißstromregelung CBT-EX

Der OTC DAIHEN Low-Spatter-Prozess

Die neue Schweißstromregelung CBT-EX realisiert maximale Spritzerreduzierung nicht nur im Niedrigstrom-, sondern im gesamten Strombereich.

Daraus resultiert eine signifikante Einsparung von Arbeitskosten für Spritzerbeseitigung und Reinigungsaufwand.

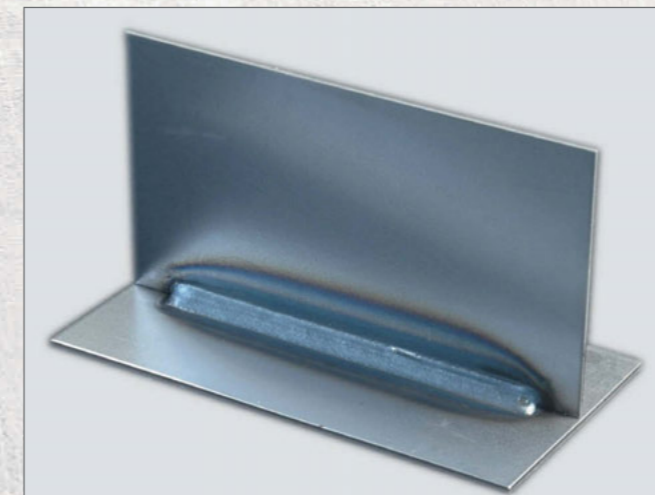
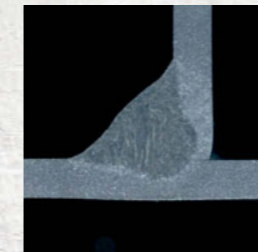


Durch die geringe Spritzermenge und -größe wird das Anhaften am Bauteil und/oder Werkzeug vermieden.

Exzellentes Aussehen der Naht

Das Schmelzbad wird durch das zyklische Erzwingen eines Kurzschlusses besser kontrolliert, wodurch eine flache und gleichmäßige Schweißnaht ermöglicht wird.

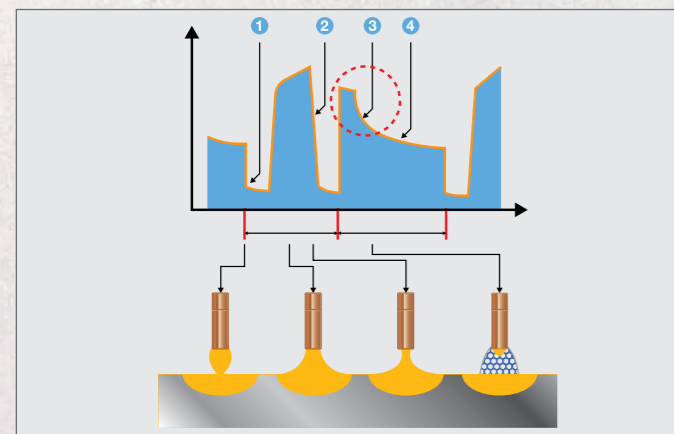
Schweißstrom:	130 A
Schweißspannung:	16,5 V
Schutzgas:	MAG
Blechdicke:	1,6 mm



Vorteile

- Reduzierung bis zu 80 % bei 200 A (CO₂)
- Reduzierung bis zu 60 % bei 200 A (MAG)
- Das Schmelzbad wird durch das zyklische Erzwingen eines Kurzschlusses besser kontrolliert, wodurch eine flache und gleichmäßige Schweißnaht ermöglicht wird
- Erhöhung der Schweißgeschwindigkeit selbst bei größeren Toleranzen
- Durch ein größeres Toleranzfeld des unteren Spannungslimits wird die Spritzerneigung reduziert – auch bei Hochgeschwindigkeitsschweißungen
- Bestens geeignet für Mischgas und CO₂

Die von OTC DAIHEN neu entwickelte Schweißstromregelung CBT-EX

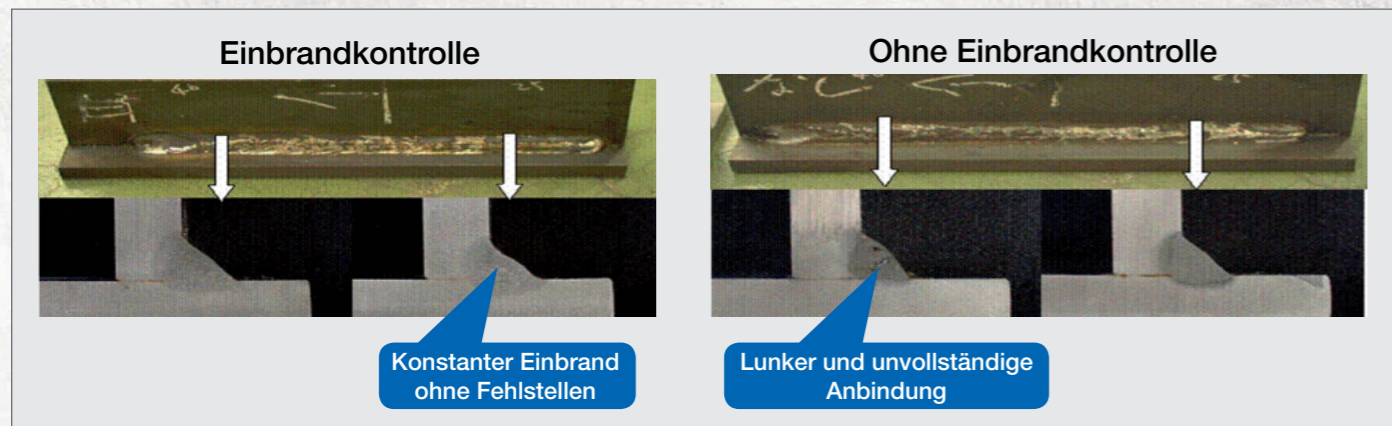


- 1 OTC DAIHEN Prozessor erkennt Kurzschluss und der reaktionsschnelle Stromanstieg sorgt für Materialübergang
- 2 Steil abfallende Flanke reduziert eingebrachte Energie drastisch und vermeidet Spritzerbildung
- 3 Einschnürung mit Tropfenübergang wird durch schnell steigenden Strom erzwungen
- 4 Lichtbogenlänge bleibt konstant bei fortschreitend dynamisch fallendem Strom



Ideale Nahtgeometrie bei sicherer Wurzelerfassung

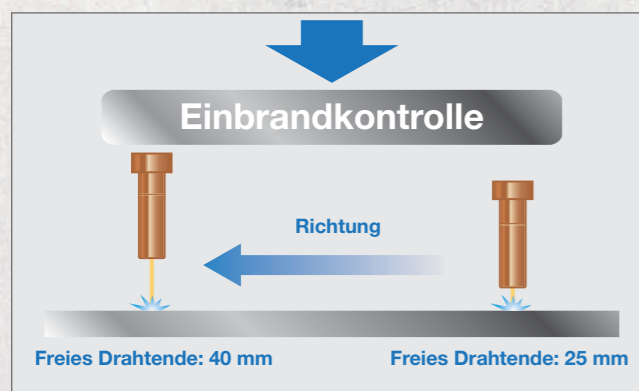
Penetration Control – ideale Nahtgeometrie bei sicherer Wurzelerfassung



Vorteile

- Annäherung an die ideale Nahtgeometrie, konkave Naht
- Einbrandkerben werden, unabhängig von der Brennerhaltung, reduziert
- Glatte Oberflächen und ausgezeichnete Nahtqualität
- Sichere Wurzelerfassung besonders in engen und schmalen Fugen

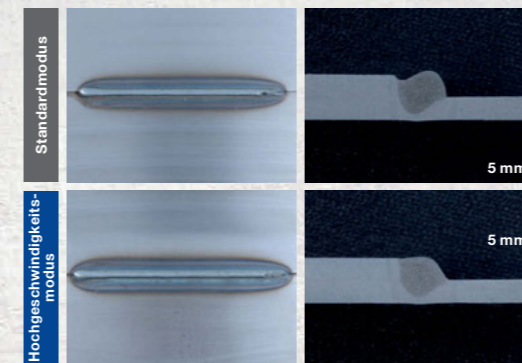
Einbrandkontrolle erzeugt hohe Schweißqualität



Die Einbrandkontrolle hält den Einbrand konstant, auch wenn das freie Drahtende variiert.

Hochgeschwindigkeits-Pulsmodus beim Roboterschweißen

In Verbindung mit Robotern von OTC DAIHEN kann das Leistungsspektrum der Welbee optimal genutzt werden. Bei Hochgeschwindigkeits-Pulsschweißungen können Parametereinstellungen mit Geschwindigkeitsinformation über das Handprogrammiergerät synchronisiert werden.



Schweißstrom:	300 A
Schweißspannung:	22 V
Blechdicke:	3,2 mm
Drahtdurchmesser:	1,2 mm
Schweißgeschwindigkeit:	150 cm/min
Drahtfördergeschwindigkeit:	11 m/min
Überstand:	1,5 mm

Vorteile

- Höhere Schweißgeschwindigkeit ermöglicht weniger Materialverzug
- Minimierte Gefügeveränderung
- Geringere Wärmeeinbringung, dadurch auch geringere Zwischenlagentemperatur durch den konzentrierten, eingeschnürten Lichtbogen
- Glatte Oberfläche
- Reduzierter Abbrand von Legierungselementen, besonders vorteilhaft z. B. bei CrNi-Stählen



Erweiterter Arbeitsbereich durch die AC/DC-Wave-Pulse-Funktion (0,5–32 Hz)

AC/MIG-Schweißverfahren

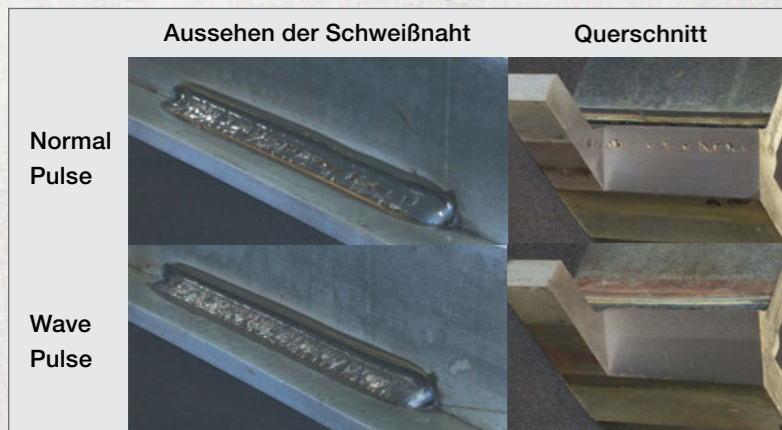


Die neue Wave-Pulse-Funktion stimmt die Schweißstromsteuerung und die Drahtvorschubgeschwindigkeitssteuerung regelmäßig ab und kontrolliert das Schmelzbad.

Vorteile der Wave-Pulse-Funktion

1. Reduzierung von Gasblasen
2. Optimierte Spaltmaßüberbrückbarkeit
3. Eine dem WIG-Schweißen ähnliche Nahtschuppung kann erzeugt werden

Reduzierung von Poren

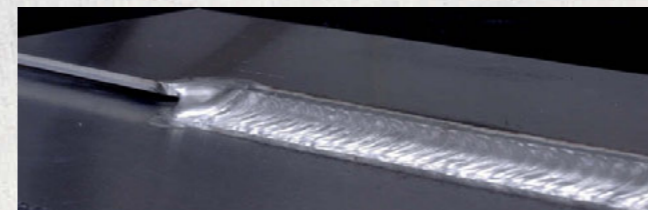


Auch bei galvanisierten Stählen, die zur Porenbildung neigen, kann die Anzahl der Poren durch die Verwendung der Wave-Pulse-Funktion erheblich reduziert werden.

Schweißstrom:	200 A
Schweißspannung:	25 V
Galvanisiertes Blech:	9 mm
Drahtdurchmesser:	Ø 1,2 mm
Schweißgeschwindigkeit:	30 cm/min
Pendelfrequenz:	3 Hz

Luftspaltüberbrückung und exzellentes Nahtaussehen

Zusätzlich kann unter Verwendung der OTC Wave-Pulse-Funktion ein dem WIG-Schweißen ähnliches Nahtaussehen erzeugt werden.



Schweißstrom:	120 A
Schweißspannung:	16 V
Blechdicke:	3,00 mm
Drahtdurchmesser:	Ø 1,2 mm
Schweißgeschwindigkeit:	50 cm/min
Pendelfrequenz:	2,5 Hz

Vorteile

- Geringe Porenbildung
- Hervorragende Luftspaltüberbrückung
- Kontrollierte Wärmeeinbringung
- WIG-ähnliches Nahtaussehen
- Reduzierung von Gasblasen

Schweißstrom:	85 A
Schweißspannung:	17 V
Blechdicke:	2,0 mm
Drahtdurchmesser:	1,2 mm
Schweißgeschwindigkeit:	50 cm/min
Pendelfrequenz:	3 Hz

Eine hervorragende Luftspaltüberbrückung ist durch die kontrollierte Wärmeeinbringung zu realisieren.

Spalt	Normal Pulse		Wave Pulse	
	Aussehen der Schweißnaht	Querschnitt	Aussehen der Schweißnaht	Querschnitt
0,5 mm				
1,5 mm				
2,0 mm				



Kontrollierte Wärmeeinbringung mit variabel einstellbarer AC-Frequenz (0,1–50 Hz)

Neue, variabel einstellbare AC-Frequenz (50–200 Hz)

Durch die variabel einstellbare AC-Frequenz von 50 bis 200 Hz wird ein konzentrierter Lichtbogen bei Kehlnähten und I-Stößen erreicht. Bei kontrollierter Wärmeeinbringung kann die Schweißnahtbreite bei Dünnschweißungen vergrößert werden. Durch den modifizierten Stromverlauf bleibt der Ausgangsstrom auch bei hoher AC-Frequenz stets konstant, wodurch ein stabiler und tiefer Einbrand ermöglicht wird.

**Kehl-
naht**



Schweißstrom 130 A, AC-Frequenz 150 Hz, Geschwindigkeit 25 cm/min, Blechdicke 3 mm

AC/DC-Hybrid-Pulsfunktion

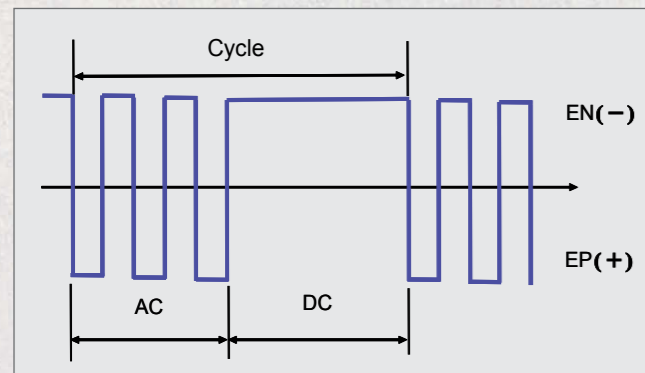
Der Hybrid-Pulsmodus ist eine Kombination aus AC-Puls und DC-Puls. Mit dieser Methode lassen sich dickere Aluminiummaterialien hocheffizient schweißen.

- Tiefer Einbrand ohne Vorwärmung
- Substanzielle Erhöhung der Lebensdauer der Elektrode



Hybrid-Puls

AC-Puls



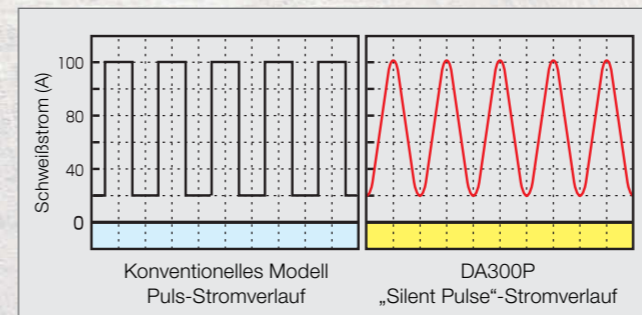
Sicherer Lichtbogenstart

Der Lichtbogenstart wird durch eine optimierte Startstromsteuerung und ein leistungsfähiges HF-Zündgerät sichergestellt.

- Sicherer Lichtbogenstart auch bei Verwendung von längeren Schlauchpaketen
- Vermeidung von Zündproblemen bei Mehrlagenschweißungen

„Silent Pulse“-Funktion

Sinusförmiger Stromverlauf realisiert kontrollierte Wärmeeinbringung und senkt den Geräuschpegel drastisch.




Vorteile


- Tiefer Einbrand ohne Vorwärmung
- Substanzielle Erhöhung der Lebensdauer der Elektrode
- Präzisere Ausbildung der Nahtschuppung (bei Kaltdraht)
- Variabel einstellbare AC-Frequenz von 50 bis 200 Hz




Einfacher Wechsel zwischen hartem & weichem Lichtbogen im AC/WIG-Bereich

Lichtbogenarten MultiVario Arc

 **AG TIG**


 **AC DC TIG**


 **DG TIG**


AC TIG: Üblicherweise wird Aluminium mit Wechselstrom (AC) geschweißt. Durch die frei werdende Energie wird die Oxydschicht zerstört (Reinigungseffekt) und in der darauffolgenden Minusphase kann das freigelegte Grundmaterial aufgeschmolzen werden.

AC/DC TIG: Der Hybrid-Pulsmodus ist eine Kombination aus AC-Puls und DC-Puls. Mit dieser Methode lassen sich dickere Aluminiummaterialien hocheffizient schweißen. Die Vorteile: tiefer Einbrand ohne Vorwärmung, substantielle Erhöhung der Lebensdauer der Elektrode, präzisere Ausbildung der Nahtschuppung (bei Kaltdraht).

DC TIG: Stahl, Edelstahl, Kupfer, Kupferlegierungen, Titan u.a. werden mit Gleichstrom (DC) geschweißt. Die Schweißzone und der Lichtbogen werden durch separat zugeführtes Argon-Schutzgas geschützt.

 **STANDARD**

 **SOFT**

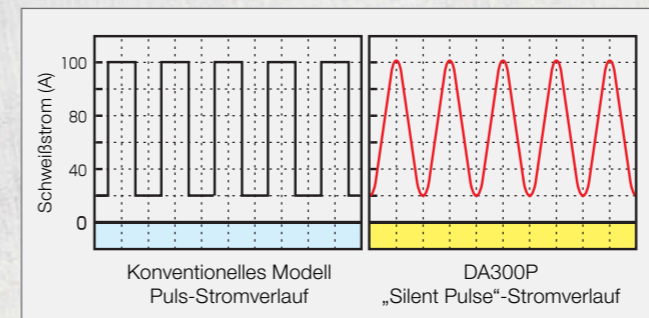
 **HARD**

STANDARD: Rechteckige Pulsform, bei der der Scheitelwert beider Polaritäten gleich groß ist. Schweißoperationen können in einer großen Bandbreite von Blechdicken ausgeführt werden. Da dabei über die gesamte Strombandbreite ein stabiles Schweißergebnis erzielt werden kann, ist dies die meistverwendete Wellenform.

SOFT: Sinusförmige Pulsform, bei der der Scheitelwert beider Polaritäten gleich groß ist. Hierdurch wird ein weicher Lichtbogen erzeugt. Dieser eignet sich besonders für dünne Bleche und Stoßnähte. Das Lichtbogengeräusch ist am leisesten. Der maximale Schweißstrom beträgt 200 A.

HARD: Rechteckige Pulsform, bei der der Scheitelwert der Polaritäten unterschiedlich groß ist. Durch den konzentrierten Lichtbogen beim DC/WIG-Schweißen erhöht sich die Einbrandtiefe. Dies macht diesen Modus besonders geeignet für Kehlnähte oder die erste Lage beim Mehrlagenschweißen. Unter den drei Modi ist hier der Elektrodenverschleiß am geringsten, das Lichtbogengeräusch jedoch am lautesten.

MultiVario Arc



Sicherer Lichtbogenstart

Der Lichtbogenstart wird durch eine optimierte Startstromsteuerung und ein leistungsfähiges HF-Zündgerät sichergestellt.

- Sicherer Lichtbogenstart auch bei Verwendung von längeren Schlauchpaketen
- Vermeidung von Zündproblemen bei Mehrlagenschweißungen

„Silent Pulse“-Funktion

Sinusförmiger Stromverlauf realisiert kontrollierte Wärmeeinbringung und senkt den Geräuschpegel drastisch.




Durch die variable Wechselstromfrequenz kann ein unterschiedlicher Einbrand erzeugt werden. Der Einbrand wird schmaler und tiefer bei Erhöhung der Wechselstromfrequenz.

Vorteile

- Tiefer Einbrand ohne Vorwärmung
- Präzisere Ausbildung der Nahtschuppung (bei Kaltdraht)
- Besonders geeignet für dünne Bleche und Stoßnähte
- Hocheffizient bei dickeren Aluminiummaterialien
- Sicherer und stabiler Lichtbogenstart
- Geringer Geräuschpegel durch sinusförmigen Stromverlauf und kontrollierte Wärmeeinbringung

Auch bei Veränderungen der AC-Frequenz bleibt der Schweißstrom konstant.

Verhältnis zwischen AC-Frequenz und Einbrand

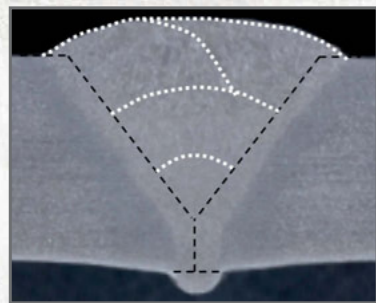
Frequenz	50 Hz	100 Hz	200 Hz
Schliffbild			
	Breiter Einbrand	Schmäler Einbrand (die Einbrandtiefe ist konstant)	

Schweißstrom 200 A, Geschwindigkeit 40 cm/min, Blechdicke 6 mm

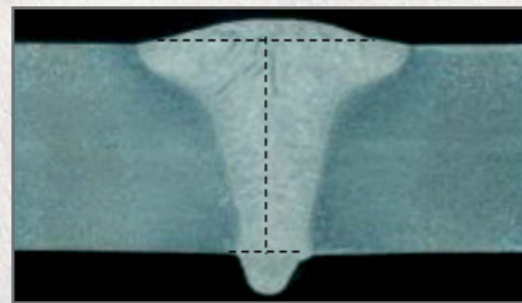
Hochkonzentrierter Lichtbogen für Präzisionsschweißungen

Plasmaschweißen von OTC

Dieses Verfahren ermöglicht es, präzisere Schweißungen auch bei dickem Material (Keyhole Schweißungen) im Vergleich zum herkömmlichen WIG Verfahren durchzuführen. Der schmale und tiefe Einbrand ist charakteristisch beim Plasma Schweißen.



TIG-Schweißen



Plasma-Arc-Schweißen

Präziser Gasfluss

Die bei OTC serienmäßig eingebauten elektronischen Gasregler sorgen für eine Verbesserung der Plasmalichtbogenstabilität

und ermöglichen einen Gasslope zum Schließen des Keyholes.

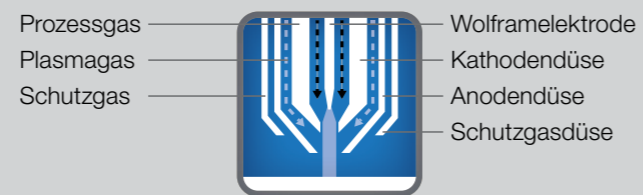


Digitaler Gaszähler

Stabilerer Lichtbogen

Die von OTC entwickelte „Doppeldüsenteknik“ verlängert die Lebensdauer der Schweißdüse des Plasmabrenners. Dies wird durch den zweiten Schutzgasstrom ermöglicht.

Doppeldüse (<= 200 A)

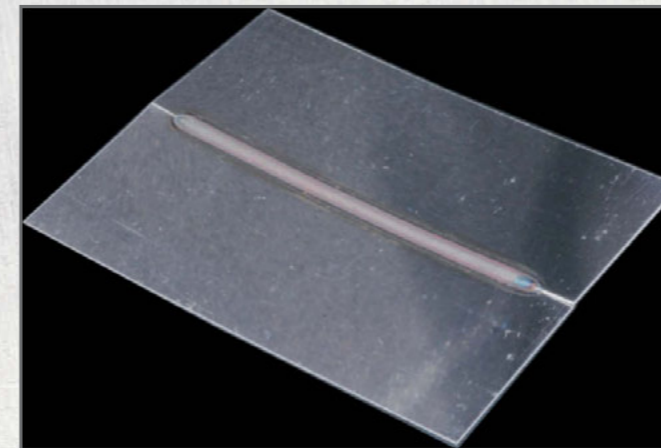


Vergleich „analoge Gasregelung“ und „digitale OTC Gasregelung“ (oben)



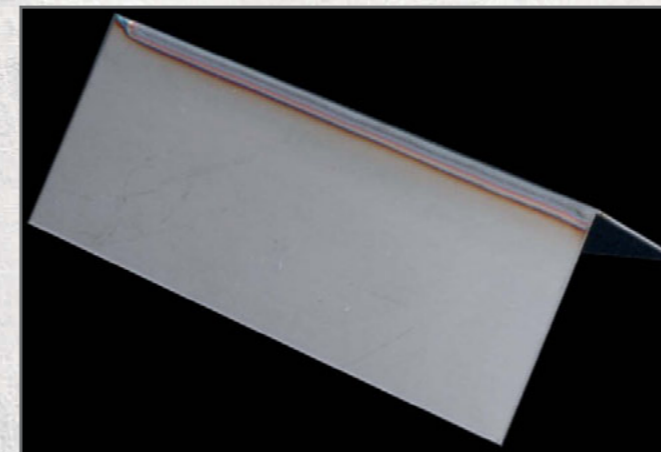
Vergleich Verwendung „herkömmliche Düsentechnik“ (oben) und „OTC Doppeldüsentechnik“ (unten)

Hochgeschwindigkeitsschweißmuster



I-Stoß

Werkstoff	Schweißstrom	Schweißgeschwindigkeit
1.4016	50 A	80 cm/min

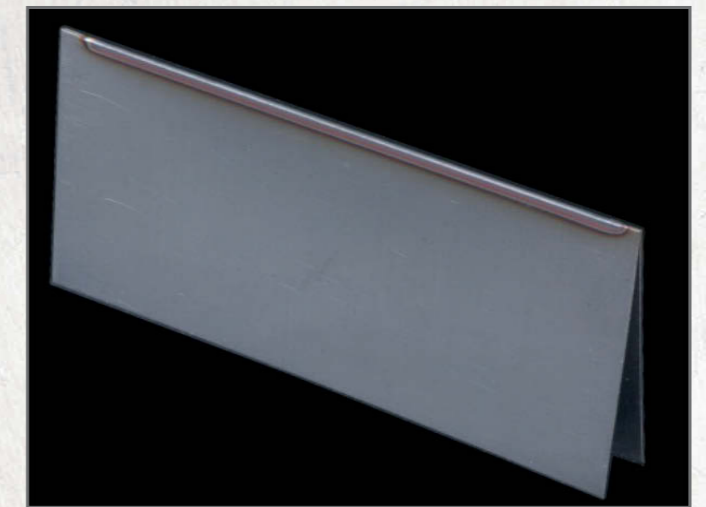


Ecknaht

Werkstoff	Schweißstrom	Pulsfrequenz	Schweißgeschw.
1.4301	80 A	200 Hz	80 cm/min

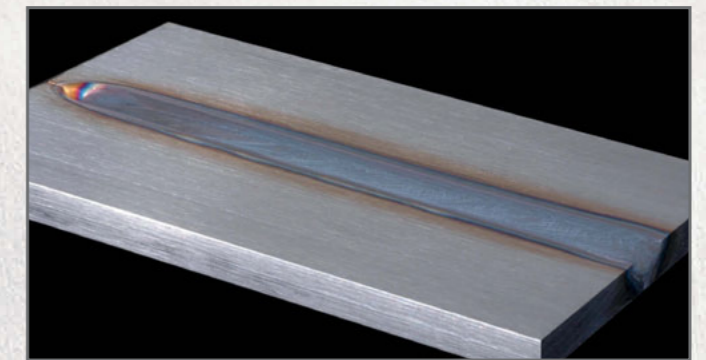
Vorteile

- Erhöhte Lebensdauer
- Verbesserte Lichtbogenstabilität
- Keyhole-Welding bis zu 10 mm Blechdicke
- Stark konzentrierter Lichtbogen für Präzisionsschweißungen
- Digitale Regelung des Gasflusses



Bördelnaht

Werkstoff	Schweißstrom	Pulsfrequenz	Schweißgeschw.
1.4301	25 A	300 Hz	80 cm/min



I-Stoß Keyhole-Schweißen (9 mm)

Werkstoff	Schweißstrom	Schweißgeschwindigkeit
1.4301	300 A	25 cm/min



MIG/MAG-Inverter



Info	P 500 L	P 400	P 320 E
Seite	22-23	24-25	26-27
Einschaltdauer	500 A / 60% *	400 A / 50% *	320 A / 100% *
	410 A / 100% *	370 A / 100% *	-
Funktion	Synergic, Puls, Low Spatter, WIG-Liftarc	Synergic, Puls, WIG-Liftarc	Synergic, Puls, WIG-Liftarc
Prozesse			



M 500	M 400 L	M 400	W 400
28-29	30-31	32-33	34-35
500 A / 100% *	400 A / 50% *	400 A / 50% *	400 A / 40% *
-	370 A / 100% *	370 A / 100% *	350 A / 100% *
Synergic, WIG-Liftarc	Synergic, Low Spatter, WIG-Liftarc	Synergic, WIG-Liftarc	DC, DC Pulse, AC Pulse, DC Pulse Wave & AC Pulse Wave

MIG/MAG-Inverter



Info	M 380 S	DP 270 C	CPTX 450-2w Synergy	CPTX 400-2w Synergy	CPTX 400-2 Synergy
Seite	36-37	38-39	40-41	42	43
Einschaltdauer	380 A / 50%	270 A / 40%	450 A / 40%	380 A / 40%	380 A / 40%
	270 A / 100%	170 A / 100%	310 A / 100%	250 A / 100%	250 A / 100%
Funktion	Synergic, DC	Synergic, Puls, WIG-Liftarc	Punkt- und Intervallschweißen, 2-Takt / 4-Takt, Synergic	Punkt- und Intervallschweißen, 2-Takt / 4-Takt, Synergic	Punkt- und Intervallschweißen, 2-Takt / 4-Takt, Synergic
Prozesse					

MIG/MAG stufengeschaltet



PLASMA



CPTX 450w Synergy	CPTX 400w Synergy	CPTX 400 Synergy	CPTX 330 / 270	CPTX 180	F 300 P
44	45	46	47-48	49	50-51
450 A / 40%	380 A / 40%	380 A / 40%	300 A / 35% // 250 A / 30%	170 A / 20%	300 A / 100%
310 A / 100%	250 A / 100%	250 A / 100%	180 A / 100% // 130 A / 100%	80 A / 100%	
Punkt- und Intervallschweißen, 2-Takt / 4-Takt, Synergic	Punkt- und Intervallschweißen, 2-Takt / 4-Takt, Synergic	Punkt- und Intervallschweißen, 2-Takt / 4-Takt, Synergic, AV Display	Punkt- und Intervallschweißen, 2-Takt / 4-Takt	Punktschweißen	

WIG AC/DC



Info	DA 300 P	DTX 3000	DTX 2200	T 500 P	DT 300 PII
Seite	52-53	54	55	56-57	58
Einschaltdauer	300 A / 40%	300 A / 35%	220 A / 30%	WIG 500 A / 60%	300 A / 40%
	190 A / 100%	250 A / 60%	180 A / 60%	WIG 387 A / 100%	190 A / 100%
		100 A / 100%	140 A / 100%	MMA 400 A / 60%	
				MMA 310 A / 100%	
Funktion	Anti Stick, Hot Start, Arc Force, HF, Puls, AC/DC			Hochfrequenz, Start / Touch Start	Anti Stick, Hot Start, Arc Force, HF, Puls
Prozesse					

WIG DC



E-Hand



DTX 2200	DTX 2600	DTX 202	DTX 2500 (MMA)	DTX 2000gen (MMA)	DTX 1600 (MMA)
59	60	61	62	63	63
230 A / 60%	220 A / 30%	140 A / 60%	WIG 250 A / 35%	200 A / 25%	160 A / 25%
200 A / 100%	190 A / 60%	120 A / 100%	WIG 170 A / 100%	160 A / 100%	105 A / 100%
			MMA 250 A / 35%		
			MMA 170 A / 100%		
WIG, DC	WIG, DC	WIG, DC	Anti Stick, Hot Start, Arc Force	Anti Stick, Hot Start, Arc Force	Anti Stick, Hot Start, Arc Force

* Einschaltdauer im DC-Standardlichtbogen

Höchste Performance für das Schweißen von Stahl, Edelstahl und Aluminium

- Hochgeschwindigkeitsschweißungen an dünnen Edelstahlblechen
- Einzigartiges Aussehen der Nähte durch OTC Aluminium-Schweißcharakteristik
- Hochgeschwindigkeits-Pulsmodus
- Erhöhte Spaltüberbrückbarkeit
- Low Spatter: maximale Spritzerreduzierung für den gesamten Strombereich, Reduzierung der Spritzer bis zu 80 %

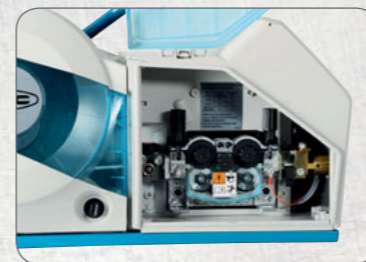


Typ	P 500 L
Netzspannung (± 15%)	3 x 400 V / 50 Hz
Nennleistung max	25 kVA
Schweißstrom	30–500 A
Schweißspannung	12–39 V
Schweißstrom / Einschaltdauer	60 % 500 A (10 min / 40°C) 100 % 410 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 23 / F
Schaltstufen	stufenlos
Maße L x B x H	710 x 395 x 762 mm
Gewicht	80 kg

Standardausstattung	Drahtvorschub CM-7403A-D
Drahtvorschubgeschwindigkeit	4-Rollen-Drahtvorschub
Drahtdurchmesser	1,5–22 m/min
Schutzart / Kühlung	0,8–1,6 mm
Maße L x B x H	IP 23
Gewicht	723 x 285 x 394 mm
	17 kg

	Kühlgerät
Netzspannung	2 x 400 V / 50 Hz
Fördermenge max	2,5 l/min
Förderdruck max	3,5 bar
Kühlleistung bei 40°C	1200 W
Maße L x B x H	756 x 380 x 184 mm
Gewicht	31 kg

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0034	WB-P500L MAG-Digital-Inverter-Schweißstromquelle
0030-04-0026	CM-7403A-D Drahtvorschubkoffer, 4-Rollen-Antrieb (Fe/SuS), mit Analog-Remote
0020-04-0071	BTW500-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 3 m
0042-04-0004	5H/IF Kühlgerät für WB
0043-04-0001	Spezial-Kühlfüssigkeit (10 l)
0040-04-0008	Fahrwagen
0060-04-0075	Verbindungsschlauchpaket für Analog-Drahtvorschubkoffer, wassergekühlt, 70 mm², 2,2 m (L)
0050-04-0011	Massekabel, 70 mm², 5 m, 600 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂
0070-05-0002	CEE-Stecker 5-polig, 32 A
SELB-000001	Vormontage
0666-04-0007-SET	Adapter-Set für die Low-Spatter-Funktion



Art. Nr.	Beschreibung
	Optionen
0042-04-0004	5H/IF Kühlgerät für WB
0043-04-0001	Spezial-Kühlfüssigkeit (10 l)
0310-04-0202	Display-Abdeckung für Weelbee, transparent
0310-04-0203	Display-Abdeckung für Weelbee, getönt
0303-04-0001	Weelbee Befestigungskit (gasgekühlt)
	Drahtvorschubkoffer
0015-04-0045	LCD-Panel-Modul
0030-04-0028	CMA-7403A-D Drahtvorschubkoffer, 4-Rollen-Antrieb (Alu), mit Analog-Remote
0040-04-0009	Fahrwagen für den Drahtvorschubkoffer
	Verbindungsschlauchpakete Standard* für Analog-Drahtvorschubkoffer
0060-04-0075	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 2,2 m
0060-04-0076	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 5 m
0060-04-0077	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 10 m
0060-04-0078	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 2,2 m
0060-04-0079	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 5 m
0060-04-0080	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 10 m

Art. Nr.	Beschreibung
	Verbindungsschlauchpakete Standard* für LCD-Drahtvorschubkoffer
0060-04-0081	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 2,2 m
0060-04-0082	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 5 m
0060-04-0083	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 10 m
0060-04-0084	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 2,2 m
0060-04-0085	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 5 m
0060-04-0086	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 10 m
	Schweißbrenner
0020-04-0084	BT280-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 3 m
0020-04-0085	BT280-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 4 m
0020-04-0086	BT280-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 5 m
0020-04-0087	BT330-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 3 m
0020-04-0088	BT330-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 4 m
0020-04-0089	BT330-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 5 m
0020-04-0090	BT400-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 3 m
0020-04-0091	BT400-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 4 m
0020-04-0092	BT400-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 5 m
0020-04-0068	BTW450-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0020-04-0069	BTW450-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 4 m
0020-04-0070	BTW450-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 5 m
0020-04-0071	BTW500-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 3 m
0020-04-0072	BTW500-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 4 m
0020-04-0073	BTW500-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 5 m
0020-04-0075	BTW450D-30E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0020-04-0076	BTW450D-40E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 4 m
0020-04-0077	BTW450D-50E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 5 m
0020-04-0078	BTW500D-30E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 3 m
0020-04-0079	BTW500D-40E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 4 m
0020-04-0080	BTW500D-50E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 5 m
0666-04-0003-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,2 mm
0666-04-0004-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,6 mm
0666-04-0005-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW500, Ø 1,2 mm
0666-04-0006-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW500, Ø 1,6 mm
0666-04-0008-SET	I/F-Kit für Analog-Drahtvorschubkoffer mit digitalem Schweißbrenner
0666-04-0009-SET	I/F-Kit für LCD-Drahtvorschubkoffer mit digitalem Schweißbrenner
	Fernregler
0021-04-0006	K5416Z00 Fernregler analog für WB
0021-04-0004	E-2454 Fernregler englische Version, digital
	Verbindungskabel
0050-04-0030	BKCAN-0410 CAN-Interface-Verbindungskabel, 10 m
0050-04-0031	BKCAN-0420 CAN-Interface-Verbindungskabel, 20 m
0050-04-0032	BKCAN Stecker
	Fernregler/Netzwerk/IT
0015-04-0030	Erweiterungsset für PC (Laptop)
0015-04-0033	Schweißüberwachung für Weelbee (Software für PC)
0015-04-0031	Erweiterungsset „Teaching“ (für Android Tablets)
0015-04-0032	Erweiterungsset „Monitoring“ (für Android Tablets)
0027-04-0001	WLAN-Router für das Erweiterungsset

* weitere Schlauchpaketlängen auf Anfrage



Die Perfekte für die Industrie

- Hochgeschwindigkeitsschweißungen an dünnen Edelstahlblechen
- Einzigartiges Aussehen der Nähte durch OTC Aluminium-Schweißcharakteristik
- Hochgeschwindigkeits-Pulsmodus

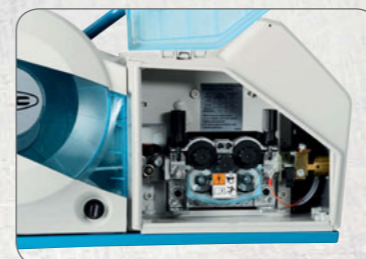


Typ	P 400
Netzspannung (± 15%)	3 x 400 V / 50 Hz
Nennleistung max	18,2 kVA
Schweißstrom	30–400 A
Schweißspannung	12–34 V
Schweißstrom / Einschaltdauer	50% 400 A (10 min / 40°C) 100% 370 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 23 / F
Schaltstufen	stufenlos
Maße L x B x H	710 x 395 x 592 mm
Gewicht	62 kg

Standardausstattung	Drahtvorschub CM-7403A-D
	4-Rollen-Drahtvorschub
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1,5–22 m/min
Drahtdurchmesser	0,8–1,6 mm
Schutzart / Kühlung	IP 23
Maße L x B x H	723 x 285 x 394 mm
Gewicht	17 kg

	Kühlgerät
Netzspannung	2 x 400 V / 50 Hz
Fördermenge max	2,5 l/min
Förderdruck max	3,5 bar
Kühlleistung bei 40°C	1200 W
Maße L x B x H	756 x 380 x 184 mm
Gewicht	31 kg

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0033	WB-P400 MAG-Digital-Inverter-Puls-Schweißstromquelle
0030-04-0026	CM-7403A-D Drahtvorschubkoffer, 4-Rollen-Antrieb (Fe/SuS), mit Analog-Remote
0020-04-0068	BTW450-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0042-04-0004	Kühlgerät für WB
0043-04-0001	Spezial-Kühlfüssigkeit (10 l)
0040-04-0008	Fahrgewagen
0060-04-0090	Verbindungsschlauchpaket für Analog-Drahtvorschubkoffer, wassergekühlt, 70 mm², 2,2 m
0050-04-0011	Massekabel, 70 mm², 5 m, 600 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂
0070-05-0002	CEE-Stecker 5-polig, 32 A
SELB-000001	Vormontage



Art. Nr.	Beschreibung
	Optionen
0042-04-0004	5H/IF Kühlgerät für WB
0043-04-0001	Spezial-Kühlfüssigkeit (10 l)
0310-04-0202	Display-Abdeckung für We!bee, transparent
0310-04-0203	Display-Abdeckung für We!bee, getönt
0303-04-0001	We!bee Befestigungskit (gasgekühlt)
	Drahtvorschubkoffer
0015-04-0045	LCD-Panel-Modul
0030-04-0028	CMA-7403A-D Drahtvorschubkoffer, 4-Rollen-Antrieb (Alu), mit Analog-Remote
0040-04-0009	Fahrgewagen für den Drahtvorschubkoffer
	Verbindungsschlauchpakete* für Analog-Drahtvorschubkoffer
0060-04-0087	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 2,2 m
0060-04-0088	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 5 m
0060-04-0089	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 10 m
0060-04-0090	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 2,2 m
0060-04-0091	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 5 m
0060-04-0092	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 10 m

Art. Nr.	Beschreibung
	Verbindungsschlauchpakete* für LCD-Drahtvorschubkoffer
0060-04-0093	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 2,2 m
0060-04-0094	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 5 m
0060-04-0095	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 10 m
0060-04-0096	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 2,2 m
0060-04-0097	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 5 m
0060-04-0098	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 10 m
	Schweißbrenner
0020-04-0085	BT280-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 4 m
0020-04-0086	BT280-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 5 m
0020-04-0087	BT330-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 3 m
0020-04-0088	BT330-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 4 m
0020-04-0089	BT330-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 5 m
0020-04-0090	BT400-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 3 m
0020-04-0091	BT400-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 4 m
0020-04-0092	BT400-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 5 m
0020-04-0068	BTW450-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0020-04-0069	BTW450-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 4 m
0020-04-0070	BTW450-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 5 m
0020-04-0071	BTW500-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 3 m
0020-04-0072	BTW500-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 4 m
0020-04-0073	BTW500-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 5 m
0020-04-0075	BTW450D-30E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0020-04-0076	BTW450D-40E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 4 m
0020-04-0077	BTW450D-50E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 5 m
0020-04-0078	BTW500D-30E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 3 m
0020-04-0079	BTW500D-40E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 4 m
0020-04-0080	BTW500D-50E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 5 m
0666-04-0003-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,2 mm
0666-04-0004-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,6 mm
0666-04-0005-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW500, Ø 1,2 mm
0666-04-0006-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW500, Ø 1,6 mm
0666-04-0008-SET	IF-Kit für Analog-Drahtvorschubkoffer mit digitalem Schweißbrenner
0666-04-0009-SET	IF-Kit für LCD-Drahtvorschubkoffer mit digitalem Schweißbrenner
	Fernregler
0021-04-0006	K5416Z00 Fernregler analog für WB
0021-04-0004	E-2454 Fernregler englische Version, digital
	Verbindungskabel
0050-04-0030	BKCAN-0410 CAN-Interface-Verbindungskabel, 10 m
0050-04-0031	BKCAN-0420 CAN-Interface-Verbindungskabel, 20 m
0050-04-0032	BKCAN Stecker
	Fernregler/Netzwerk/IT
0015-04-0030	Erweiterungsset für PC (Laptop)
0015-04-0033	Schweißüberwachung für We!bee (Software für PC)
0015-04-0031	Erweiterungsset „Teaching“ (für Android Tablets)
0015-04-0032	Erweiterungsset „Monitoring“ (für Android Tablets)
0027-04-0001	WLAN-Router für das Erweiterungsset

* weitere Schlauchpaketlängen auf Anfrage



Der kompromisslose Einstieg in die Profiwelt des Pulsschweißens – zu einem unschlagbaren Preis

- Stufenloser Schweißinverter zum MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen
- Leistungsbereich: 30–320 A
- Hervorragende Schweißigenschaften für Stahl, Edelstahl, Alu
- Robuster 4-Rollen-Präzisionsvorschub (encodergeregelt)



Typ	P 320 E
Netzspannung (± 15%)	3 x 400 V / 50 Hz
Nennleistung max	15,1 kVA
Schweißstrom	30–320 A
Schweißspannung	12–30 V
Schweißstrom / Einschaltdauer	100 % 320 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 23 / F
Schaltstufen	stufenlos
Maße L x B x H	710 x 395 x 592 mm
Gewicht	62 kg

Standardausstattung	Drahtvorschub CM-7403E-D
	4-Rollen-Drahtvorschub
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1,5–22 m/min
Drahtdurchmesser	0,8–1,6 mm
Schutzart / Kühlung	IP 23
Maße L x B x H	723 x 285 x 394 mm
Gewicht	17 kg

	Kühlgerät
Netzspannung	2 x 400 V / 50 Hz
Fördermenge max	2,5 l/min
Förderdruck max	3,5 bar
Kühlleistung bei 40°C	1200 W
Maße L x B x H	756 x 380 x 184 mm
Gewicht	31 kg

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0039-SET-G	- WB-P320E MAG-Digital-Inverter-Puls-Schweißstromquelle gasgekühlt - CM-7403E-D Drahtvorschubkoffer, 4-Rollen-Antrieb (Fe/SuS) - Fahrwagen - Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm ² , 2,2 m - Vormontage
0004-04-0039-SET-W	- WB-P320E MAG-Digital-Inverter-Puls-Schweißstromquelle wassergekühlt - CMA-7403E-D Drahtvorschubkoffer, 4-Rollen-Antrieb (Fe/SuS) - 5H/IF Kühlgerät für WB - Spezial-Kühlflüssigkeit (10 l) - Fahrwagen - Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm ² , 2,2 m - Vormontage
0004-04-0039-SET-W-AL	- WB-P320E MAG-Digital-Inverter-Puls-Schweißstromquelle wassergekühlt - CMA-7403E-D Drahtvorschubkoffer, 4-Rollen-Antrieb (Al) - Aluminium- & Löt-Option (Aluminium, Löten, CuSi/CuAl, Titan, Inconel) - 5H/IF Kühlgerät für WB - Spezial-Kühlflüssigkeit (10 l) - Fahrwagen - Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm ² , 2,2 m - Vormontage
0050-04-0011	Massekabel, 70 mm ² , 5 m, 600 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂
0070-05-0002	CEE-Stecker 5-polig, 32 A



Art. Nr.	Beschreibung
	Optionen
0010-04-0008	Gas (CO ₂ , MAG (10 % CO ₂), MIG (2 % CO ₂))
0010-04-0009	Fülldraht & ferritische Edelstähle
0010-04-0010	Wave Pulse
0010-04-0011	E-Hand/WIG
0310-04-0202	Display-Abdeckung für We!bee, transparent
0310-04-0203	Display-Abdeckung für We!bee, getönt
0303-04-0001	We!bee Befestigungskit (gasgekühlt)

Art. Nr.	Beschreibung
	Optionen Drahtvorschubkoffer
0666-04-0001-SET-OP-AL	Alu-Umrüstkit inklusive Aluminium- & Löt-Option (Aluminium, Löten, CuSi/CuAl, Titan, Inconel)
0666-04-0002-SET-OP-FE/SUS	Stahl-Umrüstkit
	Verbindungsschlauchpakete*
0060-04-0035	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm ² , 2,2 m
0060-04-0036	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm ² , 5 m
0060-04-0037	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm ² , 10 m
0060-04-0038	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm ² , 2,2 m
0060-04-0039	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm ² , 5 m
0060-04-0040	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm ² , 10 m
	Schweißbrenner
0020-04-0084	BT280-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 3 m
0020-04-0085	BT280-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 4 m
0020-04-0086	BT280-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 5 m
0020-04-0087	BT330-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 3 m
0020-04-0088	BT330-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 4 m
0020-04-0089	BT330-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 5 m
0020-04-0090	BT400-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 3 m
0020-04-0091	BT400-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 4 m
0020-04-0091	BT400-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 5 m
0020-04-0068	BTW450-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0020-04-0069	BTW450-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 4 m
0020-04-0070	BTW450-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 5 m
0020-04-0071	BTW500-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 3 m
0020-04-0072	BTW500-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 4 m
0020-04-0073	BTW500-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 5 m
0666-04-0003-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,2 mm
0666-04-0004-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,6 mm
0666-04-0005-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW500, Ø 1,2 mm
0666-04-0006-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW500, Ø 1,6 mm
	Fernregler
0021-04-0006	K5416Z00 Fernregler analog für WB
0021-04-0004	E-2454 Fernregler englische Version, digital
	Verbindungskabel
0050-04-0030	BKCAN-0410 CAN-Interface-Verbindungskabel, 10 m
0050-04-0031	BKCAN-0420 CAN-Interface-Verbindungskabel, 20 m
0050-04-0032	BKCAN Stecker
	Fernregler/Netzwerk/IT
0015-04-0030	Erweiterungsset für PC (Laptop)
0015-04-0033	Schweißüberwachung für We!bee (Software für PC)
0015-04-0031	Erweiterungsset „Teaching“ (für Android Tablets)
0015-04-0032	Erweiterungsset „Monitoring“ (für Android Tablets)
0027-04-0001	WLAN-Router für das Erweiterungsset

* weitere Schlauchpaketlängen auf Anfrage



Die Starke für die Industrie mit 100% ED bei 500 Ampere

- Herausragende Verbesserung der Lichtbogenstabilität
- Stabiler Lichtbogen auch bei sich änderndem „Stickout“ oder während des Pendelns
- Zuwachs der Schweißgeschwindigkeit durch den neuen, integrierten Hochgeschwindigkeitsmodus
- Optimierter digitaler Lichtbogenstart



Typ	M 500
Netzspannung (± 15%)	3 x 400 V / 50 Hz
Nennleistung max	23,6 kVA
Schweißstrom	30–500 A
Schweißspannung	12–39 V
Schweißstrom / Einschaltdauer	100% 500 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 23 / F
Schaltstufen	stufenlos
Maße L x B x H	710 x 395 x 762 mm
Gewicht	80 kg

Standardausstattung	Drahtvorschub CM-7403A-D
Drahtvorschubgeschwindigkeit	4-Rollen-Drahtvorschub
Drahtdurchmesser	1,5–22 m/min
Schutzart / Kühlung	0,8–1,6 mm
Maße L x B x H	IP 23
Gewicht	723 x 285 x 394 mm
	17 kg

	Kühlgerät
Netzspannung	2 x 400 V / 50 Hz
Fördermenge max	2,5 l/min
Förderdruck max	3,5 bar
Kühlleistung bei 40°C	1200 W
Maße L x B x H	756 x 380 x 184 mm
Gewicht	31 kg

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0033	WB-M500 MAG-Digital-Inverter-Schweißstromquelle
0030-04-0026	CM-7403A-D Drahtvorschubkoffer, 4-Rollen-Antrieb (Fe/SuS), mit Analog-Remote
0020-04-0071	BTW500-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 3 m
0042-04-0004	5H/IF Kühlgerät für WB
0043-04-0001	Spezial-Kühlflüssigkeit (10 l)
0040-04-0008	Fahrgewagen
0060-04-0090	Verbindungsschlauchpaket für Analog-Drahtvorschubkoffer, wassergekühlt, 70 mm ² , 2,2 m
0050-04-0011	Massekabel, 70 mm ² , 5 m, 600 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂
0070-05-0002	CEE-Stecker 5-polig, 32 A
SELB-000001	Vormontage



Art. Nr.	Beschreibung
	Optionen
0042-04-0004	5H/IF Kühlgerät für WB
0043-04-0001	Spezial-Kühlflüssigkeit (10 l)
0310-04-0202	Display-Abdeckung für We!bee, transparent
0310-04-0203	Display-Abdeckung für We!bee, getönt
0303-04-0001	We!bee Befestigungskit (gasgekühlt)
	Drahtvorschubkoffer
0015-04-0045	LCD-Panel-Modul
0030-04-0028	CMA-7403A-D Drahtvorschubkoffer, 4-Rollen-Antrieb (Alu), mit Analog-Remote
0040-04-0009	Fahrgewagen für den Drahtvorschubkoffer
	Verbindungsschlauchpakete* für Analog-Drahtvorschubkoffer
0060-04-0087	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm ² , 2,2 m
0060-04-0088	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm ² , 5 m
0060-04-0089	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm ² , 10 m
0060-04-0090	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm ² , 2,2 m
0060-04-0091	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm ² , 5 m
0060-04-0092	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm ² , 10 m

Art. Nr.	Beschreibung
	Verbindungsschlauchpakete* für LCD-Drahtvorschubkoffer
0060-04-0093	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm ² , 2,2 m
0060-04-0094	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm ² , 5 m
0060-04-0095	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm ² , 10 m
0060-04-0096	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm ² , 2,2 m
0060-04-0097	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm ² , 5 m
0060-04-0098	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm ² , 10 m
	Schweißbrenner
0020-04-0084	BT280-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 3 m
0020-04-0085	BT280-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 4 m
0020-04-0086	BT280-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 5 m
0020-04-0087	BT330-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 3 m
0020-04-0088	BT330-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 4 m
0020-04-0089	BT330-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 5 m
0020-04-0090	BT400-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 3 m
0020-04-0091	BT400-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 4 m
0020-04-0092	BT400-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 5 m
0020-04-0068	BTW450-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0020-04-0069	BTW450-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 4 m
0020-04-0070	BTW450-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 5 m
0020-04-0071	BTW500-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 3 m
0020-04-0072	BTW500-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 4 m
0020-04-0073	BTW500-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 5 m
0020-04-0075	BTW450D-30E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0020-04-0076	BTW450D-40E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 4 m
0020-04-0077	BTW450D-50E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 5 m
0020-04-0078	BTW500D-30E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 3 m
0020-04-0079	BTW500D-40E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 4 m
0020-04-0080	BTW500D-50E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 5 m
0666-04-0003-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,2 mm
0666-04-0004-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,6 mm
0666-04-0005-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW500, Ø 1,2 mm
0666-04-0006-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW500, Ø 1,6 mm
0666-04-0008-SET	I/F-Kit für Analog-Drahtvorschubkoffer mit digitalem Schweißbrenner
0666-04-0009-SET	I/F-Kit für LCD-Drahtvorschubkoffer mit digitalem Schweißbrenner
	Fernregler
0021-04-0006	K5416Z00 Fernregler analog für WB
0021-04-0004	E-2454 Fernregler englische Version, digital
	Verbindungskabel
0050-04-0030	BKCAN-0410 CAN-Interface-Verbindungskabel, 10 m
0050-04-0031	BKCAN-0420 CAN-Interface-Verbindungskabel, 20 m
0050-04-0032	BKCAN Stecker
	Fernregler/Netzwerk/IT
0015-04-0030	Erweiterungsset für PC (Laptop)
0015-04-0033	Schweißüberwachung für We!bee (Software für PC)
0015-04-0031	Erweiterungsset „Teaching“ (für Android Tablets)
0015-04-0032	Erweiterungsset „Monitoring“ (für Android Tablets)
0027-04-0001	WLAN-Router für das Erweiterungsset

* weitere Schlauchpaketlängen auf Anfrage

High-End-Variante für MIG/MAG- Applikationen gegen Schweißspritzer

- Low Spatter: maximale Spritzerreduzierung für den gesamten Strombereich, Reduzierung der Spritzer bis zu 80%
- Exzellentes Aussehen der Nähte
- Erhöhung der Schweißgeschwindigkeit selbst bei größeren Toleranzen

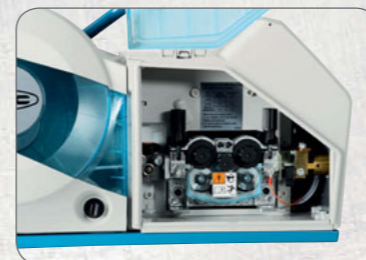


Typ	M 400 L
Netzspannung (± 15%)	3 x 400 V / 50 Hz
Nennleistung max	18,2 kVA
Schweißstrom	30–400 A
Schweißspannung	12–34 V
Schweißstrom / Einschaltdauer	50% 400 A (10 min / 40°C) 100% 370 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 23 / F
Schaltstufen	stufenlos
Maße L x B x H	710 x 395 x 592 mm
Gewicht	62 kg

Standardausstattung	Drahtvorschub CM-7403A-D
Drahtvorschubgeschwindigkeit	4-Rollen-Drahtvorschub
Drahtdurchmesser	1,5–22 m/min
Schutzart / Kühlung	0,8–1,6 mm
Maße L x B x H	IP 23
Gewicht	723 x 285 x 394 mm
	17 kg

	Kühlgerät
Netzspannung	2 x 400 V / 50 Hz
Fördermenge max	2,5 l/min
Förderdruck max	3,5 bar
Kühlleistung bei 40°C	1200 W
Maße L x B x H	756 x 380 x 184 mm
Gewicht	31 kg

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0031	WB-M400L MAG-Digital-Inverter-Schweißstromquelle (Low Spatter)
0030-04-0026	CM-7403A-D Drahtvorschubkoffer, 4-Rollen-Antrieb (Fe/SuS), mit Analog-Remote
0020-04-0068	BTW450-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0042-04-0004	5H/IF Kühlgerät für WB
0043-04-0001	Spezial-Kühlflüssigkeit (10 l)
0040-04-0008	Fahrwagen
0060-04-0078	Verbindungsschlauchpaket für Analog-Drahtvorschubkoffer, wassergekühlt, 70 mm ² , 2,2 m (L)
0050-04-0011	Massekabel, 70 mm ² , 5 m, 600 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂
0070-05-0002	CEE-Stecker 5-polig, 32 A
SELB-000001	Vormontage
0666-04-0007-SET	Adapter-Set für die Low-Spatter-Funktion



Art. Nr.	Beschreibung
	Optionen
0042-04-0004	5H/IF Kühlgerät für WB
0043-04-0001	Spezial-Kühlflüssigkeit (10 l)
0310-04-0202	Display-Abdeckung für We!bee, transparent
0310-04-0203	Display-Abdeckung für We!bee, getönt
0303-04-0001	We!bee Befestigungskit (gasgekühlt)
	Drahtvorschubkoffer
0015-04-0045	LCD-Panel-Modul
0030-04-0028	CMA-7403A-D Drahtvorschubkoffer, 4-Rollen-Antrieb (Alu), mit Analog-Remote
0040-04-0009	Fahrwagen für den Drahtvorschubkoffer
	Verbindungsschlauchpakete (geringe Spritzer)* für Analog-Drahtvorschubkoffer
0060-04-0075	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm ² , 2,2 m
0060-04-0076	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm ² , 5 m
0060-04-0077	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm ² , 10 m
0060-04-0078	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm ² , 2,2 m
0060-04-0079	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm ² , 5 m
0060-04-0080	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm ² , 10 m

Art. Nr.	Beschreibung
	Verbindungsschlauchpakete (geringe Spritzer)* für LCD-Drahtvorschubkoffer
0060-04-0081	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm ² , 2,2 m
0060-04-0082	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm ² , 5 m
0060-04-0083	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm ² , 10 m
0060-04-0084	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm ² , 2,2 m
0060-04-0085	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm ² , 5 m
0060-04-0086	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm ² , 10 m
	Schweißbrenner
0020-04-0084	BT280-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 3 m
0020-04-0085	BT280-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 4 m
0020-04-0086	BT280-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 5 m
0020-04-0087	BT330-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 3 m
0020-04-0088	BT330-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 4 m
0020-04-0089	BT330-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 5 m
0020-04-0090	BT400-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 3 m
0020-04-0091	BT400-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 4 m
0020-04-0092	BT400-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 5 m
0020-04-0068	BTW450-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0020-04-0069	BTW450-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 4 m
0020-04-0070	BTW450-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 5 m
0020-04-0071	BTW500-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 3 m
0020-04-0072	BTW500-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 4 m
0020-04-0073	BTW500-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 5 m
0020-04-0075	BTW450D-30E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0020-04-0076	BTW450D-40E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 4 m
0020-04-0077	BTW450D-50E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 5 m
0020-04-0078	BTW500D-30E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 3 m
0020-04-0079	BTW500D-40E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 4 m
0020-04-0080	BTW500D-50E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 5 m
0666-04-0003-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,2 mm
0666-04-0004-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,6 mm
0666-04-0005-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW500, Ø 1,2 mm
0666-04-0006-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW500, Ø 1,6 mm
0666-04-0008-SET	I/F-Kit für Analog-Drahtvorschubkoffer mit digitalem Schweißbrenner
0666-04-0009-SET	I/F-Kit für LCD-Drahtvorschubkoffer mit digitalem Schweißbrenner
	Fernregler
0021-04-0006	K5416Z00 Fernregler analog für WB
0021-04-0004	E-2454 Fernregler englische Version, digital
	Verbindungskabel
0050-04-0030	BKCAN-0410 CAN-Interface-Verbindungskabel, 10 m
0050-04-0031	BKCAN-0420 CAN-Interface-Verbindungskabel, 20 m
0050-04-0032	BKCAN Stecker
	Fernregler/Netzwerk/IT
0015-04-0030	Erweiterungsset für PC (Laptop)
0015-04-0033	Schweißüberwachung für We!bee (Software für PC)
0015-04-0031	Erweiterungsset „Teaching“ (für Android Tablets)
0015-04-0032	Erweiterungsset „Monitoring“ (für Android Tablets)
0027-04-0001	WLAN-Router für das Erweiterungsset

* weitere Schlauchpaketlängen auf Anfrage



Der Eintritt in die Inverterklasse auf höchstem Niveau

- Herausragende Verbesserung der Lichtbogenstabilität
- Stabiler Lichtbogen auch bei sich änderndem „Stickout“ oder während des Pendelns
- Zuwachs der Schweißgeschwindigkeit durch den neuen, integrierten Hochgeschwindigkeitsmodus
- Optimierter digitaler Lichtbogenstart



Typ	M 400
Netzspannung (± 15%)	3 x 400 V / 50 Hz
Nennleistung max	17,7 kVA
Schweißstrom	30–400 A
Schweißspannung	12–34 V
Schweißstrom / Einschaltdauer	50% 400 A (10 min / 40°C) 100% 370 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 23 / F
Schaltstufen	stufenlos
Maße L x B x H	710 x 395 x 592 mm
Gewicht	61 kg

Standardausstattung	Drahtvorschub CM-7403A-D
	4-Rollen-Drahtvorschub
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1,5–22 m/min
Drahtdurchmesser	0,8–1,6 mm
Schutzart / Kühlung	IP 23
Maße L x B x H	723 x 285 x 394 mm
Gewicht	17 kg

	Kühlgerät
Netzspannung	2 x 400 V / 50 Hz
Fördermenge max	2,5 l/min
Förderdruck max	3,5 bar
Kühlleistung bei 40°C	1200 W
Maße L x B x H	756 x 380 x 184 mm
Gewicht	31 kg

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0030	WB-M400 MAG-Digital-Inverter-Schweißstromquelle
0030-04-0026	CM-7403A-D Drahtvorschubkoffer, 4-Rollen-Antrieb (Fe/SuS), mit Analog-Remote
0020-04-0005	WT400-SED Schweißbrenner gasgekühlt, 400 A, 3 m
0040-04-0008	Fahrgewagen
0060-04-0087	Verbindungsschlauchpaket für Analog-Drahtvorschubkoffer, gasgekühlt, 70 mm², 2,2 m
0050-04-0011	Massekabel, 70 mm², 5 m, 600 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂
0070-05-0002	CEE-Stecker 5-polig, 32 A
SELB-000001	Vormontage



Art. Nr.	Beschreibung
	Optionen
0042-04-0004	5H/IF Kühlgerät für WB
0043-04-0001	Spezial-Kühlflüssigkeit (10 l)
0310-04-0202	Display-Abdeckung für We!bee, transparent
0310-04-0203	Display-Abdeckung für We!bee, getönt
0303-04-0001	We!bee Befestigungskit (gasgekühlt)
	Drahtvorschubkoffer
0015-04-0045	LCD-Panel-Modul
0030-04-0028	CMA-7403A-D Drahtvorschubkoffer, 4-Rollen-Antrieb (Alu), mit Analog-Remote
0040-04-0009	Fahrgewagen für den Drahtvorschubkoffer
	Verbindungsschlauchpakete* für Analog-Drahtvorschubkoffer
0060-04-0087	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 2,2 m
0060-04-0088	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 5 m
0060-04-0089	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 10 m
0060-04-0090	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 2,2 m
0060-04-0091	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 5 m
0060-04-0092	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 10 m

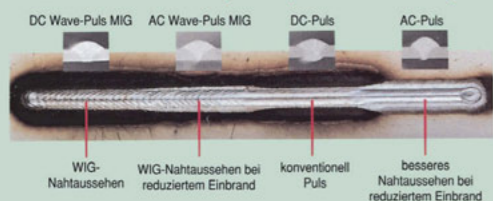
Art. Nr.	Beschreibung
	Verbindungsschlauchpakete* für LCD-Drahtvorschubkoffer
0060-04-0093	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 2,2 m
0060-04-0094	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 5 m
0060-04-0095	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 10 m
0060-04-0096	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 2,2 m
0060-04-0097	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 5 m
0060-04-0098	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 10 m
	Schweißbrenner
0020-04-0084	BT280-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 3 m
0020-04-0085	BT280-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 4 m
0020-04-0086	BT280-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 5 m
0020-04-0087	BT330-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 3 m
0020-04-0088	BT330-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 4 m
0020-04-0089	BT330-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 5 m
0020-04-0090	BT400-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 3 m
0020-04-0091	BT400-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 4 m
0020-04-0092	BT400-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 5 m
0020-04-0068	BTW450-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0020-04-0069	BTW450-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 4 m
0020-04-0070	BTW450-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 5 m
0020-04-0071	BTW500-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 3 m
0020-04-0072	BTW500-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 4 m
0020-04-0073	BTW500-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 5 m
0020-04-0075	BTW450D-30E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0020-04-0076	BTW450D-40E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 4 m
0020-04-0077	BTW450D-50E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 5 m
0020-04-0078	BTW500D-30E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 3 m
0020-04-0079	BTW500D-40E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 4 m
0020-04-0080	BTW500D-50E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 5 m
0666-04-0003-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,2 mm
0666-04-0004-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,6 mm
0666-04-0005-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW500, Ø 1,2 mm
0666-04-0006-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW500, Ø 1,6 mm
0666-04-0008-SET	I/F-Kit für Analog-Drahtvorschubkoffer mit digitalem Schweißbrenner
0666-04-0009-SET	I/F-Kit für LCD-Drahtvorschubkoffer mit digitalem Schweißbrenner
	Fernregler
0021-04-0006	K5416Z00 Fernregler analog für WB
0021-04-0004	E-2454 Fernregler englische Version, digital
	Verbindungskabel
0050-04-0030	BKCAN-0410 CAN-Interface-Verbindungskabel, 10 m
0050-04-0031	BKCAN-0420 CAN-Interface-Verbindungskabel, 20 m
0050-04-0032	BKCAN Stecker
	Fernregler/Netzwerk/IT
0015-04-0030	Erweiterungsset für PC (Laptop)
0015-04-0033	Schweißüberwachung für We!bee (Software für PC)
0015-04-0031	Erweiterungsset „Teaching“ (für Android Tablets)
0015-04-0032	Erweiterungsset „Monitoring“ (für Android Tablets)
0027-04-0001	WLAN-Router für das Erweiterungsset

* weitere Schlauchpaketlängen auf Anfrage

Das Highlight für hochwertiges AC/MIG-Schweißen

- Optimale Steuerung des Energieeintrags durch AC-Pulsschweißen
- Hochgeschwindigkeits-AC-Pulsschweißen durch verbesserte Charakteristiken für das jeweilige Material
- Nahtaussehen wie WIG-geschweißt durch AC-Wave-Pulse-Technologie
- Hohe Abschmelzrate, Einbrandkontrolle
- Erweiterter Anwendungsbereich durch 400 A bei 40 % Einschaltdauer

Während des Schweißens kann auf das jeweils optimale Verfahren umgeschaltet werden.



Die Möglichkeit der Änderung des Schweißverfahrens, während der Lichtbogen brennt, erlaubt wesentlich größere Applikationsmöglichkeiten.

Typ	W 400
Netzspannung (± 15 %)	3 x 400 V / 50 Hz
Nennleistung max	21,4 kVA
Schweißstrom	30–400 A
Schweißspannung	12–35 V
Schweißstrom / Einschaltdauer	40 % 400 A (10 min / 40°C) 100 % 350 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 23 / F
Schaltstufen	stufenlos
Maße L x B x H	710 x 395 x 762 mm
Gewicht	86 kg

Standardausstattung	Drahtvorschub CM-7403A-D
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1,5–22 m/min
Drahtdurchmesser	0,8–1,6 mm
Schutzart / Kühlung	IP 23
Maße L x B x H	723 x 285 x 394 mm
Gewicht	17 kg

	Kühlgerät
Netzspannung	2 x 400 V / 50 Hz
Fördermenge max	2,5 l/min
Förderdruck max	3,5 bar
Kühlleistung bei 40°C	1200 W
Maße L x B x H	756 x 380 x 184 mm
Gewicht	31 kg



Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0041	WB-W400 AC/MIG-Digital-Inverter-Puls-Schweißstromquelle
0030-04-0028	CMA-7403A-D Drahtvorschubkoffer, 4-Rollen-Antrieb (Alu), mit Analog-Remote
0020-04-0068	BTW450-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0666-04-0003-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,2 mm
0042-04-0004	5H/IF Kühlgerät für WB
0043-04-0001	Spezial-Kühlflüssigkeit (10 l)
0040-04-0008	Fahrwagen
0060-04-0090	Verbindungsschlauchpaket für Analog-Drahtvorschubkoffer, wassergekühlt, 70 mm², 2,2 m
0050-04-0011	Massekabel, 70 mm², 5 m, 600 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂
0070-05-0002	CEE-Stecker 5-polig, 32 A
SELB-000001	Vormontage



Art. Nr.	Beschreibung
Optionen	
0310-04-0202	Display-Abdeckung für Welbee, transparent
0310-04-0203	Display-Abdeckung für Welbee, getönt
0303-04-0001	Welbee Befestigungskit (gasgekühlt)
Drahtvorschubkoffer	
0015-04-0045	LCD-Panel-Modul
0030-04-0026	CM-7403A-D Drahtvorschubkoffer, 4-Rollen-Antrieb (Fe/SuS), mit Analog-Remote
0040-04-0009	Fahrwagen für den Drahtvorschubkoffer
Verbindungsschlauchpakete* für Analog-Drahtvorschubkoffer	
0060-04-0087	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 2,2 m
0060-04-0088	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 5 m
0060-04-0089	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 10 m
0060-04-0090	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 2,2 m
0060-04-0091	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 5 m
0060-04-0092	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 10 m

Art. Nr.	Beschreibung
Verbindungsschlauchpakete* für LCD-Drahtvorschubkoffer	
0060-04-0093	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 2,2 m
0060-04-0094	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 5 m
0060-04-0095	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 10 m
0060-04-0096	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 2,2 m
0060-04-0097	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 5 m
0060-04-0098	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 10 m
Schweißbrenner	
0020-04-0085	BT280-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 4 m
0020-04-0086	BT280-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 5 m
0020-04-0087	BT330-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 3 m
0020-04-0088	BT330-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 4 m
0020-04-0089	BT330-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 5 m
0020-04-0090	BT400-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 3 m
0020-04-0091	BT400-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 4 m
0020-04-0092	BT400-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 5 m
0020-04-0068	BTW450-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0020-04-0069	BTW450-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 4 m
0020-04-0070	BTW450-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 5 m
0020-04-0071	BTW500-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 3 m
0020-04-0072	BTW500-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 4 m
0020-04-0073	BTW500-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 5 m
0020-04-0075	BTW450D-30E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0020-04-0076	BTW450D-40E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 4 m
0020-04-0077	BTW450D-50E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 5 m
0020-04-0078	BTW500D-30E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 3 m
0020-04-0079	BTW500D-40E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 4 m
0020-04-0080	BTW500D-50E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 5 m
0666-04-0003-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,2 mm
0666-04-0004-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,6 mm
0666-04-0005-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW500, Ø 1,2 mm
0666-04-0006-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW500, Ø 1,6 mm
0666-04-0008-SET	I/F-Kit für Analog-Drahtvorschubkoffer mit digitalem Schweißbrenner
0666-04-0009-SET	I/F-Kit für LCD-Drahtvorschubkoffer mit digitalem Schweißbrenner
Fernregler	
0021-04-0006	K5416Z00 Fernregler analog für WB
0021-04-0004	E-2454 Fernregler englische Version, digital
0025-04-0003	K5422C00 Digitale CAN-I/F-Karte für Fernregler
Verbindungskabel	
0050-04-0030	BKCAN-0410 CAN-Interface-Verbindungskabel, 10 m
0050-04-0031	BKCAN-0420 CAN-Interface-Verbindungskabel, 20 m
0050-04-0032	BKCAN Stecker
Fernregler/Netzwerk/IT	
0010-04-0007	Software „Schweißparameter-Überwachung“
0023-04-0001	E2475 USB-Daten-Transfer-Stick

* weitere Schlauchpaketlängen auf Anfrage



Eine Alternative zum stufen- geschalteten MAG-Gerät

- Stufenlos einstellbarer MAG-Inverter
- Hervorragende Schweißigenschaften
- Leistungsbereich: 30–380 A
- Robuster 4-Rollen-Präzisionsvorschub (encodergeregelt)

Typ	M 380 S
Netzspannung (± 15%)	3 x 400 V / 50 Hz
Nennleistung max	17,1 kVA
Schweißstrom	30–380 A
Schweißspannung	12–36 V
Schweißstrom / Einschaltdauer	50 % 380 A (10 min / 40°C) 100 % 270 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 23 / F
Schaltstufen	stufenlos
Maße L x B x H	640 x 250 x 430 mm
Gewicht	30 kg

Standardausstattung	Drahtvorschub CM-7403E-D
	4-Rollen-Drahtvorschub
Drahtvorschubgeschwindigkeit	0,1–22 m/min
Drahtdurchmesser	0,8–1,6 mm
Schutzart / Kühlung	IP 23
Maße L x B x H	805 x 214 x 429 mm
Gewicht	16 kg

	Kühlgerät 4H/IF 250 mm
Netzspannung	2 x 400 V
Fördermenge max	2,5 l/min
Förderdruck max	3,5 bar
Kühlleistung bei 40°C	1200 W
Maße L x B x H	640 x 250 x 300 mm
Gewicht	10 kg



Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0040-SET-G	- M380S MAG-Digital-Inverter-Schweißstromquelle gasgekühlt - CM-7403E-D Drahtvorschubkoffer, 4-Rollen-Antrieb (Fe/SuS) - Fahrwagen - Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 1 m - Befestigungshalter für den Fahrwagen - Vormontage
0004-04-0040-SET-W	- M380S MAG-Digital-Inverter-Schweißstromquelle wassergekühlt - CM-7403E-D Drahtvorschubkoffer, 4-Rollen-Antrieb (Fe/SuS) - 4H/IF Kühlgerät, 250 mm - Spezial-Kühlfüssigkeit (10 l) - Fahrwagen - Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 1 m - Vormontage
0050-04-0010	Massekabel, 50 mm², 5 m, 600 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂
0070-05-0002	CEE-Stecker 5-polig, 32 A



Art. Nr.	Beschreibung
	Optionen
0041-04-0001	Werkzeugkasten, 250 mm
	Drahtvorschubkoffer
0040-04-0009	Fahrwagen für CM-7403E, Drahtvorschubkoffer
	Verbindungsschlauchpakete*
0060-04-0001	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 1 m
0060-04-0002	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 5 m
0060-04-0003	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 70 mm², 10 m
0060-04-0004	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 1 m
0060-04-0005	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 5 m
0060-04-0006	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 70 mm², 10 m
	Schweißbrenner
0020-04-0084	BT280-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 3 m
0020-04-0085	BT280-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 4 m
0020-04-0086	BT280-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 5 m
0020-04-0087	BT330-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 3 m
0020-04-0088	BT330-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 4 m
0020-04-0089	BT330-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 5 m
0020-04-0090	BT400-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 3 m
0020-04-0091	BT400-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 4 m
0020-04-0092	BT400-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 5 m
0020-04-0068	BTW450-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0020-04-0069	BTW450-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 4 m
0020-04-0070	BTW450-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 5 m
0020-04-0071	BTW500-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 3 m
0020-04-0072	BTW500-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 4 m
0020-04-0073	BTW500-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 500 A, 5 m
	Fernregler
0021-04-0001	K5416H00 Fernregler analog für M-Serie
0021-04-0004	E-2454 Fernregler englische Version, digital
0025-04-0003	K5422C00 Digitale CAN-I/F-Karte für Fernregler
	Verbindungskabel
0050-04-0030	BKCAN-4010 CAN-Interface-Verbindungskabel, 10 m
0050-04-0031	BKCAN-4020 CAN-Interface-Verbindungskabel, 20 m

* weitere Schlauchpaketlängen auf Anfrage



Die Universelle für die Werkstatt

- Hohe Lichtbogenstabilität auch im unteren Strombereich und bei hohen Schweißgeschwindigkeiten
- Hohe Schweißqualität bei verzinktem Stahl
- Zusätzliche Software verfügbar (z.B. für Magnesium, Titan etc.)
- Verzögerungsfreier Lichtbogenstart
- 4-Rollen-Antrieb mit Encoder



Typ	DP 270 C
Netzspannung (± 15 %)	3 x 400 V / 50 Hz
Nennleistung max	13,6 kVA
Schweißstrom	30–300 A
Schweißspannung	12–30 V
Schweißstrom / Einschaltdauer	40 % 270 A (10 min / 40°C) 100 % 170 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 21 / F
Schaltstufen	stufenlos
Maße L x B x H	653 x 300 x 664 mm
Gewicht	51 kg

Standardausstattung	Drahtvorschub integriert
	4-Rollen-Drahtvorschub
Drahtvorschubgeschwindigkeit	0,1–22 m/min
Drahtdurchmesser	0,8–1,6 mm

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0020	DP-270C Digital-Inverter-MIG/MAG-Puls-Schweißstromquelle
0041-04-0002	Werkzeugkasten, 300 mm
0020-04-0084	BT280-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 3 m
0040-04-0001	Fahrwagen
0050-04-0010	Massekabel, 50 mm², 5 m, 600 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂
SELB-000001	Vormontage

Art. Nr.	Beschreibung
Optionen	
0042-04-0002	4H/IF Kühlgerät, 300 mm
0043-04-0001	Spezial-Kühlflüssigkeit (10 l)
Schweißbrenner	
0020-04-0084	BT280-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 3 m
0020-04-0085	BT280-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 4 m
0020-04-0086	BT280-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 280 A, 5 m
0020-04-0087	BT330-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 3 m
0020-04-0088	BT330-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 4 m
0020-04-0089	BT330-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 330 A, 5 m
0020-04-0090	BT400-30E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 3 m
0020-04-0091	BT400-40E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 4 m
0020-04-0092	BT400-50E Schweißbrenner luftgekühlt, 400 A, 5 m
0020-04-0075	BTW450D-30E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0020-04-0076	BTW450D-40E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 4 m
0020-04-0077	BTW450D-50E Digitaler Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 5 m
0020-04-0026	WIG Ventil-Schweißbrenner gasgekühlt, 180 A, 4 m
Fernregler	
0021-04-0001	K5416H00 Fernregler analog für D-Serie
0021-04-0004	E-2454 Fernregler englische Version, digital
0025-04-0003	K5422C00 Digitale CAN-I/F-Karte für Fernregler
Verbindungskabel	
0050-04-0030	BKCAN-4010 CAN-Interface-Verbindungskabel, 10 m
0050-04-0031	BKCAN-4020 CAN-Interface-Verbindungskabel, 20 m
Steckverbindung	
0070-05-0002	CEE-Stecker 5-polig, 32 A
Schweißzubehör	
0050-04-0020	Schweißkabel, 25 mm², 200 A, 5 m (mit Stecker)
0050-04-0021	Schweißkabel, 35 mm², 200 A, 5 m (mit Stecker)
0200-10-0001	5-Finger-Schweißerhandschuh Voll-/Spaltleder „WIG“
0200-10-0002	5-Finger-Schweißerhandschuh Voll-/Spaltleder „Standard“
0250-99-0012-10,5	OTC MIG/MAG-Schweißerhandschuh, Voll-/Spaltleder
0223-99-0002	Schlackehammer, 360 g, gerader PVC-Griff, rot
0222-99-0001	Handschild PVC, schwarz
0224-99-0002	Klarglas
0224-99-0001	Schutzglas, Klasse 9
0220-99-0001	Spezial-MIG-Zange universal, blau
0226-99-0001	OTC Vision (Automatik-Schweißhelm, Schutzstufen 4/9-13)



Schweißsoftware auf Anfrage

MIG/MAG stufengeschaltet CPTX 450-2w Synergy

Die geballte Kraft für die Industrie

- Industriergeräte für das Schweißen mit wassergekühltem OTC Brenner
- Sehr gute Schweißigenschaften
- Robuster 4-Rollen-Antrieb
- Einfache Bedienung
- Synergiesteuerung
- Drosselfunktion für beste Schweißigenschaften
- Abnehmbarer Drahtvorschub



Typ	CPTX 450-2w Synergy, wassergekühlt	
Netzspannung (± 15%)	3 x 400 V / 50 Hz	
Nennleistung max	26,3 kVA	
Schweißstrom	40–450 A	
Schweißspannung	16–36,5 V	
Schweißstrom / Einschaltdauer	40 %	450 A (10 min / 40°C)
	100 %	310 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 21 / F	
Schaltstufen	3 x 10	
Maße L x B x H	1085 x 700 x 1200 mm	
Gewicht	171 kg	

Standardausstattung	Drahtvorschub CMX-154W
	4-Rollen-Drahtvorschub
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1–18 m/min
Drahtdurchmesser	0,8–1,2 mm
Schutzart / Kühlung	IP 21
Maße L x B x H	394 x 260 x 416 mm
Gewicht	16 kg

	Kühlgerät integriert
Fördermenge max	2,5 l/min
Förderdruck max	3,5 bar
Kühlleistung bei 40°C	1300 W

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0009*	CPTX 450-2w Schweißstromquelle inkl. Drahtvorschub Typ CMX154w
0060-04-0028	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 1,2 m
0020-04-0068	BTW450-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0050-04-0004	Massekabel, 4 m, 70 mm², 400 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂
0043-04-0001	Spezial-Kühlflüssigkeit (10 l)

* inkl. Adapter / CEE-Stecker 5-polig, 32 A

Art. Nr.	Beschreibung
Schweißbrenner	
0020-04-0068	BTW450-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0020-04-0069	BTW450-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 4 m
0020-04-0070	BTW450-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 5 m
0666-04-0003-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,2 mm
0666-04-0004-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,6 mm
Verbindungsschlauchpakete*	
0060-04-0028	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 1,2 m
0060-04-0029	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 5 m
0060-04-0030	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 10 m
0060-04-0031	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 15 m
Druckminderer	
0110-04-0002	Flaschendruckminderer Ar/CO ₂ -Flow-Meter (0–30 l)
Fahrwagen	
0040-04-0009	Fahrwagen für den Drahtvorschubkoffer
Schweißzubehör	
0250-99-0012-10,5	OTC MIG/MAG-Schweißerhandschuh, Voll-/Spaltleder
0220-99-0001	Spezial-MIG-Zange universal, blau
0222-99-0001	Handschild PVC, schwarz
0224-99-0002	Klarglas
0224-99-0001	Schutzglas, Klasse 9
0226-99-0001	OTC Vision (Automatik-Schweißhelm, Schutzstufen 4/9-13)

* weitere Schlauchpaketlängen auf Anfrage



MIG/MAG stufengeschaltet CPTX 400-2w Synergy

Die Intelligente für die Industrie

- Industriergeräte für das Schweißen mit wassergekühltem OTC Brenner
- Sehr gute Schweißigenschaften
- Einfache Bedienung
- Synergiesteuerung
- Robuster 4-Rollen-Antrieb
- Drosselfunktion für beste Schweißigenschaften
- Abnehmbarer Drahtvorschub



Typ	CPTX 400-2w Synergy, wassergekühlt
Netzspannung (± 15 %)	3 x 400 V / 50 Hz
Nennleistung max	22,1 kVA
Schweißstrom	30–380 A
Schweißspannung	15,5–33 V
Schweißstrom / Einschaltdauer	40 % 380 A (10 min / 40°C) 100 % 250 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 21 / F
Schaltstufen	3 x 10
Maße L x B x H	1085 x 700 x 1200 mm
Gewicht	142 kg

Standardausstattung	Drahtvorschub CMX-154W
	4-Rollen-Drahtvorschub
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1–18 m/min
Drahtdurchmesser	0,8–1,2 mm
Schutzart / Kühlung	IP 21
Maße L x B x H	394 x 260 x 416 mm
Gewicht	16 kg

	Kühlgerät integriert
Fördermenge max	2,5 l/min
Förderdruck max	3,5 bar
Kühlleistung bei 40°C	1300 W

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0008*	CPTX 400-2w Schweißstromquelle inkl. Drahtvorschub Typ CMX152w
0060-04-0028	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 1,2 m
0020-04-0068	BTW450-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0050-04-0004	Massekabel, 4 m, 70 mm², 400 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂
0043-04-0001	Spezial-Kühlfüssigkeit (10 l)

* inkl. Adapter / CEE-Stecker 5-polig, 32 A

Art. Nr.	Beschreibung
	Schweißbrenner
0020-04-0068	BTW450-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0020-04-0069	BTW450-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 4 m
0020-04-0070	BTW450-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 5 m
0666-04-0003-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,2 mm
0666-04-0004-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,6 mm
	Verbindungsschlauchpakete*
0060-04-0028	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 1,2 m
0060-04-0029	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 5 m
0060-04-0030	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 10 m
0060-04-0031	Verbindungsschlauchpaket wassergekühlt, 15 m
	Druckminderer
0110-04-0002	Flaschendruckminderer Ar/CO ₂ -Flow-Meter (0–30 l)
	Fahrwagen
0040-04-0009	Fahrwagen für den Drahtvorschubkoffer
	Schweißzubehör
0250-99-0012-10,5	OTC MIG/MAG-Schweißerhandschuh, Voll-/Spaltleder
0220-99-0001	Spezial-MIG-Zange universal, blau
0222-99-0001	Handschild PVC, schwarz
0224-99-0002	Klarglas
0224-99-0001	Schutzglas, Klasse 9
0226-99-0001	OTC Vision (Automatik-Schweißhelm, Schutzstufen 4/9-13)

* weitere Schlauchpaketlängen auf Anfrage

MIG/MAG stufengeschaltet CPTX 400-2 Synergy

Die Smarte für die Industrie

- Industriergeräte für das Schweißen mit gasgekühltem OTC Brenner
- Sehr gute Schweißigenschaften
- Einfache Bedienung
- Synergiesteuerung
- Robuster 4-Rollen-Antrieb
- Drosselfunktion für beste Schweißigenschaften
- Abnehmbarer Drahtvorschub



Typ	CPTX 400-2 Synergy, gasgekühlt
Netzspannung (± 15 %)	3 x 400 V / 50 Hz
Nennleistung max	22,1 kVA
Schweißstrom	30–380 A
Schweißspannung	15,5–33 V
Schweißstrom / Einschaltdauer	40 % 380 A (10 min / 40°C) 100 % 250 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 21
Schaltstufen	3 x 10
Maße L x B x H	1085 x 700 x 1200 mm
Gewicht	105 kg

Standardausstattung	Drahtvorschub CMX-154W
	4-Rollen-Drahtvorschub
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1–18 m/min
Drahtdurchmesser	0,8–1,2 mm
Schutzart / Kühlung	IP 21
Maße L x B x H	394 x 260 x 416 mm
Gewicht	16 kg

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0007*	CPTX 400-2 Schweißstromquelle inkl. Drahtvorschub Typ CMX152
0060-04-0024	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 1,2 m
0020-04-0005	WT400-SED Brenner gasgekühlt, 400 A, 3 m
0050-04-0004	Massekabel, 4 m, 70 mm², 400 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂

* inkl. Adapter / CEE-Stecker 5-polig, 32 A

Art. Nr.	Beschreibung
	Schweißbrenner
0020-04-0005	WT400-SED Brenner gasgekühlt, 400 A, 3 m
0020-04-0006	WT400-MED Brenner gasgekühlt, 400 A, 4,5 m
	Verbindungsschlauchpakete*
0060-04-0024	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 1,2 m
0060-04-0025	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 5 m
0060-04-0026	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 10 m
0060-04-0027	Verbindungsschlauchpaket gasgekühlt, 15 m
	Druckminderer
0110-04-0002	Flaschendruckminderer Ar/CO ₂ -Flow-Meter (0–30 l)
	Fahrwagen
0040-04-0009	Fahrwagen für den Drahtvorschubkoffer
	Schweißzubehör
0250-99-0012-10,5	OTC MIG/MAG-Schweißerhandschuh, Voll-/Spaltleder
0220-99-0001	Spezial-MIG-Zange universal, blau
0222-99-0001	Handschild PVC, schwarz
0224-99-0002	Klarglas
0224-99-0001	Schutzglas, Klasse 9
0226-99-0001	OTC Vision (Automatik-Schweißhelm, Schutzstufen 4/9-13)

* weitere Schlauchpaketlängen auf Anfrage

Die intelligenten Kompakten für die Industrie

- Werkstattgeräte für das Schweißen mit wassergekühltem OTC Brenner
- Sehr gute Schweißigenschaften
- Einfache Bedienung
- Robuster 4-Rollen-Antrieb
- Synergiesteuerung
- Drosselfunktion für beste Schweißigenschaften



Typ	CPTX 450w Synergy, wassergekühlt	
Netzspannung (± 15%)	3 x 400 V / 50 Hz	
Nennleistung max	26,3 kVA	
Schweißstrom	40–450 A	
Schweißspannung	16–36,5 V	
Schweißstrom / Einschaltdauer	40 %	450 A (10 min / 40°C)
	100 %	310 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 21 / F	
Schaltstufen	3 x 10	
Maße L x B x H	1085 x 700 x 1200 mm	
Gewicht	170 kg	

Standardausstattung	Drahtvorschub integriert
	4-Rollen-Drahtvorschub
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1–18 m/min
Drahtdurchmesser	0,8–1,2 mm
Schutzart / Kühlung	IP 21

	Kühlgerät integriert
Fördermenge max	2,5 l/min
Förderdruck max	3,5 bar
Kühlleistung bei 40°C	1300 W

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0006*	CPTX 450w Schweißstromquelle inkl. integriertem Drahtvorschub
0020-04-0068	BTW450-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0050-04-0004	Massekabel, 4 m, 70 mm ² , 400 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂
0043-04-0001	Spezial-Kühlflüssigkeit (10 l)

* inkl. Adapter / CEE-Stecker 5-polig, 32 A

Art. Nr.	Beschreibung
	Schweißbrenner
0020-04-0068	BTW450-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0020-04-0069	BTW450-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 4 m
0020-04-0070	BTW450-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 5 m
0666-04-0003-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,2 mm
0666-04-0004-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,6 mm
	Druckminderer
0110-04-0002	Flaschendruckminderer Ar/CO ₂ -Flow-Meter (0–30 l)
	Schweißzubehör
0250-99-0012-10,5	OTC MIG/MAG-Schweißerhandschuh, Voll-/Spaltleder
0220-99-0001	Spezial-MIG-Zange universal, blau
0222-99-0001	Handschild PVC, schwarz
0224-99-0002	Klarglas
0224-99-0001	Schutzglas, Klasse 9
0226-99-0001	OTC Vision (Automatik-Schweißhelm, Schutzstufen 4/9-13)

* weitere Schlauchpaketlängen auf Anfrage

Die intelligenten Kompakten für die Industrie

- Industriegeräte für das Schweißen mit wassergekühltem OTC Brenner
- Sehr gute Schweißigenschaften
- Einfache Bedienung
- Robuster 4-Rollen-Antrieb
- Synergiesteuerung
- Drosselfunktion für beste Schweißigenschaften



Typ	CPTX 400w Synergy, wassergekühlt	
Netzspannung (± 15%)	3 x 400 V / 50 Hz	
Nennleistung max	22,1 kVA	
Schweißstrom	30–380 A	
Schweißspannung	15,5–33 V	
Schweißstrom / Einschaltdauer	40 %	380 A (10 min / 40°C)
	100 %	250 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 21 / F	
Schaltstufen	3 x 10	
Maße L x B x H	1085 x 700 x 1200 mm	
Gewicht	155 kg	

Standardausstattung	Drahtvorschub integriert
	4-Rollen-Drahtvorschub
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1–18 m/min
Drahtdurchmesser	0,8–1,2 mm
Schutzart / Kühlung	IP 21

	Kühlgerät integriert
Fördermenge max	2,5 l/min
Förderdruck max	3,5 bar
Kühlleistung bei 40°C	1300 W

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0005*	CPTX 400w Schweißstromquelle inkl. integriertem Drahtvorschub
0020-04-0068	BTW450-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0050-04-0004	Massekabel, 4 m, 70 mm ² , 400 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂
0043-04-0001	Spezial-Kühlflüssigkeit (10 l)

* inkl. Adapter / CEE-Stecker 5-polig, 32 A

Art. Nr.	Beschreibung
	Schweißbrenner
0020-04-0068	BTW450-30E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 3 m
0020-04-0069	BTW450-40E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 4 m
0020-04-0070	BTW450-50E Schweißbrenner wassergekühlt, 450 A, 5 m
0666-04-0003-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,2 mm
0666-04-0004-SET	Aluminium-Kit für Schweißbrenner BTW450, Ø 1,6 mm
	Druckminderer
0110-04-0002	Flaschendruckminderer Ar/CO ₂ -Flow-Meter (0–30 l)
	Schweißzubehör
0250-99-0012-10,5	OTC MIG/MAG-Schweißerhandschuh, Voll-/Spaltleder
0220-99-0001	Spezial-MIG-Zange universal, blau
0222-99-0001	Handschild PVC, schwarz
0224-99-0002	Klarglas
0224-99-0001	Schutzglas, Klasse 9
0226-99-0001	OTC Vision (Automatik-Schweißhelm, Schutzstufen 4/9-13)

* weitere Schlauchpaketlängen auf Anfrage

Die Vielseitige für die Industrie

- Industriergeräte für das Schweißen mit gasgekühltem OTC Brenner
- Sehr gute Schweißigenschaften
- Einfache Bedienung
- Robuster 4-Rollen-Antrieb
- Synergiesteuerung
- Drosselfunktion für beste Schweißigenschaften



Typ	CPTX 400 Synergy, gasgekühlt	
Netzspannung (± 15 %)	3 x 400 V / 50 Hz	
Nennleistung max	22,1 kVA	
Schweißstrom	30–380 A	
Schweißspannung	15,5–33 V	
Schweißstrom / Einschaltdauer	40 %	380 A (10 min / 40°C)
	100 %	250 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 21 / F	
Schaltstufen	3 x 10	
Maße L x B x H	1085 x 700 x 1200 mm	
Gewicht	105 kg	

Standardausstattung	Drahtvorschub integriert
	4-Rollen-Drahtvorschub
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1–18 m/min
Drahtdurchmesser	0,8–1,2 mm
Schutzart / Kühlung	IP 21

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0004*	CPTX 400 Schweißstromquelle inkl. integriertem Drahtvorschub
0020-04-0090	BT400-30E Brenner luftgekühlt, 400 A, 3 m
0050-04-0004	Massekabel, 4 m, 70 mm ² , 400 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂

* inkl. Adapter / CEE-Stecker 5-polig, 32 A

Art. Nr.	Beschreibung
	Schweißbrenner
0020-04-0090	BT400-30E Brenner luftgekühlt, 400 A, 3 m
0020-04-0091	BT400-40E Brenner luftgekühlt, 400 A, 4 m
0020-04-0092	BT400-50E Brenner luftgekühlt, 400 A, 5 m
	Druckminderer
0110-04-0002	Flaschendruckminderer Ar/CO ₂ -Flow-Meter (0–30 l)
	Schweißzubehör
0250-99-0012-10,5	OTC MIG/MAG-Schweißerhandschuh, Voll-/Spaltleder
0220-99-0001	Spezial-MIG-Zange universal, blau
0222-99-0001	Handschild PVC, schwarz
0224-99-0002	Klarglas
0224-99-0001	Schutzglas, Klasse 9
0226-99-0001	OTC Vision (Automatik-Schweißhelm, Schutzstufen 4/9-13)

Die Robuste für die Industrie

- Industriergeräte für das Schweißen mit gasgekühltem OTC Brenner
- Sehr gute Schweißigenschaften
- Einfache Bedienung
- Robuster 4-Rollen-Antrieb
- Extrem zuverlässig



Typ	CPTX 330	
Netzspannung (± 15 %)	3 x 400 V / 50 Hz	
Nennleistung max	13,1 kVA	
Schweißstrom	30–300 A	
Schweißspannung	15,5–29 V	
Schweißstrom / Einschaltdauer	35 %	300 A (10 min / 40°C)
	100 %	180 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 21 / F	
Schaltstufen	23 x 10	
Maße L x B x H	841 x 535 x 765 mm	
Gewicht	88 kg	

Standardausstattung	Drahtvorschub integriert
	4-Rollen-Drahtvorschub
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1–18 m/min
Drahtdurchmesser	0,6–1,2 mm

	Kühlgerät integriert
Fördermenge max	2,5 l/min
Förderdruck max	3,5 bar
Kühlleistung bei 40°C	1300 W

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0003*	CPTX 330 Schweißstromquelle inkl. integriertem Drahtvorschub
0020-04-0087	BT330-30E Brenner luftgekühlt, 330 A, 3 m
0050-04-0003	Massekabel, 4 m, 50 mm ² , 400 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂

* inkl. Adapter / CEE-Stecker 5-polig, 32 A

Art. Nr.	Beschreibung
	Schweißbrenner
0020-04-0084	BT280-30E Brenner luftgekühlt, 280 A, 3 m
0020-04-0085	BT280-40E Brenner luftgekühlt, 280 A, 4 m
0020-04-0086	BT280-50E Brenner luftgekühlt, 280 A, 5 m
0020-04-0087	BT330-30E Brenner luftgekühlt, 330 A, 3 m
0020-04-0088	BT330-40E Brenner luftgekühlt, 330 A, 4 m
0020-04-0089	BT330-50E Brenner luftgekühlt, 330 A, 5 m
	Druckminderer
0110-04-0002	Flaschendruckminderer Ar/CO ₂ -Flow-Meter (0–30 l)
	Schweißzubehör
0250-99-0012-10,5	OTC MIG/MAG-Schweißerhandschuh, Voll-/Spaltleder
0220-99-0001	Spezial-MIG-Zange universal, blau
0222-99-0001	Handschild PVC, schwarz
0224-99-0002	Klarglas
0224-99-0001	Schutzglas, Klasse 9
0226-99-0001	OTC Vision (Automatik-Schweißhelm, Schutzstufen 4/9-13)

Die Universelle für die Werkstatt

- Werkstattgeräte für das Schweißen mit gasgekühltem OTC Brenner
- Sehr gute Schweißigenschaften
- Einfache Bedienung
- Robuster 4-Rollen-Antrieb



Typ	CPTX 270	
Netzspannung (± 15 %)	3 x 400 V / 50 Hz	
Nennleistung max	11 kVA	
Schweißstrom	30–250 A	
Schweißspannung	15,5–26,5 V	
Schweißstrom / Einschaltdauer	30 %	250 A (10 min / 40°C)
	100 %	130 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 21 / F	
Schaltstufen	1 x 10	
Maße L x B x H	841 x 535 x 765 mm	
Gewicht	76 kg	

Standardausstattung	Drahtvorschub integriert
	4-Rollen-Drahtvorschub
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1–18 m/min
Drahtdurchmesser	0,6–1,2 mm

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0002*	CPTX 270 Schweißstromquelle inkl. integriertem Drahtvorschub
0020-04-0084	BT280-30E Brenner luftgekühlt, 280 A, 3 m
0050-04-0002	Massekabel, 4 m, 35 mm ² , 300 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂

* inkl. Adapter / CEE-Stecker 5-polig, 32 A

Art. Nr.	Beschreibung
	Schweißbrenner
0020-04-0084	BT280-30E Brenner luftgekühlt, 280 A, 3 m
0020-04-0085	BT280-40E Brenner luftgekühlt, 280 A, 4 m
0020-04-0086	BT280-50E Brenner luftgekühlt, 280 A, 5 m
0020-04-0087	BT330-30E Brenner luftgekühlt, 330 A, 3 m
0020-04-0088	BT330-40E Brenner luftgekühlt, 330 A, 4 m
0020-04-0089	BT330-50E Brenner luftgekühlt, 330 A, 5 m
	Druckminderer
0110-04-0002	Flaschendruckminderer Ar/CO ₂ -Flow-Meter (0–30 l)
	Schweißzubehör
0250-99-0012-10,5	OTC MIG/MAG-Schweißerhandschuh, Voll-/Spaltleder
0220-99-0001	Spezial-MIG-Zange universal, blau
0222-99-0001	Handschild PVC, schwarz
0224-99-0002	Klarglas
0224-99-0001	Schutzglas, Klasse 9
0226-99-0001	OTC Vision (Automatik-Schweißhelm, Schutzstufen 4/9-13)

Das Einstiegsmodell für die Werkstatt

- Werkstattgeräte für das Schweißen mit gasgekühltem OTC Brenner
- Sehr gute Schweißigenschaften
- Einfache Bedienung
- Robuster Drahtvorschub



Typ	CPTX 180	
Netzspannung (± 15 %)	1 x 230 V / 50 Hz	
Nennleistung max	6,9 kVA	
Schweißstrom	25–170 A	
Schweißspannung	15,2–22,5 V	
Schweißstrom / Einschaltdauer	20 %	170 A (10 min / 40°C)
	100 %	80 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 21 / F	
Schaltstufen	6	
Maße L x B x H	733 x 427 x 638 mm	
Gewicht	48 kg	

Standardausstattung	Drahtvorschub integriert
	4-Rollen-Drahtvorschub
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1–18 m/min
Drahtdurchmesser	0,6–0,8 mm

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0001*	CPTX 180 Schweißstromquelle inkl. integriertem Drahtvorschub
0020-04-0081	BT250-30E Brenner luftgekühlt, 250 A, 3 m
0050-04-0001	Massekabel, 4 m, 25 mm ² , 200 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂

* inkl. Adapter und SCHUKO-Stecker

Art. Nr.	Beschreibung
	Schweißbrenner
0020-04-0081	BT250-30E Brenner luftgekühlt, 250 A, 3 m
0020-04-0082	BT250-40E Brenner luftgekühlt, 250 A, 4 m
0020-04-0083	BT250-50E Brenner luftgekühlt, 250 A, 5 m
0020-04-0084	BT280-30E Brenner luftgekühlt, 280 A, 3 m
0020-04-0085	BT280-40E Brenner luftgekühlt, 280 A, 4 m
0020-04-0086	BT280-50E Brenner luftgekühlt, 280 A, 5 m
	Druckminderer
0110-04-0002	Flaschendruckminderer Ar/CO ₂ -Flow-Meter (0–30 l)
	Schweißzubehör
0250-99-0012-10,5	OTC MIG/MAG-Schweißerhandschuh, Voll-/Spaltleder
0220-99-0001	Spezial-MIG-Zange universal, blau
0222-99-0001	Handschild PVC, schwarz
0224-99-0002	Klarglas
0224-99-0001	Schutzglas, Klasse 9
0226-99-0001	OTC Vision (Automatik-Schweißhelm, Schutzstufen 4/9-13)



Plasmaschweißen in Perfektion

- Hohe Reproduzierbarkeit durch digitale Regelung sämtlicher Parameter
- Vielseitig einsetzbar: Mikroplasma-schweißen, Plasmasoftarcschweißen, Plasma-Keyholeschweißen, (Plasmapulverauftragschweißen)
- Der Einsatz von codierten Brennern verhindert Fehlbedienungen und deren Überlastung (Beschädigung)
- Serienmäßig eingebaute Massendurchflussregler ermöglichen stabilen Gasfluss und Gasslope
- Große Auswahl an Plasmaprennern

Typ	F 300 P
Netzspannung (± 10%)	3 x 400 V / 50–60 Hz
Nennleistung max	14,5 kVA
Schweißstrom	0,5–300 A
Schweißspannung	10–37 V
Schweißstrom / Einschaltdauer	100% 300 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 23 / F
Schaltstufen	stufenlos
Maße L x B x H	710 x 395 x 835 mm
Gewicht	95 kg

Standardausstattung

Plasmagas/Schutzgas: Gaspreflow/postflow; upslope; downslope; Kraterfüller; Punktschweißen; Jobspeicher 100 Jobs; Zündverfahren Hochfrequenz, Pulsschweißen, Kaltdraht, Datenaufzeichnung

Kühlgerät

Rückkühler extern



Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0043	WB-F300P Plasma-Schweißstromquelle Kühleinheit auf Anfrage
0043-04-0002	Spezial-Kühlflüssigkeit (10 l)
PTW-1001	Plasma-Schweißbrenner Torch PTW-1001
0050-04-0011	Massekabel, 70 mm ² , 5 m, 600 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0070-05-0002	CEE-Stecker 5-polig, 32 A
SELB-000001	Vormontage

Präziser Gasfluss

Die bei OTC serienmäßig eingebauten elektronischen Gasregler sorgen für eine Verbesserung der Plasmalichtbogenstabilität.



Digitaler Gaszähler



Kaltdrahtvorschub-Gerät TPN02



Die WIG-Oberklasse für die Industrie

- AC/DC-Hybrid-Puls-WIG-Schweißmaschine: Die Bedeutung von „höchster Qualität“ und „einfacher Handhabung“ wird neu definiert
- Verbesserung der Schweißnahtqualität durch eine Vielzahl an Funktionen
- Stromregelung über Brenntaster
- Verbessertes Schweißen von Dünnblech durch „Silent Pulse“-Funktion
- Hochkonzentrierter Lichtbogen verbessert das Schweißen von I-Stoß- und Kaltdrahtanwendungen
- Hervorragende Zündeigenschaften durch Hochfrequenz- oder Lift-Start
- Robustes Bedienfeld für den Einsatz in rauer Umgebung



Typ	DA 300 P
Netzspannung (± 15%)	3 x 400 V / 50 Hz
Nennleistung max	13,2 kVA
Schweißstrom	4–300 A
Schweißspannung	10–30 V
Schweißstrom / Einschaltdauer	40 % 300 A (10 min / 40°C) * 100 % 190 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 21S / F
Schaltstufen	stufenlos
Maße L x B x H	395 x 710 x 762 mm
Gewicht	44 kg
Pulsfrequenz	0,1–500 Hz
AC-Hybridfrequenz	0,1–50 Hz
* 40 % / 200 A ED bei AC-Sinus; 40 % / 250 A ED bei Elektrode	

Standardausstattung
Gaspreflow/postflow; upslope; downslope; AC-Balance; AC-Hybrid; Kraterfüller; Punktschweißen; Jobspeicher 50 Jobs; Zündverfahren Hochfrequenz oder Liftarc

Kühlgerät 4H/IF 250 mm	
Netzspannung	2 x 400 V
Fördermenge max	2,5 l/min
Förderdruck max	3,5 bar
Kühlleistung bei 40°C	1300 W
Maße L x B x H	640 x 250 x 300 mm
Gewicht	10 kg

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0025	DA-300P WIG-AC/DC-Digital-Puls-Inverter-Schweißstromquelle
0020-04-0020	CS310A/4m WIG-Brenner wassergekühlt, 300 A, 4 m
0042-04-0001	4H/IF Kühlgerät, 250 mm
0043-04-0001	Spezial-Kühlfüssigkeit (10 l)
0040-04-0001	Fahrwagen
0050-04-0010	Massekabel, 50 mm ² , 5 m, 600 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂
SELB-000001	Vormontage

Art. Nr.	Beschreibung
Optionen	
0041-04-0001	Werkzeugkasten, 250 mm
Schweißbrenner	
0020-04-0020	CS310A/4m WIG-Brenner wassergekühlt, 300 A, 4 m
0020-04-0021	CS310A/8m WIG-Brenner wassergekühlt, 300 A, 8 m
0020-04-0022	SR9/4m WIG-Brenner gasgekühlt, 110 A, 4 m
0020-04-0026	WIG-Ventil-Schweißbrenner gasgekühlt, 180 A, 4 m
Fernregler	
0022-04-0001	KM-2868 Fußregler
0021-04-0002	K5048B00 Fernregler, analog
0021-04-0003	E-2452 Fernregler englische Version, digital
0025-04-0003	K5422C00 Digitale CAN-I/F-Karte für Fernregler
Verbindungskabel	
0050-04-0030	BKCAN-0410 CAN-Interface-Verbindungskabel, 10 m
0050-04-0031	BKCAN-0420 CAN-Interface-Verbindungskabel, 20 m
Steckverbindung	
0070-05-0002	CEE-Stecker 5-polig, 32 A
82612-9001 (gasgekühlt) WIG-Brenner Adapter-Set	
0071-04-0001	4730-001 Buchse 2-polig
0100-04-0001	9/16"-Überwurfmutter, rechts
0101-04-0001	Schlauchtülle für 1/4", 4 mm
82612-9002 (wassergekühlt) WIG-Brenner Adapter-Set	
0071-04-0001	4730-001 Buchse 2-polig
0100-04-0001	9/16"-Überwurfmutter, rechts
0101-04-0001	Schlauchtülle für 1/4", 4 mm
0102-04-0001	1 Klemme, 10,5 mm
Software	
0023-04-0001	E2475 USB-Daten-Transfer-Stick



Die Leistungsstarke auch zum Schweißen von Aluminium

- Digitale Einstellung aller Schweißparameter mit Amperemeter und Voltmeter
- Integriertes Monitoringsystem
- Möglichkeit der Speicherung von Schweißparametern (JOBS)
- Einstellbare Arc Force Funktion für die Wahl der besten Lichtbogen-Dynamik
- Einstellbare Hot Start Funktion zur Verbesserung des Startverhaltens bei schwierigen Elektroden
- Integrierte Anti-Stick Funktion
- Geeignet für CEL-Elektroden



Typ		DTX 3000
Netzspannung (± 20 %)		400 V
Nennleistung max		300 A
Schweißstrom		5–300 A
Schweißspannung		18–30 V
Schweißstrom / Einschaltdauer	35 %	300 A (10 min / 40°C)
	60 %	250 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung		IP 23 / F
Schaltstufen		stufenlos
Maße L x B x H		465 x 185 x 390 mm
Gewicht		19 kg
Pulsfrequenz		0,5–2000 Hz

Standardausstattung

Gaspreflow/postflow; upslope; downslope; AC-Balance; AC-Hybrid; Kraterfüller; Punktschweißen; Jobspeicher; Zündverfahren Hochfrequenz oder Liftarc

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0054	DTX 3000 AC/DC Schweißstromquelle
0042-04-0011	HR 23 Kühlgerät, 400V
0040-04-0011	Trolley VT 100
0020-04-0020	CS310A / 4 m WIG-Brenner wassergekühlt, 300 A, 4 m
0043-04-0001	Spezial-Kühlflüssigkeit für Wasserkühlgerät (10 l)
0050-04-0010	Massekabel 50 mm ² , 5 m, 600 A mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckregler Ar/CO ₂
SELB-000001	Vormontage
DTX-Serie	
0022-04-0002	PSR 7 Fusspedal, 5-m-Kabel
0071-04-0041	A6 WIG Brenner-Kit
0022-04-0003	CD 6/8 Handfernregler, 8-m-Kabel

Die Universelle auch zum Schweißen von Aluminium

- Integrierte innovative PFC Leistungsfaktorkorrektur
- Digitale Steuerung der Schweißparameter
- Möglichkeit der Speicherung von Schweißparametern (7 JOBS)
- Hohe Einschaltdauer (220 A bei 30 %)
- Hohe Zuverlässigkeit bei Verwendung mit Stromgeneratoren
- Für Netz-Kabellängen über 100 m geeignet
- Ausgezeichnete Schweißigenschaften im WIG- und MMA-Bereich mit jeder Art von Elektroden
- Hochfrequenz-Lichtbogenbildung, präzise und effizient auch aus der Ferne
- Energiesparfunktion durch Betrieb des Lüfters und des Kühlgerätes nur bei Bedarf
- Die Verwendung des WIG-Brenners mit Up/Down-Funktion ermöglicht die Fernsteuerung der Schweißparameter sowie der gespeicherten Jobs direkt vom Brenner
- Automatische Diagnose-Funktion zur Fehlersuche
- IP 23 Schutzklasse
- Möglichkeit der Aktivierung der VRD-Funktion
- Geeignet für CEL-Elektroden



Typ		DTX 2200 AC/DC
Netzspannung (± 20 %)		230 V
Nennleistung max		220 A
Schweißstrom		5–220 A
Schweißspannung		16–28 V
Schweißstrom / Einschaltdauer	30 %	220 A (10 min / 40°C)
	60 %	180 A (10 min / 40°C)
	100 %	140 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung		IP 23 / F
Schaltstufen		stufenlos
Maße L x B x H		465 x 185 x 390 mm
Gewicht		15,5 kg
Pulsfrequenz		0,5–2000 Hz
AC-Hybridfrequenz		

Standardausstattung

Gaspreflow/postflow; upslope; downslope; AC-Balance; AC-Hybrid; Kraterfüller; Punktschweißen; Jobspeicher; Zündverfahren Hochfrequenz oder Liftarc

Art. Nr.	Beschreibung Basis-Set
0004-04-0053	DTX 2200 AC/DC Schweißstromquelle
0042-04-0010	HR 22 Kühlgerät, 230V
0040-04-0011	Trolley VT 100
0020-04-0024	WIG Brenner 180 A, gasgekühlt, 4 m
0050-04-0002	Massekabel, 4 m, 35 mm ² , 400 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckregler Ar/Co ₂

Präzise Einstellung und Lichtbogenstabilität auch im unteren Schweißstrombereich

- Hohe Dynamik bis 500 A
- Variable und präzise Einstellung von 2 bis 500 A in 0,1-A-Schritten (bis max. 10 A)
- Synergiefunktion für verschiedene Nahtgeometrien
- Durch die Welding-Control-Funktion werden Fehler früh erkannt



Typ	T 500 P
Netzspannung (± 15%)	3 x 400 V / 50–60 Hz
Nennleistung max	19,3 kVA
Schweißstrom	2–500 A
Schweißspannung	10–36 V
Schweißstrom / Einschaltdauer	60 % 500 A (10 min / 40°C) 100 % 287 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 23S / F
Schaltstufen	stufenlos
Maße L x B x H	710 x 395 x 640 mm
Gewicht	62 kg
Pulsfrequenz	0,1–999 Hz

Standardausstattung
Gaspreflow/postflow; upslope; downslope; Synergicmode; Kraterfüller; Punktschweißen; Jobspeicher 100 Jobs; Zündverfahren Hochfrequenz oder Liftarc; Synergie; Stromregelung über Brenner

	Kühlgerät 5H/IF 250 mm
Netzspannung	2 x 400 V / 50 Hz
Fördermenge max	2,5 l/min
Förderdruck max	3,5 bar
Kühlleistung bei 40°C	1200 W
Maße L x B x H	756 x 380 x 184 mm
Gewicht	31 kg

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0042	WB-T500P WIG-Digital-DC-Puls-Inverter-Schweißstromquelle
0020-04-0020	CS310A/4m WIG-Brenner wassergekühlt, 300 A, 4 m
0042-04-0004	Kühlgerät für WB
0043-04-0001	Spezial-Kühlflüssigkeit (10 l)
0040-04-0008	Fahrwagen
0050-04-0011	Massekabel, 5 m, 70 mm ² , 600 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂
SELB-000001	Vormontage
0070-05-0002	CEE-Stecker 5-polig, 32 A

Art. Nr.	Beschreibung
	Schweißbrenner
0020-04-0020	CS310A/4m WIG-Brenner wassergekühlt, 300 A, 4 m
0020-04-0021	CS310A/8m WIG-Brenner wassergekühlt, 300 A, 8 m
	Fernregler
0021-04-0006	K5416Z00 Fernregler analog für WB
0021-04-0004	E-2454 Fernregler englische Version, digital
	Verbindungskabel
0050-04-0030	BKCAN-4010 CAN-Interface-Verbindungskabel, 10 m
0050-04-0031	BKCAN-4020 CAN-Interface-Verbindungskabel, 20 m
0050-04-0032	BKCAN Stecker



Die Premiumklasse für die Industrie

- DC-Puls-TIG-Schweißmaschine, ausgestattet mit der neuesten digitalen Technologie
- Kompakt und leicht
- Hervorragendes Startverhalten und stabiler Lichtbogen
- Einfachste Bedienung



Typ	DT 300 PII	
Netzspannung (± 15%)	3 x 400 V / 50–60 Hz	
Nennleistung max	11,5 kVA	
Schweißstrom	4–300 A	
Schweißspannung	10–30 V	
Schweißstrom / Einschaltdauer	40 %	300 A (10 min / 40°C) *
	100 %	190 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 21S / F	
Schaltstufen	stufenlos	
Maße L x B x H	640 x 250 x 395 mm	
Gewicht	30 kg	
Pulsfrequenz	0,1–500 Hz	

* 40 % / 250 A ED bei Elektrode

Standardausstattung

Gaspreflow/postflow; upslope; downslope; Synergimode; Kraterfüller; Punktschweißen; Jobspeicher 50 Jobs; Zündverfahren Hochfrequenz oder Liftarc;

	Kühlgerät 4H/IF 250 mm
Netzspannung	2 x 400 V
Fördermenge max	2,5 l/min
Förderdruck max	3,5 bar
Kühlleistung bei 40°C	1300 W
Maße L x B x H	640 x 250 x 300 mm
Gewicht	10 kg

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0026	DT-300PII WIG-Digital-DC-Puls-Inverter-Schweißstromquelle
0020-04-0020	CS310A/4m WIG-Brenner wassergekühlt, 300 A, 4 m
0042-04-0001	4H/IF Kühlgerät, 250 mm
0043-04-0001	Spezial-Kühlflüssigkeit (10 l)
0040-04-0001	Fahrgewagen
0050-04-0010	Massekabel 50 qmm ² , 5 m, 600 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druckminderer Ar/CO ₂
SELB-000001	Vormontage

Art. Nr.	Beschreibung
Optionen	
0041-04-0001	Werkzeugkasten, 250 mm
Schweißbrenner	
0020-04-0020	CS310A/4m WIG-Brenner wassergekühlt, 300 A, 4 m
0020-04-0021	CS310A/8m WIG-Brenner wassergekühlt, 300 A, 8 m
0020-04-0022	SR9/4m WIG-Brenner gasgekühlt, 110 A, 4 m
0020-04-0026	WIG-Ventil-Schweißbrenner gasgekühlt, 180 A, 4 m
Fernregler	
0022-04-0001	KM-2868 Fußregler
0021-04-0002	K5048B00 Fernregler, analog
0021-04-0003	E-2452 Fernregler englische Version, digital
0025-04-0003	K5422C00 Digitale CAN-I/F-Karte für Fernregler
Verbindungskabel	
0050-04-0030	BKCAN-0410 CAN-Interface-Verbindungskabel, 10 m
0050-04-0031	BKCAN-0420 CAN-Interface-Verbindungskabel, 20 m
Steckverbindung	
0070-05-0002	CEE-Stecker 5-polig, 32 A
82612-9001 (gasgekühlt) WIG-Brenner Adapter-Set	
0071-04-0001	4730-001 Buchse 2-polig
0100-04-0001	9/16"-Überwurfmutter, rechts
0101-04-0001	Schlauchtülle für 1/4", 4 mm
82612-9002 (wassergekühlt) WIG-Brenner Adapter-Set	
0071-04-0001	4730-001 Buchse 2-polig
0100-04-0001	9/16"-Überwurfmutter, rechts
0101-04-0001	Schlauchtülle für 1/4", 4 mm
0102-04-0001	1 Klemme, 10,5 mm
Software	
0023-04-0001	E2475 USB-Daten-Transfer-Stick

Die Wirtschaftliche für das Handwerk

- Integrierte innovative PFC Leistungsfaktorkorrektur
- Digitale Einstellung aller Schweißparameter
- Hohe Zuverlässigkeit bei Verwendung mit Stromgeneratoren
- Für Netz-Kabellängen über 100 m geeignet
- Ausgezeichnete Schweißigenschaften im WIG- und MMA-Bereich mit jeder Art von Elektroden
- Energiesparfunktion durch Betrieb des Lüfters und des Kühlgerätes nur bei Bedarf
- Integrierte VRD-Funktion
- Möglichkeit der Speicherung von Schweißparametern (7 JOBS)
- Automatische Diagnose-Funktion zur Fehlersuche
- IP 23 Schutzklasse

Typ	DTX 2200 DC	
Netzspannung (± 20%)	230 V	
Nennleistung max	230 A	
Schweißstrom	5–260 A	
Schweißspannung	16–27 V	
Schweißstrom / Einschaltdauer	60 %	230 A (10 min / 40°C)
	100 %	200 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 23 / F	
Schaltstufen	stufenlos	
Maße L x B x H	465 x 185 x 390 mm	
Gewicht	17,5 kg	
Pulsfrequenz		

Standardausstattung

Gaspreflow/postflow; upslope; downslope; Synergimode; Kraterfüller; Punktschweißen; Jobspeicher ; Zündverfahren Hochfrequenz oder Liftarc



Art. Nr.	Beschreibung Basis-Set
0004-04-0051	DTX 2200 WIG Schweißstromquelle
0042-04-0010	HR 22 Kühlgerät, 230V
0020-04-0025	ErgoTig 20 WIG Brenner wassergekühlt, 250 A, 4 m
0050-04-0003	WIG Brenner 180 A, gasgekühlt, 4 m
0050-04-0002	Massekabel 4 m, 25 mm ² , 400 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druck-Regler Argon

Die Wirtschaftliche für die Industrie

- Serienmäßig ausgestattet mit Puls-Funktion
- Ausgezeichnete WIG-Schweißeigenschaften
- Hervorragende Zündeigenschaften durch Hochfrequenz- oder Lift-Start
- Energiesparfunktion durch Betrieb des Lüfters und des Kühlgerätes nur bei Bedarf
- Die Verwendung des WIG-Brenners mit Up/Down-Funktion ermöglicht die Fernsteuerung der Schweißparameter direkt vom Brenner
- Robustes Bedienfeld für den Einsatz in rauer Umgebung
- Schräges Frontbedienfeld, leicht ablesbar, anpassbar und gut sichtbar von allen Richtungen zugänglich
- Reduziertes Gewicht und Größe
- IP 23 Schutzklasse
- Geeignet für CEL-Elektroden

Typ	DTX 2600	
Netzspannung (± 20 %)	400 V	
Nennleistung max	220 A	
Schweißstrom	5–260 A	
Schweißspannung	18–30 V	
Schweißstrom / Einschaltdauer	30 %	220 A (10 min / 40°C)
	60 %	190 A (10 min / 40°C)
	100 %	160 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 23 / F	
Schaltstufen	stufenlos	
Maße L x B x H	465 x 185 x 390 mm	
Gewicht	14 kg	
Pulsfrequenz		

Standardausstattung
Gaspreflow/postflow; upslope; downslope; Synergimode; Kraterfüller; Punktschweißen; Jobspeicher; Zündverfahren Hochfrequenz oder Liftarc



Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0052	DTX 2600 WIG Schweißstromquelle
0042-04-0011	HR 23 Wasserkühlgerät, 400 V
0040-04-0011	Trolley VT 100
0043-04-0001	Spezial-Kühlflüssigkeit für Wasserkühlgerät (10 l)
0020-04-0025	WIG Brenner wassergekühlt, 300 A, 4 m
DTX-Serie	
0022-04-0002	PSR 7 Fusspedal, 5-m-Kabel
0071-04-0041	A6 WIG Brenner-Kit
0022-04-0003	CD 6/8 Handfernregler, 8-m-Kabel

Das Leichtgewicht für Werkstatt und Baustelle

- Hervorragende Zündeigenschaften durch Hochfrequenz- oder Lift-Start
- Verbessertes Schweißen von Dünnblechen
- Niedriger Energieverbrauch und hocheffiziente Struktur
- Robustes Bedienfeld für den Einsatz in rauer Umgebung
- Schräges Frontbedienfeld, leicht ablesbar, anpassbar und gut sichtbar von allen Richtungen
- IP 23 Schutzklasse
- Die Verwendung des WIG-Brenners mit Up/Down-Funktion ermöglicht die Fernsteuerung der Schweißparameter direkt vom Brenner
- Geeignet für CEL-Elektroden

Typ	DTX 202	
Netzspannung (± 20 %)	230 V	
Nennleistung max	230 A	
Schweißstrom	5–200 A	
Schweißspannung	14–26,5 V	
Schweißstrom / Einschaltdauer	60 %	140 A (10 min / 40°C)
	100 %	120 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 23 / F	
Schaltstufen	stufenlos	
Maße L x B x H	390 x 135 x 300 mm	
Gewicht	7,5 kg	
Pulsfrequenz		

Standardausstattung
Gaspreflow/postflow; upslope; downslope; Synergimode; Kraterfüller; Punktschweißen; Jobspeicher 50 Jobs; Zündverfahren Hochfrequenz oder Liftarc



Art. Nr.	Beschreibung
0040-04-0050	DTX 202 WIG Schweißstromquelle
0020-04-0023	WIG Brenner 180 A, gasgekühlt, 4 m
0050-04-0001	Massekabel 4 m, 25 mm², 200 A, mit Klemme und DIX-Stecker
0110-04-0001	Druck-Regler Ar/Co ₂

E-Hand DTX 2500 (MMA)

Die zuverlässige Begleitung auf der Baustelle

- Einfaches Bedienkonzept
- Stabiler Lichtbogen für optimale Schweißergebnisse
- Geringes Gewicht
- Extrem zuverlässig



Typ	DTX 2500 (MMA)	
Netzspannung (± 15%)	3 x 400 V / 50–60 Hz	
Nennleistung max	10,4 kVA	
Schweißstrom	5–250 A	
Leerlaufspannung	85 V	
Schweißspannung	20,2–30 V	
Schweißstrom / Einschaltdauer	35 %	250 A (10 min / 40°C)
	100 %	170 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 23S / F	
Schaltstufen	stufenlos	
Maße L x B x H	480 x 225 x 480 mm	
Gewicht	24 kg	

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0011	DTX 2500 MMA-Schweißstromquelle gasgekühlt
0050-04-0021	Schweißkabel, 35 mm², 200 A, 5 m (mit Stecker)
0050-04-0003	Massekabel, 4 m, 50 mm², 400 A, mit Klemme und DIX-Stecker

Art. Nr.	Beschreibung
	Schweißzubehör
0250-99-0012-10,5	OTC MIG/MAG-Schweißerhandschuh, Voll-/Spaltleder
0220-99-0001	Spezial-MIG-Zange universal, blau
0223-99-0002	Schlackehammer, 360 g, gerader PVC-Griff, rot
0221-99-0001	Drahtbürste
0222-99-0001	Handschild PVC, schwarz
0224-99-0002	Klarglas
0224-99-0001	Schutzglas, Klasse 9
0226-99-0001	OTC Vision (Automatik-Schweißhelm, Schutzstufen 4/9-13)

E-Hand DTX 1600 (MMA) / DTX 2000gen (MMA)

Das Komplettsset – auspacken und schweißen

- Inverterschweißgerät, DC
- E-Hand und WIG-Liftarc-Schweißen
- Tragbar mit Schulterriemen
- Arc Force, Hot Start, Anti-Stick-Funktion



Lieferumfang



Typ	DTX 2000 (MMA)	
Netzspannung (± 15%)	1 x 230 V / 50–60 Hz	
Nennleistung max	8,4 kVA	
Schweißstrom	5–200 A	
Leerlaufspannung	90 V	
Schweißspannung	20,2–30 V	
Schweißstrom / Einschaltdauer	25 %	200 A (10 min / 40°C)
	100 %	160 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 23S / F	
Schaltstufen	stufenlos	
Maße L x B x H	330 x 130 x 200 mm	
Gewicht	7,5 kg	

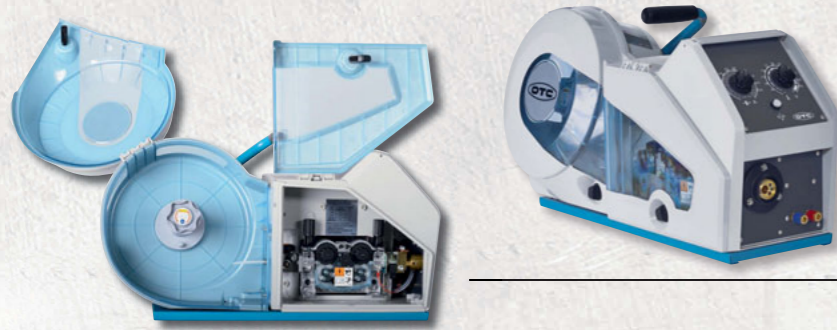
Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0037	DTX 2000gen E-Hand-Schweißstromquelle inkl. Koffer, Massekabel, Schweißkabel, mit Handschweißschild und Hammer

Art. Nr.	Beschreibung
0004-04-0036	DTX 1600 E-Hand-Schweißstromquelle inkl. Koffer, Massekabel, Schweißkabel

Typ	DTX 1600 (MMA)	
Netzspannung (± 15%)	1 x 230 V / 50–60 Hz	
Nennleistung max	6,3 kVA	
Schweißstrom	5–160 A	
Leerlaufspannung	80 V	
Schweißspannung	20,2–30 V	
Schweißstrom / Einschaltdauer	25 %	160 A (10 min / 40°C)
	100 %	105 A (10 min / 40°C)
Schutzart / Kühlung	IP 23S / F	
Schaltstufen	stufenlos	
Maße L x B x H	330 x 130 x 200 mm	
Gewicht	4,2 kg	

Art. Nr.	Beschreibung
	Schweißzubehör
0250-99-0012-10,5	OTC MIG/MAG-Schweißerhandschuh, Voll-/Spaltleder
0220-99-0001	Spezial-MIG-Zange universal, blau
0223-99-0002	Schlackehammer, 360 g, gerader PVC-Griff, rot
0221-99-0001	Drahtbürste
0222-99-0001	Handschild PVC, schwarz
0224-99-0002	Klarglas
0224-99-0001	Schutzglas, Klasse 9
0226-99-0001	OTC Vision (Automatik-Schweißhelm, Schutzstufen 4/9-13)

Zubehör / Optionen



Drahtvorschub

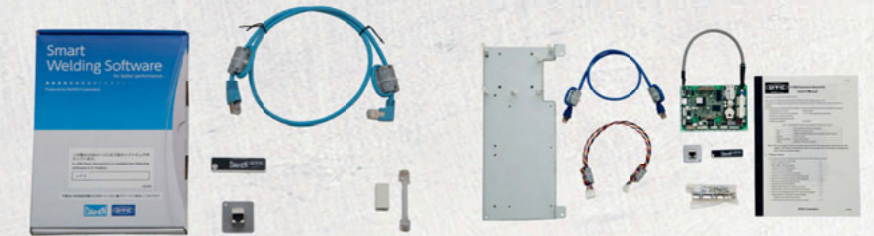


Bedienpanel / Fernbedienungen

Verbindungsschlauchpakete



Schnittstellen



Schweißbrenner MIG/MAG



Interfacekabel

Multifunktionsbrenner MIG/MAG



Primäranschlüsse



Schweißbrenner WIG



Druckminderer

Gerätewagen



Zubehör / Optionen



Kühlmodule



Schlackehammer

Kühlflüssigkeit



Drahtbürsten



Schubfächer

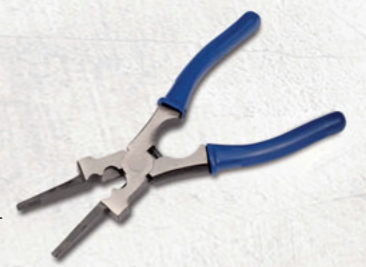


Schweißhelme/-schilde

Massekabel



Spezialzangen



**Elektrodenhalter mit Kabel
Gouging-Kit**



Daten-Transfer-Systeme

Der neue CO₂/MAG Schweißbrenner reduziert die Belastung des Schweißers um ein Vielfaches!

Hitzeresistent!

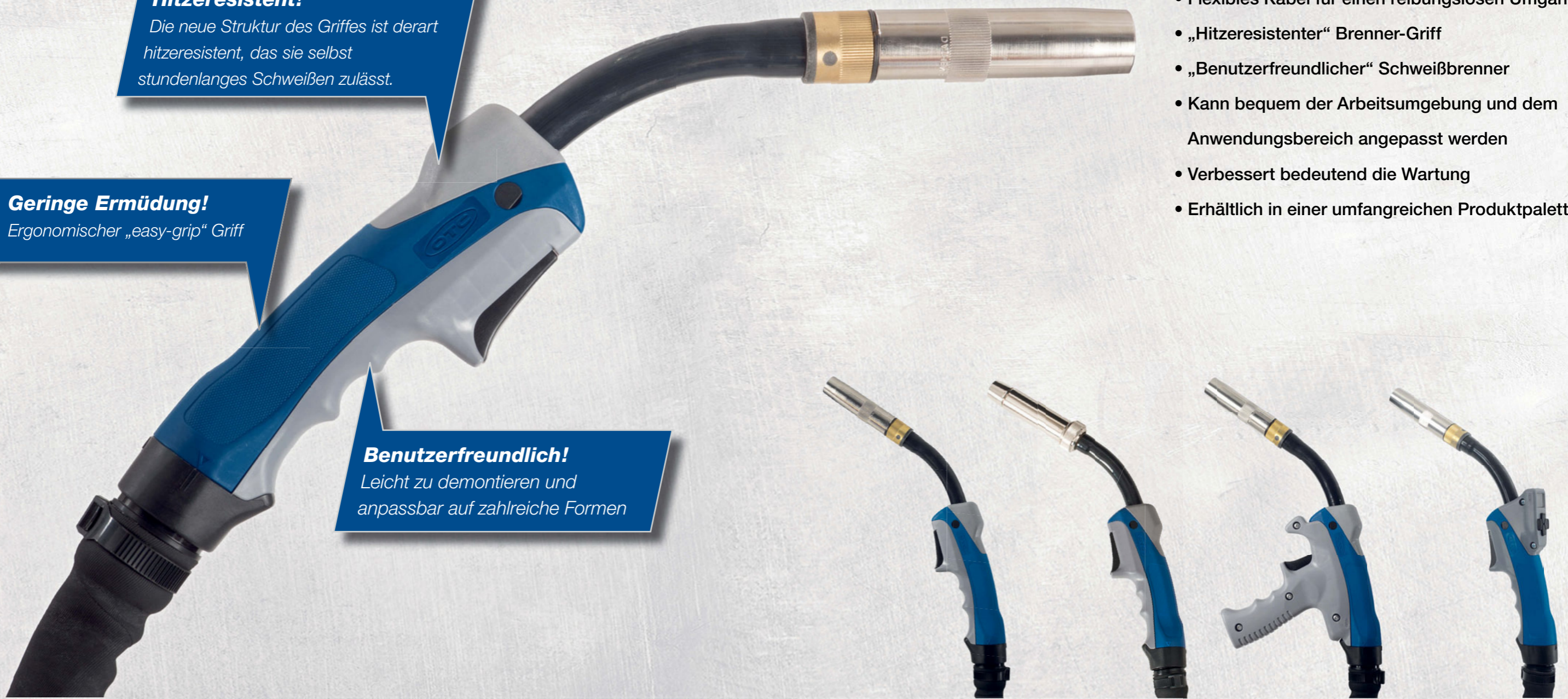
Die neue Struktur des Griffes ist derart hitzeresistent, dass sie selbst stundenlanges Schweißen zulässt.

Geringe Ermüdung!

Ergonomischer „easy-grip“ Griff

Benutzerfreundlich!

Leicht zu demontieren und anpassbar auf zahlreiche Formen



- „Easy-grip“ Brenner-Griff
- Flexibles Kabel für einen reibungslosen Umgang
- „Hitzeresistenter“ Brenner-Griff
- „Benutzerfreundlicher“ Schweißbrenner
- Kann bequem der Arbeitsumgebung und dem Anwendungsbereich angepasst werden
- Verbessert bedeutend die Wartung
- Erhältlich in einer umfangreichen Produktpalette

„Easy-grip“ Brenner-Griff

Schweißarbeiten sind anstrengend. Lange Schweißarbeiten führen zu einer physischen Belastung des Bedieners.

OTC DAIHEN hat einen ergonomischen Griff entwickelt, welcher sich der Hand anpasst.

- Kontaktfläche zwischen Hand und Griff wurde bedeutend verbessert. Dank dieser Verbesserung des Griffes benötigt der Bediener weniger Druck zum

Halten des Griffes, was gleichzeitig eine Verbesserung der Stabilität bedeutet.

Herkömmlicher Brenner-Griff



Der weiße Bereich repräsentiert den Kontakt mit der Handfläche. Wird diese Fläche vergrößert, kann der Bediener den Griff mit großer Leichtigkeit bedienen.

BLUE TORCH III Brenner-Griff



Kontaktfläche ungefähr 1,7-fach vergrößert

Der Griff ist rund und ermöglicht bei geringem Kraftaufwand einen stabilen Halt. Zudem gewährleistet der Griff geringe Ermüdungserscheinungen, sowie stabile und mühelose Schweißverfahren über längere Zeiträume.

Perfekte Passform



Flexibles Brenner-Kabel (Large-sized handle type)

Ein starres Kabel bedeutet für den Bediener eine unnötige Belastung bei der Positionseinnahme. OTC DAIHEN verwendet für den **BLUE TORCH III** ein flexibleres Kabel, als bisher für den konventionellen Blue Torch.

BLUE TORCH III

Herkömmlicher Brenner

flexibler!

Gerät	Bewegungen des Bedieners
Herkömmlicher Brenner	100%
BLUE TORCH III	86%

Bis zu **14%** Bewegungen des Bedieners werden dadurch reduziert

Verringert das Problem, dass der Brenner vom Kabel während des Schweißverfahrens gezogen wird.

Optimal austarierter Brenner

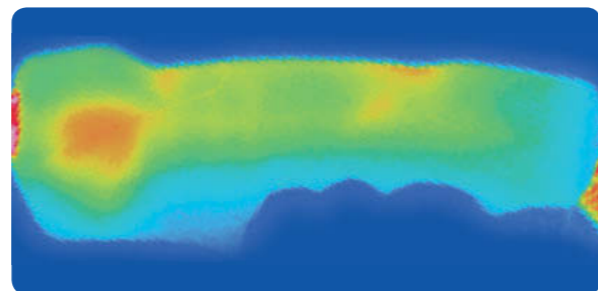
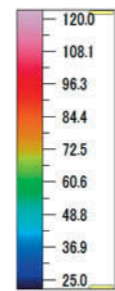
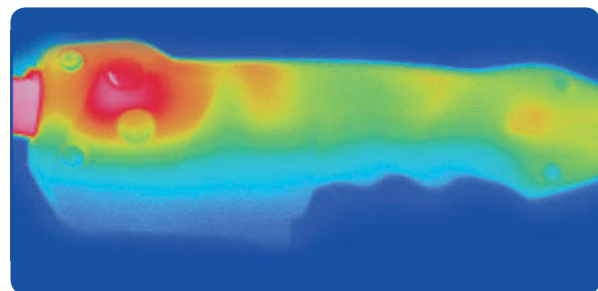
„Hitzeresistenter“ Brenner-Griff

Stundenlange Schweißvorgänge bedeuten nicht nur eine höhere Temperatur im Brenner-Griff oder eine höhere Anstrengung für den Bediener, sondern können sogar eine Unterbrechung des Schweißvorgangs erzwingen.

OTC DAIHEN entwickelte einen Griffstruktur, die einen Anstieg der Brenner-Temperatur reduziert. OTC DAIHEN hat eine Bauweise gefunden, die die Übertragung von Hitze, welche im Inneren des Griffes entsteht, reduziert.

Griff eines herkömmlichen Brenners

Griff des **BLUE TORCH III**



Bis zu 20% der Temperaturübertragung reduziert!

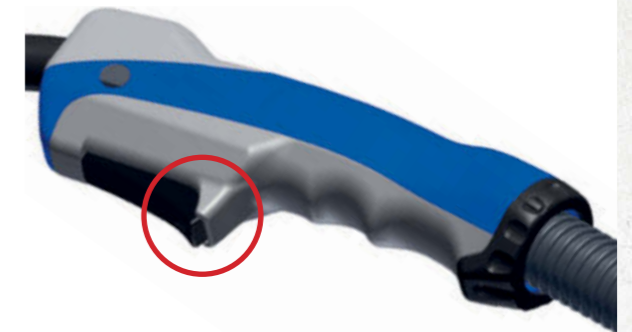
Bis zu 70% der Temperaturübertragung reduziert!

Es ist äußerst unwahrscheinlich, dass dieser Griff heiß wird, dadurch werden mühelose und lange Schweißarbeiten ermöglicht.

Individualisierbar für jeden Anwendungsbereich

Standard-Griff

Sicherheits-Griff



Geteilter Aufbau für eine einfache Demontage



Langer Taster

Entworfen, um eine einfache Bedienung des Auslösers, unabhängig der Schweißposition, zu gewährleisten.

Schmal-Griff

Entworfen, um Bedienern mit kleinen Händen einen festen Griff zu ermöglichen.

Pistolen-Griff

Entworfen, um ein müheloses Schweißen in jeglichen Positionen zu ermöglichen. Die abgerundete Form des Brenner-Körpers ermöglicht eine einfache Handhabung in Wannenposition.

Sicherheits-Griff

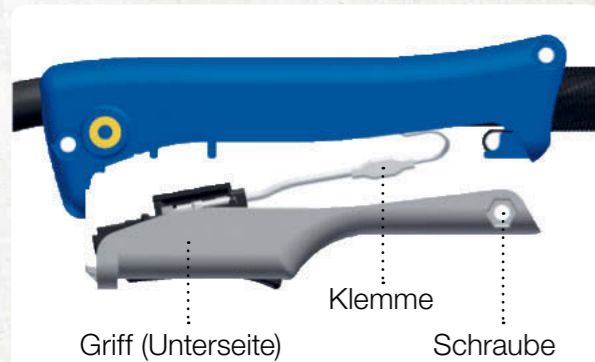
Entworfen, um den Brenner-Taster vor versehentlichem Auslösen zu schützen.

Die Wartung von Schweißbrenner-Komponenten oder deren Austausch war sehr zeitaufwendig

Wartungsfreundlich

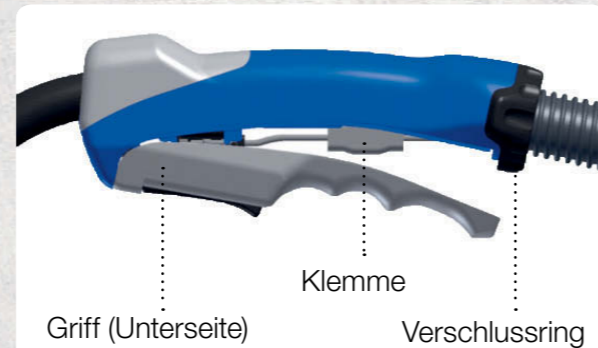
- Geteilter Aufbau des Griffes ermöglicht eine leichte Montage und Demontage des Brenner-Schalters
- Spezielle Taster-Baugruppen für einen mühelosen Austausch
- Gemeinsame Auslöser-Komponenten für klein- und großformatige Griffe

Kleiner Handgriff



- Lösen Sie die Schraube, die die Unterseite des Griffes fixiert, und demontieren Sie die Auslöser-Klemme.

Großer Handgriff

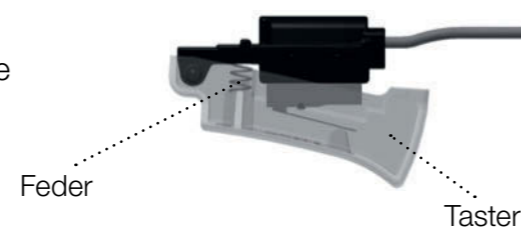


- Öffnen Sie den Verschlussring, und demontieren Sie die Auslöser-Klemme

**Brenner-Taster-Austausch-Zeit
bis zu 85% reduziert**

Taster-Baugruppe

- Für großformatige, sowie kleinformative Griffe
- Ermöglicht einen Austausch der gesamten Baugruppe
- Verbesserte Staubdichte (kleinformative Griffe)



Wassergekühlte Brenner

Brenner-Typ	Nennstrom			Kühlung	Einschalt-dauer	Kabellänge	Art und Durchmesser der Elektrode		
	CO ₂	MAG	MAG PULSE				Baustahl	Edelstahl	Aluminium
BTW450-30E	450 A	450 A	350 A	wassergekühlt	100 %	3 m	0,8 - 1,6 mm	1,2 - 1,6 mm	1,0 - 1,6 mm
BTW450-40E	450 A	450 A	350 A	wassergekühlt	100 %	4 m	0,8 - 1,6 mm	1,2 + 1,4 mm	1,2 - 1,6 mm
BTW450-50E	450 A	450 A	350 A	wassergekühlt	100 %	5 m	0,8 - 1,6 mm	1,2 mm	1,2 - 1,6 mm
BTW500-30E	500 A	450 A	400 A	wassergekühlt	100 %	3 m	0,8 - 1,6 mm	1,2 - 1,6 mm	1,2 - 1,6 mm
BTW500-40E	500 A	450 A	400 A	wassergekühlt	100 %	4 m	0,8 - 1,6 mm	1,2 + 1,4 mm	1,2 mm
BTW500-50E	500 A	450 A	400 A	wassergekühlt	100 %	5 m	0,8 - 1,6 mm	1,2 mm	1,2 - 1,6 mm

Brenner-Typ	Max. Nennstrom (DC)	Einschalt-dauer	Draht-durchmesser	Kabellänge	Gewicht	Griff-Typ	Kühlung
BTW450-30E	450 A	100 %	1,2 - 1,6 mm	3 m	3,3 kg	Sicherheitsgriff	wassergekühlt
BTW450-40E	450 A	100 %	1,2 - 1,6 mm	4 m	4,0 kg	Sicherheitsgriff	wassergekühlt
BTW450-50E	450 A	100 %	1,2 - 1,6 mm	5 m	4,6 kg	Sicherheitsgriff	wassergekühlt
BTW500-30E	500 A	100 %	1,2 - 1,6 mm	3 m	3,3 kg	Sicherheitsgriff	wassergekühlt
BTW500-40E	500 A	100 %	1,2 - 1,6 mm	4 m	4,0 kg	Sicherheitsgriff	wassergekühlt
BTW500-50E	500 A	100 %	1,2 - 1,6 mm	5 m	4,6 kg	Sicherheitsgriff	wassergekühlt
BT250-30E	250 A	100 %	1,0 - 1,2 mm	3 m	2,5 kg	Sicherheitsgriff	wassergekühlt
BT250-40E	250 A	100 %	1,0 - 1,2 mm	4 m	2,9 kg	Sicherheitsgriff	wassergekühlt
BT250-50E	250 A	100 %	1,0 - 1,2 mm	5 m	3,3 kg	Sicherheitsgriff	wassergekühlt
BT280-30E	280 A	100 %	1,0 - 1,2 mm	3 m	2,9 kg	Sicherheitsgriff	wassergekühlt
BT280-40E	280 A	100 %	1,0 - 1,2 mm	4 m	3,4 kg	Sicherheitsgriff	wassergekühlt
BT280-50E	280 A	100 %	1,0 - 1,2 mm	5 m	3,9 kg	Sicherheitsgriff	wassergekühlt
BT330-30E	330 A	100 %	1,2 - 1,6 mm	3 m	3,2 kg	Sicherheitsgriff	wassergekühlt
BT330-40E	330 A	100 %	1,2 - 1,6 mm	4 m	3,8 kg	Sicherheitsgriff	wassergekühlt
BT330-50E	330 A	100 %	1,2 - 1,6 mm	5 m	4,4 kg	Sicherheitsgriff	wassergekühlt
BT400-30E	400 A	100 %	1,2 - 1,6 mm	3 m	3,6 kg	Sicherheitsgriff	wassergekühlt
BT400-40E	400 A	100 %	1,2 - 1,6 mm	4 m	4,3 kg	Sicherheitsgriff	wassergekühlt
BT400-50E	400 A	100 %	1,2 - 1,6 mm	5 m	5,0 kg	Sicherheitsgriff	wassergekühlt

BTW450-30E, 40E, 50E BTW500-30E, 40E, 50E BT250-30E, 40E, 50E BT280-30E, 40E, 50E BT330-30E, 40E, 50E BT400-30E, 40E, 50E



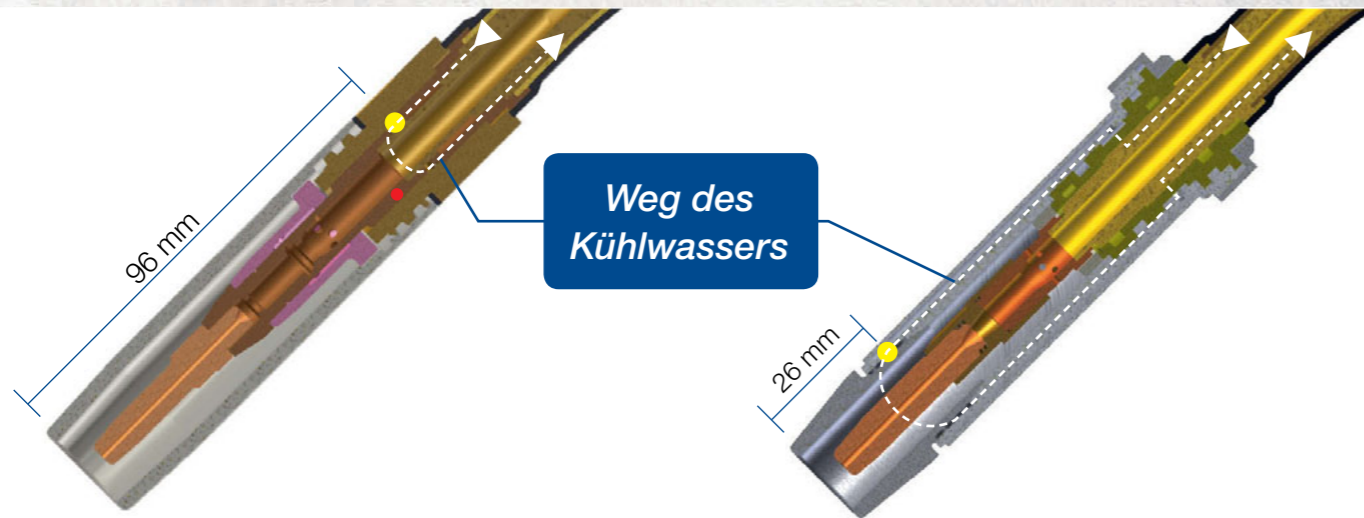
Aufbau der Kühlung des neuen Brenners

BTW450-Serie

- Indirekt-wassergekühlte Düse
Gleicher Aufbau wie bisherige WTW401.

BTW500-Serie

- Direkt-wassergekühlte Düse



Die Düsenspitze kann ausgetauscht werden. Aufgebaut, sodass beim Austausch kein Wasser austreten kann

* Der gelbe Punkt gibt den Rückflusspunkt des Kühlwassers an

Der neue intelligente Brenner BTW450D

„High-value-added“ torch als Erweiterung des „Blue Torch III“

OTC DAIHEN zielt auf Ihre Bedürfnisse: Einstellung und Kontrolle von Schweiß-Parametern „per Hand“ direkt am Brenner



Alle Schweiß-Parameter per Hand bedienen

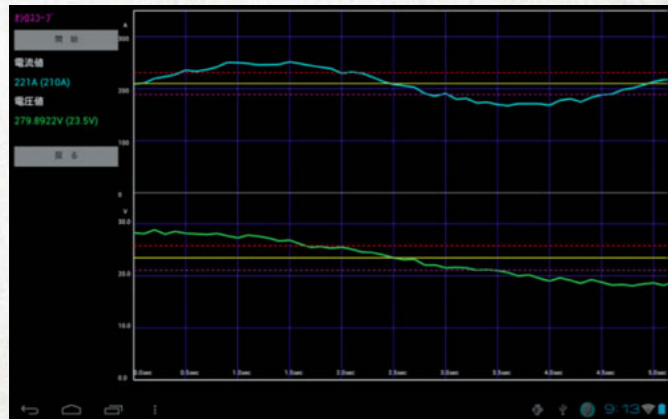
Einstellung und Kontrolle von Schweiß-Parametern
Auslesung von Schweiß-Bedingungen
•
Hinweisung auf Fehlfunktionen und Warnungen



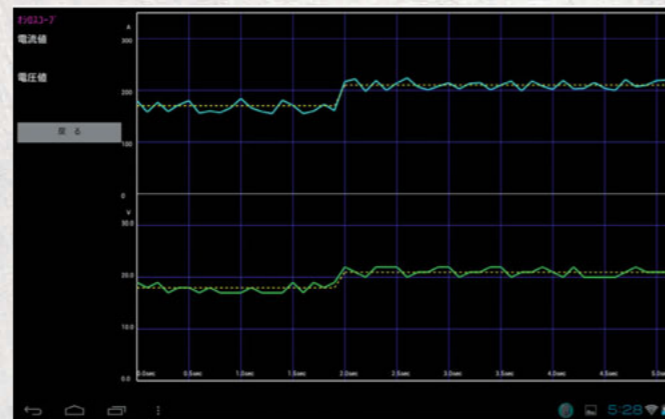
Sie können alle Parameter am Handgriff bedienen.

Parameterdarstellung für Datensicherung und Datenauswertung (EN 1090)

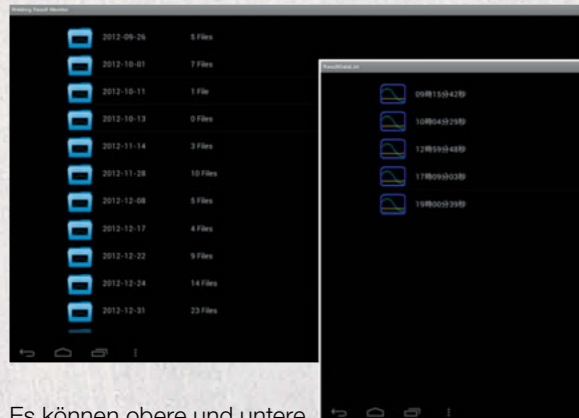
- Wireless (WLAN) Monitoring
- Welbee Bedienfeldoperationen
- Grafische Darstellung von Strom und Spannung
- Parametereinstellungen
- Wartungsinformationen (Fehlermeldungen, Fehlersuche/Backup)
- Schweißparameterdatenbank
- Schweißergebnismonitor



Grafische Darstellung von Strom und Spannung
Hellblau = Strom, Grün = Spannung, Rot = max. Limit



Anzeige der gewählten Schweißdatei
Hellblau = Strom
Grün = Spannung
Gelb = Setting



Es können obere und untere Grenzwerte für die Parameter eingestellt werden.



OS: Android 4.0 (oder höher)
Anzeige: 10" (oder 7")
WLAN: IEEE802.11b/g
Speicher: 16 GB (1 GB RAM)

Prozesszugriff auf dem Silbertablett

Ein einfacher Tablet-PC genügt und das Aufsichtspersonal hat die Möglichkeit, im WLAN-Modus die gesamte Maschine mit allen Funktionen zu überwachen und gegebenenfalls zu übernehmen. Mithilfe eines Tablet-PCs oder vergleichbarer Geräte lassen sich sämtliche Frontpanel-Operationen durchführen, grafische Monitoreinstellungen anzeigen, Wartungsfunktionen nutzen, Schweißparameter-Datenbankbearbeitungen vornehmen und Schweißergebnisse kontrollieren.

Bei der Analyse von Schweißproblemen bekommt eine externe Überwachungsinstanz auch aus der Entfernung sofortigen Zugriff auf den laufenden Prozess. Diese Möglichkeit ist gerade für Handschweißmaschinen noch völlig neu.



Qualitätssicherung Netzwerk (LAN)

- Ändern von Schweißparametern
- Kopieren von Schweißparametern
- Sichern von Schweißparametern



Schweißüberwachung (optional)

Unter Verwendung eines optionalen Moduls können große Datenmengen über den USB-Anschluss oder über ein Netzwerk aufgezeichnet werden. Die Logger-Funktion ermöglicht es, detaillierte Informationen zur Analyse der Produktion aufzuzeichnen. Diese Daten können beliebig zur Qualitätssicherung, Rückverfolgung und Fehleranalyse verwendet werden.



Systemanforderungen

- Für Windows 7 / Vista: Pentium 4, 1 GHz oder mehr, RAM 1 GB oder mehr, Bildauflösung 1.024 x 768 oder mehr
 - Für Windows XP / 2000: Pentium M, 1 GHz oder mehr, RAM 512 MB oder mehr, Bildauflösung 1.024 x 768 oder mehr
- Eine LAN-Verbindung (festes Kabel) ist notwendig.

Aufzeichnungsparameter

- Eingestellter Schweißstrom
- Eingestellte Spannung
- Schweißstrom
- Schweißspannung
- Drahtfördergeschwindigkeit
- Startsignal
- Eingangsspannung
- Motorstrom
- Signal Drahtefäden
- WPS Innentemperatur
- Lüfterdrehzahl

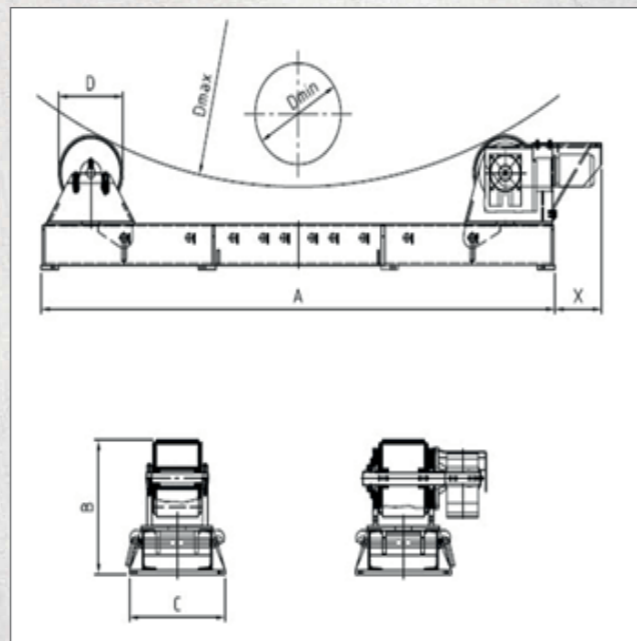
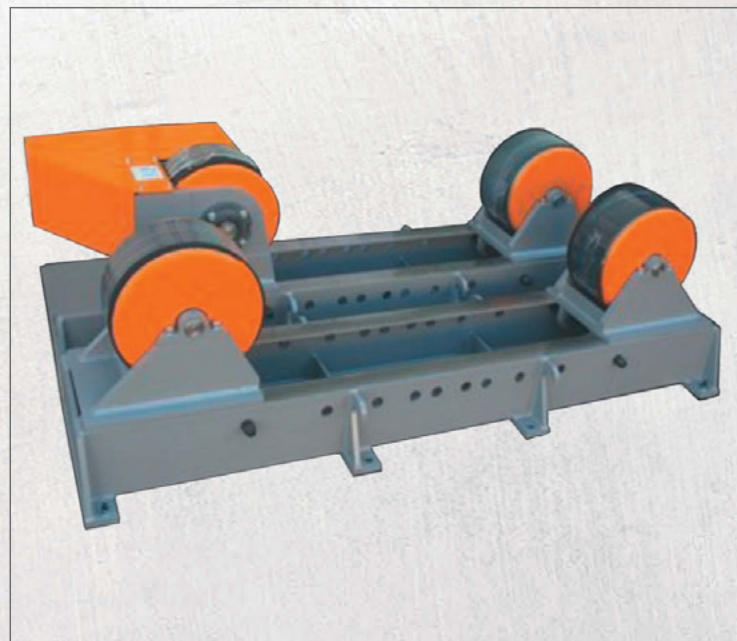


Mechanisierungslösungen für die Schweißtechnik

DAIHEN VARSTROJ mit Sitz in Slowenien ist eine Tochtergesellschaft der OTC DAIHEN EUROPE GmbH. Ca. 200 Mitarbeiter produzieren Schweißstromquellen, Standardmechanisierungen wie Dreh-Kipptische, Rollenböcke, Spannbenke, als auch kundenspezifische Lösungen und Roboteranlagen.

Rollenbock-Drehvorrichtungen RBD

- Antriebseinheit mit frequenzgeregeltem AC-Motor inkl. Mitlaufeinheit
 - Steuergerät
 - Schnellverstellung über Bolzen
- Optionen:
- Synchron angetriebene Rollen
 - Inkrementalgeber zur Anzeige der Istgeschwindigkeit



Typ	Belastung daN	Drehgeschwindigkeit m/min	Dmin	Dmax	A	B	C	D	X
RBD 0,5	500	0,1-1,3	90	3200	1710	385	280	250	250
RBD 1,5	1500	0,1-1,3	90	3200	1720	385	280	250	250
RBD 3,0	3000	0,2-1,5	105	3200	1960	500	500	250	150
RBD 5,0	5000	0,2-1,4	140	4000	2340	10	500	360	250
RBD 10	10000	0,1-1,0	250	5500	2950	715	550	370	300
RBD 15	15000	0,2-1,6	190	4700	2780	920	860	405	350
RBD 20	20000	0,1-1,2	340	5460	3540	920	1000	405	-

Vertikal-Rund-Schweißvorrichtung VRS

- Rundsweißvorrichtung mit Brennerstativ
- Schweißverfahren MIG/MAG, WIG, Plasma
- Höhenverstellung über Trapezspindel
- Einfache Steuerung mit Start-Stopfunktion und Anfahrverzögerung
- Schnittstelle zu Schweißstromquelle
- Geschwindigkeitsregler, Überlappsteuerung

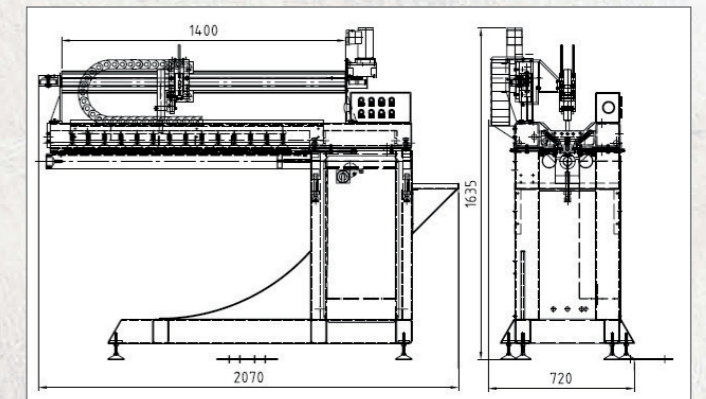
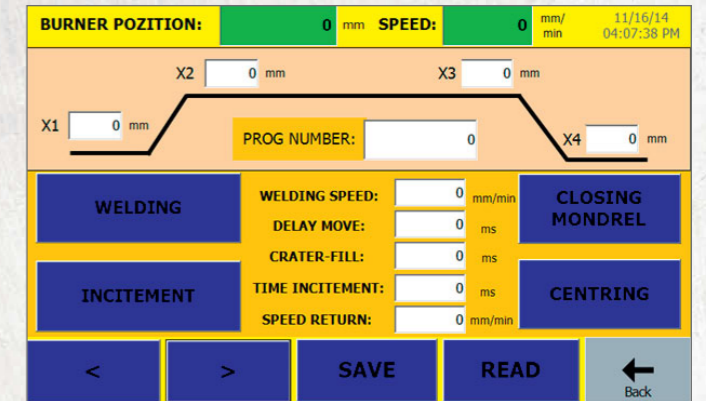


Typ	Traglast (kg)	Maße B x T x H (mm)	Hub (mm)
VRS-250	250	1755 x 1250 x 2100	750
VRS-350	350	1755 x 1250 x 2100	750

Längsnaht-Spannbank LSB

Längsschweißmaschine mit pneumatischem Spannsystem für Bleche und Rohre bestehend aus Grundmaschine, Unterholm, Unteranschlagschiene aus Cu, wassergekühlt mit Formiergas: Mittenanschlag/Spannschloss: Fahrbahn mit Fahrwerk und stufenlos regelbarem AC-Getriebemotor: SPS Steuerung mit Visualisierungsdisplay:

- Optionen:
- Schlossverriegelung alternativ
 - Manuelle Verriegelung
 - Pneumatische Verriegelung



Typ	max. Schweißlänge mm	Verfahren	Blechedicke mm	Bauteildurchmesser mm
LSB-1250	1250	MIG/MAG, WIG	max. 3	100-800
LSB-1250	1250	Plasma	max. 5	100-800
LSB-1500	1500	MIG/MAG, WIG	max. 3	150-800
LSB-1500	1500	Plasma	max. 5	150-800
LSB-1750	1750	MIG/MAG, WIG	max. 3	175-800
LSB-1750	1750	Plasma	max. 5	175-800
LSB-2000	2000	MIG/MAG, WIG	max. 3	200-800
LSB-2000	2000	Plasma	max. 5	200-800

Mechanisierte Lösungen

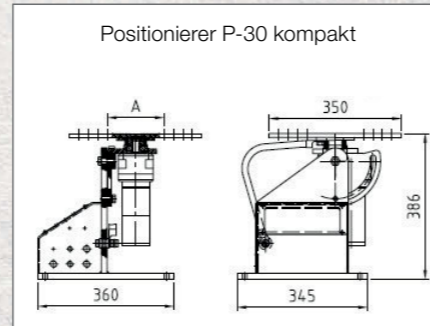
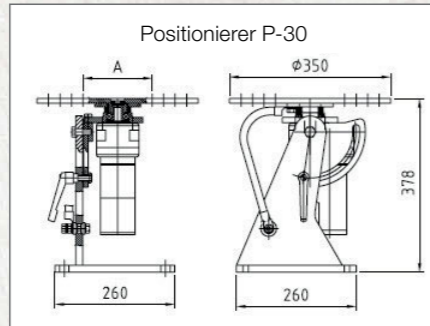
Dreh-Kipptische P

Vorrichtung zum stufenlosen Positionieren von Bauteilen.

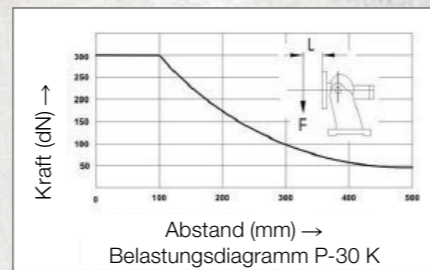
P-30

- Über Klemmhebelarretierung einstellbarer Kippbereich
- Integrierte Steuerung
- Fußpedal für Start-Stop
- Drehantrieb mit Gleichstromtriebemotor

- Optionen:
- Drehzahlregelung
 - Rechts-Linkslauf



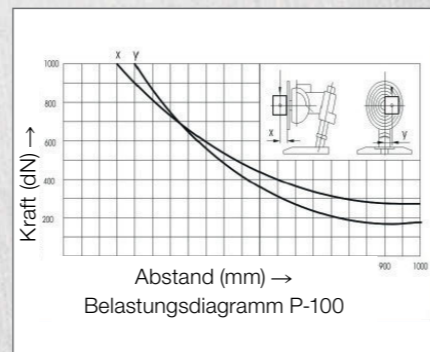
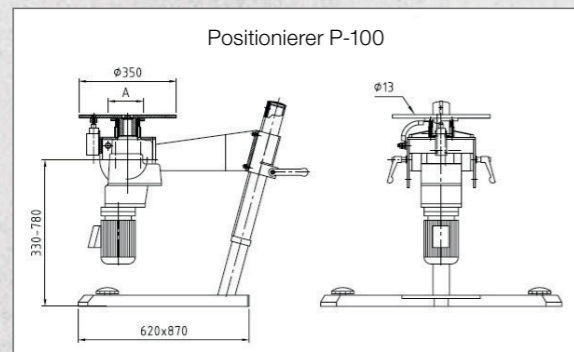
Typ	A (mm)	Drehgeschwindigkeit	Kippwinkel
P-30	150, 200, 250 300 / 4 x 90°	0,6–8,0 min-1	110°



P-100

- Über Klemmhebelarretierung einstellbarer Kippbereich
- Höhenverstellung der Arbeitshöhe über Klemmarretierung
- Drehantrieb mit Frequenzumrichter – geregelter AC-Getriebemotor
- Fußpedal für Start-Stop

- Optionen:
- Drehzahlregelung
 - Rechts-Linkslauf
 - Überlappung
 - Anlaufverzögerung



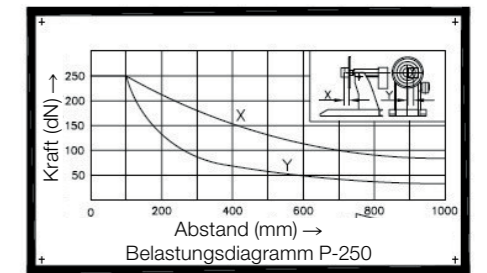
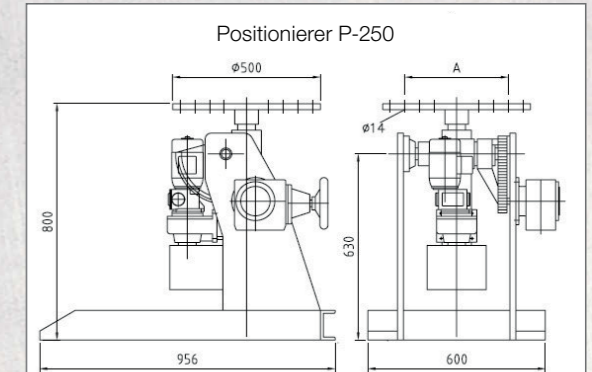
Typ	A (mm)	Drehgeschwindigkeit	Kippwinkel	Hub
P-100	150, 200, 250 300 / 4 x 90°	0,2–2,0	110°	450

P-250

- Über Getriebe mit Handrad stufenlos einstellbarer Kippbereich
- Drehantrieb mit Frequenzumrichter – geregelter AC-Getriebemotor
- Fußpedal für Start-Stop

Optionen:

- Anlaufverzögerung
- Überlappung
- Links-Rechtslauf
- Drehzahlregelung



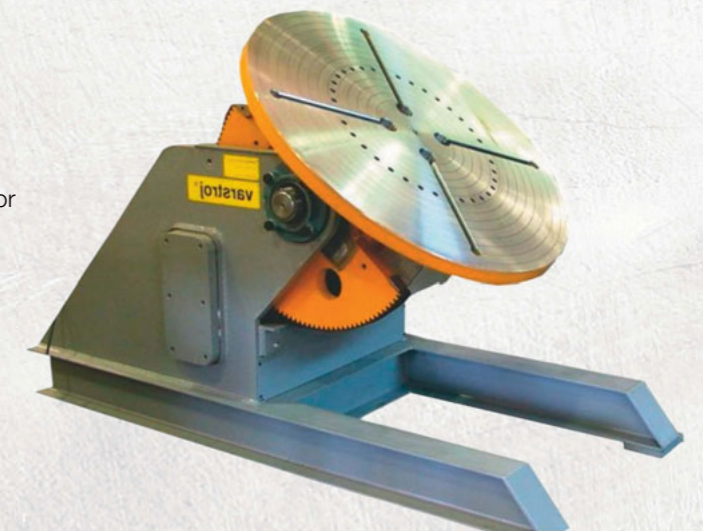
Typ	A	Geschwindigkeit min
P-250	Ø 150, 250, 350, 450 / 4 x 90°	0,1–1,0

P-500-5000

- Über motorisches Getriebe stufenlos einstellbarer Kippbereich
- Drehantrieb mit Frequenzumrichter – geregelter AC-Getriebemotor
- Fußpedal für Start-Stop

Optionen:

- Anlaufverzögerung
- Überlappung
- Links-Rechtslauf
- Drehzahlregelung



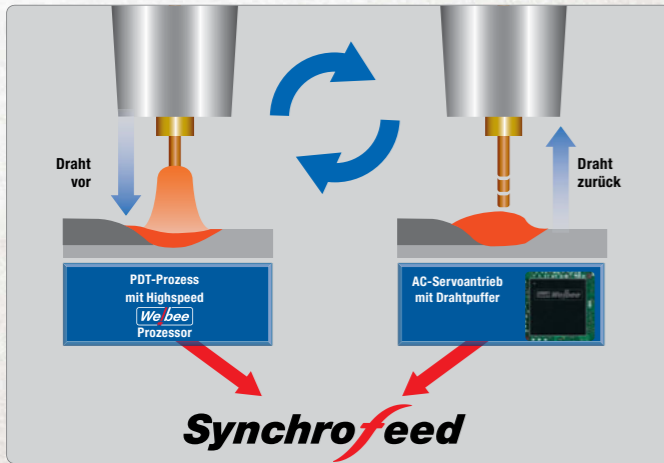
Typ	Max. Belastung daN	Maße B x T x H (mm)	Drehteller (mm)	Drehgeschw. min-1	Kippwinkel
P-500	500	1030 x 1300 x 875	230–750 / 4 x 90°	0,1 –1,0	100°
P-1000	1000	1060 x 1800 x 950	150–850 / 4 x 90°	0,1 –1,0	100°
P-2000	2000	1150 x 1800 x 950	150–900 / 4 x 90°	0,1 –1,0	100°
P-3000	3000	1240 x 2200 x 1100	150–990 / 4 x 90°	0,1 –0,9	100°
P-5000	5000	2000 x 3707 x 1653	1500 x 1500	0,25–2,0	100°

Belastung bei vertikaler Drehtellerstellung und 200 mm Schwerpunktabstand

Der servomotorisch geregelte Kurzlichtbogen für beste Schweißergebnisse

Der SynchroFeed-Prozess

Der bekannte OTC AC-Servo-Roboterbrenner ermöglicht bereits eine hochpräzise Drahtführung. Die Weiterentwicklung dieses Systems zum SynchroFeed Verfahren vergrößert den Arbeitsbereich des spritzerfreien Schweißens von dünnsten Blechen bis zu dicken Materialstärken und steigert die Wirtschaftlichkeit der Produktion mit höherer Schweißgeschwindigkeit, erhöhter Abschmelzleistung und gleichzeitig drastisch reduzierter Wärmeeinbringung.



Hochgeschwindigkeitsregelung des Lichtbogens durch den OTC **We/bee** Prozessor

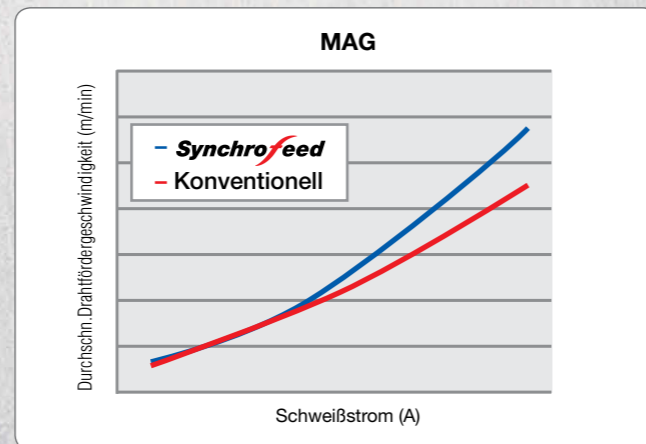
Durch den OTC Peak-Dip-Transfer (PDT) Prozess wird ein kontrollierter Tropfenübergang in der Kurzschlussphase realisiert. Der PDT Prozess ist ein präzise gesteuerter Kurzlichtbogen, der erst unter Einsatz des schnellen We/bee Prozessors möglich wird.

Hochpräzise Synchronisation von Schweißstrom und Drahtzufuhrsystem

Das servoangetriebene Drahtzufuhrsystem wird mit einer zyklisch retrahierenden, geregelten Drahtbewegung durch den intelligenten Drahtpuffer harmonisiert und ist in den PDT Prozess vollintegriert.

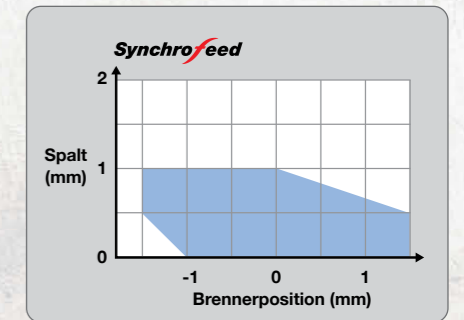
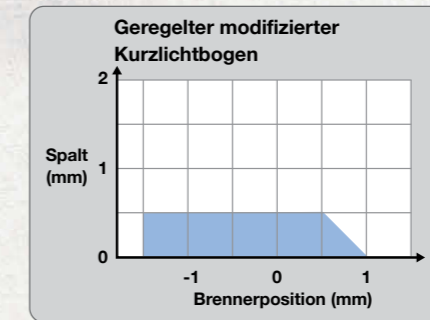
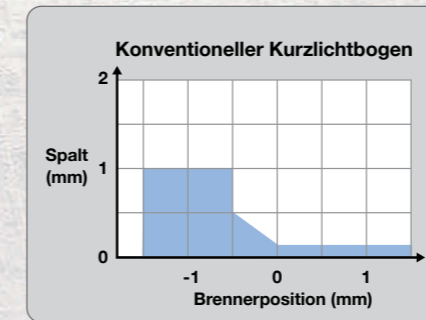
Höhere Schweißgeschwindigkeit

Durch den hochdynamischen Regelprozess SynchroFeed wird eine größere Drahtfördermenge möglich. Folglich wird die Abschmelzleistung auch im Bereich des Übergangslichtbogens erhöht und die Schweißgeschwindigkeit kann deutlich gesteigert werden.



Erweiterte Parametertoleranz

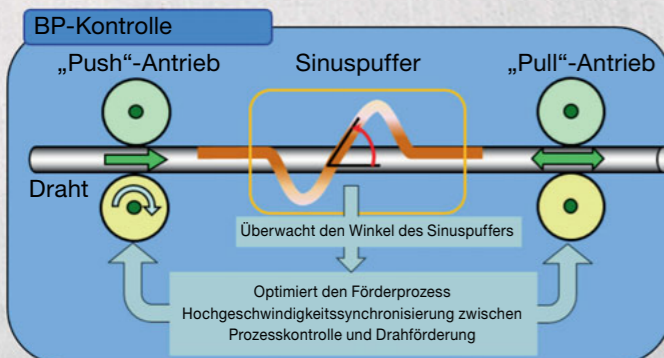
Der SynchroFeed Prozess reagiert auf Veränderungen des Spaltmaßes sowie der Brennerpositionierung zur Schweißnaht wesentlich toleranter als andere geregelte Kurzlichtbogenprozesse. Somit können Schweißfehler aufgrund von Bauteiltoleranzen drastisch reduziert werden.



Vorteile

- Spritzerreduzierung
- Minimale Wärmeeinbringung
- Stabile Drahtführung
- Hohe Schweißgeschwindigkeit
- Reduzierte Nahtbreite
- Erhöhte Materialeinbringung
- Schnellere Lichtbogenlängenregelung
- Spritzerfreie Zündung in 100 ms

Funktionsprinzip



Minimalste Spritzerbildung

Beim Vergleich von Schweißungen mit unterschiedlichen Lichtbögen erweist sich SynchroFeed als das spritzerärmste Verfahren.



Kurzlichtbogen



Geregelter modifizierter Kurzlichtbogen



SynchroFeed

Das komplette Schweißsystem für automatisierte Prozesse

Das OTC System verbindet die Entwicklung von Schweißrobotern und neuen Schweißprozessen zu einer perfekt aufeinander abgestimmten Gesamtlösung. Die zueinander entwickelten Komponenten führen zu optimalem Bedienkomfort, der das Einrichten des Schweißprozesses kinderleicht macht.

SynchroFeed

Drahtpuffer L-11610:

Die sinusförmige Puffereinheit mit Encoder zur dynamischen Regelung der Drahtmenge synchronisiert die AC-Servo-Antriebseinheiten.

Push-Feeder-Einheit AFS-2301:

Die AC-Servo-Antriebseinheit in kompaktem Design bildet mit dem Pull-Brenner eine Einheit und ist für den Einsatz an Spulen und Drahtfässern geeignet.

Schweißmaschine Welbee P 500 L:

Digitale Inverter-Schweißstromquelle mit integriertem Welbee Prozessor. Die von OTC entwickelte einzigartige Welbee basiert auf der zukunftsweisenden Nanotechnologie. Welbee ermöglicht eine Hochqualitätsschweißung mithilfe der präzisen Regelung des Strom-/Spannungsverlaufs über ultraschnelle Regelkreise.

Roboter FD-B6:

Sechssachsiger Hohlarmroboter mit integrierter Leitungsführung zur Optimierung von Störkonturen und Verbesserung der Zugänglichkeit bei komplexen Bauteilen.

Hochleistungswechselhalsbrenner AFPS-2503:

Brenner mit integriertem Schocksensor, AC-Servo-Antriebssystem als Pull-Einheit: voll integriert in die sechste Achse des Roboters, kompaktes Design zur Verringerung der Störkonturen und für höchsten Bedienkomfort.

Robotersteuerung FD-11:

Kompakte, modular aufgebaute Steuerung, mit der bis zu 54 Achsen vollsynchron geregelt werden können. Die Robotersteuerung verbindet dabei die Komponenten des SynchroFeed-Systems zu einer homogenen Gesamtlösung.

Wireless Teach Pendant (WiTP):

Das kabellose Programmierhandgerät WiTP ermöglicht die Programmierung von Roboterbewegungen und Schweißparametern an bis zu fünf Systemen. Dabei gewährleistet es eine maximale Bewegungsfreiheit, kombiniert mit maximalem Bedienkomfort.



Hocheffizientes Dickblech-Schweißverfahren

Der OTC DAIHEN D-Arc-Prozess

Der neue D-Arc-Prozess von OTC ermöglicht das einlagige Schweißen dicker Bleche mit hoher Effizienz.

Tief in der Schmelze erzeugter Lichtbogen

Hochgeschwindigkeitsdrahtfördersystem bis max. 100 m/min

Stromverlaufsregelung entwickelt für Hochleistungsstromquelle bis zu max. 1.000 A



Der von OTC entwickelte, einzigartige LSI Schweißprozessor „Welbee“ kontrolliert und regelt den D-Arc Hochleistungsschweißprozess.



Der OTC Welbee-Prozessor

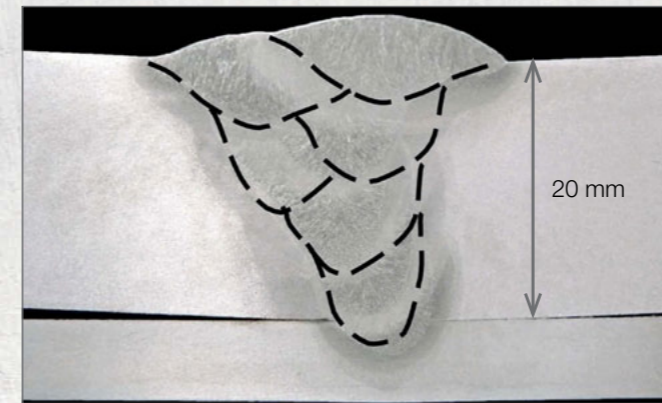
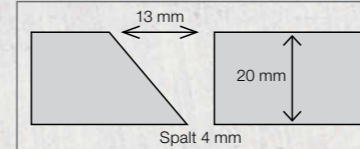
Weiterentwicklung der Dickblech-Schweißung

Der rotierende, oszillierende Lichtbogen erzeugt hohe maximale Materialeinbringung bei kontrolliertem Wärmeeintrag und reduzierter Nahtvorbereitung.

70% geringerer Aufwand bei Nahtvorbereitung und Drahtverbrauch	Große Fase	Kleine Fase
80% Zeit- und Gaseinsparung	Mehrlagenschweißen	Einlagenschweißen
85% reduzierter Schweißverzug	Großer Verzug	Kleiner Verzug

Konventionelle Mehrlagen-Schweißung

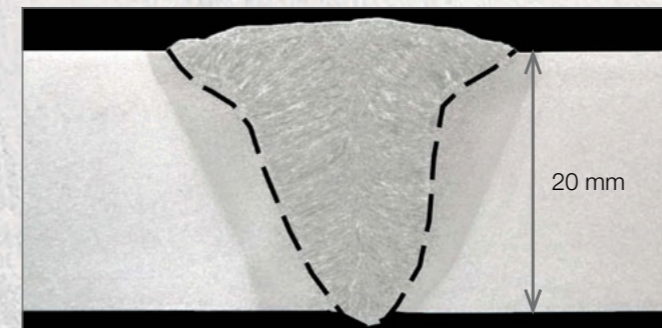
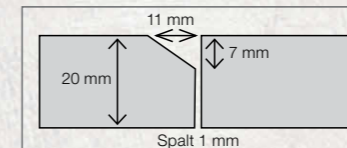
CO₂, 1,6-mm-Massivdraht, 300 A, 30 V, Schweißgeschwindigkeit 30 cm/min



Anzahl der Lagen: 6 Lagen
Spaltfläche: 123,5 mm²
Verzug: 7°

D-Arc-Schweißung

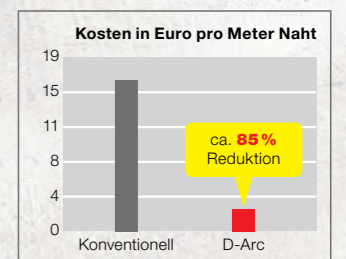
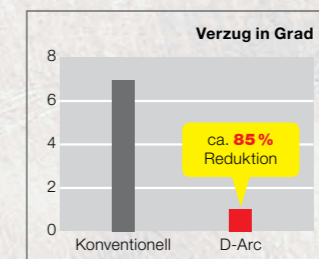
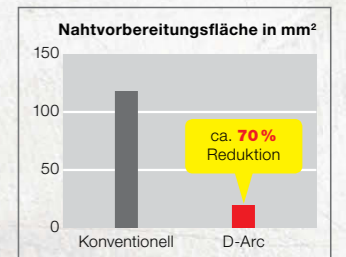
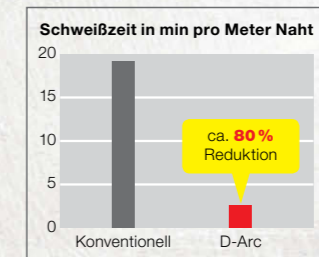
CO₂, 1,6-mm-Massivdraht, 650 A, 45 V, Schweißgeschwindigkeit 30 cm/min



Anzahl der Lagen: 1 Lage
Spaltfläche: 38,5 mm²
Verzug: 1°
Ermöglicht optimale Wurzelbildung ohne Gegenschweißung

Vorteile

- Geringere Nahtvorbereitung durch einseitige Anfasung
- Starke Reduzierung der Prozesszeit durch einlagige Schweißung
- Immense Einsparung beim Gasverbrauch
- Weniger Drahtverbrauch
- Verringerte Nacharbeit durch geringeren Verzug



D-Arc-Schweißmuster



Das komplette Schweißsystem für Dickblechanwendungen

Das OTC System verbindet die Entwicklung von Schweißrobotern und neuen Schweißprozessen zu einer perfekt aufeinander abgestimmten Gesamtlösung. Die zueinander entwickelten Komponenten führen zu optimalem Bedienkomfort, der das Einrichten des Schweißprozesses kinderleicht macht.

D-Arc

Brenner DTWH 6500 S:

650 A Hochleistungswechselhalsbrenner mit integriertem Schocksensor und 650 A / 100% Einschaltdauer, wassergekühlt mit Hitzeschutzschild.

Roboter FD-V20:

Sechssachsiger Schweißroboter mit einer Traglast von 20 kg.

Schweißmaschine Welbee DPS:

In diesem System werden zwei digitale Inverter Schweißmaschinen mit integriertem Welbee Prozessor parallel geschaltet. Die von OTC entwickelte, einzigartige „Welbee“ basiert auf der zukunftsweisenden Nanotechnologie. Welbee ermöglicht eine Hochqualitätsschweißung mit Hilfe der präzisen Regelung des Strom-/Spannungsverlaufs über ultraschnelle Regelkreise.

Externes Hochleistungskühlgerät:

Zur stabilen Temperaturregelung durch integrierte Rückkühlung.

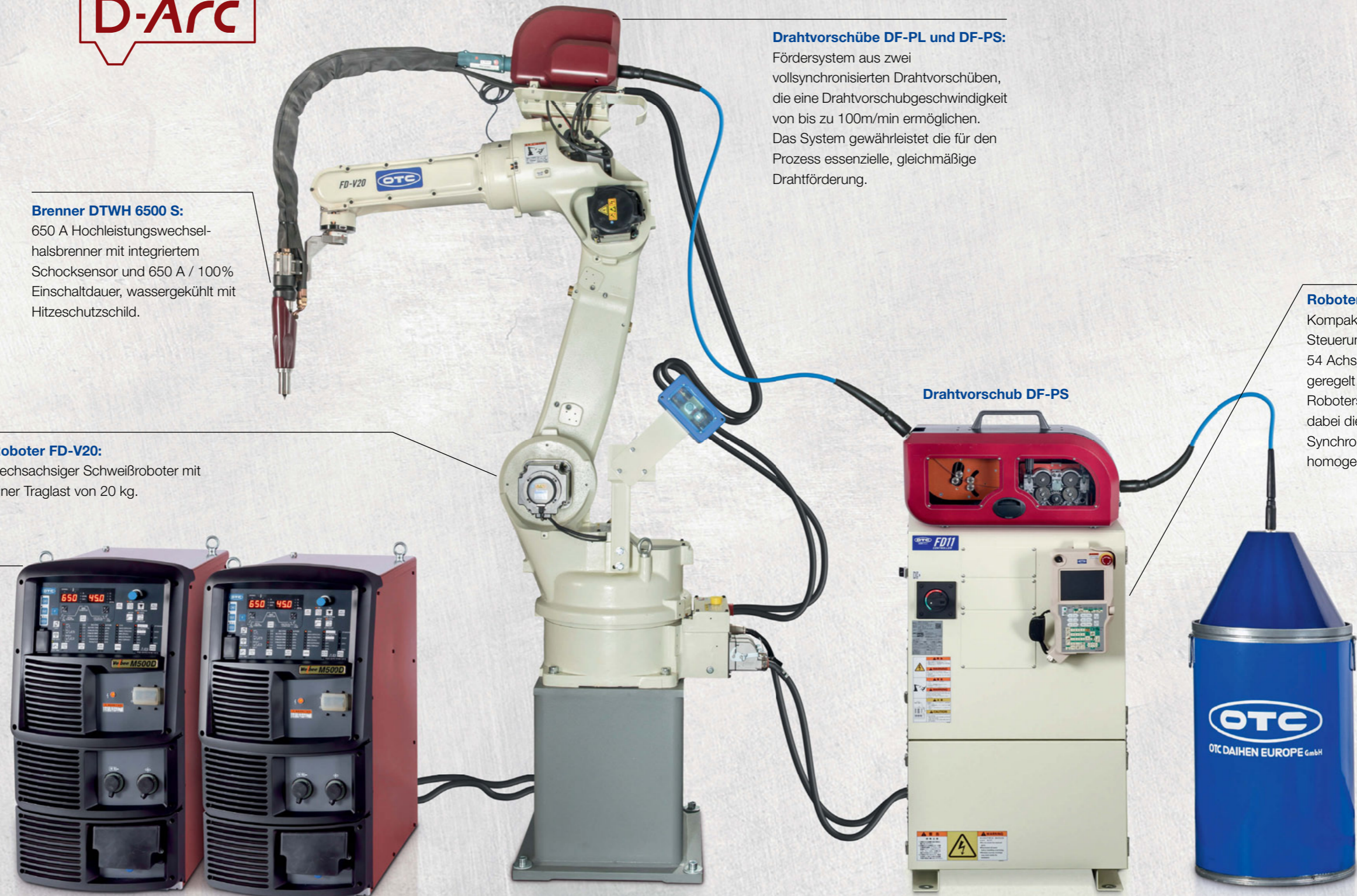
(Ohne Abb.)

Drahtvorschübe DF-PL und DF-PS:

Fördersystem aus zwei vollsynchronisierten Drahtvorschüben, die eine Drahtvorschubgeschwindigkeit von bis zu 100m/min ermöglichen. Das System gewährleistet die für den Prozess essenzielle, gleichmäßige Drahtförderung.

Robotersteuerung FD-11:

Kompakte, modular aufgebaute Steuerung, mit der bis zu 54 Achsen vollsynchron geregelt werden können. Die Robotersteuerung verbindet dabei die Komponenten des SynchroFeed-Systems zu einer homogenen Gesamtlösung.



FD

Serie
Schweißroboter

Kompakt

FD-H5



Standard

FD-V20



Lange Lebensdauer

FD-B6



Lange Lebensdauer

FD-V6L



Hohe Nutzlast

FD-B15



Standard

FD-V8



Schweißfertige Robotersysteme in 4 Standardausführungen

An dieser Stelle möchten wir Ihnen Anregungen zu möglichen Konfigurationen aus spezifischen Komponenten einer schweißfertigen Kompaktzellen-Anlage liefern. Diese beinhalten:

- Schweißroboter (Knickarmroboter)
- Schweißstromquelle (Schweißtechnik)
- Schweißbrennersystem
- Festtisch oder Roboterpositionierer
- Roboter- und Anlagensteuerung
- Maschinengestelle
- Sicherheitseinhausung

Beispiel einer Kompaktzellen-Anlage Typ 01:

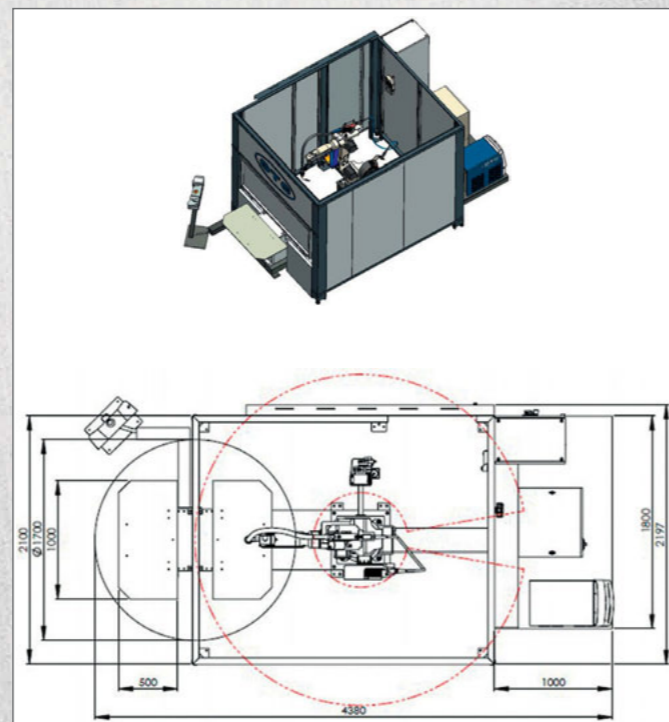
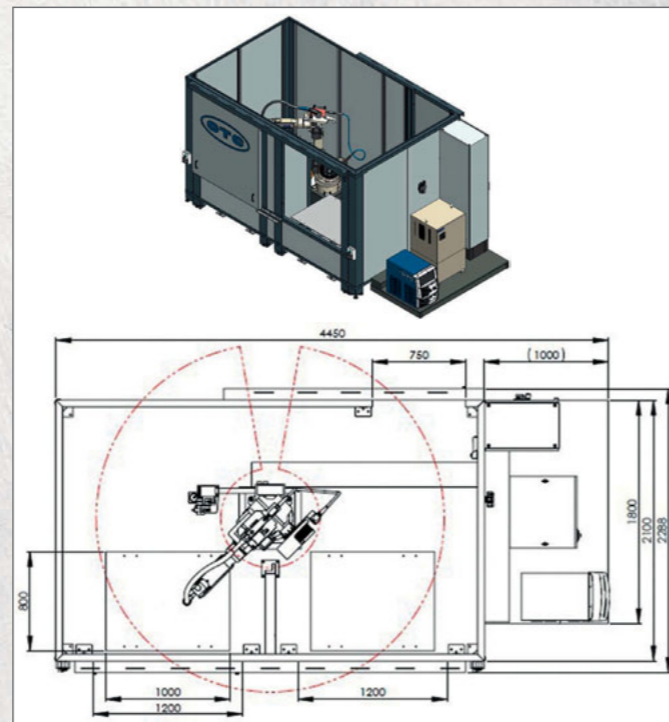
6-Achs-Schweißroboter Typ: FD-V6

Schweißtechnik: Digital-Inverter-Schweißmaschine zum MAG-Schweißen, Typ: Welbee (optional: MIG, WIG und Plasma)

OTC MIG/MAG-Schweißbrennersystem Typ: RT-Serie

Festtische

Robotersteuerung Typ: FD-11



Beispiel einer Kompaktzellen-Anlage Typ 02:

Schweißroboter-Anlage mit 180°-Takttisch

6-Achs-Schweißroboter Typ: FD-V6

Schweißtechnik: OTC Digital-Inverter-Schweißmaschine zum MAG-Schweißen, Typ: Welbee (optional: MIG, WIG und Plasma)

OTC MIG/MAG-Schweißbrennersystem Typ: RT-Serie

Elektrischer 180°-Takttisch Typ: RST-250

Robotersteuerung Typ: FD-11

Beispiel einer Kompaktzellen-Anlage Typ 03:

Schweißroboter-Anlage mit 2 Horizontalwendern

6-Achs-Schweißroboter Typ: FD-V6

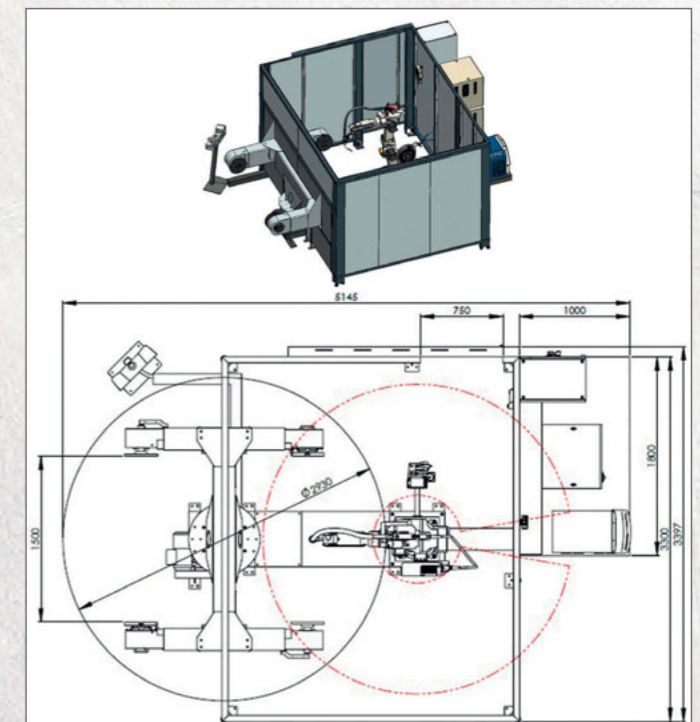
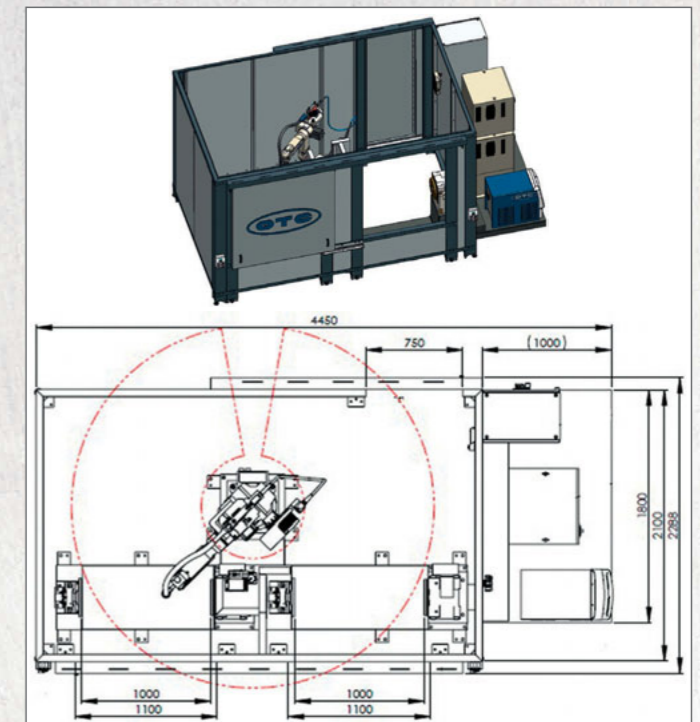
Steuererweiterung inkl. Software, Synchronmotion

Schweißtechnik: OTC Digital-Inverter-MAG-Schweißmaschine zum MAG-Schweißen, Typ: Welbee (optional: MIG, WIG und Plasma)

OTC MIG/MAG-Schweißbrennersystem Typ: RT-Serie

Drehpositionierer Typ: A2PB252-E

Robotersteuerung Typ: FD-11



Beispiel einer Kompaktzellen-Anlage Typ 04:

Schweißroboter-Anlage mit 2-Stationen-Horizontalwende-Positionierer

6-Achs-Schweißroboter Typ: FD-V6

Steuererweiterung inkl. Software, Synchronmotion

Schweißtechnik: OTC Digital-Inverter-Schweißmaschine zum MAG-Schweißen, Typ: Welbee (optional: MIG, WIG und Plasma)

OTC MIG/MAG-Schweißbrennersystem Typ: RT-Serie

Horizontalwende-Positionierer Typ: HP-1500

Robotersteuerung Typ: FD-11



Schulungen

Es gibt immer ein Vorher und ein Nachher

Sie wissen selbst, wie es in Ihrem Geschäft läuft, wenn es nicht so läuft, wie es laufen soll. Wenn nicht rechtzeitig über Prävention nachgedacht wird, ist der Ärger schon vorprogrammiert. Unseren Serviceauftrag sehen wir deshalb in der Aufrechterhaltung einer Rundum-Zufriedenheit im Produktionsalltag. Für die einwandfreie Leistung unserer Systeme sind dabei flankierende Maßnahmen wie Personalschulungen und Wartungen wesentliche Faktoren.



Montage



Schweißvorführung



Schweißstromquellen-Test am Roboter

Vom Testergebnis zum Erfolgserlebnis

Streng genommen beginnt alles mit der Auslegung: Besonders kombinierte Schweiß- und Handlingaufgaben sind oft an individuelle Kriterien geknüpft, sodass erst über eine aussagekräftige Versuchsreihe ein stabiler Prozess abgebildet werden kann. OTC bietet in seiner Europa-Zentrale die entsprechende Infrastruktur und das partnerschaftliche Engagement, um auch bei außergewöhnlichen Prozessanforderungen detaillierte Tests durchzuführen.



OTC Zentrallager in Mönchengladbach

OTC DAIHEN EUROPE GmbH

Krefelder Str. 675-677 · 41066 Mönchengladbach

Tel.: + 49 (0) 21 61-69 49 70

Fax: + 49 (0) 21 61-69 49 761

info@otc-daihen.de · www.otc-daihen.com

BREATHING ME