

Plasma-Schweißbrenner ABIPLAS® WELD CT und MT



ABIPLAS® WELD – die neue Brenner- generation ...

... für das automatisierte Plasmaschweißen.

Die neue Plasma-Schweißbrennerlinie steht für höchste Wirtschaftlichkeit. Dank stabiler Bauform und reproduzierbarer Einstellungen eignen sie sich besonders für den Einsatz an Robotern oder an Halbautomaten.

Der äußerst stabile Schweißprozess ermöglicht spritzerfreies Schweißen und hochwertige Schweißnähte, wodurch aufwendige Nacharbeiten entfallen. Die Plasmaschweißbrenner decken im Plasma-Stichlochschweißen den Leistungsbereich bis 300 Ampere ab.

Die Eigenschaften:

- Extrem kleine Bauform für beste Zugänglichkeit
- Hohe Standzeit der Verschleißteile durch optimale Brennerkühlung
- Wenige Verschleißteile – einfachste Handhabung

Technische Daten nach EN 60974-7:

ABIPLAS® WELD 150 CT 20

Kühlart:	flüssiggekühlt
Schweißstrom:	80–150 A
Einschaltdauer:	100 %
Schweißgeschwindigkeit:	Vs bis 4,0 m/min.
Düsen-Ø:	1,2–3,6 mm

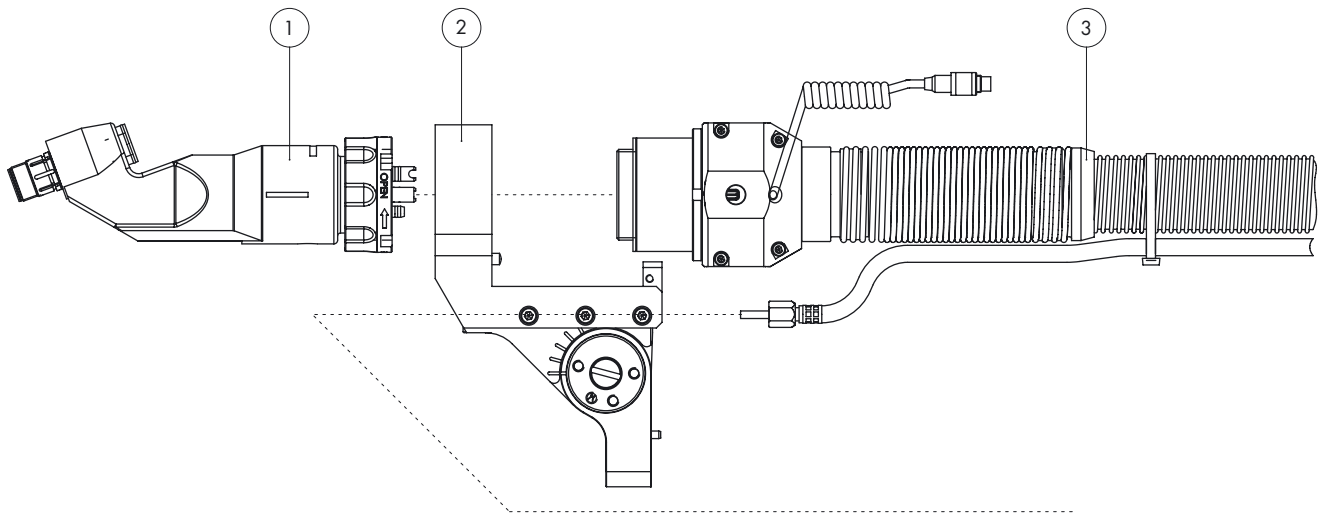
ABIPLAS® WELD 250 MT

ABIPLAS® WELD 250 CT 20

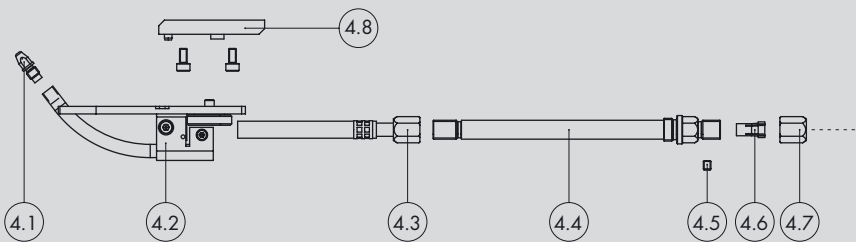
Kühlart:	flüssiggekühlt
Schweißstrom:	max. 300 A
Einschaltdauer:	100 %
Schweißgeschwindigkeit:	Vs bis 4,0 m/min.
Düsen-Ø:	3,0–4,5 mm



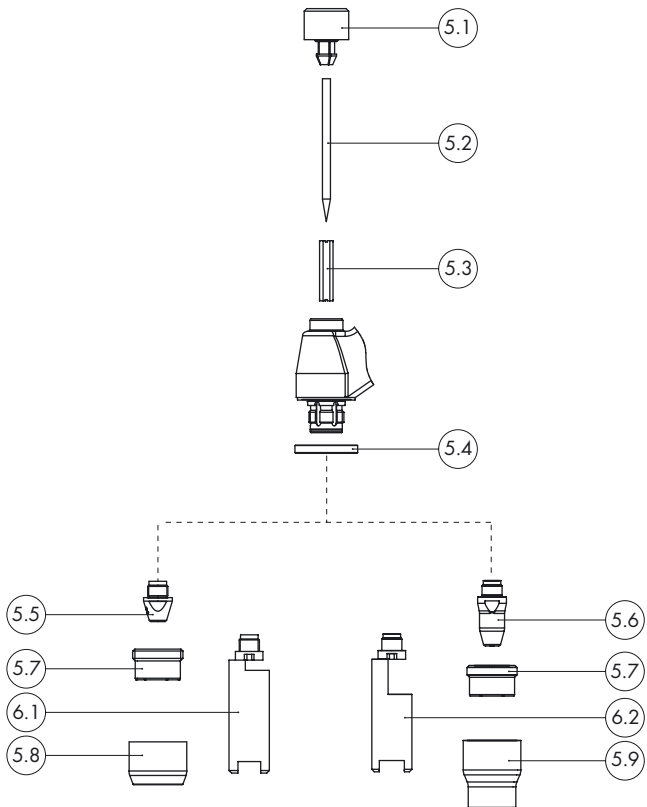
Systemübersicht ABIPLAS® WELD CT



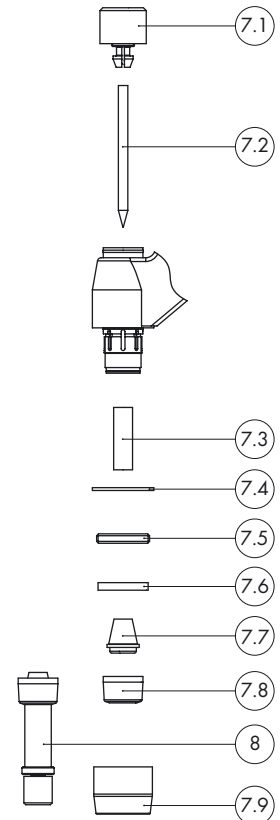
4 Kaltdrahtzuführungs-Set



Verschleißteile ABIPLAS® WELD 150 CT



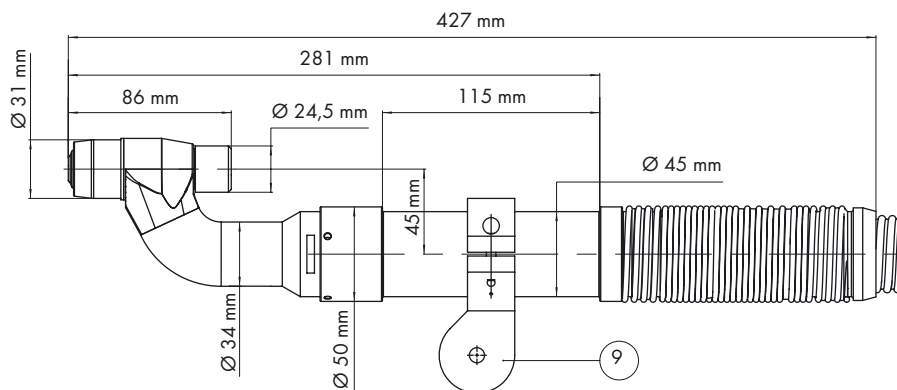
Verschleißteile ABIPLAS® WELD 250 CT/MT



Baugruppe	Pos.	Bezeichnung	Spez.	Bestell-Nr.
Brennerkörper für CT-Brenner	1	Brennerkörper ABIPLAS® WELD 150CT 20		698.3020
		Brennerkörper ABIPLAS® WELD 250CT 20		698.5001
Brennerhalterung für CT-Brenner	Seite 6	CAT2-HL (XL)		780.2040
	2	Segmenthalter Plasma CT ECO Line		780.0317
Schlauchpakete ABIPLAS® WELD ECO	Seite 6	Flansch für CAT2-HL	Kunststoff	
	3	ABIPLAS® WELD ECO kpl., flüssiggekühlt, Ausführung SBI®	L=1,35 m	698.3088
		ABIPLAS® WELD ECO kpl., flüssiggekühlt, Ausführung SBI®	L=6,00 m	698.3019
		ABIPLAS® WELD ECO kpl., flüssiggekühlt, Ausführung EWM®	L=4,00 m	698.3098
Kaltdraht- zuführungs-Set	4	Kaltdrahtzuführungs-Set für ABIPLAS® WELD 150 CT20		698.3100
		Kaltdrahtzuführungs-Set für ABIPLAS® WELD 250 CT20		698.5041
Kaltdraht- zuführung Einzelteile	4.1	Drahtzuführungsdüse	Ø 0,6 mm	967.0335
		Drahtzuführungsdüse	Ø 0,8/0,9 mm	967.0329
		Drahtzuführungsdüse	Ø 1,0 mm	967.0330
		Drahtzuführungsdüse	Ø 1,2 mm	967.0331
		Drahtzuführungsdüse	Ø 1,6 mm	967.0332
	4.2	Kaltdrahtzuführung		698.3086
	4.3	Führung Drahtförderschlauch für ABIPLAS® WELD 150 CT20	L=67 mm	156.0282
		Führung Drahtförderschlauch für ABIPLAS® WELD 250 CT20	L=92 mm	156.0291
	4.4	Führungrohr		698.3084
	4.5	Gewindestift		009.0266
	4.6	Haltenippel		131.0001
	4.7	Überwurfmutter		963.0016
	4.8	Halter kpl. (nur für ABIPLAS® WELD 250 CT20)		698.5040
	Verschleißteile ABIPLAS® WELD 150 CT	5.1	Brennerkappe Standard	Ø 1,6 mm
		Brennerkappe Standard	Ø 2,4 mm	698.2030
		Brennerkappe Standard	Ø 3,2 mm	698.2012
		Brennerkappe lang, L=75 mm	Ø 3,2 mm	698.2043
		Brennerkappe lang, L=100 mm	Ø 3,2 mm	698.2046
5.2		Wolframelektrode Standard (Kathode), L=57 mm	Ø 1,6 mm	698.0065
		Wolframelektrode Standard (Kathode), L=57 mm	Ø 2,4 mm	698.0066
		Wolframelektrode Standard (Kathode), L=57 mm	Ø 3,2 mm	698.0067
		Wolframelektrode lang (Kathode), L=67 mm	Ø 2,4 mm	698.2061
5.3		Zentrierkeramik	Ø 1,6 mm	698.2035
		Zentrierkeramik	Ø 2,4 mm	698.2032
		Zentrierkeramik	Ø 3,2 mm	698.2020
5.4		Isolerring	Ø 1,2 mm	699.0041
5.5		Plasmadüse	Ø 1,4 mm	698.2036
		Plasmadüse	Ø 1,6 mm	698.2037
		Plasmadüse	Ø 1,8 mm	698.2038
		Plasmadüse	Ø 2,0 mm	698.2014
		Plasmadüse	Ø 2,3 mm	698.2015
		Plasmadüse	Ø 2,6 mm	698.2017
		Plasmadüse	Ø 3,0 mm	689.2018
5.6		Plasmadüse lang	Ø 1,6 mm	698.2057
		Plasmadüse lang	Ø 2,0 mm	698.2058
		Plasmadüse lang	Ø 2,6 mm	689.2059
5.7		Gasdiffusor		698.2009
5.8		Schutzgasdüse		699.0071
5.9		Schutzgasdüse lang		698.2060
6.1		Einstellehre		698.2019
6.2		Einstellehre lang		698.2062

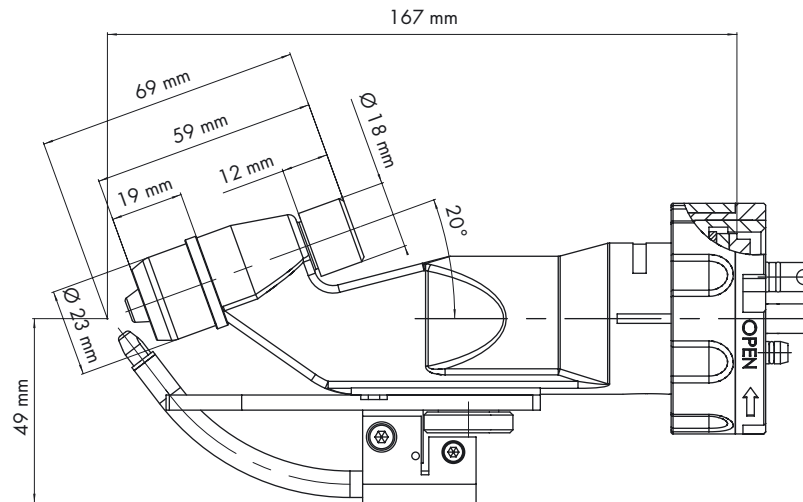
Baugruppe	Pos.	Bezeichnung	Spez.	Bestell-Nr.
Verschleißteile ABIPLAS® WELD 250 CT/MT	7.1	Brennerkappe kpl.	Ø 3,2 mm	698.5053.1
		Brennerkappe kpl.	Ø 4,0 mm	698.5055.1
		Brennerkappe kpl.	Ø 4,8 mm	698.5057.1
		Brennerkappe Standard	Ø 5,0 mm	698.5024
	7.2	Wolframelektrode (WR 2), L=75mm	Ø 3,2 mm	698.5047.5
		Wolframelektrode (WR 2), L=75mm	Ø 4,0 mm	698.5048.5
		Wolframelektrode (WR 2), L=75mm	Ø 4,8 mm	698.5049.5
		Wolframelektrode (Kathode), L=75mm	Ø 5,0 mm	698.4076
	7.3	Zentrierkeramik	Ø 3,2 mm	698.5050.5
		Zentrierkeramik	Ø 4,0 mm	698.5051.5
		Zentrierkeramik	Ø 4,8 mm	698.5052.5
		Zentrierkeramik	Ø 5,0 mm	698.5027
	7.4	Isolerring		698.5028
	7.5	Verteilerring		698.5029
	7.6	Gasdiffusor		698.5030
	7.7	Plasmadüse	Ø 3,0 mm	698.5044
		Plasmadüse	Ø 3,5 mm	698.5033
		Plasmadüse	Ø 4,0 mm	698.5045
		Plasmadüse	Ø 4,5 mm	698.5046
	7.8	Befestigungsmutter		698.5032
	7.9	Schutzgasdüse		698.5031
8	Einstellehre		698.5035	
Zubehör	o. Abb.	Schlauchpakethalter		191.0039
		Spitzer für Kunststoff-Liner		191.0064
		Schlauchschnaider für Kunststoff-Liner		191.0062
		Ersatzmesser für Schlauchschnaider		191.0063

Maßskizze ABIPLAS® WELD 250 MT

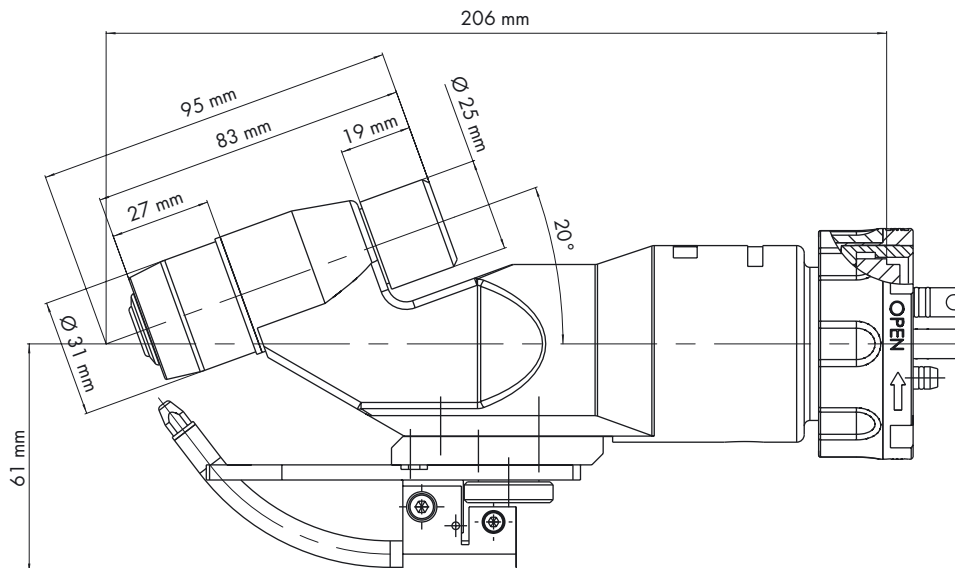


Baugruppe	Pos.	Bezeichnung	Spez.	Bestell-Nr.
Schlauchpakete ABIPLAS® WELD MT	o. Abb.	ABIPLAS® WELD 250 MT, Ausführung SBI®	L=6,0 m	698.5113
		ABIPLAS® WELD 250 MT, Ausführung SBI®	L=1,5 m	698.5114
Brennerhalterung für MT-Brenner	9	Klemmhalter		963.0007
	Seite 6	CAT2-HL (XL)		780.2040
	o. Abb.	Halter CAT2-HL Standard		780.0323
	Seite 6	Flansch für CAT2-HL	Kunststoff	
Verschleißteile	siehe Position 7.1 bis 8			

Maßskizze ABIPLAS® WELD 150 CT20



Maßskizze ABIPLAS® WELD 250 CT20



Bestellhinweis:

Um ein optimales Arbeiten zu gewährleisten, empfehlen wir bei der Erstbestellung pro Schlauchpaket zwei Brennerhalse mit zu bestellen. Hierdurch werden die Stillstandzeiten des Roboters, bedingt durch notwendige Verschleißteilewechsel am Schweißbrenner, auf ein Minimum reduziert.

Idealerweise werden die Brennerhalse vor jedem Einsatz auf der Einstelllehre auf Ihre Geometrie überprüft.

Erforderliche Bestellangaben:

- Stromquellentyp
- Schlauchpaketlänge

Systemhinweis:

Roboterbetrieb:

Um einen reibungslosen Betrieb des Gesamtsystems zu gewährleisten, verweisen wir darauf, das Equipment nur mit einem aktiven Rückkühlgerät zu betreiben. Es ist darauf zu achten, dass nur Kühlmedien mit einem sehr niedrigen elektrischen Leitwert verwendet werden, da sonst der Brennerkörper beschädigt werden kann.

Stromquellen:

Bisher wurden die Komponenten bei folgenden Stromquellenherstellern eingesetzt:

- SBI®
- MIG-O-MAT®
- EWM®
- Castolin®

Schweißbrennersystem ABIPLAS® WELD CT/MT

Roboterhalterung CAT2-HL

CAT2-HL ist die langjährig bewährte Roboterhalterung CAT2 mit verbessertem Befestigungsbereich für Brennerhalterungen.

In Verbindung mit dem Schweißbrennersystem ABIPLAS® WELD CT/MT wird CAT2-HL als Standard-Roboterhalterung eingesetzt. Alle Halter des Systems sind mit der stabilen und hochgenauen Konus-Verbindung für CAT2-HL ausgestattet.



Die Vorteile:

- Außenabmessungen kompatibel zu CAT2
- Zwischenflansche in isolierter Ausführung
- Stabile Verbindungstechnik für beste Reproduzierbarkeit
- Einfache und schnelle Montage und Demontage

Roboterhalterung CAT2-HL

Beschreibung	Bestell-Nr.
Roboterhalterung CAT2-HL (M)	780.2042
Roboterhalterung CAT2-HL (L)	780.2041
Roboterhalterung CAT2-HL (XL)	780.2040
Spiralkabel kpl. (Verbindung CAT2-HL zu Schlauchpaket)	780.0201

Zwischenflansch

(Kunststoff, isolierte Ausführung)

Beschreibung	Bestell-Nr.
ISO 9409-1-A31,5	780.0632
ISO 9409-1-A40	780.0691
ISO 9409-1-A50	780.0694.1
ISO 9409-1-A63	780.0614
ISO 9409-1-A80	780.0607
ISO 9409-1-A100	780.0649
ISO 9409-1-A125	780.0630

Zwischenflansche sind für alle gängigen Schweißroboter lieferbar. Bitte geben Sie den Robotertyp an.

TIPS & TRICKS

In Verbindung mit dem Schweißbrennersystem ABIPLAS® WELD CT/MT wird die Verwendung der Roboterhalterung CAT2-HL (XL) mit Federstärke XL empfohlen.



Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG
Postfach 10 01 53 · D-35331 Gießen
Tel.: +49 (0) 64 08 / 59-0
Fax: +49 (0) 64 08 / 59-191
Email: info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com