JAVAC
Ihr Partner in der Schweißtechnik

Gesamtkatalog 2024

JAVAC

Javac Deutschland GmbH
Industriestraße 29/2
73340 Amstetten

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

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

Verwendete Symbole

Verschaffen Sie sich einen schnellen Überblick mit unserem praktischen Symbolsystem.

- Gerät verschweißt Elektroden
- Gerät ist WIG-tauglich
- Gerät ist MIG/MAG-tauglich
- Gerät eignet sich zum Plasmaschneiden
- Gerät mit Netzumrichter
- Gerät nutzt IGBT-Technologie
- Gerät ist HF-geschützt
- Gerät hat Lift WIG
- Gerät hat HF-Zündung
- Gerät liefert Wechselstrom
- Gerät liefert Gleichstrom
- Gerät hat PFC-Technologie
- Gerät ist Puls-tauglich
- Gerät hat Hot Start
- Gerät hat Arc Force
- Gerät hat Upslope
- Gerät hat Downslope
- Gerät mit Thermostat
- Gerät mit Drahtvorschub
- Gerät ist luftgekühlt
- Schutzklasse IP 23
- Gerät ist generatortauglich
- Spot welding möglich

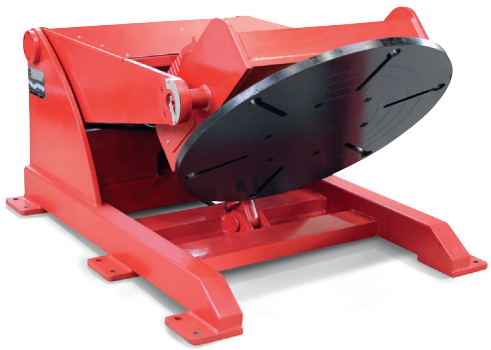
MIG/MAG/MMA/WIG
Schweißinverter
Seite 12



Kaltdrahtvorschubgerät
Servomotor mit 4 Rollen
Seite 24



Hydraulischer Drehtisch
Traglast 500 kg – 15.000 kg
Seite 116



Inhaltsverzeichnis

- Automatik Schweißhelme 4 - 8
- Profi-Line E-Schweißinverter 9 - 10
- Profi-Line MIG/MAG 11
- Profi-Line MIG / MAG / MMA / WIG MIG/MAG Puls- Doppelpuls/WIG AC/ MMA/Plasmaschneiden 12 -13
- MIG/MAG Schweißbrenner 14 - 17
- Profi-Line WIG DC / WIG AC/DC 18 - 20
- WIG Schweißbrenner 21 - 23
- Kaltdrahtvorschub 24
- Wasserkühler 25
- Profi-Line Plasma Avalon Serie 26 - 30
- Plasma Schneidbrenner PT Serie 31 - 37
- Plasma Thermal Dynamics und Schneidbrenner 38 - 43
- CNC Plasmaschneidanlagen 44 - 57
- MIG/MAG Schweiß-Traktoren 58 - 63
- Drehtische ECO-S-Line 64 - 69
- Drehtische Pro-Line PRO 08 und PRO1 70 - 73
- Automatische Schweißanlagen 74 - 79
- Drehtische PRO Baukastensystem/3D Systeme 80 - 91
- Steuerung 92 - 99
- Untergestell 100 - 101
- Getriebe 102 - 105
- Drehtische mittel 106 - 113
- Drehtische schwer 114 - 116
- Drehtische L-Positionierer 117 - 119
- Drehtische, vertikal 120 - 125
- Drehtische, horizontal 126
- Spannfutter 127 - 130
- Fußschalter, Fernsteuerung 131 - 132
- Stützböcke 133 - 135
- Behälterdrehvorrichtungen 136 - 144
- Formiergasvorrichtung 145
- Drehtische für Rohrbearbeitung 146 - 149
- Rohrbearbeitungsanlagen 150 - 155
- Stative 156 - 159
- Schweißmasten 160 - 163
- Supporte 164 - 168
- Höhenkontrolle 169
- Elektrische Supporte 170 - 171
- Schweißnahtverfolgung 172
- Schweiß-Oszillatoren 173 - 175
- Schweißkamera 176 - 177
- Automatische Schweißanlagen Rundnaht und Längsnaht 178 - 188
- Sondermaschinenbau 189 - 205

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

JAVAC Deutschland GmbH

Industriestrasse 29/2
D-73340 Amstetten

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

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

Automatik Schweißhelme

Bestview VIII mit Bestnoten 1/1/1/1

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

BESTNOTEN! 4x1

WIG tauglich

Geeignet zum Schleifen

Eigenschaften BESTVIEW VIII

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



Bestview VIII, Grafik
Artikelnr.: 02.10.01.00054
(alt:31877223)

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

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Automatik Schweißhelme

Bestview VIII mit Bestnoten 1/1/1/1



1 Extra großes Sichtfeld

2 Vorrichtung zum Einlegen von Vorsatzscheiben für Brillenträger.

3 Umschalten von Schweiß- auf Schleifmodus möglich. Ebenfalls kann die variable Abdunkelung in zwei Stufen getrennt geregelt werden.

4 - Aufhellzeit einstellbar.
- Variable Abdunkelung manuell regelbar von Schutzstufe DIN 9 bis DIN 13 oder DIN 4 bis DIN 8.
- Einstellung der Lichtempfindlichkeit ermöglicht eine Anpassung an die Raumsituation.

5 Batterietest

6 Einschubfach für die wechselbare Lithium CR2450 Knopfzelle

7 Einstellung der Verzögerung des Umschaltvorgangs

8 Einstellung der Sensibilität der Sensoren

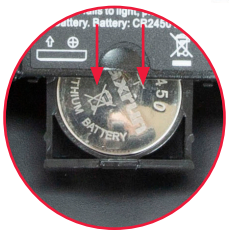


Abb. Batterie



Zubehör	Artikel
Außenschutzscheibe	02.10.02.00050 (alt:77980453)
Innenschutzscheibe	02.10.02.00052 (alt:77980456)
Kopfbügel	02.10.02.00054 (alt:31871124)
Schweissband	02.10.02.00044 (alt: 10990176)
Vergrößerungsglas	02.10.02.00056 (alt:77980457)



Automatik Schweißhelme

Bestview VII mit Bestnoten 1/1/1/2

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

Eigenschaften BESTVIEW VII

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



Bestview VII
Artikelnr.: 02.10.01.00040
(alt: 31877210)

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



Zubehör	Artikel
Außenschutzscheibe	02.10.02.00040 (alt: 77980452)
Innenschutzscheibe	02.10.02.00041 (alt:77980454)
Kopfbügel	02.10.02.00042 (alt:31871122)
Schweissband	02.10.02.00044 (alt: 10990176)

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Automatik Schweißhelme

Bestview VII mit Bestnoten 1/1/1/2



1 4 Sensoren zur schnellen und sicheren Erkennung des Lichtbogens bei einem Sichtfeld von 98 x 55 mm.

2 Von innen eingelegte Außenschutzscheibe schließt noch dichter ab und schützt die Filterkassette so besser vor Schweißspritzern.

3 - Aufhellzeit einstellbar.
- Variable Abdunkelung manuell regelbar von Schutzstufe DIN 9 bis DIN 13.
- Einstellung der Lichtempfindlichkeit ermöglicht eine Anpassung an die Raumsituation.

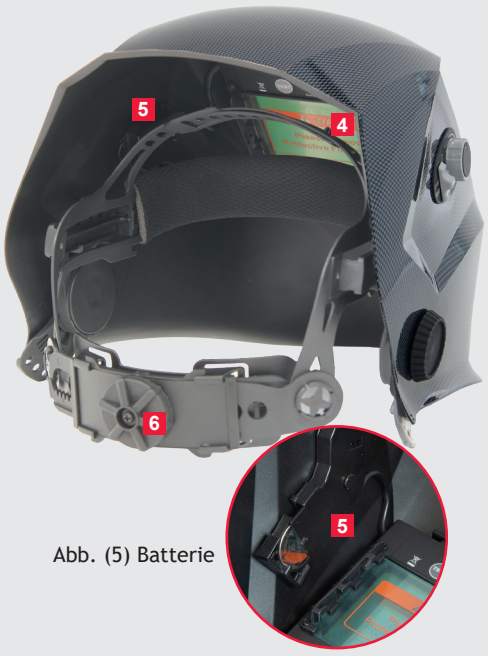
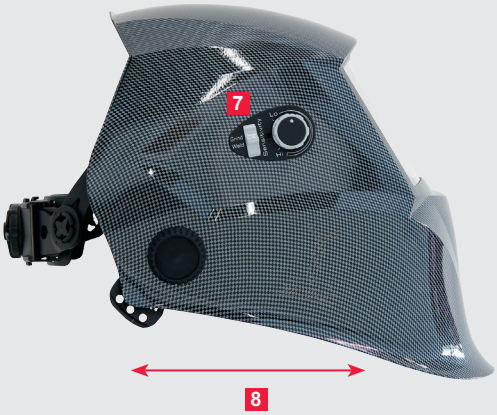


Abb. (5) Batterie

4 Filterkassette ohne Werkzeug einfach austauschbar.

5 Zwei 3V-Lithium Batterien einfach auswechselbar für erhöhte Lebensdauer.

6 Neuer Turn-Over-Kopfbügel für noch mehr Tragekomfort.



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

8 Der neue Turn-Over-Kopfbügel ermöglicht eine bessere Abstandsregulierung zwischen Auge und Sichtfeld und ist so auch optimal für Brillenträger geeignet.

Automatik Schweißhelme

Bestview IV Carbon und Black

3 Jahre Garantie

PRÜFNUMMER 1/2/1/1

Vollautomatisch, schlagfest, bequem – und sehen super aus!
Die Bestview IV Carbon und Black mit automatischer Abdunkelung eignen sich sowohl zum Schweißen, als auch zum Schleifen. Sie haben ebenfalls die hervorragenden Trageeigenschaften, wie alle Helme der Bestview-Serie.



Carbon Black
Artikelnr.: 02.10.01.00020
(alt:31877111schwarz)

Eigenschaften

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

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



Bestview IV Kunststoff
Artikelnr.: 02.10.01.00010
(alt:31877111black)

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

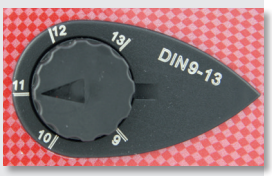
1. Aufhellzeit einstellbar und Umschalten von Schweißen auf Schleifen.



2. Einstellung der Lichtempfindlichkeit.



3. Variable Abdunkelung manuell einstellen.



CE

Zubehör	Artikelnr.
Schweißband	02.10.02.00010 (alt:10990171)
Außenschutzscheibe	02.10.02.00012 (alt:77980449)
Innenschutzscheibe	02.10.02.00014 (alt:31871115)
Kopfbügel Bestview IV lose	02.10.02.00016 (alt:31871119)

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Profi-Line E-Schweißinverter

ATM 1600 PFC und ATM 2000 PFC

MMA Schweißinverter ATM 1600 PFC und ATM 2000 PFC

Die Schweißinverter ATM 1600 PFC und ATM 2000 PFC sind wieder im Lieferprogramm. Mit PFC Technologie und mit neuem Design. Funktionen wie Arc-Force, Hot-Start und Anti-Stick werden manuell geregelt. Neben Elektrodenschweißen ist auch WIG Schweißen mit Lift-Arc-Zündung möglich.



Eigenschaften

- PFC Technologie
- Mit Lift TIG-Modus
- Anti-Stick, Arc-Force, Hot-Start, VRD
- Schutz vor Überhitzung, Überstrom, Unterspannung
- Generatortauglich
- MMA /Lift TIG Modus
- Leicht und handlich

Lieferumfang ATM Serie
1 Massekabel 3m
1 Elektrodenkabel 5m
1 Koffer



Modell	ATM 1600 PFC	ATM 2000 PFC
Netzspannung	1 ~ 230V ± 10%, 50/60 Hz	1 ~ 230V ± 10%, 50/60 Hz
Nennleistung	5,1 kW	6,8 kW
Effektiver Strom	14,5A	20A
Nenneingangsstrom	23A	31A
Einschaltdauer	MMA 40% 160 A 60% 135 A 100% 105 A	MMA 30% 200A 60% 165A 100% 135A
Leerlaufspannung	14,5 V	14,5 V
Schweißstrombereich	10 ~ 160 A	10 ~ 200A
Isolierklasse	H	H
Schutzklasse	IP 23	IP 23
Maße (LxBxH)	380x136x250 mm	380x136x250 mm
Gewicht	6,1 kg	6,1 kg
Kühlung	Luft	Luft
Artikelnummer	02.01.02.00160	02.01.02.00210

Profi-Line E-Schweißinverter

Liliput 280, 400 und 600

Generatortauglich mit Überspannungs- und Unterspannungsschutz

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



280 A; 9,3 kg | 400 A; 11,7 kg | 600 A; 16,5 kg

Eigenschaften

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

Modell	Liliput 280	Liliput 400	Liliput 600
Netzspannung	3x 400 Volt 50 Hz (andere Voltzahlen auf Anfrage)		
Nennstrom	17,5 A	16 A	31,6 A
Eingangsspannung	290 – 480 V		
Einschaltdauer 60 % 100 %	– 280 A	400 A 310 A	600 A 480 A
Schweißstrombereich	20 ~ 280 A	10 ~ 400 A	16 – 630 A
Leerlaufspannung	61 V	57 V	63 V
Wirkungsgrad	90 %		
Schweißelektroden	2 – 5 mm	2 – 5 mm	2 – 6 mm
Schutzklasse	IP 23		
Isolierklasse	F		
Maße (L x B x H) mm	335 x 186 x 330	335 x 186 x 330	490 x 220 x 375
Gewicht (mit Kabel)	9,3 kg	11,7 kg	16,5 kg
Artikelnummer	02.01.02.00280 (alt:64125801)	02.01.02.00400 (alt:64125800)	02.01.02.00600 (alt:64125810)

Zubehör	Artikelnr.
Schweißkabel, Masseklemme und Stecker 5 m, 35 mm²	02.12.02.00070 (alt:34641635)
Schweißerkabel mit Elektrodenhalter 35 mm² 400 A 5m	02.12.02.01070 (alt:34641830)
Schweißkabel, Masseklemme und Stecker 5 m, 50 mm²	02.12.02.00090 (alt:34641645)
Schweißerkabel mit Elektrodenhalter 50 mm² 600 A 5m	02.12.02.01090 (alt:34641840)
Schweißkabel, Masseklemme und Stecker 5 m, 70 mm²	02.12.02.00110 (alt:34641655)
Schweißerkabel mit Elektrodenhalter 70 mm² 600 A 5m	02.12.02.01110 (alt:34641850)
Handfernregler für Liliput mit 5 m Kabel	02.01.02.80010 (alt:64125811)



Lieferumfang:
1 Netzkabel

Optional:
1 Handfernregler, 5 m Kabel



Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Profi-Line MIG/MAG

MIG 200 IGBT

Auch für Elektroden geeignet

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

Eigenschaften

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





VIDEO Produktvideo

Lieferumfang:

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



Modell	MIG 200		
Netzspannung	1-phasig, 220±10% ±15%		
Eingangsnennleistung	8,5	6,4	8,7
Nenneingangsstrom	39	29	40
Ausgangsstrombereich	50 - 200 A	10 - 200 A	10~180 A
Funktion	MIG	WIG	MMA
Einschaltdauer (40°C 10 min.)	30% 200A 60% 141A 100% 110A	30% 200A 60% 141A 100% 110A	30% 180A 60% 127A 100% 99A
Leerlaufspannung	54 V		
Effizienz (%)	77%		
Drahtvorschub	extern/intern		
Power Faktor	0,73		
Schweißdrahtdurch-messer (mm)	0,6 - 0,8 - 1,0		Ø 2,5, Ø 3,25, Ø 4,0
Maße (L x B x H) mm	495x210x330		
Gewicht	12 kg		
Isolations-klasse	H		
Schutzklasse	IP21S		
Artikelnummer	02.01.20.02020		

Profi-Line MIG/MAG / MMA / WIG

MIG 250 GN³ und MIG 315 GN³

Schweißt Elektroden & Fülldraht

Schweißen in der Profi-Liga

Der 4-Rollen-Drahtvorschub sorgt für eine zuverlässige Drahtförderung. Universelle Schweißarbeiten im Freien können, neben E-Hand, auch mit Fülldraht ausgeführt werden.



Eigenschaften

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

DC IGBT IP 23 f_1/f_2

Lieferumfang:

1 MIG Schweißbrenner UF25/4 (MIG 250 GN³)
1 MIG Schweißbrenner UF36/4 (MIG 315 GN³)
1 Massekabel (3 m)
1 Elektrodenkabel (3 m)

Modell	MIG 250 GN³			MIG 315 GN³		
Netzspannung	3P~400V±15%, 50/60Hz					
Power Faktor	0,93					
Nenneingangsleistung	MIG	MMA	WIG	MIG	MMA	WIG
	7,8 KW	8,8 KW	5,9 KW	7,8 KW	8,8 KW	5,9 KW
Nenneingangsstrom	12 A	13,7 A	9,1 A	17 A	18,8 A	13A
Schweißstrombereich	MIG	MMA	WIG	MIG	MMA	WIG
	50~250A	25~250A	15~250A	50~315A	25~315A	15~315A
Schweißspannungsbereich	16,5~26,5	21~30	10,6~20	16,5~30	21 ~ 32,6	10,6 -22,6
Effizienz	≥85 %					
Einschaltdauer 60% bei	60% 250A 100% 194A			60% 315A 100%		
Leerlaufspannung	58 V					
Schutzklasse	IP21					
Schweißdraht Durchm.	0,8/1,0			0,8/1,0/1,2		
Maße (L x B x H) mm	900×520×765			940×450×810		
Gewicht	47 kg			48 kg		
Artikelnummer	02.01.21.01041			02.01.21.01051		

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Profi-Line MIG/MAG / MMA / WIG

Star MIG 500 DP

Schweißen in der Profi-Liga

Die Star MIG 500 DP ist eine neue inverterbasierte MIG/MMA/WIG-Schweißmaschine mit Dualimpulsfunktionen. Die MIG-Funktion ermöglicht das Schweißen mit Schutzgasdrähten und liefert hervorragende, professionelle Schweißergebnisse. Die einfache, stufenlose Einstellung von Spannung und Drahtvorschub in Verbindung mit den integrierten Digitalanzeigen ermöglicht eine einfache Einstellung der Schweißparameter.



Eigenschaften

- Doppelimpuls - Ermöglicht das Aktivieren spezieller Impulskurven für Aluminium, Weichstahl und CuSi3.
- Schutz - Ausgestattet mit Temperatur-, Spannungs- und Stromsensoren für hohen Schutz.



Modell	Star Mig 500 DP		
Netzspannung (V)	90V AC - 275V AC		
	MIG	MMA	WIG
Effektiver Strom (A)	33	34	27
Nenneingangsleistung (kVA)	23	23	18
Nenneingangsstrom (A)	44	44	35
Einschaltdauer (40°C 10 min.)	60% 500A 100% 400A		
Netzfrequenz	50/60 Hz		
Schweiß-Strombereich (A)	15 ~ 500 (MIG)		
Schweiß-Spannungsbereich (V)	14 ~ 50 (MIG)		
Leerlaufspannung (V)	65 (MIG) 14,5 (MMA/WIG)		
Power Faktor	0,75		
Schutzklasse	IP 23		
Kühlung	AF		
Gewicht	32,5 kg		
Maße	605 x 240 x 445mm		
Draht Ø	Fe:0.6/0.9n .011.211.6 ss:O.B/0.9/1 .on .2n .6 Flux-Cored:0.6/0.8/0.9/1.0n .2n .6		

Lieferumfang:

1 Massekabel
1 MIG Schweißbrenner
1 Drahtvorschub
1 Wasserkühler
1 Trolley

Schweißbrenner

Übersicht

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

Eigenschaften

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





Kugelgelenk und Knickschutz am Eurozentralanschluss.



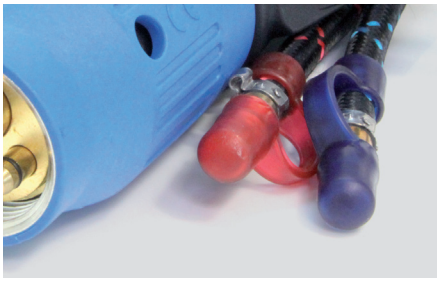
Kugelgelenk und Knickschutz am Griff für flexibles Arbeiten.



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



Hochwertige, ergonomisch geformte Griffschale.



Schutzkappen auf Wasserschläuchen.



Federnd gelagerte Kontaktpins.

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Schweißbrenner MIG

UF MIG 15 und 24

Modell	UF MIG 15/3
Kühlung	Gas
Einschaltdauer 60 %	180 A CO^2, 150 A MIX
Drahtdurchmesser	0,6 – 1,0 mm
Art-Nr. Alt 3 m	33142535
Art-Nr. Neu 3 m	02.12.02.00010



UF MIG 15/3

Modell	UF MIG 24/4
Kühlung	Gas
Einschaltdauer 60 %	250 A CO^2, 220 A MIX
Drahtdurchmesser	0,8 – 1,2 mm
Art-Nr. Alt	33142538
Art-Nr. Neu	02.12.02.00022



UF MIG 24/4

Verschleißteile UF MIG 15	Art-Nr. Alt	Art-Nr. Neu
1 Gasdüse D 12 kon	33941055	02.13.01.00025
2 Stromdüse 0,8 mm M 6x25	33942615	02.13.01.00010
2 Stromdüse 1,0 mm M 6x25	33942631	
3 UF 15 Gasdüsenträger	33940110	02.13.01.00050
4 UF 15 Haltefeder	33940180	02.13.01.00055
5 Spirale blau 3m	33948010	02.13.01.00100

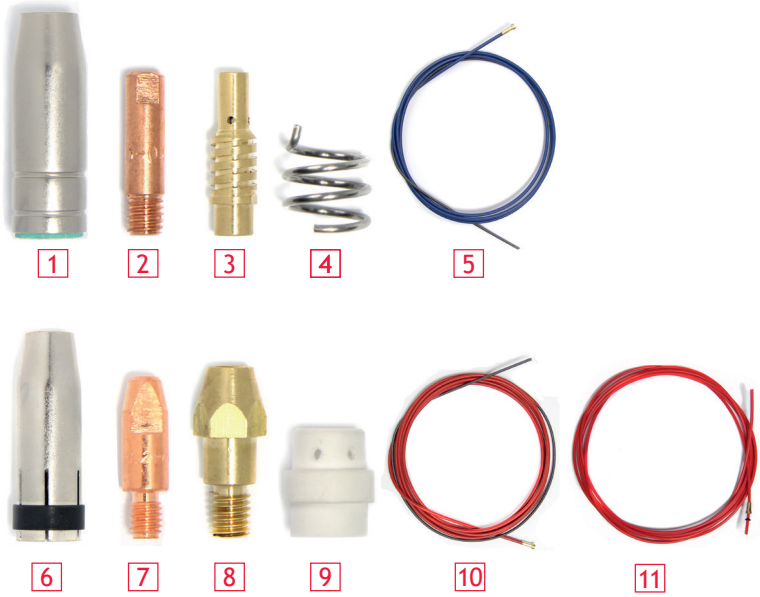
Verschleißteile UF MIG 24	Art-Nr. Alt	Art-Nr. Neu
6 Gasdüse D 12,5 kon	33940225	02.13.01.00030
7 Stromdüse 0,8 mm M 6x28	33942625	02.13.01.00015
7 Stromdüse 1,0 mm M 6x28	33942630	
8 UF 24 Düsenstock	33940120	02.13.01.00080
9 UF 24 Gasverteiler Keramik	33945010	02.13.01.00065
10 Spirale rot 4 m	33948020	02.13.01.00105
11 Teflon rot 1,0 – 1,2 mm, 4 m	33948110	02.13.01.00115

Randnotiz

MIG 250GN³

Artikelnr.: 02.01.21.01041
Seite:12





1 2 3 4 5

6 7 8 9 10 11

Schweißbrenner MIG

UF MIG 25 und 36

Modell	UF MIG 25/4
Kühlung	Gas
Einschaltdauer 60 %	230 A CO^2, 200 A MIX
Drahtdurchmesser	0,8 – 1,2 mm
Art-Nr. Alt	33142547
Art-Nr. Neu	02.12.02.00026



UF MIG 25/4

Modell	UF MIG 36/4
Kühlung	Gas
Einschaltdauer 60 %	340 A CO^2, 300 A MIX
Drahtdurchmesser	0,8 – 1,6 mm
Art-Nr. Alt	33142557
Art-Nr. Neu	02.12.02.00032



UF MIG 36/4

Verschleißteile UF MIG 25	Art-Nr. Alt	Art-Nr. Neu
1 Gasdüse D 15 kon	33940230	02.13.01.00035
2 Stromdüse 0,8 mm M 6x28	33942625	02.13.01.00015
2 Stromdüse 1,0 mm M 6x28	33942630	
2 Stromdüse 1,2 mm M 6x28	33942635	
3 UF 25 Düsenstock	33940130	02.13.01.00085
4 UF 25 Haltefeder	33940182	02.13.01.00060
5 Spirale rot 4 m	33948020	02.13.01.00105
6 Teflon rot 1,0–1,2 mm, 4 m	33948110	02.13.01.00115

Verschleißteile UF MIG 36	Art-Nr. Alt	Art-Nr. Neu
7 Gasdüse D 16 kon	33940226	02.13.01.00040
8 Stromdüse 0,8 mm M 6x28	33942625	02.13.01.00015
8 Stromdüse 1,0 mm M 6x28	33942630	
8 Stromdüse 1,2 mm M 6x28	33942635	
9 UF 36 Düsenstock M 6x32	33940140	02.13.01.00090
10 UF 36 Gasverteiler Keramik	33945020	02.13.01.00070
11 Spirale gelb 4 m	33948030	02.13.01.00110
12 Teflon rot 1,0–1,2 mm, 4 m	33948110	02.13.01.00115

Randnotiz



MIG GN³315
Artikelnr.:02.01.21.01051
Seite: 12



Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Schweißbrenner MIG

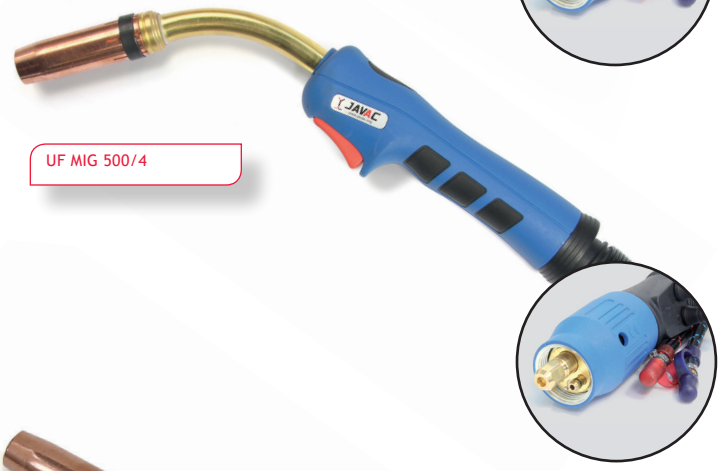
UF MIG 400, 500 und Automatenbrenner

Modell	UF MIG 400/4
Kühlung	Wasser
Einschaltdauer 60 %	400 A CO^2, 350 A MIX
Drahtdurchmesser	0,8 – 1,2 mm
Art-Nr. Alt	22142572
Art-Nr. Neu	02.12.02.00042



UF MIG 400/4

Modell	UF MIG 500/4 und 500/5
Kühlung	Wasser
Einschaltdauer 60 %	500 A CO^2, 450 A MIX
Drahtdurchmesser	1,0 – 1,6 mm
Art-Nr. Alt 4 m	33144014
Art-Nr. Neu 4 m	02.12.02.00052
Art-Nr. Alt 5 m	33144015
Art-Nr. Alt 5 m	02.12.00.00053



UF MIG 500/4

Modell	UF MIG AUT 500/4 und 500/5
Kühlung	Wasser
Einschaltdauer 60%	500 A CO^2, 450 A MIX
Drahtdurchmesser	1,0 – 1,6 mm
Art-Nr. Alt 4 m	33144017
Art-Nr. Neu 4 m	02.12.02.00056
Art-Nr. Alt 5 m	33144018
Art-Nr. Neu 5m	02.12.02.00057



UF MIG AUT 500/4

Verschleißteile UF MIG 400 und UF MIG 500	Art-Nr. Alt	Art-Nr. Neu
1 Gasdüse D 16 kon	33942231	02.13.01.00045
2 Stromdüse 0,8 mm M 8 x 30	33942654	02.13.01.00020
2 Stromdüse 1,0 mm M 8 x 30	33942656	
2 Stromdüse 1,2 mm M 8x30	33942640	
3 UF 400/500 Düsenstock M 8 x 25	33940150	02.13.01.00095
4 UF 400/500 Gasverteiler Keramik	33945030	02.13.01.00075
5 Teflon rot 1,0 – 1,2 mm, 4 m	33948110	02.13.01.00115
6 Stahl 4 m 1,0 – 1,2	33948210	02.13.01.00120
6 Stahl 4 m 1,0 – 1,6	33948220	02.13.01.00125



1 2 3 4

5 6

Profi-Line WIG DC

AST 181 und 201

WIG Schweißinverter AST 181 PFC und AST 201 PFC

Die Schweißinverter AST 181 PFC und AST 201 PFC mit neuem Design sind jetzt neu im Lieferprogramm. Die benutzerorientierte Bedienerführung über die LED-Anzeige ermöglicht kinderleichtes Einstellen der benötigten Parameter.



Eigenschaften

- PFC Technologie
- Optimale Leistung auf ultradünnen Oberflächen ohne Verformung.
- Spot-/ Pulszeitfunktion wählbar
- Downslope; Upslope; Gasvor- und -nachströmen;Pulsfrequenz einstellbar.
- Schutz vor Überhitzung, Überstrom, Unterspannung
- Generatortauglich
- TIG/MMA Modus
- Leicht und handlich



Modell	AST 181 PFC		AST 201 PFC	
Netzspannung	1 ~ 230V ± 10%, 50/60 Hz		1 ~ 230V ± 10%, 50/60 Hz	
Nennleistung	3,9 kW	5,8 kW	6,3 kW	4,6 kW
Effektiver Strom	17 A	26,5 A	32 A	21 A
Nenneingangsstrom	10 A	13 A	18 A	15 A
Einschaltdauer	WIG 35% 180 A 60% 140 A 100% 110 A	MMA 25% 180 A 60% 120 A 100% 100 A	WIG 50% 200 A 60% 180 A 100% 145 A	MMA 30% 200A 60% 145A 100% 135A
Leerlaufspannung	66 V			
Schweißstrombereich	5 ~ 180 A		5 ~ 200A	
Isolierklasse	H			
Schutzklasse	IP 23			
Maße (L x B x H)	465x146x278mm		465x146x268 mm	
Gewicht	7,5 kg		9 kg	
Kühlung	Luft			
Artikelnummer	02.01.10.00102		02.01.10.00208	



Lieferumfang:
1 Massekabel 4m
1 Brenner SR 17/8
1 Koffer

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Astor 200-DP AC/DC-WIG Inverter

Astor 200-DP AC/DC-WIG Inverter

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

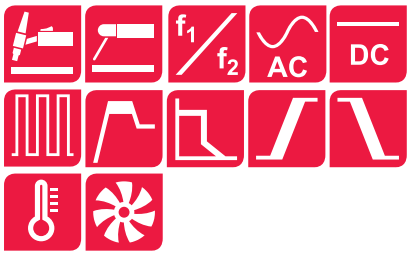


Eigenschaften

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



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



Lieferumfang:

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

*Pulse-width modulation = Pulslängenmodulation

Profi-Line WIG AC/DC

Astor 320 und 400 AC/DC -WIG Inverter

Leistungsstarker AC/DC Inverter für professionelles Arbeiten

AC/DC WIG Inverter inkl. Wasserkühler und Trolley

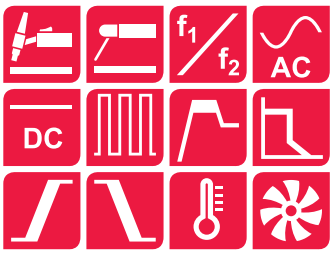
Eigenschaften

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





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



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

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Schweißbrenner WIG

SR-Serie, Wasser- und Luftgekühlt

Eigenschaften

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



Abb. SR 18SC/4

Wassergekühlt

Modell	SR 18 SC/4*
Kühlung	Wasser
Einschaltdauer 60%	DC 410 A; AC 290 A
Drahtdurchmesser	0,5 – 4,0 mm
Art-Nr. Alt	33153030
Art-Nr. Neu	02.12.03.00070



Modell	SR 18 W/4*	SR 18 W/8*
Kühlung	Wasser	Wasser
Einschaltdauer 100%	DC 320 A; AC 240 A	DC 320 A; AC 240 A
Drahtdurchmesser	0,5 – 4,0 mm	0,5 – 4,0 mm
Art-Nr. Alt	33153010	33153020
Art-Nr. Neu	02.12.03.00060	02.12.03.00062



Modell	SR 20 W/4*	SR 20 W/8*
Kühlung	Wasser	Wasser
Einschaltdauer 100%	DC 250 A; AC 220 A	DC 250 A; AC 220 A
Drahtdurchmesser	0,5 – 3,2 mm	0,5 – 3,2 mm
Art-Nr. Alt	33153040	33153050
Art-Nr. Neu	02.12.03.00080	02.12.03.00082



*Die hintere Ziffer gibt die Kabellänge an

Schweißbrenner WIG

SR-Serie, Wasser- und Luftgekühlt

Maschinenbrenner

Modell	SR 18 AUT/8*
Kühlung	Wasser
Einschaltdauer 35%	DC 180 A; AC 150 A
Elektrodendurchmesser	0,5 – 4,0 mm
Art-Nr. Alt	33152560
Art-Nr. Neu	



Verschleißteile SR 18SC	Art-Nr. Alt	Art-Nr. Neu
1 Brennerkappe L	33801010	02.13.03.00010
2 Spannhülse 1,6 / 50 mm	33801100	02.13.03.00020
2 Spannhülse 2,4 / 50 mm	33801105	02.13.03.00030
2 Spannhülse 3,2 / 50 mm	33801110	02.13.03.00040
3 Spannhülsengehäuse	3380111X	
4 Keram. Gasdüse Gr. 7	33802360	
5 Isolator	33802410	



Verschleißteile SR 17-18-26	Art-Nr. Alt	Art-Nr. Neu
1 Brennerkappe L	33801010	02.13.03.00010
2 Spannhülse 1,6 / 50 mm	33801100	02.13.03.00020
2 Spannhülse 2,4 / 50 mm	33801105	02.13.03.00030
2 Spannhülse 3,2 / 50 mm	33801110	02.13.03.00040
3 Spannhülsengehäuse 1,6	33801210	02.13.03.00050
3 Spannhülsengehäuse 2,4	33801215	02.13.03.00060
3 Spannhülsengehäuse 3,2	33801220	02.13.03.00070
4 Keram. Gasdüse Gr. 5	33801340	02.13.03.00080
4 Keram. Gasdüse Gr. 6	33801345	02.13.03.00090
4 Keram. Gasdüse Gr. 7	33801350	02.13.03.00100
4 Keram. Gasdüse Gr. 8	33801355	02.13.03.00110
5 Isolator	33801400	02.13.03.00120



Verschleißteile SR 9-20	Art-Nr. Alt	Art-Nr. Neu
1 Brennerkappe L	33802010	02.13.03.00130
2 Spannhülse 1,6 / 25 mm	33802100	02.13.03.00140
2 Spannhülse 2,4 / 25 mm	33802105	02.13.03.00150
2 Spannhülse 3,2 / 25 mm	33802110	02.13.03.00160
3 Spannhülsengehäuse 1,6	33802210	02.13.03.00170
3 Spannhülsengehäuse 2,4	33802215	02.13.03.00180
3 Spannhülsengehäuse 3,2	33802220	02.13.03.00190
4 Keram. Gasdüse Gr. 5	33802340	02.13.03.00200
4 Keram. Gasdüse Gr. 6	33802345	02.13.03.00210
4 Keram. Gasdüse Gr. 7	33802350	02.13.03.00220
5 Isolator	33802400	02.13.03.00240



*Die hintere Ziffer gibt die Kabellänge an

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Schweißbrenner WIG

SR-Serie, Automatenbrenner

Luftgekühlt

Modell	SR 17/8*
Kühlung	Gas
Einschaltdauer 35%	DC 140 A; AC 125 A
Elektrodendurchmesser	0,5 – 2,4 mm
Art-Nr. Alt ohne Poti	33152540
Art-Nr. Neu ohne Poti	02.12.03.00034
Art-Nr. Alt mit Poti	02.12.03.00066
Art-Nr. Neu mit Poti	02.12.03.00036



Alle SR-Brenner mit Mikro-Schalter



Modell	SR 26/8*
Kühlung	Gas
Einschaltdauer 35%	DC 180 A; AC 150 A
Elektrodendurchmesser	0,5 – 4,0 mm
Art-Nr. Alt	33152548
Art-Nr. Neu	02.12.03.00042



Randnotiz

Astor 320 und Astor 400
Artikelnr.: 02.01.11.01060
Artikelnr.: 02.01.11.3010
Seite: 20



Kaltdrahtvorschub

TW-4 RAC2

TW-4 RAC2 mit Servomotor und 4 Drahtvorschubrollen



Eigenschaften

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

Lieferumfang:

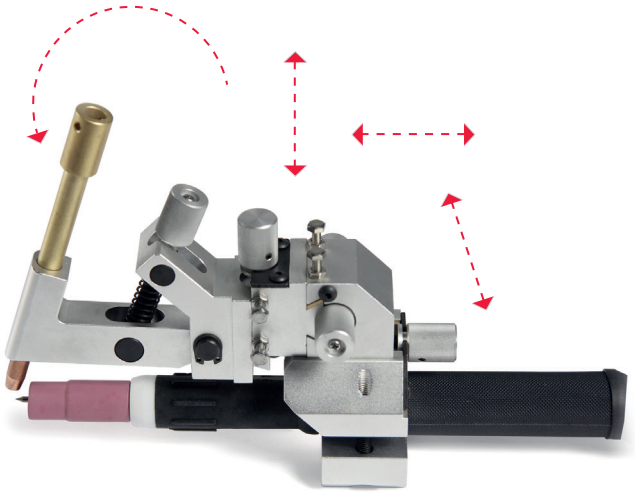
1 Drahtvorschubgerät
1 Drahtspirale AP 20, 2 m
1 Fußschalter
1 Handfernregler

AP 20



Optional:

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



Modell	TW-4RAC2
Netzspannung	230 Volt, 50 Hz
Drahtgeschwindigkeit	180 – 1800 mm/min
Drahtdurchmesser	0,8 – 1,6 mm
Verzögerte Schweißzeit	0,0 – 9,9 Sek.
Pausenzeit Schweißzeit	0,0 – 9,9 Sek.
Pausenzeit Stopp Schweißzeit	0,0 – 9,9 Sek.
Endkrater Schweißzeit	0,0 – 9,9 Sek. Pause
Schweißstart-Signal	2-Takt /4-Takt
Automatisch	Drahtvorschub/Drahtrückzug
Motorbremse	magnetisch
HF-Schutz	100%
Anschlusslänge	1,5 Meter
Artikelnummer	02.09.02.00010

Zubehör optional	Artikelnr.
AP 3 Klemmhalter Maschinenbr.	02.09.04.01010
AP 20L Drahtspirale	02.09.04.01020

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Wasserkühler

DX-3

Universal Wasserkühler passend für alle Schweißgeräte

Eigenschaften

- Passend für alle Schweißgeräte dank Universalanschluss.

Modell	DX-3
Netzspannung	230 Volt, 50/60 Hz
Anzahl der Motoren	1 Lüftermotor + 1 Pumpenmotor
Motorkapazität	270 Watt
Förderleistung	10 l/min
Maximaler Druck	–
Wasserbehälter	7 Liter
Maße (L x B x H) mm	450 x 250 x 340
Gewicht (ohne Flüssigkeit)	16 kg
Artikelnummer 230 V	02.20.04.00001 (alt:63330916)



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



Model	Eiswasserkühler
Kühlleistung	800/1000 BTU/HR 50/60 Hz
	200/250 KCAL/HR 50/60Hz
	235/295 W 50/60Hz
Betriebsbereich	Raum Temperatur: 5°C~45°C
	Temperatur der Flüssigkeit: 5°C~45°C
Einstellbereich	Temperaturdifferenzregler: -9.9°C~9.9°C
	Regler für konstante Temperatur: 20°C~40°C
Stromquelle	3Ø AC220V 50/60Hz
Laststrom gesamt	2 A
Pumpenleistung	60/80 W / 50/60Hz
Förderleistung der Pumpe	16/20 l/min / 50/60Hz
Wassertank	10 Liter
Einlass- und Auslassrohrdurchmesser	1/2“ x 1/2“ Inch
Maße (LxBxH)	366x444x569 mm
Gewicht	42 kg
Kälteträger	Gas R134a/R407C

Profi-Line Plasma

Plasma-Schneidanlage Avalon 40.1 Serie

Plasma-Schneidanlage Avalon 40.1 PFC und AVALON 40.1 AIR mit integriertem Kompressor

Schneidet C-Stahl, Edelstahl, Alu, Kupfer
Die Avalon 40.1 PFC ist eine leichte, handliche Plasmaschneidanlage mit hoher Schneidleistung und top Schnittqualität. Ihr geringes Gewicht und die einfache Handhabung macht sie zum idealen Kandidaten für Handwerk, Werkstatt und Industrie.

Die Luftplasmaschneidanlage Avalon 40.1 Air mit integriertem Kompressor ist Ihr zuverlässiger Partner für den anspruchsvollen Einsatz. Führen Sie mit der Avalon 40.1 Air Trennschnitte bis zu einer Materialstärke von 12 mm durch.



Eigenschaften

- IGBT-Technologie
- Aktive PFC-Technologie für eine hohe Einschaltdauer und Energieeffizienz
- Manueller Schalter zur Aktivierung des Luftstroms, um den Testluftdruck einzustellen, ohne dass der Brenner ausgelöst werden muss.
- Leistungsstarke Kompaktanlage
- Intelligente Schutzfunktion schützt den Plasmabrenner vor Schäden wie z.B falscher Luftdruck, fehlende Verschleißteile, Überlastung des Pilotlichtbogens

Lieferumfang:
1 Massekabel 3m

Optionales Zubehör:
Handbrenner
PT-60/6m mit Koaxialkabel

Modell		Avalon 40.1 PFC	Avalon 40.1 PFC AIR
Eingangsleistung(V)		1P 90VAC 275 VAC	160~275V
Frequenz		50/60 Hz. 1-220/230/240 ± 10%	
Nenneingangsstrom		23 A	23 A
Nenneingangsleistung		4,9 KW	4,9 KW
Einstellbereich des Stroms		20 A ~ 40 A	
Einschaltdauer 40°C 10 min		35% 40A 60% 32A 100% 25A	50 % 40A 60 % 36A 100 % 30A
Max. Trennschnitt für C-Stahl		≤15	≤12
Optimale Schnittdicke	C-Stahl	≤10	≤8
	Edelstahl	≤10	≤8
	Aluminum	≤6	≤4
	Kupfer	≤5	≤3
Größe (LxBxH) mm		505x147x305	480x210x340
Schutzklasse		IP23	IP23
Isolierklasse		H	H
Gewicht		8 kg	17,9 kg
Kühlung		AF	
Power Faktor		0.99	
Artikelnummer		02.02.10.00042	02.02.10.00044

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Profi-Line Plasma

Plasma-Schneidanlage Avalon 65 CNC

Avlon 65 CNC

Schneiden – sauber und zuverlässig

Die Avalon 65 CNC ist die leichte, handliche Plasmaschneidanlage der Avalon Serie mit hoher Schneidleistung und top Schnittqualität. Ihr geringes Gewicht macht sie zum idealen Kandidaten für Handwerk, Werkstatt und Industrie. Für den Einsatz als CNC-Plasmaschneidanlage ist die Avalon 65 CNC mit spezieller Schnittstelle ausgestattet.



Eigenschaften

- IGBT-Technologie
- Mikroprozessor-Steuersystem für hervorragende und dynamische Lichtbogen Eigenschaften
- CNC-Schnittstelle
- HF-freie Lichtbogen-Startanlage für erhöhte Zuverlässigkeit und geringe EMF-Belastung
- Manueller Schalter zur Aktivierung des Luftstroms, um den Testluftdruck einzustellen, ohne dass der Brenner ausgelöst werden muss.
- Intelligente Schutzfunktion schützt den Plasmabrenner vor Schäden wie z.B falscher Luftdruck, fehlende Verschleißteile, Überlastung des Pilotlichtbogens.

Modell		Avalon 65 CNC
Eingangsleistung(V)		3-380/V 400V ±10% /50/60Hz
Nenneingangsstrom		18 A
Nenneingangsleistung		7,8 KW
Einstellbereich des Stroms		20 A ~ 65 A
Leerlaufspannung		450 V
Einschaltdauer 40°C 10 min		90% 65A 100% 61A
Max. Lochstechen auf CNC Maschinen		≤12-14 mm
Max. Schnittdicke C-Stahl von Hand		≤35 mm
optimale Schnittdicke von Hand	C-Stahl	≤25 mm
	Edelstahl	≤25 mm
	Aluminum	≤20 mm
	Kupfer	≤14 mm
Größe (L x B x H) mm		663x253x423
Schutzlasse		IP23
Isolierklasse		H
Gewicht		27 kg
Kühlung		AF
Artikelnummer		02.02.10.00063

Lieferumfang:
1 Massekabel 3m

Optionales Zubehör:
Handschneidbrenner
PT-60/6m

CNC Betrieb:
Maschinenbrenner
PTM-60 mit Koaxialkabel /6m

Maschinenbrenner
PTM-60 mit Koaxialkabel /12m

Profi-Line Plasma

Plasma-Schneidanlage Avalon 65 AIR

Avalon 65 AIR mit integriertem Kompressor

Schneiden – sauber und zuverlässig

Die Luftplasmaschneidanlage Avalon 65 AIR mit integriertem Kompressor ist Ihr zuverlässiger Partner für den anspruchsvollen Einsatz. Führen Sie mit der Avalon 65 Air Trennschnitte bis zu einer Materialstärke von 35 mm durch.



Eigenschaften

- IGBT-Technologie
- mit integriertem Kompressor
- Mikroprozessor-Steuersystem für hervorragende und dynamische Lichtbogen Eigenschaften
- CNC-Schnittstelle
- HF-freie Lichtbogen-Startanlage für erhöhte Zuverlässigkeit und geringe EMF-Belastung
- Manueller Schalter zur Aktivierung des Luftstroms, um den Testluftdruck einzustellen, ohne dass der Brenner ausgelöst werden muss.
- Intelligente Schutzfunktion schützt den Plasmabrenner vor Schäden wie z.B falscher Luftdruck fehlende Verschleißteile, Überlastung des Pilotlichtbogens.

Modell		Avalon 65 AIR
Eingangsleistung(V)		3-380/V 400V ±10% /50/60Hz
Nenneingangsstrom		18 A
Nenneingangsleistung		7,8 KW
Einstellbereich des Stroms		20 A ~ 65 A
Leerlaufspannung		450 V
Einschaltdauer 40°C 10 min		90% 65A 100% 61A
Max. Schnittdicke C-Stahl		≤35 mm
optimale Schnittdicke	C-Stahl	≤25 mm
	Edelstahl	≤25 mm
	Aluminum	≤20 mm
	Kupfer	≤14 mm
Größe (L x B x H) mm		595x250x890
Schutzlasse		IP23
Isolierklasse		H
Gewicht		51,5 kg
Kühlung		AF
Artikelnummer		02.02.10.00064

Lieferumfang:
1 Massekabel 3 m

Optionales Zubehör:

Handbrenner
PT-60/6m mit Koaxialkabel

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Profi-Line Plasma

Plasma-Schneidanlage Avalon 120 CNC

Avalon 120 CNC



Schneiden – sauber und zuverlässig

Die Avalon 120 CNC ist eine leichte, handliche Plasmaschneidanlage mit hoher Schneidleistung und top Schnittqualität. Ihr geringes Gewicht macht sie zum idealen Kandidaten für Handwerk, Werkstatt und Industrie.
Für den Einsatz als CNC-Plasmaschneidanlage ist die Avalon 120 CNC mit spezieller Schnittstelle ausgestattet. Die Avalon 120 CNC kann bis zu 18 mm Materialstärke Löcher stechen.

Eigenschaften

- IGBT-Technologie
- Mikroprozessor-Steuersystem für hervorragende und dynamische Lichtbogen Eigenschaften
- CNC-Schnittstelle
- HF-freie Lichtbogen-Startanlage für erhöhte Zuverlässigkeit und geringe EMF-Belastung
- Manueller Schalter zur Aktivierung des Luftstroms, um den Testluftdruck einzustellen, ohne dass der Brenner ausgelöst werden muss.
- Intelligente Schutzfunktion schützt den Plasmabrenner vor Schäden wie z.B falscher Luftdruck, fehlende Verschleißteile, Überlastung des Pilotlichtbogens.

Model		Avalon 120 CNC
Eingangsleistung(V)		3-380/V 400V ±10% /50/60Hz
Nenneingangsstrom		26 A
Nenneingangsleistung		10,4 KW
Einstellbereich des Stroms		20 A ~ 120 A
Leerlaufspannung		450 V
Einschaltdauer 40°C 10 min		90% 120A 100% 93A
Max. Lochstechen bei CNC Maschine		≤18 mm
Max. Schnittdicke C-Stahl von Hand		≤55
optimale Schnittdicke von Hand	C-Stahl	≤40
	Edelstahl	≤40
	Aluminum	≤30
	Kupfer	≤14
Größe (L x B x H) mm		660 x 240 x 445 mm
Schutzlasse		IP23
Isolierklasse		H
Gewicht		24 kg
Kühlung		AF
Artikelnummer		02.02.10.00121

Lieferumfang:
1 Massekabel 3m

Optional für CNC Betrieb:
Maschinenbrenner
PTM-100 mit Koaxialkabel /6 m

Maschinenbrenner
PTM-100 mit Koaxialkabel
/12 m

Optionales Zubehör:
Handbrenner
PT-100 mit Koaxialkabel /6 m

Profi-Line Plasma

Plasma-Schneidanlage Avalon 160 CNC

Avalon 160 CNC

Schneiden – sauber und zuverlässig

Die Avalon 160 CNC ist eine Plasmaschneidanlage mit hoher Schneidleistung und top Schnittqualität.

Für den Einsatz als CNC-Plasmaschneidanlage ist die Avalon 160 CNC mit spezieller Schnittstelle ausgestattet.



Eigenschaften

- IGBT-Technologie
- Mikroprozessor-Steuersystem für hervorragende und dynamische Lichtbogen Eigenschaften
- CNC-Schnittstelle
- HF-freie Lichtbogen-Startanlage für erhöhte Zuverlässigkeit und geringe EMF-Belastung
- Manueller Schalter zur Aktivierung des Luftstroms, um den Testluftdruck einzustellen, ohne dass der Brenner ausgelöst werden muss.
- Intelligente Schutzfunktion schützt den Plasmabrenner vor Schäden wie z.B falscher Luftdruck, fehlende Verschleißteile, Überlastung des Pilotlichtbogens.

Model		Avalon 160 CNC
Eingangsleistung(V)		3-400V ±10% /50/60Hz
Effektivstrom		25 A
Nenneingangsstrom		47 A
Nenneingangsleistung		14,5 KW
Einstellbereich des Stroms		20 A ~ 160 A
Leerlaufspannung		420 V
Einschaltdauer 40°C 10 min		60% 160A 100% 125A
Max. Lochstechen bei CNC Maschine		≤20
Max. Schnittdicke C-Stahl von Hand		≤60
optimale Schnittdicke von Hand	C-Stahl	≤45
	Edelstahl	≤45
	Aluminum	≤36
	Kupfer	≤20
Größe (L x B x H) mm		660x240x445 mm
Schutzlasse		IP23
Isolierklasse		H
Gewicht		38,3 kg
Kühlung		AF
Artikelnummer		02.02.10.00160

Lieferumfang:
1 Massekabel 3 m

Optional:
Plasmahandbrenner X-160/6m

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Schneidbrenner Plasma

PTM-60 Plasma-Schneidbrenner

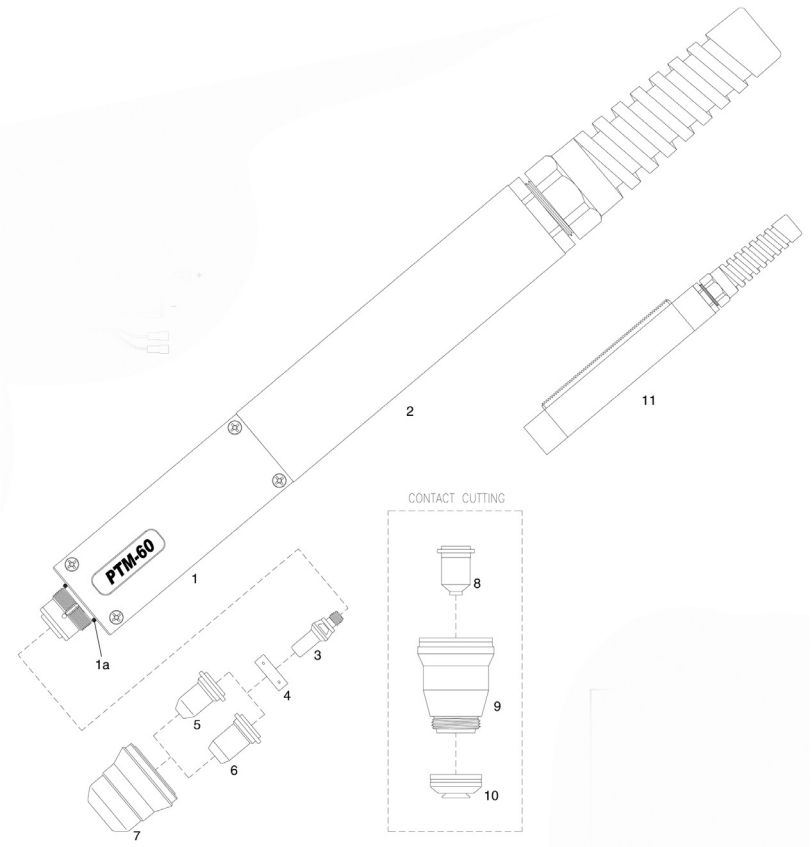
passend für Avalon 40 und 60

Typ	PTM-60 mit Koaxialkabel
Plasma-schneidbrenner	Handbrenner 70°, 6 m Schlauch mit Gummiabdeckung
Strombereich	10 - 60 A
Einschaltdauer 80%	60 A
Gas	Luft/N2
Gasdruck	4,4 - 5,0 bar
Gasfluss	150 lpm
Zündung	ohne HF*
Artikelnummer Alt	19460004
Artikelnummer Neu	02.12.04.00116

*Patentiertes Zündungssystem ohne Kontakt des Werkstücks.

Opt. Zubehör	Art-Nr. Alt	Art-Nr. Neu
Rundschneidaufsatz	19460180	02.13.05.00192
Schneidführung	19460182	02.13.05.00195

Schneidbrenner Einzelteile PTM-60	Art-Nr. Alt	Art-Nr. Neu
1 Handbrenner Kopf	19460100	02.13.05.00101
1a O-Ring	19460104	02.13.03.00104
2 Fiberglas Positions-Röhre	19460110	
3 Plasmaelektrode, Back Striking	19460116	02.13.05.00113
4 Diffusor	19460120	02.13.05.00116
5 Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,65 (10 – 20A), Back Striking	19460124	02.13.05.00119
5 Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,8 (20 – 30A), Back Striking	19460128	02.13.05.00122
5 Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,9 (30 – 40A), Back Striking	19460132	02.13.05.00128
6 flache Plasmadüse, DM 1,0 (40 – 50A), Back Striking	19460136	02.13.05.00131
6 flache Plasmadüse, DM 1,1 (50 – 60A), Back Striking	19460140	02.13.05.00134
7 Aussenschutzkappe, 6 Bohrungen	19460163	
7 Aussenschutzkappe, 6 Bohrungen, max. Lebensdauer	19460164	02.13.05.00152
8 Kontaktdüse, DM 0,9 (30 – 40A), Back Striking	19460133	02.13.05.00162
Kontaktdüse, DM 1,0 (40 – 50A), Back Striking	19460137	02.13.05.00165
Kontaktdüse, DM 1,1 (50 – 60A), Back Striking	19460159	02.13.05.00183
9 Schutzkappe	19460161	02.13.05.00186
10 Maschinen Schutzkappe	19460165	02.13.05.00171
11 Fiberglas Positions-Röhre mit Gewinde	19460114	
Schlüssel für Elektroden	19460172	02.13.05.00158



Schneidbrenner Plasma

PT-60 Plasma-Schneidbrenner

passend für Avalon 40 und 60

Typ	PT-60 mit Koaxialkabel
Plasma-schneidbrenner	Handbrenner 70°, 6 m Schlauch mit Gummiabdeckung
Strombereich	10 - 60 A
Einschaltdauer 80%	60 A
Gas	Luft/N2
Gasdruck	4,4 - 5,0 bar
Gasfluss	150 lpm
Zündung	ohne HF*
Artikelnummer Alt	19460002
Artikelnummer Neu	02.12.04.00106

*Patentiertes Zündungssystem ohne Kontakt des Werkstücks.

Opt. Zubehör	Art-Nr. Alt	Art-Nr. Neu
Rundschneidaufsatz	19460180	02.13.05.00192
Schneidführung	19460182	02.13.05.00195

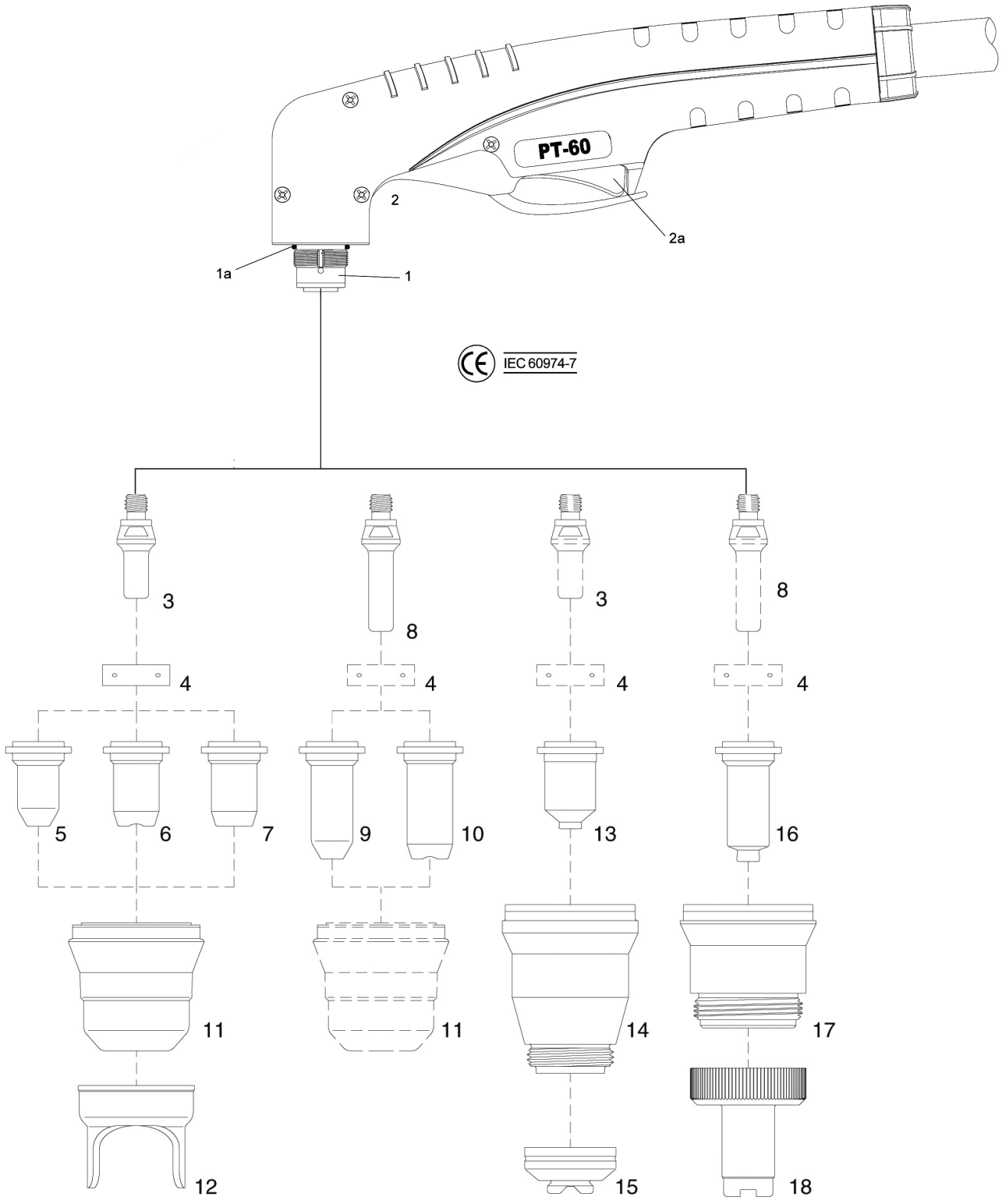
Schneidbrenner Einzelteile PT-60	Art-Nr. Alt	Art-Nr. Neu
1 Handbrenner Kopf 70°	19460100	02.13.05.00101
1a O-Ring	19460104	02.13.05.00104
2 Handgriff mit Schalter	19460020	02.13.05.00107
2a Schalter	19460066	02.13.05.00110
3 Plasmaelektrode, Back Striking	19460116	02.13.05.00113
4 Diffusor	19460120	02.13.05.00116
5 Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,65 (10–20A), Back Striking	19460124	02.13.05.00119
5 Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,8 (20–30A), Back Striking	19460128	02.13.05.00122
6 Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,9 (30–40A), Back Striking	19460132	02.13.05.00128
7 flache Plasmadüse, DM 1,0 (40–50A), Back Striking	19460136	02.13.05.00131
7 flache Plasmadüse, DM 1,1 (50–60A), Back Striking	19460140	02.13.05.00134
8 lange Plasmaelektrode, Back Striking	19460144	02.13.05.00137
9 lange Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,65 (10–20A), Back Striking	19460148	02.13.05.00140
9 lange Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,8 (20–30A), Back Striking	19460152	02.13.05.00143
10 lange Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,9 (30–40A), Back Striking	19460156	02.13.05.00146
11 Aussenschutzkappe, 6 Bohrungen, grau	19460160	02.13.05.00149
11 Aussenschutzkappe, 6 Bohrungen, max. Lebensdauer	19460164	02.13.05.00152
12 Abstandsstück mit 2 Spitzen	19460168	02.13.05.00155
13 Kontaktdüse, DM 0,9 (30–40A), Back Striking	19460133	02.13.05.00162
Kontaktdüse, DM 1,0 (40–50A), Back Striking	19460137	02.13.05.00165
Kontaktdüse, DM 1,1 (50–60A), Back Striking	19460138	02.13.05.00168
14 Schutzkappe	19460165	02.13.05.00171
15 Schutzkappenkopf zum Kontaktschn.	19460166	02.13.05.00174
16 lange Schutzdüse DM 0,9 (40A) Back Striking	19460154	02.13.05.00177
lange Schutzdüse DM 1,0 (50A) Back Striking	19460158	02.13.05.00180
lange Schutzdüse DM 1,1 (60A) Back Striking	19460159	02.13.05.00183
17 Schutzkappe	19460161	02.13.05.00186
18 lange Schutzkappe (40 - 60A)	19460162	02.13.05.00189
Schlüssel für Elektroden	19461156	02.13.05.00243

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Schneidbrenner Plasma

PT-60 Plasma-Schneidbrenner

passend für Avalon 40 und 60



Schneidbrenner Plasma

PTM-100 Plasma-Schneidbrenner

passend für AVALON 120

Schneidbrenner Einzelteile PTM-100	Art-Nr. Alt	Art-Nr. Neu
1 Maschinenbrennerkopf	19462100	
1a O-Ring	19462104	
1b Kühlrohr	19462108	02.13.05.00305
2 Fiberglas Positions-Röhre	19460110	
3 Plasmaelektrode, Back Striking	19462120	02.13.05.00311
4 Diffusor 30 – 70A	19462127	02.13.05.00313
5 Diffusor 80 – 100A	19462128	02.13.05.00315
6 Plasmadüse, Schneiden, DM 1,0 (40–50A), Back Striking	19462151	02.13.05.00319
6 Plasmadüse, Schneiden, DM 1,1 (50–60A), Back Striking	19462152	02.13.05.00321
6 Plasmadüse, Schneiden, DM 1,2 (60–70A), Back Striking	19462153	02.13.05.00323
7 Plasmadüse, Schneiden, DM 1,4 (80–90A) Back Striking	19462154	02.13.05.00325
7 Plasmadüse, Schneiden, DM 1,5 (100A), Back Striking	19462155	02.13.05.00327
8 Schutzkappe, 30 – 70A	19462163	02.13.05.00329
9 Schutzkappe, 80 – 100A	19462164	02.13.05.00331
Schlüssel für Elektroden		02.13.05.00335
10 Kontaktdüse D 1,0 (40–50A), Back Striking	19462195	02.13.05.00338
10 Kontaktdüse D 1,1 (50–60A), Back Striking	19462197	02.13.05.00341
10 Kontaktdüse D 1,2 (60–70A), Back Striking	19462198	02.13.05.00344
11 Kontaktdüse D 1,4 (80–90A), Back Striking	19462199	02.13.05.00347
11 Kontaktdüse D 1,5 (100–110A), Back Striking	19462200	02.13.05.00350
12 Aussenschutzkörper	19462204	02.13.05.00356
13 Schutzkappenkopf	19462203	
14 Fiberglas Positions-Röhre mit Gewinde	19460114	

Typ	PTM-100 mit Koaxialkabel
Plasma-schneidbrenner	Maschinenbrenner, 6 m Schlauch mit Gummi-abdeckung
Strombereich	30 - 100 A
Einschaltdauer 60%	100 A
Gas	Luft/N2
Gasdruck	4,6 - 5,0 bar
Gasfluss	200 lpm
Zündung	ohne HF*
Art-Nr. Alt, 6 m	19462008
Art-Nr. Neu, 6 m	02.12.04.00106
Art-Nr. Alt, 12 m	19462006
Art-Nr. Neu, 12 m	02.12.04.00112

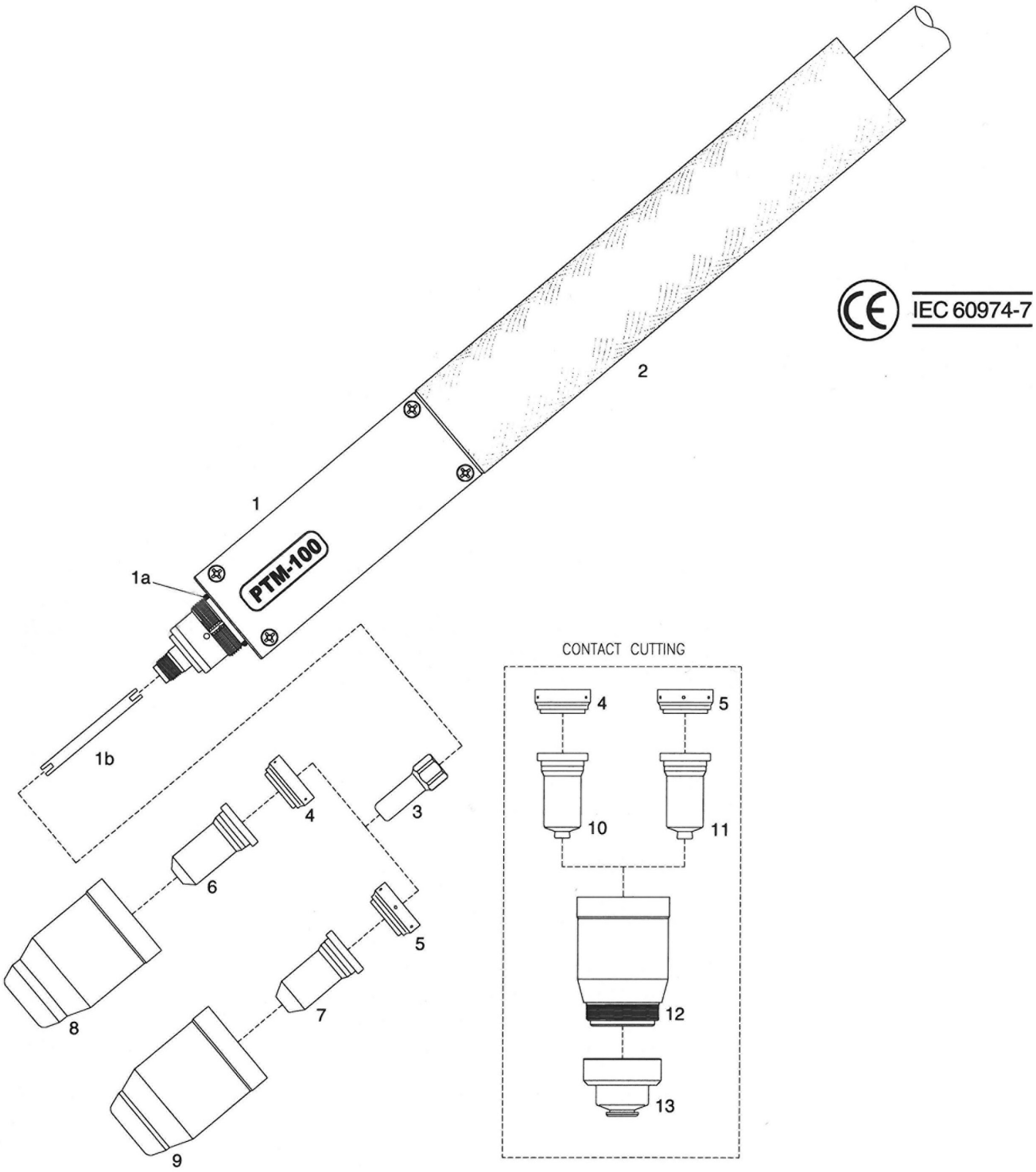
*Patentiertes Zündungssystem ohne Kontakt des Werkstücks.

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Schneidbrenner Plasma

PTM-100 Plasma-Schneidbrenner

passend für Avalon 120



Schneidbrenner Plasma

PT-100 Plasma-Schneidbrenner

mit Koaxialkabel passend für AVALON 120

Eigenschaften

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

Typ	PT-100 mit Koaxialkabel
Plasma-schneidbrenner	Handbrenner 70°, 6 m Schlauch mit Gummiab-deckung
Strombereich	30 - 100 A
Einschaltdauer 60%	100 A
Gas	Luft/N2
Gasdruck	4,6 - 5,0 bar
Gasfluss	200 lpm
Zündung	ohne HF*
Artikelnummer Alt	19462000
Artikelnummer Neu	02.12.04.00306

*Patentiertes Zündungssystem ohne Kontakt des Werkstücks.

Opt. Zubehör	Art-Nr. Alt	Art-Nr. Neu
Rundschneidaufsatz	19461192	02.13.05.00192
Schneidführung	19461196	02.13.05.00274

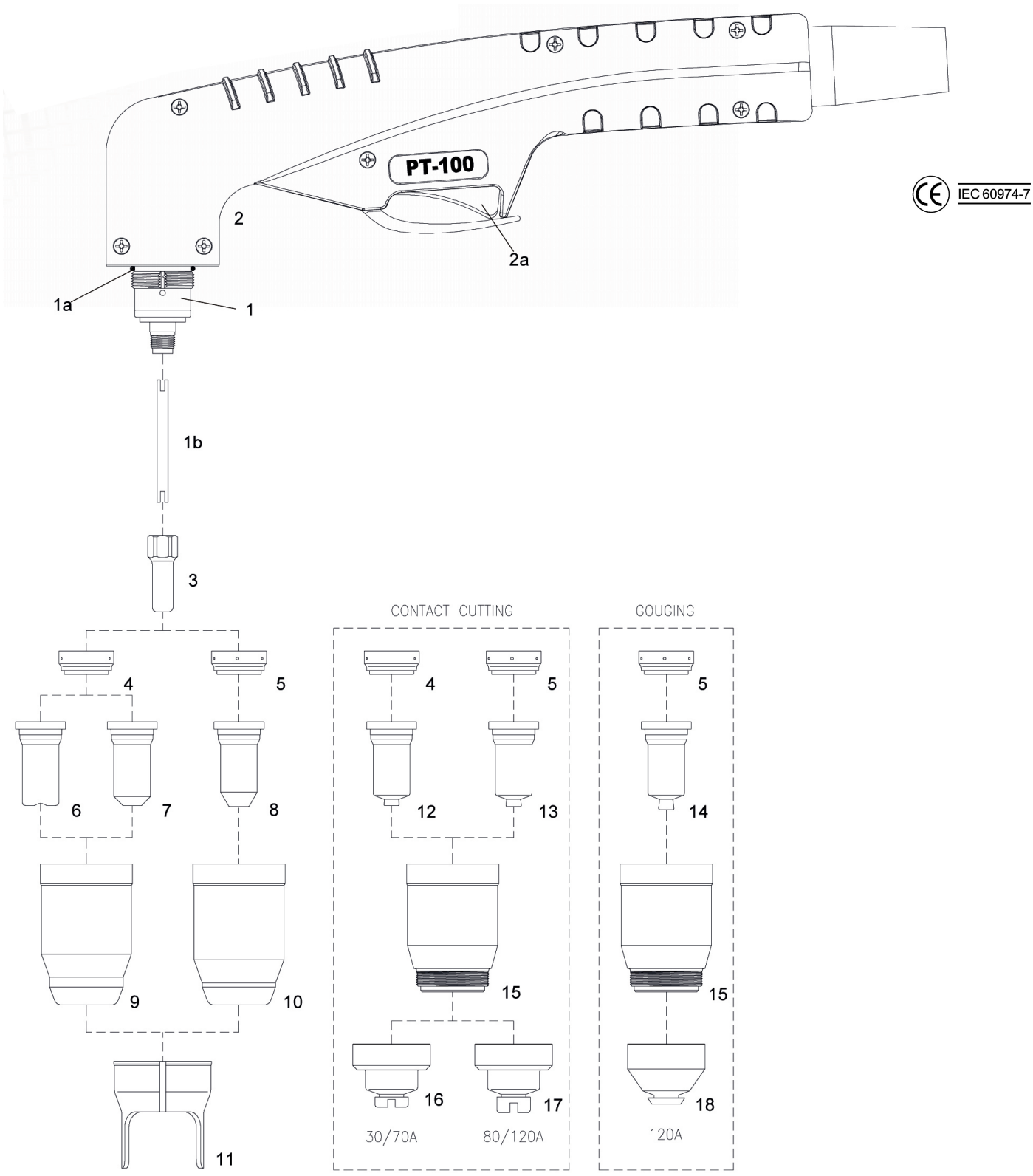
Schneidbrenner Einzelteile PT-100	Art-Nr. Alt	Art-Nr. Neu
1 Handbrenner Kopf 70°	19462100	
1a O-Ring	19462104	
1b Kühlrohr	19462108	02.13.05.00305
2 Handgriff mit Schalter	19461106	02.13.05.00307
2a Schalter	19462112	02.13.05.00309
3 Plasmaelektrode, Back Striking	19462120	02.13.05.00311
4 Diffusor 30 – 70 A	19462127	02.13.05.00313
5 Diffusor 80 – 120 A und Fugenhobeln	19462128	02.13.05.00315
6 Plasmadüse, Kontaktschneiden, DM 0,9 (30 – 40A), Back Striking	19462194	02.13.05.00317
7 Plasmadüse, Schneiden, D 1,0 (40 – 50A), Back Striking	19462151	02.13.05.00319
7 Plasmadüse, Schneiden, D 1,1 (50 – 60A), Back Striking	19462152	02.13.05.00321
7 Plasmadüse, Schneiden, D 1,2 (60 – 70A), Back Striking	19462153	02.13.05.00323
8 Plasmadüse, Schneiden, D 1,4 (8 – 90A), Back Striking	19462154	02.13.05.00325
8 Plasmadüse, Schneiden, D 1,5 (100 – 110A), Back Striking	19462155	02.13.05.00327
9 Aussenschutzkappe, 30 – 70A	19462163	02.13.05.00329
10 Aussenschutzkappe, 80 – 100A	19462164	2.13.05.00331
11 Abstandsstück mit 2 Spitzen (nur für 7 und 8)	19462168	02.13.05.00333
Schlüssel für Elektroden	19462100	02.13.05.00335
12 Kontaktdüse D 1,0 (40 – 50A), Back Striking	19462195	02.13.05.00338
12 Kontaktdüse D 1,1 (50 – 60A), Back Striking	19462197	02.13.05.00341
12 Kontaktdüse D 1,2 (60 – 70A), Back Striking	19462198	02.13.05.00344
13 Kontaktdüse D 1,4 (80 – 90A), Back Striking	19462199	02.13.05.00347
13 Kontaktdüse D 1,5 (100 – 110A), Back Striking	19462200	02.13.05.00350
14 Fugenhobeldüse (100 – 120A), Back Striking	19462158	02.13.05.00353
15 Aussenschutzkörper	19462204	02.13.05.00356
16 Schutzkappenkopf zum Kontaktschn. (40 – 70A)	19462210	02.13.05.00359
17 Schutzkappenkopf zum Kontaktschn. (80 – 120A)	19462212	02.13.05.00362
18 Schutzkappenkopf zum Fugenhobeln	19462214	02.13.05.00365

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Schneidbrenner Plasma

PT-100 Plasma-Schneidbrenner

mit Koaxialkabel passend für AVALON 120



IEC 60974-7

Schneidbrenner Plasma

XT-160 Plasma-Schneidbrenner

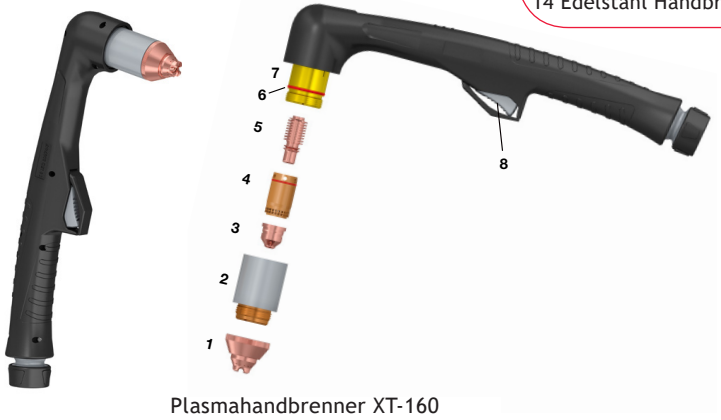
passend für Avalon 160 CNC

Typ	XT-160 / 6m / 12m
Plasma-schneidbrenner	Brenner, 6 m/12m mit Koaxialkabel
Schnittstärke	40~45 mm
Einschaltdauer 60%	160 A
Gas	Luft
Gasdruck	5,0 - 6,0 bar
Start	pneumatische Zündung
Artikelnummer 6 m	02.12.04.01160
Artikelnummer 12 m	02.12.04.01164

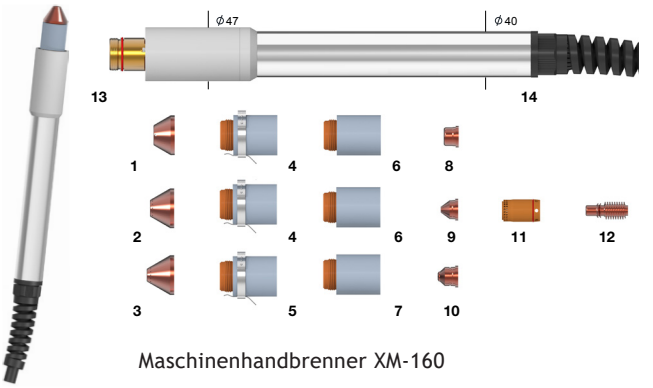
Typ	XM-160 / 6m /12m
Maschinen schneidbrenner	Brenner, 6 m mit Koaxialkabel
Schnittstärke	40~45 mm
Einschaltdauer 60%	160 A
Gas	Luft
Luftbedarf	420 l/min
Gasdruck	5,0 - 6,0 bar
Start	pneumatische Zündung
Artikelnummer 6 m	02.12.04.01170
Artikelnummer 12 m	02.12.04.01172

Plasmaschneidbrenner Einzelteile XT-160 / 6m /12 m	Art-Nr.
1 Aussenschutzkappe, 105-160 A	02.13.05.01110
2 Schutzkappe, 105-160A	02.13.05.01120
3 Schneiddüse, 160A	02.13.05.01130
4 Diffusor	02.13.05.01140
5 Elektrode	02.13.05.01150
6 O-Ring	02.13.05.01160
7 Brennerkopf	02.13.05.01170
8 Griffschale mit Schalter	02.13.05.01190

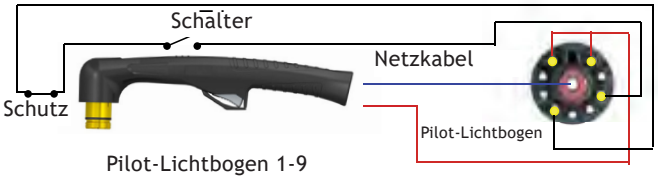
Maschinenschneidbrenner Einzelteile XM-160	Art-Nr.
1 Aussenschutzkappe für Präzisionsschnitt , 45-85 A	
2 Aussenschutzkappe, 45-85A	
3 Aussenschutzkappe, 105-160A	02.13.05.01110
4 Schutzkappe, 45-85 A	
5 Schutzkappe, 105-160 A	02.13.05.01120
6 Schutzkappe 45A - 85A	
7 Schutzkappe 105A-160A	02.13.05.01120
8 Schneiddüse für Präzisionsschnitt 30 - 45A	
9 Schneiddüse 45A	
9 Schneiddüse 65A	
9 Schneiddüse 85A	
10 Schneiddüse 105-125A	
10 Schneiddüse 160A	02.13.05.01130
11 Diffusor	02.12.05.00140
12 Elektrode	02.13.05.00150
13 Brennerkopf	02.13.05.01180
14 Edelstahl Handbrenner	02.13.05.01200



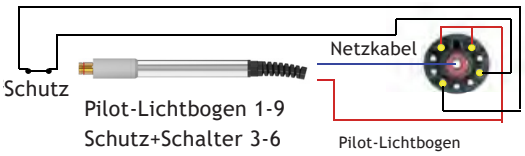
Plasmahandbrenner XT-160



Maschinenhandbrenner XM-160



Pilot-Lichtbogen 1-9
Schutz+Schalter 3-6



Pilot-Lichtbogen 1-9
Schutz+Schalter 3-6

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Profi-Line Plasma

Plasma-Schneidanlagen Thermal Dynamics®

Neue Generation des Präzisionsplasmaschneiden
Die Systeme UC 201 XT und UC 301 XT bieten eine überragende Schneidleistung bei Baustahl und Nichteisenmetallen. Die Stromquellen sind auf zuverlässigen und kostengünstigen Betrieb ausgelegt.
Thermal Dynamics ermöglicht Ihnen perfekte Löcher mit der Software Diameter Pro zu schneiden, denn hier treffen Know-How mit technologischen Fähigkeiten zusammen.

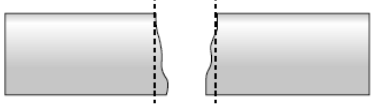


Eigenschaften

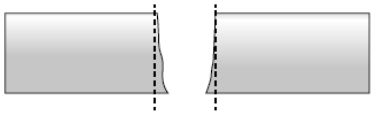
- Flexibilität beim Schneiden durch dick und dünn sämtlicher Metallarten
- Zügiges Schneiden mit Luft
- Zuverlässiges und komfortables Arbeiten mit maximaler Produktivität
- XT 301-Torch-Technologie
- Umfassende Gassteuerung
- Beseitigt sekundäre Prozesse und erhöht die Produktivität
- Perfekte Löcher mit Diameter Pro
- Leichte Bedienung und Programmierung
- Optionale Ethercat- und Wi-Fi-Schnittstelle ermöglicht Echtzeitprozessdaten, Informationen zur Fehlerbehebung und eine einfache Prozesseinrichtung.

Modell	UC 131	UC 201	UC 301
Netzspannung		400 V, 50/60 Hz, 3-phasen	
Ausgangsbereich DC	5-130 A	200 A	300 A
Nenneingangsstrom bei max. Ausgangsleistung		7,4A	12,3A
Leerlaufspannung		425 VDC	
Ausgangsleistung	23,4 kW	40 kW	60 kW
Einschaltdauer	100%	100%	100%
Maße (L x B x H) mm		1219x698x1031	
Gewicht	186 kg	205 kg	244 kg
Artikelnummer			

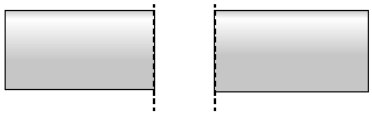
Traditionelles Plasma



HD ohne Diameter Pro



HD mit Diameter Pro







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

Inkl. Software:
- Diameter Pro Software

Schneidbrenner Plasma

Thermal Dynamics®

Auto-Cut XT Systeme bieten höchste Produktivität - zuverlässig und einfach

Produktivität

- Hohe Schnittgeschwindigkeit für mehr Teile pro Stunde
- Mit Sekundär-Schutzgas mit Wasser (WMS®) kann sich die Schnittgeschwindigkeit gegenüber ähnlichen Schneidsystemen verdreifachen
- Höchste Leistungsabgabe seiner Klasse
- Herausragende Standzeit der Teile
- Geringere Ausfallzeiten beim Austausch von Teilen durch das SpeedLock-Design der Cartridge des XT™ 301 Brenners



Zuverlässigkeit

- Umfangreiche Labortests und Feldversuche garantieren stabiles Leistungsverhalten und Zuverlässigkeit

Technik

- Mikroprozessorsteuerung für beste Schnittqualität
- Präzisionsbrenner für höchste Schnittqualität in seiner Klasse
- Höhere Schnittgeschwindigkeit als H35 bei Verwendung von N2/H20 bei Edelstählen

XTTM 301-Brennertechnik

Produktivität

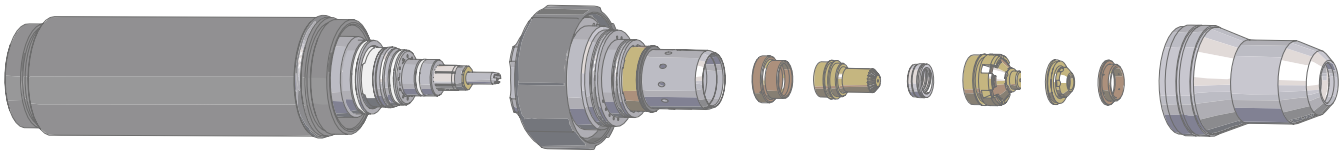
- Die Technik des XT Torch von Thermal Dynamics bietet Produktivität und Zuverlässigkeit.
- Schlüssellose Verschleißteil-Cartridges ermöglichen schnelle Prozessänderungen
- Konstruktive Auslegung der Cartridge mit Passungen garantiert genaue Fluchtung der Verschleißteile nach dem Austausch
- Zentrierbund mit SpeedLock-Schnellkupplung
  Flüssigkeitsgekühlte elektrische Verschleißteilanschlüsse
  Federbelastete, leckagefreie Konstruktion des Kühlmittelrohrs. Mehr Kühlung für Düse und Elektrode
  Höhere Lebensdauer durch patentierte Fluchtungskontrolle

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Schneidbrenner Plasma

Thermal Dynamics®

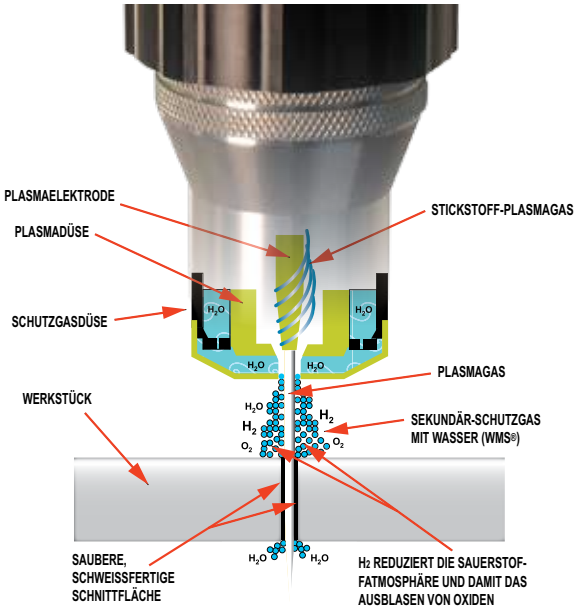
XT-Brenner Ersatzteile	Artikelnummer
XT-Aussen Schutzkappe, 200 A MS	02.13.03.31014
XT- Schutzkappenhalter, 300A	02.13.03.31015
XT-Elektrode, 100A, MS	02.13.03.31171
XT-Elektrode, 100A SS/AL	02.13.03.31089
XT-Elektrode, 200A, MS	02.13.03.31055
XT-Elektrode, 50A WMS, XTL	02.13.03.31181
XT-Elektrode, 70A, MS	02.13.03.31170
XT-Elektrode, XTL 200/250A MS	02.13.03.31075
XT-Plasma Gas Diffusor	02.13.03.31041
XT-Plasma Diffusor	02.13.03.31042
XT-Schneiddüse, 100A, MS	02.13.03.31053
XT-Schneiddüse, 100A, MS XTL	02.13.03.31153
XT-Schneiddüse 50A, WMS, XTL	02.13.03.31180
XT-Schneiddüse 70A, MS, XTL	02.13.03.31152
XT-Schutzgas Diffusor 200A, MS	02.13.03.31285
XT-Schutzgas Diffusor 30-100A, SS/AL	02.13.03.31274
XT-Schutzgas Diffusor 50-100A, MS	02.13.03.31272
XT-Schutzkappe, 100A, MS	02.13.03.31027
XT-Schutzkappe, 100A, SS/AL	02.13.03.31036
XT-Schutzkappe, 200A, MS	02.13.03.31030
XT-Schutzkappe, 50A, SS/AL	02.13.03.31034
XT-Schutzkappe, 70A, MS	02.13.03.31026
XT-Schutzkappen Set	02.13.03.31016



Vorteile der WMS-Technologie

- Exzellente Schnittqualität beim Schneiden mit Stickstoffplasma und normalem Leitungswasser als Schutzgas
- Geringstmögliche Betriebskosten
- Schlackefreies Schneiden an Blechstärken von 1 mm bis 20 mm
- Großer Parameter-Einstellbereich
- Einfache Handhabung
- Hohe Schnittgeschwindigkeiten im Vergleich zu H35

N2 / H2O Plasmaschneiden an Edelstählen



Profi-Line Plasma

Plasma-Schneidanlagen Thermal Dynamics®

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

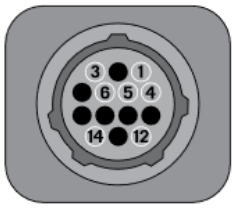
Für den Einsatz als CNC-Plasmaschneidanlage ist die A-60i selbst in anspruchsvollsten Umgebungen mit einer Einschaltdauer von 80 % einsetzbar.



Abb. A40i CNC / A60i CNC

Eigenschaften

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



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



Abb. A120

Lieferumfang:
1 Maschinenbrenner 7,6

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

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Schneidbrenner Plasma

Thermal Dynamics®

passend für Thermal Dynamics® A-Serie

Maschinenbrenner-Ersatzteile	Artikelnummer
Führungsrohr, Glasfaser, 279 mm (11“)	
Gestell und Schraube	
Brennerhalter-Hülse	
Ohmsche Klemme	
Brennerkopf-Ersatzteile	
Brennerkopf, SL-100, 180°	
Brenner Verbrauchsmaterialien	
O-Ring	
O-Ring	
Elektrode Automation	02.13.03.38232
Hochleistungs-Startkartusche	02.13.03.38277
Schneiddüse 40A	02.13.03.38208
Schneiddüse 50/55A	
Schneiddüse 60A	02.13.03.38210
Schneiddüse 70A	
Schneiddüse 80A	02.13.03.38211
Schneiddüse 90/100A	02.13.03.38212
Schneiddüse 120A HQ	02.13.03.38233
Schutzkappe	
Aussenschutzkappe, MaximumLife®	02.13.03.38237
Schutzkappe, 40A Maschine	02.13.03.38245
Schutzkappe, 50/60A Maschine	02.13.03.38238
Schutzkappe, 70/100A Maschine	02.13.03.38239
Schutzkappe, 120A Maschine	
Schutzkappe, Deflektor	02.13.03.38243
Ohmsche Klemme	02.13.03.38224



Profi-Line Plasma

CNC Plasmaschneidanlagen

Leichte und dennoch zuverlässige Schneidlösung
Portable CNC-Plasmaschneidportal CNC CUT S2
Die CNC CUT S2 bietet eine flexible Lösung mit allen Vorteilen einer tragbaren CNC-Schneidmaschine. Dank ihrer leichten und soliden Aluminiumkonstruktion lässt sich diese kleine Einheit schnell auf- und abbauen. Sie kann entweder als Brennschneidmaschine oder als Plasmaschneidmaschine konfiguriert werden.

Die Maschine ist einfach zu programmieren und verschachtelt Material. Sie kann zur manuellen Programmierung einfacher Grafiken oder zur automatischen Programmierung komplexer Grafiken über eine optionale Schachtelung Software (Wizard3 oder Fastcam) verwendet werden.

Eigenschaften

- Eine einfache, menügesteuerte Oberfläche ist leicht zu erlernen und zu bedienen.
- Integrierte Bibliothek mit gängigen Formen
- Der Dateitransfer ist einfach und flexibel: Unterstützung des USB-Anschlusses zum Laden von Programmen.
- G-Code dynamische Simulationsverarbeitungs Funktion.
- Schnittfugenausgleich
- Komplexe Kurvenanpassungsfunktion.
- Unterstützung für den Import und Export von Dateien in mehreren Formaten.

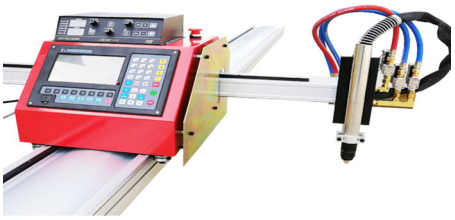


Steuerung mit USB-Schnittstelle



- Der folgende Algorithmus wurde optimiert, um die Schnittqualität zu verbessern.
- Verwendung von Hochleistungs-Lichtbogenrelais zur Verbesserung der Stabilität des Lichtbogenstarts.
- Professioneller Motorantriebschip zur Verstärkung der Schutzmaßnahmen
- Digitale Doppel-LED-Röhrenanzeige, eingestellte Lichtbogenspannung und aktuelle Lichtbogenspannung

Modell	CNC CUT S2
Netzspannung	230 V, AC/110V AC, 50/60 Hz
Eingangsleistung	180 W
Schnitttoleranz	< 0,5 mm
Plasma-Höhenkontrolle	THC
Anzeige	75 mm
Plasma Schnittdicke	Abhängig von der Plasmastromquelle
Plasma-Schnittgeschwindigkeit	0 - 4000 mm/min
Plasma-Höhenkontrolle	THC
Gewicht	126 kg
Artikelnummer	02.02.50.00030



Mit Lifter
Erhöhen Sie die oberen und unteren Grenzwerte.Vermeiden Sie Fehlbedienungen, die den Hebekörper beschädigen könnten.

Optional:
- Software: Libellula® Wizard 3 Schachtelungssoftware für den PC
- Schulung
- Wartungsvertrag

Alle CNC Plasmaanlagen werden ohne Autogenausrüstung ausgeliefert!

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Profi-Line Plasma

CNC Plasmaschneidanlagen

Portabel und exakt:
CNC-Plasmaschneidportal CNC CUT E
Portalanlage, speziell für lange Werkstücke geeignet. Der Brennerarm verfährt mittels Zahnstange, der Ausleger auf Schienen. Trotz Ihrer einfachen Bauweise ist diese Anlage extrem genau. Mit Anti-Kollisions-System





Einfache Bedienung
Die Bedienungssoftware und deren Anzeige sind hierarchisch aufgebaut.
Sie können programmierte Steuerungen automatisch oder manuell bedienen.

Steuerung mit USB-Schnittstelle

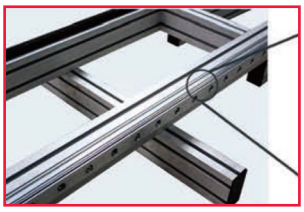


Breite Schiene
Je breiter die Schiene ist, desto stärker und stabiler ist die Maschine. Die Schienen Breite beträgt bis zu 445 mm.

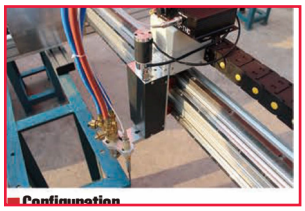


Modernisierte Zahnstange
100%ige dauerhafte Belastung.

Notfall-Taste
Für Notfall Situationen konzipiert, um die Sicherheit der Mitarbeiter und Maschinen zu gewährleisten.



Duo Kugelführung



Neues THC-Design
Wärme und elektromagnetische Auswirkungen werden weitgehend vermieden, im Gegensatz zu herkömmlichem THC. Wesentlich längere Nutzungsdauer.

Modell	CNC CUT E
Netzspannung	230 V, AC/110V AC, 50/60 Hz
Verfahrgeschwindigkeit	0 – 1.000 mm/min (Autogen) 0 – 8.000 mm/min (Plasma)
Höhenkontrolle	THC
Effektiver Schneidbereich (mm)	X-Achse: 1.500 mm Y-Achse: 3.000 mm (weitere Längen auf Anfrage)
Schnittoleranz	± 0,4 mm (mit Standard Plasmaanlage)
Schnittoleranz	< 0,3 mm
Positionierungsgenauigkeit	< 0,3 mm
Wiederholungsgenauigkeit	< 0,4 mm
Gewicht	200 kg
Maße (LxB) mm	1670x3500
Artikelnummer CNC CUT E Fix	02.02.50.00115
Artikelnummer CNC CUT E mit erweiterbarer Schiene	02.02.50.00120
Artikelnummer Verlängerungsschiene 3 m	02.02.50.00122

Optional:
- Libellula® Wizard 3 Schachtelungssoftware für den PC

Profi-Line Plasma

CNC Plasmaschneidanlagen

Die günstige Kompaktlösung zum CNC-Plasmaschneiden: CNC CUT Smart
Mit dem geringen Platzbedarf, aber allen Vorteilen eines Plasmatisches ausgestattet, ist die CUT-Smart die ideale Lösung für jede Werkstatt. Die Anlage ist einfach zu installieren und ebenso einfach zu warten und dank der USB Schnittstelle und der optional enthaltenen Software schnell einsatzbereit.

Nur 1,5 x 1,5 m Platzbedarf

Steuerung mit USB-Schnittstelle



Optional CNC CUT Smart Software:
- Libellula® Wizard 3 Schachtelungssoftware für den PC

VIDEO

Produktvideo



Ganz easy am Laptop CAD Zeichnungen verschachteln und auf USB Stick übertragen.

Material Schnittstärke von 0,3 mm bis 30 mm möglich
Drei Schneidmethoden für unterschiedliche Stärken mit Ein-Knopf-Umschalt-Funktion auf dem Bedienfeld.

- Pneumatische Höhenverstellung beim Plasmaschneiden von dünneren Blechen.
- Plasmaschneiden mit hoher Lichtbogenspannung und hoher Leistung bei dünnen Blechen.
- Einstellung der kapazitären Höhe beim Autogenschneiden von dickem Blechen (optional)



Alle CNC Plasmaanlagen werden ohne Autogenausrüstung ausgeliefert!

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Profi-Line Plasma

CNC Plasmaschneidanlagen

Modell	CNC CUT Smart		
Netzspannung	230 V, AC/110V AC, 50/60 Hz		
Verfahrgeschwindigkeit	0~20.000 mm/min		
Effektiver Schnittbereich	1.300 mm x 1.300 mm	1.300 mm x 2.500 mm	1.500 mm x 3.000 mm
Schnittgeschwindigkeit	0~6,000mm/min		
Schnitttoleranz	± 0,3 mm (mit Standard Plasmaanlage)		
Positionierungsgenauigkeit	0,3 mm		
Wiederholungsgenauigkeit	< 0,4 mm		
Höhenkontrolle	THC		
Maschinen Maß (LxBxH) mm	1.818x1.950x1.361	3.018x1.950x1.361	3.518x2.150x1.361
Schnittdicke	0,3 mm - 15 mm	0,3 mm - 30 mm	0,3 mm - 30 mm
Gewicht	400 kg	650 kg	750 kg
Querträger	Aluminium (60x145)		
Artikelnummer	02.02.52.01313	02.02.52.01325	02.02.52.01530

Wahlweise Absaugtisch oder Wassertisch für CNC Plasmaschneidtische

Wir bieten unseren Kunden zwei unterschiedliche leistungsstarke Entstaubungstische, entweder Absaugtisch oder Wassertisch an.
Optional: Wassertisch. Absorbiert Metallrückstände durch Wasser und reduziert effektiv den Staub.
Optional: Das Öffnen oder Schließen der 2 Staubkammern wird automatisch gesteuert. Wenn sich der Brenner zur Vorderseite bewegt, prüft die Lichtschranke auf der Vorderseite automatisch das Signal und öffnet die Klappe der vorderen Absaugkammer; gleichzeitig schließt die Lichtschranke die Klappe der hinteren Absaugkammer. Dadurch kann der Absaugtisch die Absaugwirkung erhöhen, die Leistung des Absauganlage reduzieren und somit Kosten sparen.



Absaugtisch
1.500 x 3.000 mm
max. Blechstärke 30 mm

Produktvideo

VIDEO

Wassertisch / Absaugtisch	1.300 x 1.300 mm	1.300 x 3.000 mm
max. Blechstärke	0,5 mm - 30 mm	0,5 mm - 30 mm
Absaugkraft	≥ 5.5 kw	≥ 5.5 kw
mit Segmentabsaugtisch	ohne	nur mit (Artikelnummer 02.02.53.01530
Artikelnummer	02.02.52.01315	–

Randnotiz

CNC Plasmaschneidanlage
Avalon 120 CNC und Avalon 160 CNC

Siehe Seite 29 und 30



Profi-Line Plasma

CNC Plasmaschneidanlagen

ECO CUT 1530 Konzipiert mit robuster Stahlkonstruktion für hohe Geschwindigkeiten
Die Anlage ist mit automatischer Deckelsteuerung, Schlackenaufsammlung, austauschbarem Rostsystem und Wassertisch ausgestattet. Optional können Sie die ECO CUT 1530 mit Rohrschneidystem ausrüsten.
Im Vergleich zum Laserschneiden senkt das Plasmaschneiden die Arbeits- und Investitionskosten im Verhältnis von 1/4 bei vergleichbarer Qualität - Plasma ist eine Alternative zum Laserschneiden.



Modell	ECO-CUT 1530
Tisch Breite	2100 mm
Tisch Länge	43000 mm
Brenner Höhe	150 mm
Breite	900 mm
Länge	850 mm
Höhenlänge	2000 mm
Tisch Höhe	1050 mm
X-Achse	1900 mm
Y-Achse	3050 mm
Gewicht	3000 kg

Lieferumfang ECO-CUT 1530
Inkl. Software:
- ECP1000 EUROSOFT (siehe Seite 52-53)
Optional:
Rohrschneidsystem

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Profi-Line Plasma

CNC Plasmaschneidanlagen

Professionell kompakte Plasmaschneidanlage CNC CUT KOMPAKT PRO
Die Anlage ist schnell und präzise motorisiertes, platzsparendes und einfach zu handhabendes Modell mit doppelseitigen AC-Servomotoren, THC 25 mm spiralförmigen Linearführungen und Zahnstangensystem für hochpräzises Schneiden.

Mit seinem robusten, modularen Aufbau bietet die CNC CUT Kompakt PRO den Anwendern viele Vorteile durch Funktionen wie Nadelmarkierung sowie High Performance Plasma, High Speed Plasma und Luftplasma von z.B Thermal Dynamics®. Die CNC CUT Kompakt bietet ideale Schneidlösungen für kleine und mittlere Unternehmen.



Standard Ausrüstung

- EuroSoft oder ICNC
- Thermal Dynamics® Plasma-Stromversorgung
- 19.5" Touchscreen
- Brennerschutzsystem gegen Stöße
- Automatische Brennerhöhensteuerung
- Genauigkeit der Achsenpositionierung ± 0,02 mm
- Geschwindigkeit der Achsenpositionierung ± 15 m/min.
- Möglichkeit des Fernzugriffs
- Eckeneinstellung dank Lasermarkierung
- Vollautomatisches Belüftungs- und Rauchabzugssystem
- Stopp-/Fortsetzungsfunktion während des Schneidens (z.B. bei Stromausfall)
- Monoblock-Bauweise

Modell	CNC CUT KOMPAKT PRO 1530
Maschinen Maß (LxBxH) mm	2650x4400x2150
Effektiver Schnittbereich	1650x3150 mm
Gewicht	3650 kg

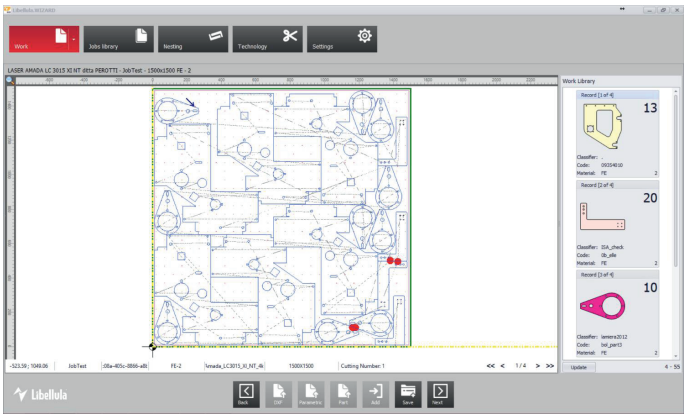
Lieferumfang CNC CUT KOMPAKT 1530
Inkl. Software:
- ECP1000 EUROSOFT (siehe Seite 52-53)

Profi-Line Plasma

CNC Profi-Softwarepaket Libellula®

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

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



Eigenschaften

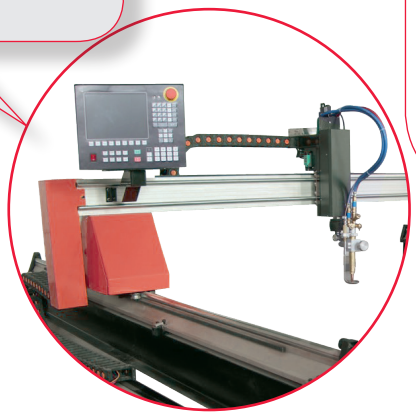
- Software komplett in deutsch
- Erstellung beliebiger 2D-Formen
- Reibungsloser Datentransfer zur Schneidanlage
- 3D Simulationen
- DXF/DWG Import/Export für bestehende und neue Projekte



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



G-Code vom USB Stick auf die CNC Maschine übertragen und los geht 's

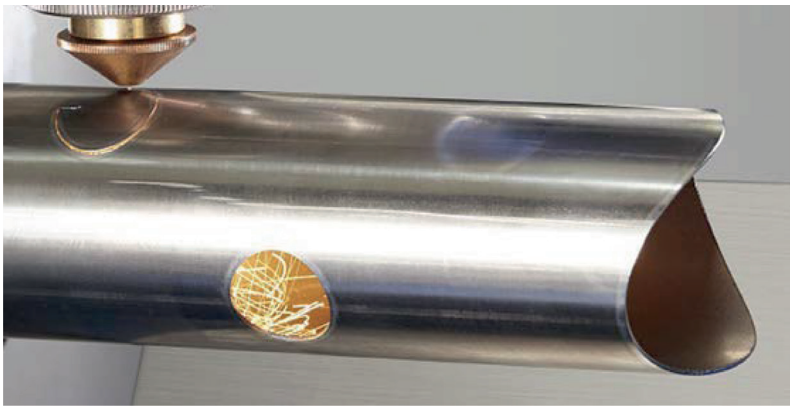


Funktionen	Libellula Wizard 3
DXF/ DWG-Import	Ja
2D-Icon-Bibliothek	Ja
Beschreibung Blecheigenschaften	Ja
Icon-Handhabung	mehrere
Schachtelungstyp	automatish
Schneidtechnologieberechnung	manuell/automatisch
Technologietabellen	Ja
Schneidpfadvisualisierung	Ja
Schneidpfadüberprüfung	Ja
Pfadfehlerkorrektur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

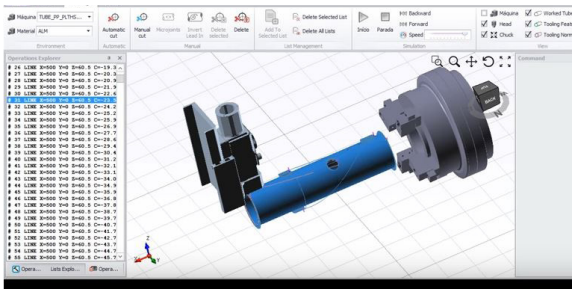
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Profi-Line Plasma

CNC Profi-Softwarepaket Libellula TUBE®



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

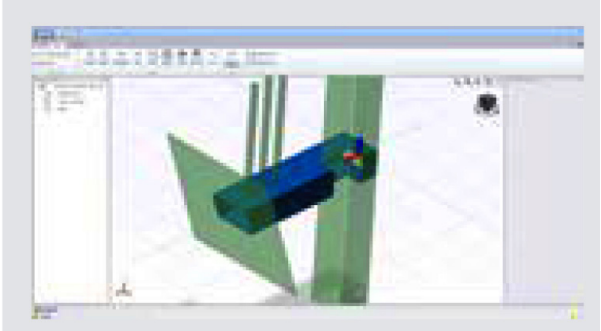


Libellula TUBE Softwarepaket

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

Eigenschaften

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



Parametrische Designumgebung



Technologie und Simulation

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



3D-Postprozessor-Generierung

Profi-Line Plasma

CNC Profi-Softwarepaket EUROSOFT ECP1000

EUROSOFT ECP 1000
Die Anlage kommt inklusive Software EUROSOFT ECP1000

Eigenschaften

- Einfache und flexible Bedienung durch grafische Benutzeroberfläche und Soft-Motion-Technologie.
- Industrie PC
- Speziell für die Industrie entwickeltes Touchscreen-Display.
- Starker und zuverlässiger Prozessor.
- 17-Zoll-LCD-Display. (Touchscreen)
- Standard-PC-Stromversorgung
- Manuelle und automatische Steuerung beim Autogenschneiden.
- USB-Eingang zum Laden von Formen.
- Möglichkeit, den Schneidprozess vom Bildschirm aus zu verfolgen
- Rohr-Schneiden Option



Solid State Disk (SSD) :
Eine SSD hat keine beweglichen Teile, daher ist es wahrscheinlicher, dass Ihre Daten auch dann sicher sind, wenn Ihr System während des Betriebs durch eine Vibration erschüttert wird. Die meisten Festplatten halten ihre Lese-/Schreibköpfe fest, wenn das System ausgeschaltet ist, aber sie bewegen sich mit Hunderten von Kilometern pro Stunde über den Plattenteller, wenn sie in Betrieb sind. Außerdem haben selbst Feststellbremsen ihre Grenzen. Wenn Sie mit Ihren Geräten besonders grob umgehen, ist eine SSD zu empfehlen

Modell	ECP1000
Anwendungssoftware	Euro Soft
Betriebssystem	Linux
Festplattentyp	Solid State Disk (SSD)
Software-Dienstprogramme	Teileprogrammunterstützung (PPS), Remote-Hilfe, Vernetzung, Autogen-Unterstützung, DXF-Import, einfache Formverschachtelung Nesting
Achsensteuerung	2 - 6
Eingaben	12 Negative Logikeingänge
Ausgänge	12 Negative Logikausgänge
Sensor THC-Schnittstelle	0 - 2
ArcGlide THC-Schnittstelle	0 - 4 via Hypernet
Drahtlose Netzwerkverbindungen	optional

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Profi-Line Plasma

CNC Profi-Softwarepaket EUROSOFT ECP1000

I/O CARD

Das ECP1000-System kann eine große Auswahl an handelsüblichen E/A-Terminals verwenden; Eurosoft, als Mitglied des Ethercat®-Konsortiums, entwickelt spezialisierte E/A-Terminals mit einem ausgezeichneten Preis-/Leistungsverhältnis.
Das E/A-System basiert auf einem Ethercat-Buskoppler (ETC-BUS), der einen lokalen BUS für E/A-Erweiterungen (bis zu 3 Module: 16 IN / 16 OUT) bis zu einer Gesamtzahl von 56 IN, 56 OUT implementiert. ETC-BUS hat 8 IN + 8 OUT und ist ausreichend für den Bau einfacher Maschinen.
ETC-BUS verfügt über einen Glasfaseranschluss, an den die ETC-VA-Spezialkarte sicher angeschlossen werden kann.
Mehrere ETC-BUS-Systeme können an dasselbe CN-System angeschlossen werden (dies ist nützlich für die Erstellung von Systemen mit mehreren ETC-VA-Karten).
Die ETC-VA Karte ermöglicht den Anschluss von Plasmageneratoren jeder Marke auf einfache und sichere Weise: Lichtbogenspannungseingang für geschützte Höhenkontrolle für direkte oder geteilte Spannung analoger Schutzeingang für ohmsche Kontakte und Kollisionen (Möglichkeit, den Triggerpegel als CNC-Parameter einzustellen, ohne Installation von Spannungsteilern auf Widerstandsbasis) Trockenkontaktausgänge entsprechend der Zertifizierung nach Plasmanormen 4 potentialfreie Ausgänge, konfigurierbar für Plasmasteuerung 4 potentialfreie Ausgänge zur Anzeige des Plasmazustands Serielle Kommunikationsprotokolle RS422 und RS485 für den Anschluss an den Generator; es ist wichtig zu beachten, dass Sie bei Verwendung dieser Karte weder einen seriellen CN-Anschluss noch eine CN mit dem Generator verbinden müssen.
ETC-VA kann an den ETC-BUS angeschlossen werden, zusätzlich zu Lichtwellenleiter (nützlich für die Positionierung im Plasmaerzeuger Plasmagenerators), auch direkt an den BUS (interner Rahmen Installation).





Randnotiz

CNC Plasmaschneidanlage Thermal Dynamics®
UC 201
Sie auf Seite 39



Profi-Line Plasma

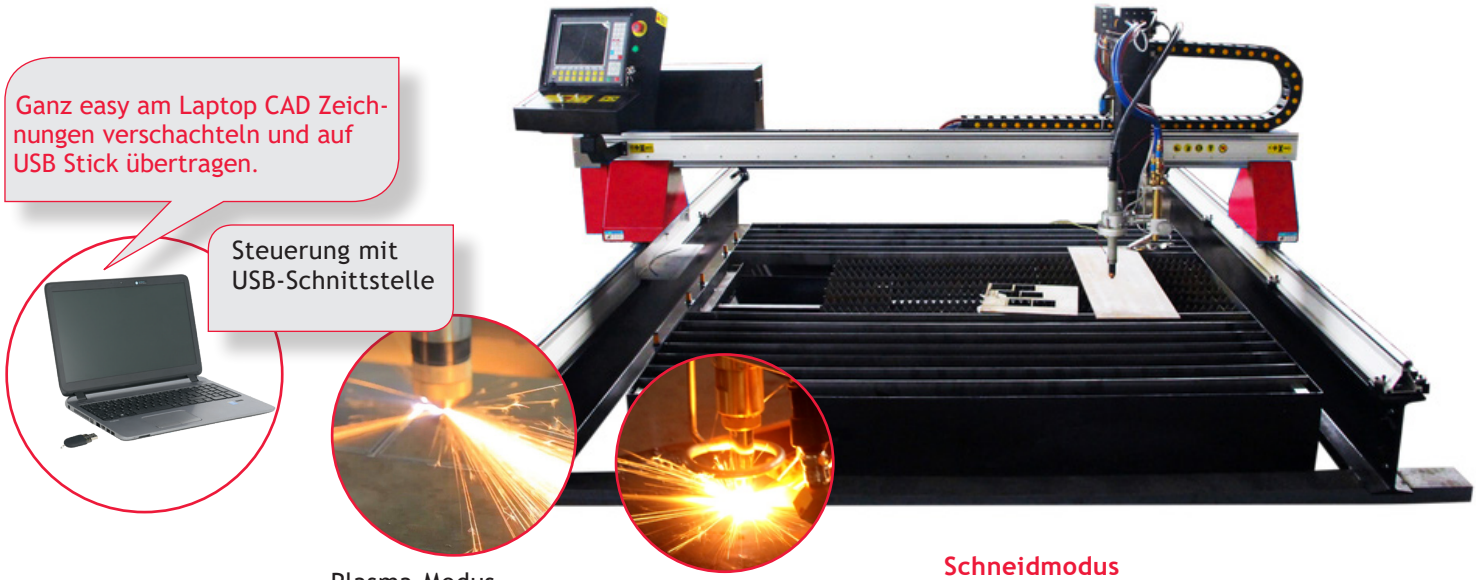
CNC Plasmaschneidanlagen

CNC-Plasmaschneidanlage CUT Gentry X1

Die Anlage besitzt zwei Brennerhalter, einen für Plasma-, einen für Autogenschneiden. Sie ist schnell montiert und kann jeweils auf Kundenwunsch auch erweitert werden.Ein leistungsstarkes Upgrade für Portalplasmaschneider! Ersetzen Sie den Aluminiumbalken durch stabileren und stärkeren Stahl. Eine neue patentierte dreieckige Aluminiumführungsschiene wurde hinzugefügt. Die Führungsschiene ist am Vierkantstahl befestigt und gewährleistet die Spurgenauigkeit und die Stärke des Trägers. Erhöhen Sie die Schneidstabilität und verbessern Sie so die Schneidqualität.
Einer Mischung aus Kapazitiver- und Lichbogenspannungsabhängiger Höhenkontrolle. Einer Wassergekühlten Vorrichtung, welche im Dünnblechbereich unter 1mm zum Einsatz kommt.

Eigenschaften

- Eine einfache, menügesteuerte Oberfläche ist leicht zu erlernen und zu bedienen.
- Integrierte Bibliothek mit gängigen Formen
- Die Speicherung von Datenübertragungen ist bequem und flexibel: Unterstützt den USB-Anschluss zum Laden von Programmen.
- G-Code dynamische Simulationsverarbeitung Funktion
- Kerbenausgleich
- Komplexe Kurvenanpassungsfunktion Unterstützt den Import und Export von Dateien in verschiedenen Formaten



Modell	CNC CUT Gentry X1
Netzspannung	230 V, AC/110V AC, 50/60 Hz
Antrieb	750W x 2, 400W x 1, AC Panasonic Servosystem, Dualantrieb
Schnittmodus	Autogen und Plasma
Schnittgeschwindigkeit	Autogen: 0- 1.000mm/min, Plasma: 0 - 10.000mm/min
Verfahrgeschwindigkeit	0 - 10.000 mm /min.
Effektiver Schneidbereich	2.000 x 4.000 mm
Höhenkontrolle	THC
Schnitttoleranz	≤ 0,5 mm
Positionierungsgenauigkeit	± 0.3mm
Wiederholungsgenauigkeit	± 0.3mm
Schnittdicke	Plasma: Bedingt durch die Stromquelle
Gewicht	650 kg
Maße (LxBxH) mm	3800x1220x1250
Artikelnummer	02.02.55.04020

Alle CNC Plasmaanlagen werden ohne Autogenausrüstung ausgeliefert!

Schneidmodus

Das Standardpaket besteht aus einem Plasmabrenner und einem Autogenbrenner mit motorisiertem Antrieb. Die automatische Zündungsfunktion ist optional, die kapazitive oder die THC-Lichtbogenspannung ist optional, um dem Kunden zu helfen, automatisches Autogen- und Plasmaschneiden zu realisieren.
Wenn Sie die Effizienz des Brennschneidens weiter verbessern wollen, können wir einen weiteren Sauerstoffbrenner mit unabhängigem Höhenregler hinzufügen.

Optional:
- Software:Libellula® Wizard 3 Schachtelungssoftware für den PC

Optional:
- upgrade X-Achse und Y-Achse pro Meter erweiterbar

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Profi-Line Plasma

CNC Plasma-Rohrschneidanlagen

CNC Tube S2

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

Steuerung mit USB-Schnittstelle



Optional:
- Software: Libellula® TUBE 2-Achs Software mit Schachtelfunktion

Modell	CNC Tube S2, 2-Achs
Leistung	110V / 220V, 1-phasig / 60Hz
Verfahrgeschwindigkeit	0~8,000mm/min
Rohr Kapazität	30 ~ 120 mm
Höhenkontrolle	HYD Lichtbogenspannung THC
Verfahrwege in Längsrichtung	3m / 6m / 9m / 12m / 15m (Erweiterung um 3 Meter)
Max. Schnittgeschwindigkeit	0 - 8000mm/min.
Drehantrieb	Präzisions Umlaufgetriebe und Riemenantrieb
Lineare Bewegung	Präzisionsstange und Zahnrad
Schnittprozess	Plasma

VIDEO

Produktvideo

Alle CNC Plasmaanlagen werden ohne Autogenausrüstung ausgeliefert!

Profi-Line Plasma

CNC Plasma-Rohrschneidanlagen

Rund- und Vierkant-CNC-Rohrschneidanlage CNC Tube S3
Die Konstruktion zeichnet sich durch hohe Stabilität, hohe Schnittleistung und hohe Präzision aus. Das System ist sehr flexibel, sicher und einfach zu bedienen. Das 4-Achsen-Steuerungssystem funktioniert wie folgt: X-Achse (Vorschub des Rohres), Y-Achse (Rohr dreht sich), Z-Achse (Brenner AUF), A-Achse (Brenner bewegt sich horizontal)

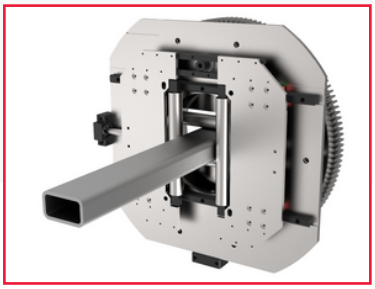
Unsere Rund- und Vierkant-CNC-Rohrschneidmaschine bearbeitet quadratische (120 x 120 mm) sowie runde Rohre (von Ø30 mm bis Ø150 mm) und ist mit einem selbstpatentiertem Vierkantrohrfutter ausgestattet, so dass eine einfache Montage von Stahlrohren ermöglicht wird.
Komplett bearbeitete Schienen- und Zahnstangenpositionierung, Maschinenmechanismus mit einer Präzision von weniger als 0,02 mm, um die Schnittpräzision zu gewährleisten.

Eigenschaften

- Panasonic Antriebe 400w x 5. P
- FL-Steuerung mit 4 Achsen
- Selbst konzipiertes Vierkant-Rohrspannfutter.
- Mit zwei Spannvorrichtungen.

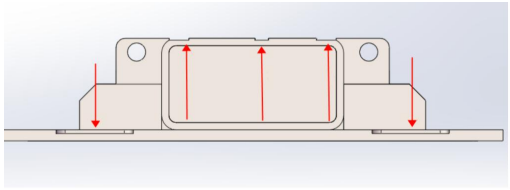






Modell	Tube S3
Netzspannung	AC220V / 50/60HZ /einphasig
Eingangsspannung	2800W
Schnittgeschwindigkeit	abhängig von Material Dicke und Stromquelle
Verfahrgeschwindigkeit	0-8000mm/min.
Drehgeschwindigkeit	60 RPM
Achse	*5-Achsen
Rohrgröße (rund)	Ø 30 mm bis Ø 150mm
Rohrgröße (vierkant)	120 mm x 120 mm
Rohrlänge	3000 mm (auf Kundenwunsch bis 6000 mm)
Genauigkeit	0,5 bis 1 mm
Wiederholgenauigkeit	≤±0,2

inkl. Software
- Software: FL-TubeMaster,



*5 Achsen, eine Achse für den Vorschub, eine Achse für die horizontale Bewegung, eine Achse für das Anheben des Brenners und 2 Achsen für die Drehung.
Hinweis: Zwei Achsen für die Rohrdrehung erforderlich, da beim Schneiden kleiner Rohre eine Drehachse das Rohr verdrehen kann.





Hiwin Vierkantschienen für die Übertragung mit hoher Präzision

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Profi-Line Plasma

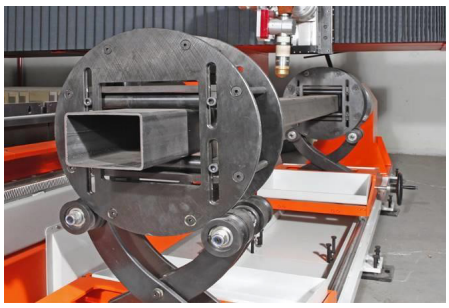
CNC Plasma-Rohrschneidanlagen

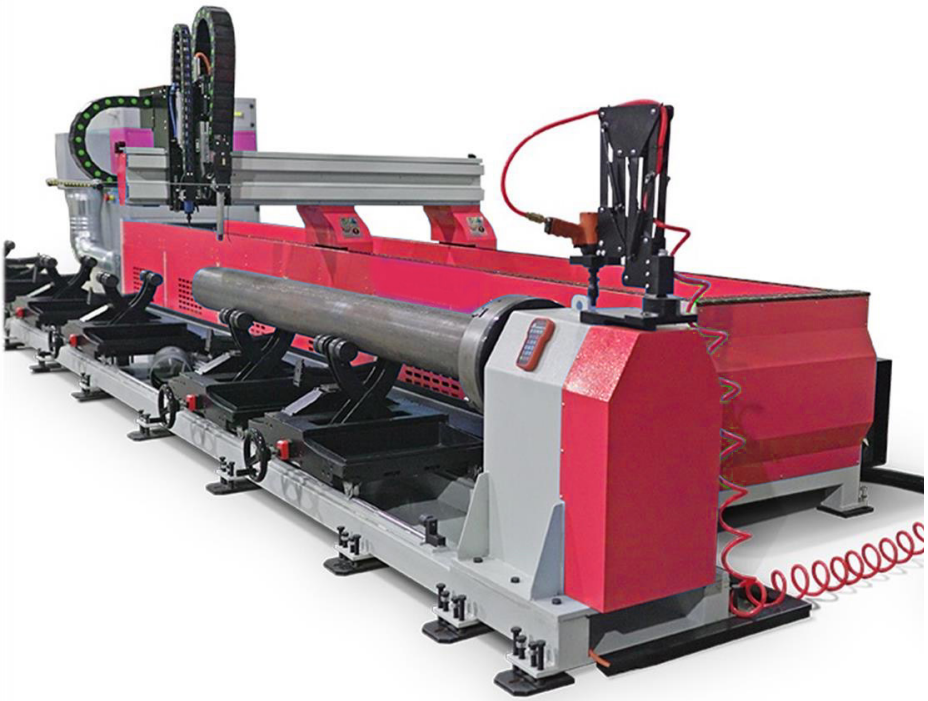
CNC-Tube TR Perfekt geschnittene Rohre

Das platzsparende und leicht versetzbare Modell wird von doppelseitigen AC-Servomotoren, THC-und 25-mm-Schraubenlinearführungen und einem Zahnstangensystem angetrieben, um hochpräzises Präzisionsschneiden zu ermöglichen. Das durchdachte Design, basierend auf hochwertigen Komponenten, bietet nahtlos die neuesten Funktionen der Plasma- und Autogastechnologie zu einem kostengünstigen Preis. Als kompakte Maschine kann sie in der Werkstatt bewegt werden, während die vormontierte Lieferung die Inbetriebnahmezeit erheblich verkürzt. Die Anlage besitzt Abdeckungen zum Schutz der mechanischen Teile vor Rauch und anderen Schäden. Die Eigenschaften wie, Geräuscharmer Lauf, hohe Winkelgenauigkeit durch den Einsatz von hochpräzisen Komponenten des Umlaufgetriebes, sprechen für die CNC-Tube TR.









Lieferumfang CNC-Tube TR
Inkl. Software:
- ECP1000 EUROSOFT (siehe Seite 52-53)

Modell	CNC-Tube TR
Schnitt Breite	1000 mm
Schnitt Länge	6000 mm
max. Durchmesser	3000 mm
CNC Einheit	150 mm
Antrieb	SYNCHRONISIERTE SERVOMOTOREN AUF X+Y1+Y2 ACHSEN
Höhenkontrolle	HÖHENKONTROLLEINHEIT FÜR AUTOMATISCHEN LICHTBOGENSENSOR
Plasma Einheit	Thermal Dynamics®
Bewegungssystem	Zahnstangensystem
Anlage	automatische Abdeckungssteuerung, Schlackensammlung und auswechselbares
Positionierungsgenauigkeit	+/- 0,02 mm

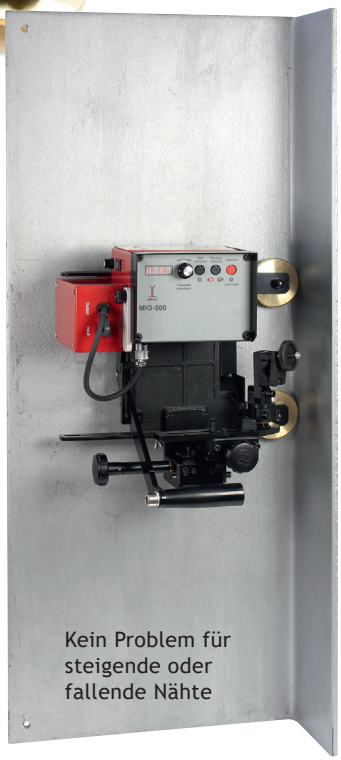
Schweißtraktoren

MIG-500 und MIG 502 mit Magnet

Traktor wählbar mit Batterie oder Netzteil

Mit großem Lieferumfang
Mit dem MIG 500 und MIG 502 kann man problemlos senkrecht und waagerecht schweißen, mit oder ohne Führungsschiene. Die Traktoren können an unterschiedlichen Schienen eingesetzt werden.





Kein Problem für steigende oder fallende Nähte

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

Zubehör wahlweise für Akkubetrieb	Artikelnummer
Ladegerät	02.20.02.11000
Batterie MIG 500 und MIG 502	02.20.02.11010
Zubehör wahlweise für Netzbetrieb	**Artikelnummer**
Netzteil	02.20.02.11100
Kabelset 15 m Controllkabel 5 m	02.20.02.11105
Zubehör optional	**Artikelnummer**
Adapter für Autogenbrenner	02.20.02.10020

Lieferumfang:
1 Schweißtraktor
1 Paar Greifer für Nylon- und Aluschiene

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

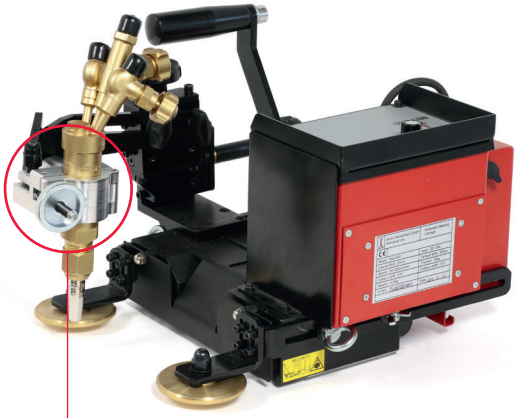
Schweißtraktoren

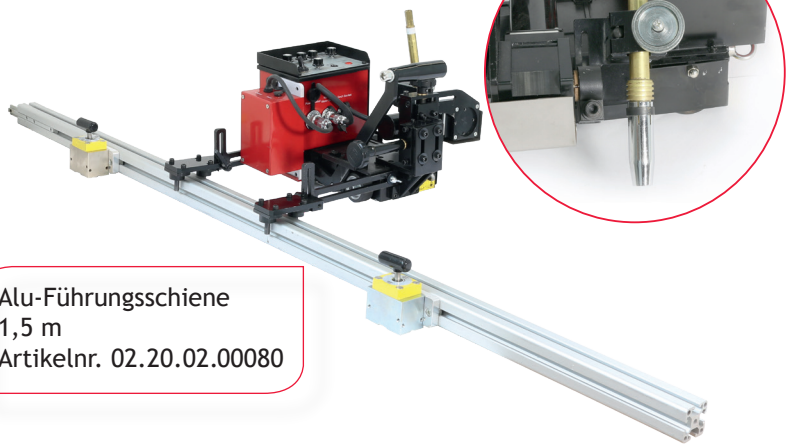
MIG-500 und MIG 502 mit Magnet

Traktor wählbar mit Batterie oder Netzteil

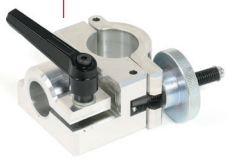
Eigenschaften

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





Alu-Führungsschiene
1,5 m
Artikelnr. 02.20.02.00080



Aufsatz für Schneidbrenner
Artikelnr. 02.20.02.10020



Zusatzakku für MIG 500 und
MIG 502
Artikelnr. 02.20.02.11010



Flexible Nylonschiene
1,5 m
Artikelnr. 02.20.02.00050



Traktor auf Stahlschiene im Einsatz





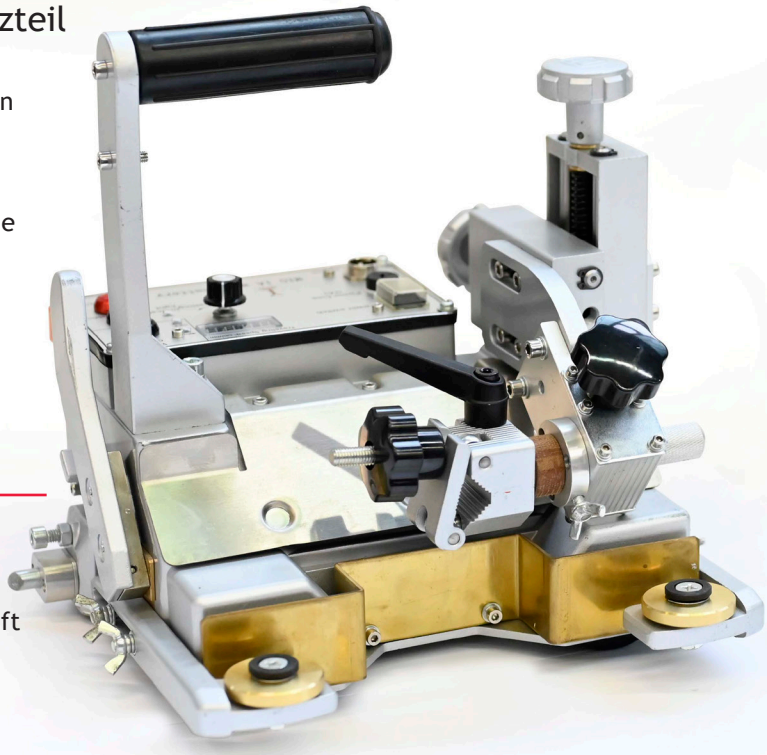
Bedienfelder der MIG-500 und MIG-502 Traktoren

Schweißtraktoren

MIG 1 A

Traktor wählbar mit Batterie oder Netzteil

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



Eigenschaften

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

Modell	MIG 1 A
Betriebsspannung Netzteil	230 V/AC 24 V, 3,5A
Betriebsspannung Traktor	AC 24V
Traktionsleistung	16 kg
Antrieb	4-Radantrieb
Anpassungsbereich Brenner	horizontaler Winkel 40°-55° auf/ ab 40mm, rechts/links 40mm
Geschwindigkeit mm/min	35 ~ 930
Maße (L x B x H) mm	280 x 260 x 265
Gewicht	7,6 kg
Artikelnummer	02.20.01.00010



Display MIG 1A

Zubehör wahlweise für Akkubetrieb	Artikelnummer
Ladegerät	02.20.02.11000
Batterie MIG 1A und MIG 1B	02.20.02.11012
Zubehör wahlweise für Netzbetrieb	**Artikelnummer**
Netzteil	02.20.02.11100
Kabelset 15 m Controllkabel 5 m	02.20.02.11105

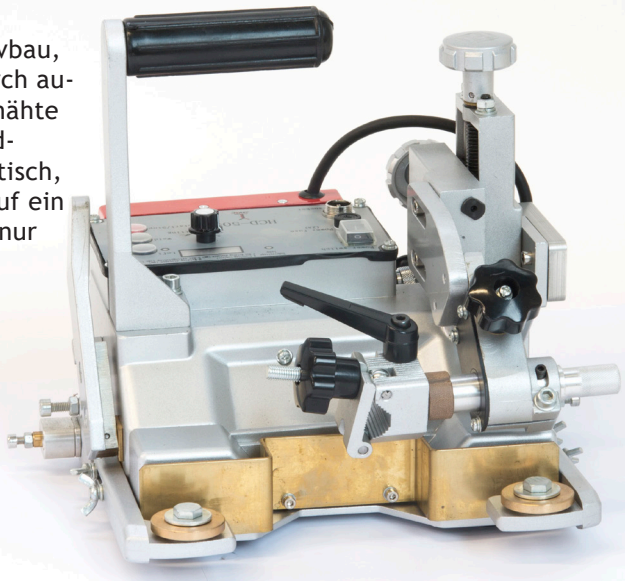
Lieferumfang:
1 Schweißtraktor
Optional:
Ladegerät,Batterie oder Netzteil, Kabelset 15 m,

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Schweißtraktoren

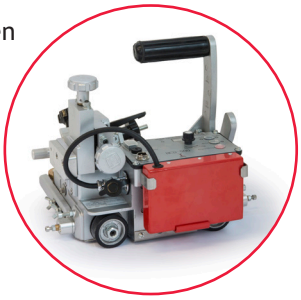
MIG 1 B

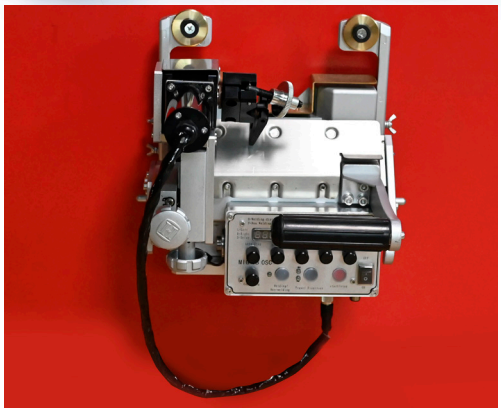
Ein zuverlässiger Partner MIG 1 B mit und ohne Oszillator
Der MIG 1 B wird überwiegend im Schiffs-, Brücken- und Lokomotivbau, sowie in der Stahl- und petrochemischen Industrie eingesetzt. Durch automatisches Schweißen mit Traktor wird die Qualität der Schweißnähte verbessert und fehlerhafte Nähte nahezu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



Eigenschaften

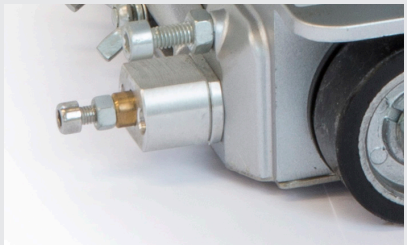
- Stabiles, kompaktes Gehäuse; leicht tragbar.
- Mit Hochleistungsmagnet.
- Niedriger Gewichtsschwerpunkt mit hoher Zugkraft (16 kg); vertikales Fahren möglich.
- Einfache Handhabung mit Magnetfreigabehebel
- Schweißt in beiden Fahrtrichtungen.
- Anwendung im horizonztalen Kehlnahtschweißen mit breitem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





MIG 1B mit Oszillator

Lieferumfang:
1 Schweißtraktor
Optional:
Ladegerät, Batterie oder Netzteil, Kabelset 15 m,



Automatischer Endschalter bei Hindernis



Bedienfeld

Modell	MIG 1 B
Eingangsspannung	DC 24 V
Traktionsleistung	20 kg
Antrieb	4-Radantrieb
Anpassungsbereich Brenner	horizontaler Winkel 40°~55° auf/ ab 40mm, rechts/links 40mm
Geschwindigkeit mm/min	35 ~ 930
Pausenweg / Schweißweg mm	0 - 999
Maße (L x B x H) mm	280 x 260 x 265
Gewicht	8,6 kg
Artikelnummer	02.20.01.00020
Artikelnummer MIG 1 B mit Oszillator	02.20.01.00022

Zubehör wahlweise für Akkubetrieb	Artikelnummer
Ladegerät	02.20.02.11000
Batterie MIG 1A und MIG 1B	02.20.02.11012
Batterie MIG 1B mit Oszillator	02.20.02.11010
Zubehör wahlweise für Netzbetrieb	**Artikelnummer**
Netzteil	02.20.02.11100
Kabelset 15 m Controllkabel 5 m	02.20.02.11105

Schweißtraktoren

MIG-1DUO mit zwei Brennern

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



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



Display MIG-1DUO

Zubehör wahlweise für Akkubetrieb	Artikelnummer
Ladegerät	02.20.02.11000
Batterie MIG 1DUO	02.20.02.11010
Zubehör wahlweise für Netzbetrieb	**Artikelnummer**
Netzteil	02.20.02.11100
Kabelset 15 m Controllkabel 5 m	02.20.02.11105

Lieferumfang:
1 Schweißtraktor
Optional:
Ladegerät,Batterie oder Netzteil, Kabelset 15 m,

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Schweißtraktoren

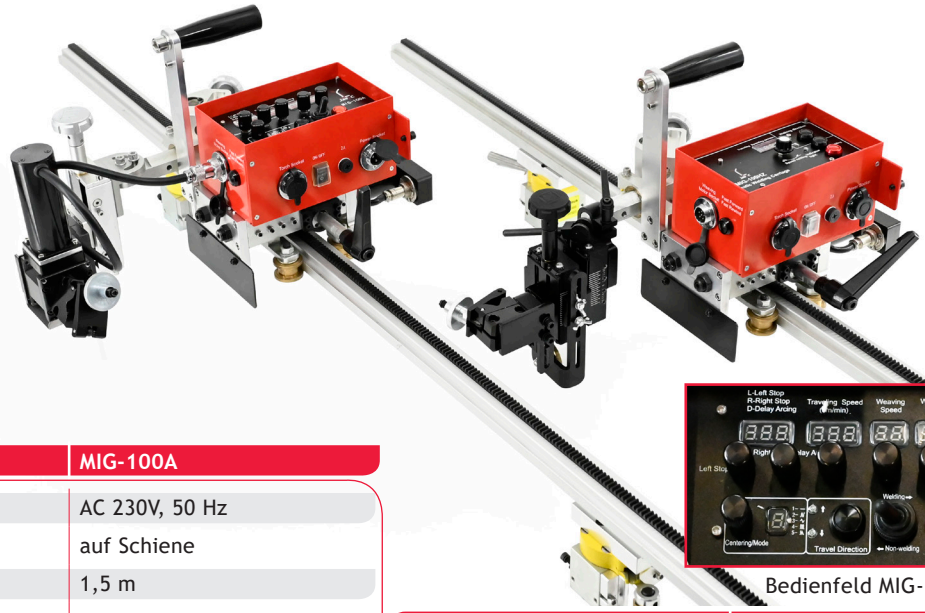
MIG-100A und MIG-100HZ

Traktor wählbar mit Batterie oder Netzteil

MIG-100A und MIG-100HZ Schweißtraktoren werden für vertikales oder horizontales Kehlnahtschweißen oder Stumpfschweißen verwendet, dabei wird die Laufschiene parallel zur Schweißnaht installiert.
Der Fahrwagen von MIG-100A hat eine Pendelfunktion und eignet sich für breite und dicke Schweißnähte;
Die MIG 100HZ ist mit einer mechanischen Höhenabtaster ausgestattet.



Bedienfeld MIG-100HZ





Bedienfeld MIG-100A

Modell	MIG-100A
Eingangsspannung	AC 230V, 50 Hz
Verfahrart	auf Schiene
Schienen Länge	1,5 m
Antrieb	Getriebe und Zahnradantrieb
Saugleistung	200 kg
Geschwindigkeit	3,5 - 95 cm/min
Oszillatorgeschwindigkeit	0-40Kreis/min
Pendelwinkel	0—±8°
Pausenzeit links	0—2.5S
Pausenzeit rechts / Verzögerungszeit Lichtbogen	0—2.5S
Oszillierende Betriebsart	— ⎍ ⩚ ⎍ ⩙
Einstellbereich Schweißbrenner	quer: 110 mm vertikal: 70mm Drehung um X-Achse : ± 45° Drehung um Y-Achse : ± 30
Maße (LxBxH) mm	375x295x270 mm
Gewicht	14,6 kg
Artikelnummer	02.20.01.02040

Modell	MIG-100HZ
Eingangsspannung	24V-4AH Lithium Batterie
Verfahrart	auf Schiene
Schienen Länge	1,5 m
Antrieb	Getriebe und Zahnradantrieb
Saugleistung	200 kg
Geschwindigkeit cm/min	3,5 - 95 cm/min
Einstellbereich Schweißbrenner	quer: 110 mm vertikal: 70mm Drehung um X-Achse : ± 45° Drehung um Y-Achse : ± 30°
Maße (LxBxH) mm	375x295x270 mm
Gewicht	14,6 kg
Artikelnummer	02.20.01.02041

Zubehör wahlweise für Akkubetrieb	Artikelnummer
Ladegerät	02.20.02.11000
Batterie	02.20.02.11010
Zubehör wahlweise für Netzbetrieb	**Artikelnummer**
Netzteil	02.20.02.11100
Kabelset 15 m Controllkabel 5 m	02.20.02.11105
Zubehör optional	**Artikelnummer**
Adapter für Autogenbrenner	02.20.02.10020

Lieferumfang:
1 Schweißtraktor
Optional:
Alu-Führungsschiene
Ladegerät, Batterie oder Netzteil, Kabelset 15 m,

Drehtische ECO-S Line

Schweißpositionierer ECO-S50 und ECO-S100

Eigenschaften

- Der Tisch lässt sich in einem Winkel von 0° bis 90° kippen.
- Start/Stopp über ortsunabhängigen Fuß-schalter.
- Drehrichtung wählbar rechts/links.
- Die Tischgeschwindigkeit ist regelbar von 0,5 - 5 U/min.
- 350A Masseanschluss



bis 100 kg

Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Fußschalter

Modell	ECO-S50	ECO-S100
Netzspannung	1PH/230 V – 50/60 Hz DC	1PH/230 V – 50/60 Hz DC PCB
Drehmotor	120 W	125 W
Hohlwelle ø	30 mm	45 mm
Kippbereich	0° - 90°	0° - 90°
Drehtellerdurchmesser	315 mm	400 mm
Drehzahl	0,5 - 0,5 rpm	0,5 - 5 rpm
Drehmoment	45 Nm	75 Nm
Befestigungslochkreis Ø	110 - 230 mm	110 - 313 mm
Max. Belastung horizontal	50 kg	100 kg
Max. Belastung vertikal	30 kg	50 kg
Kippen	manuell	manuell
Höhe horizontal	390 mm	505 mm
Mittenhöhe der Neigung	290 mm	390 mm
Gewicht	35 kg	55 kg
Artikelnummer	02.30.01.00005	02.30.01.00010

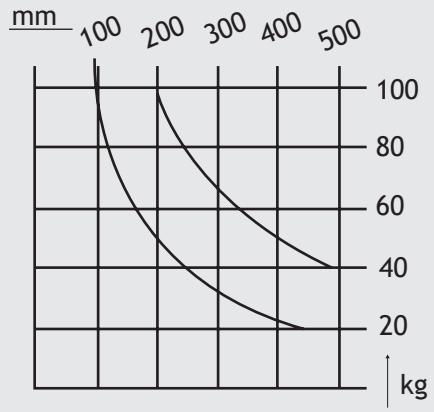


mit 30 mm Hohlwelle ECO-S50

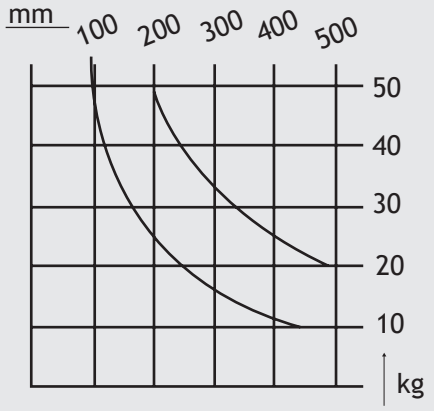
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Drehtische ECO-Line

Schweißpositionierer ECO-S50 und ECO-S100



HORIZONTALE POSITION

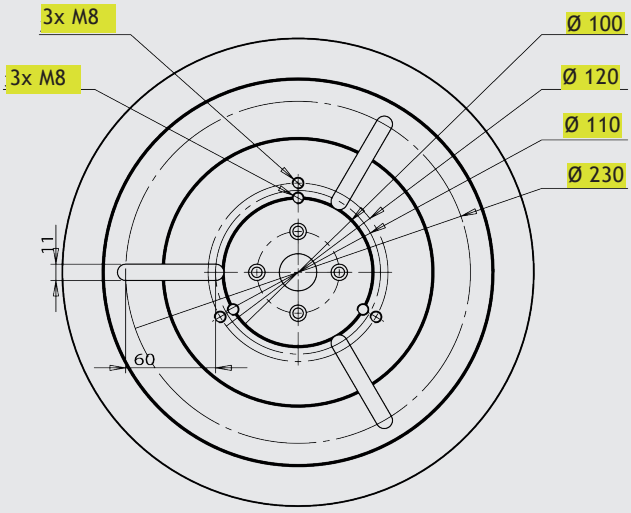


VERTIKALE POSITION

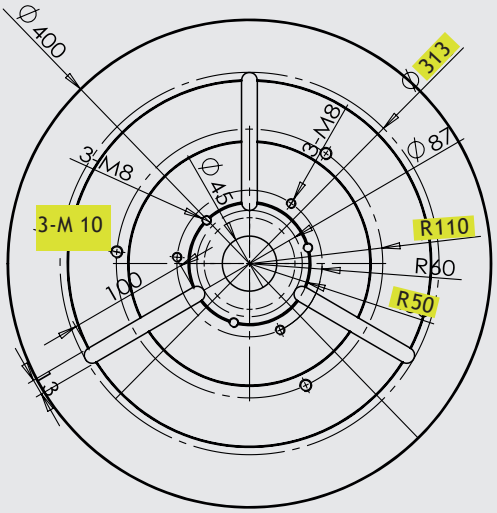
Diagramm: ECO S100

Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:

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



Drehtischplatte ECO S50



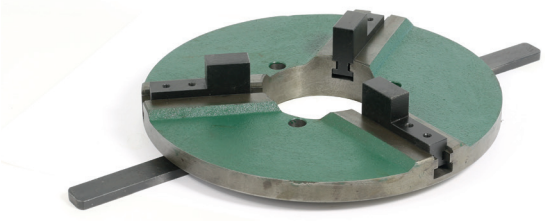
Drehtischplatte ECO S100 und ECO S200

Randnotiz

passendes Schnellspannfutter für ECO-S50
Chuck 200JW und Chuck 300JW.
passendes Schnellspannfutter für ECO-S100
Chuck 200JW, Chuck 300JW und Chuck 400 JW

Seite: 128

Cuck 200 JW
Artikelnr.: 02.20.10.01020
(alt 91919110)



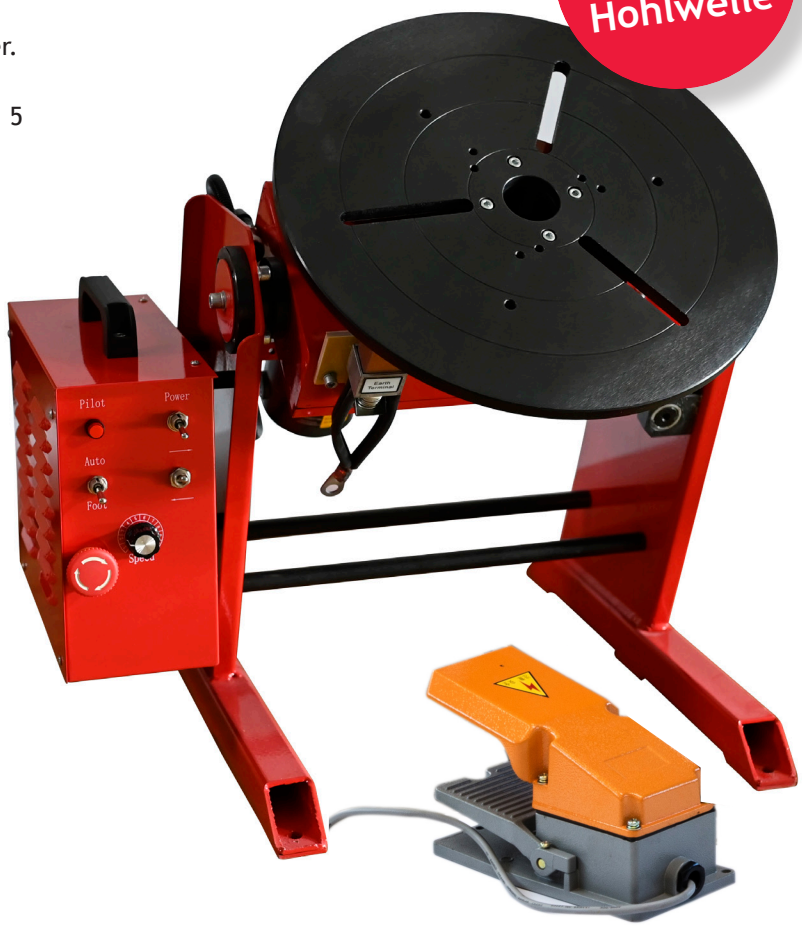
Drehtische ECO-S Line

Schweißpositionierer ECO-S200

Eigenschaften

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

mit 45 mm Hohlwelle



bis 200 kg

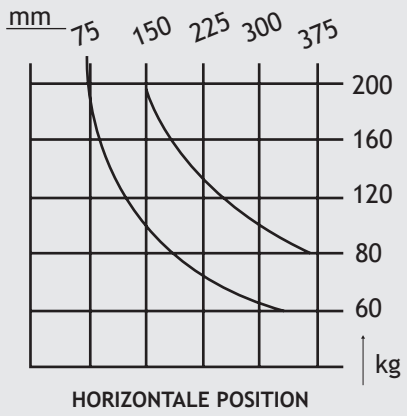
Modell	ECO-S200
Netzspannung	1PH/230 V – 50/60 Hz DC PCB
Drehmotor	200 W
Hohlwelle ø	45 mm
Kippbereich	0° - 90°
Drehtellerdurchmesser	400 mm
Drehzahl	0,5 - 5 rpm
Drehmoment	100 Nm
Befestigungslochkreis Ø	110 - 313 mm
Max. Belastung horizontal	200 kg
Max. Belastung vertikal	100 kg
Kippen	manuell
Höhe horizontal	505 mm
Mittenhöhe der Neigung	390 mm
Gewicht	55 kg
Artikelnummer	02.30.01.00055

Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Fußschalter

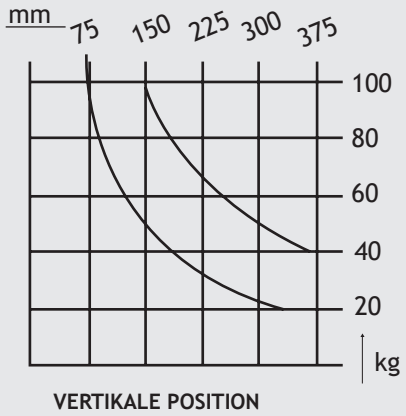
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Drehtische ECO-Line

Schweißpositionierer ECO-S200



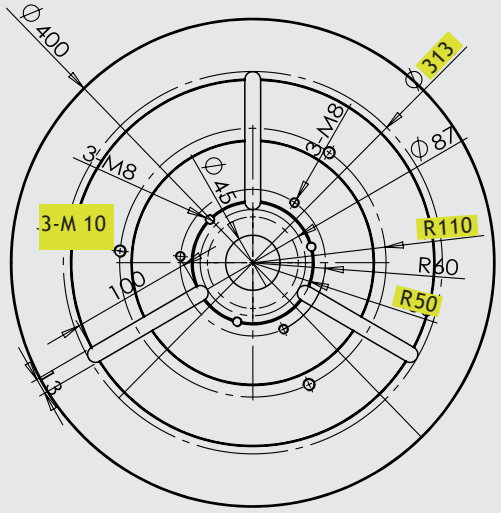
HORIZONTALE POSITION



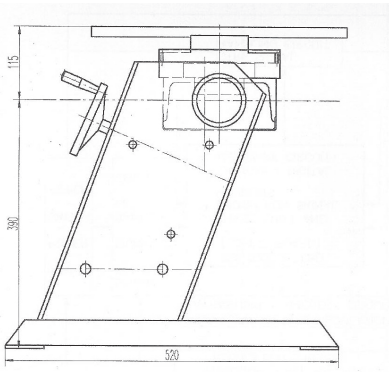
VERTIKALE POSITION

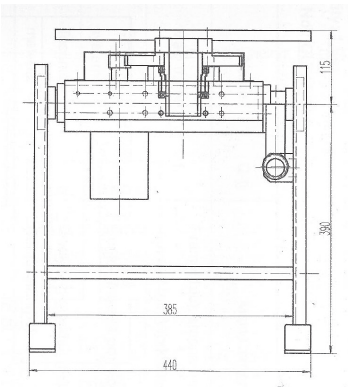
Diagramm: ECO S200

Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:
· den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks
· das Eigengewicht des Spannmittels (Backenfutter)



Drehtischplatte ECO S100 und ECO S200



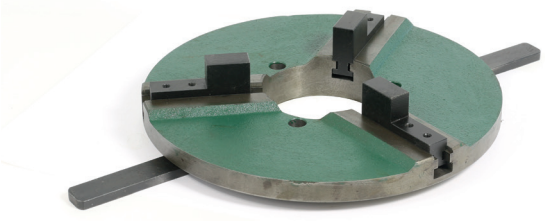


Randnotiz

passendes Schnellspannfutter für ECO-S200
Chuck 200JW*, Chuck 300JW und Chuck 400 JW

Siehe Seite: 128

Cuck 300 JW
Artikelnr.: 02.20.10.01030
(alt:9191919111)



Drehtische ECO-Line

Schweißpositionier Eco-S300

Eigenschaften

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

bis 300 kg



mit 90 mm Hohlwelle

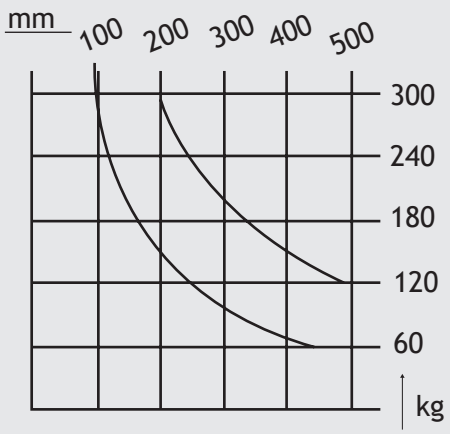
Modell	ECO-S300
Netzspannung	1PH/230 V – 50/60 Hz DC PCB
Drehmotor	200 W
Hohlwelle ø	90 mm
Kippbereich	0° - 90°
Drehtellerdurchmesser	500 mm
Drehzahl	0,2 - 2,5 rpm
Drehmoment	200 Nm
Befestigungslochkreis Ø	110 - 413 mm
Max. Belastung horizontal	300 kg
Max. Belastung vertikal	150 kg
Kippen	manuell
Höhe horizontal	650 mm
Mittenhöhe der Neigung	445 mm
Gewicht	90 kg
Artikelnummer	02.30.01.00065

Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Fußschalter

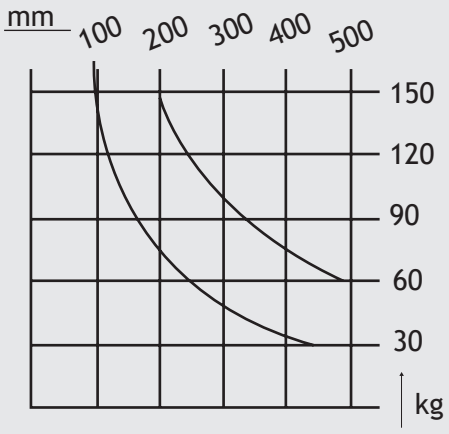
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Drehtische ECO-Line

Schweißpositionierer ECO-S300



HORIZONTALE POSITION



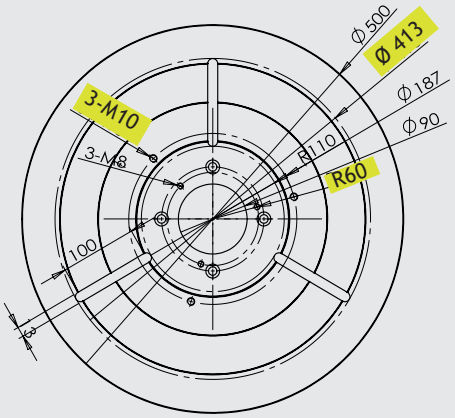
VERTIKALE POSITION

Diagramm: ECO S300

Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:

· den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks

· das Eigengewicht des Spannmittels (Backenfutter)



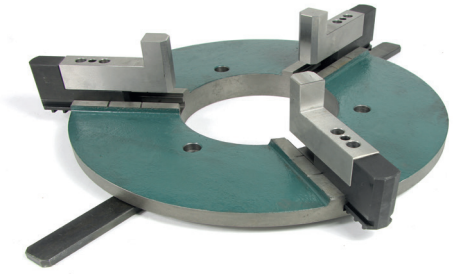
Drehtischplatte ECO S300

Randnotiz

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

Siehe Seite: 128

Cuck 400 JW
Artikelnr.: 02.20.10.01040
(alt:919191116)



Drehtische PRO-Line

Schweißpositionierer PRO 08

Eigenschaften

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



Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Fußschalter

Modell	PRO 08
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz
Masseanschluss	300 A/100 %
Kippbereich	0° – 90°
Drehtellerdurchmesser	300 mm
Hohlwelle	nein
Befestigungslochkreis Ø	100mm bis max. 264 mm
Schlitzbreite Drehteller	14 mm
Drehzahl	0,7 – 7 rpm
Drehmoment	8,8 Nm
Drehrichtungen	rechtsdrehend/linksdrehend
Max. Belastung A	80 kg
Maße (L x B x H) mm	450 x 330 x 360
Gewicht	36 kg
Artikelnummer	02.30.01.10010





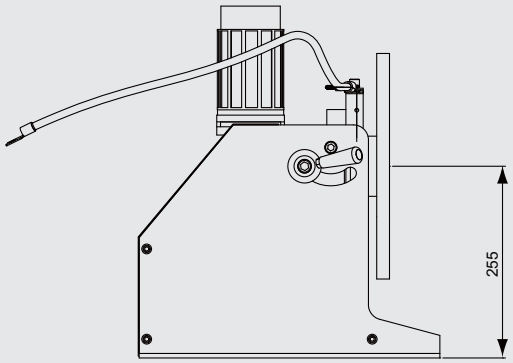
Randnotiz

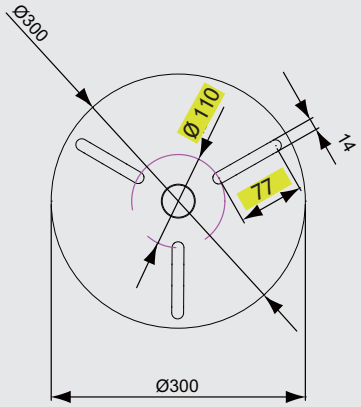
passendes Dreibackenspannfutter Chuck 160D und Chuck 200D.

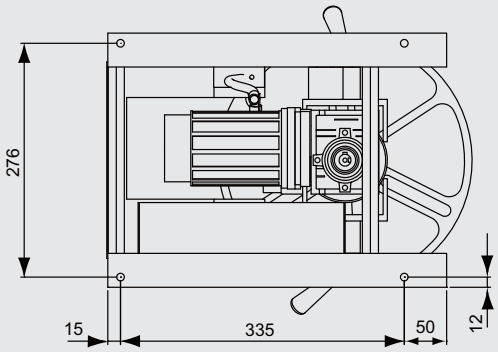


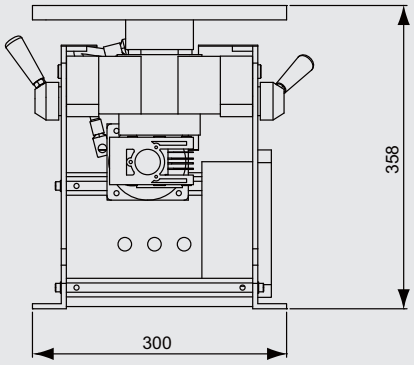
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

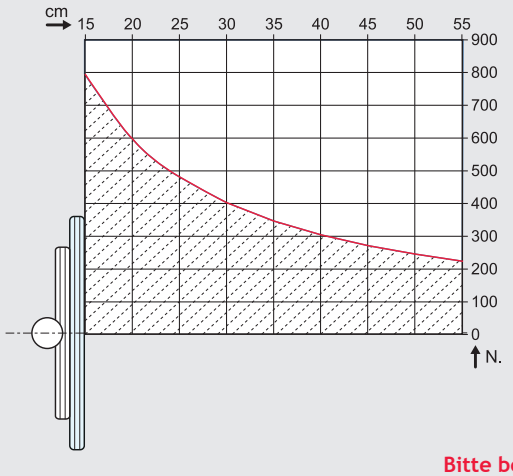
Schweißpositionierer PRO 08

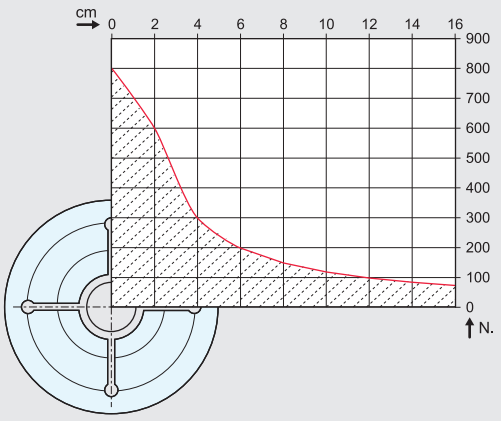












Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:

- den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks
- das Eigengewicht des Spannmittels

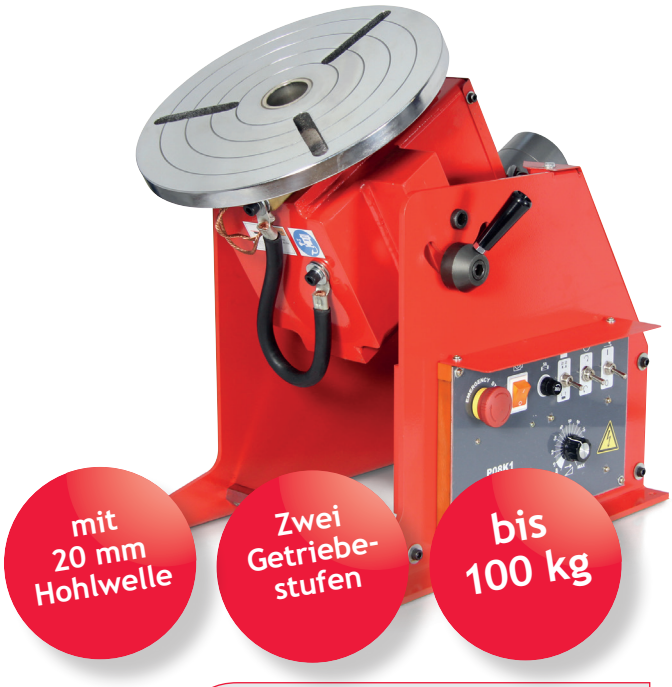
Drehtische PRO-Line

Schweißpositionierer PRO 1

mit 20 mm Hohlwelle

Eigenschaften

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



Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Fußschalter

Modell	PRO 1
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz
Masseanschluss	300 A/100 %
Kippbereich	0° – 90°
Drehtellerdurchmesser	300 mm
Hohlwelle	20 mm
Befestigungslochkreis Ø	110mm bis max. 264 mm
Schlitzbreite Drehteller	14 mm
Drehzahl	A: 0,2 – 2 rpm B: 1,2 – 12 rpm
Drehmoment	A: 24,5 Nm B: 4,4 Nm
Drehrichtungen	rechtsdrehend/ linksdrehend
Max. Belastung A	100 kg
Maße (L x B x H) mm	480 x 325 x 470
Gewicht	50 kg
Artikelnummer	02.30.01.10020



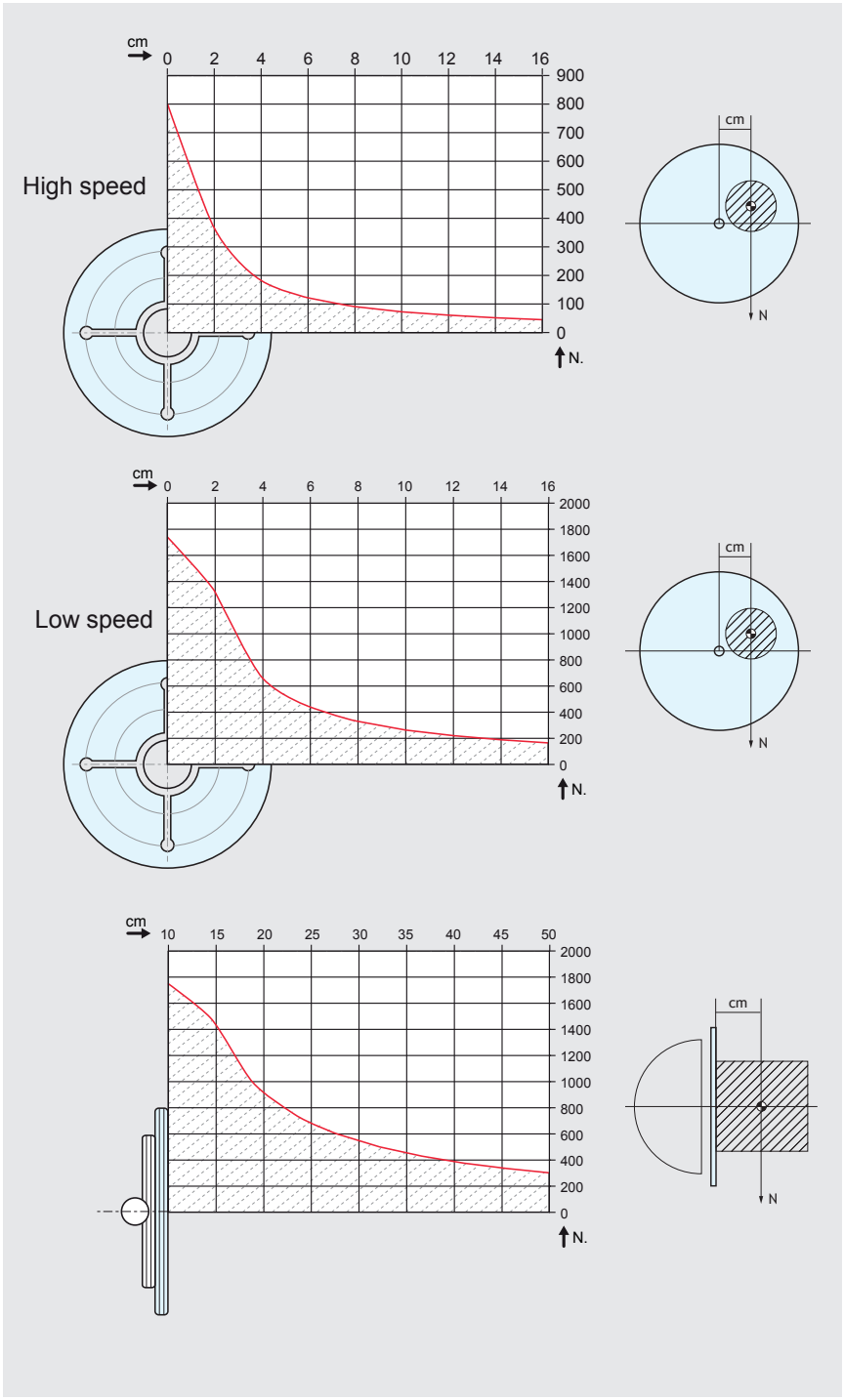
Randnotiz

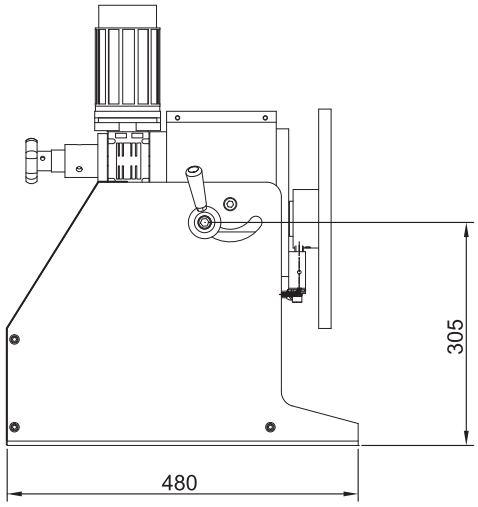
passendes Dreibackenspannfutter Chuck 160D, Chuck 200D, Cuck 300 JW

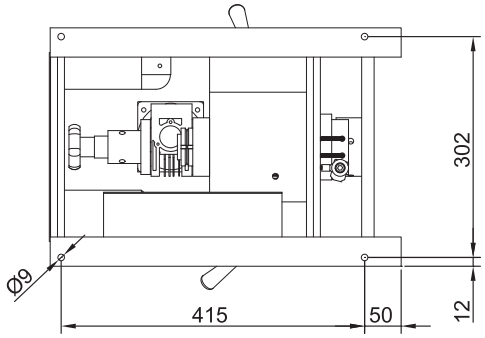
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

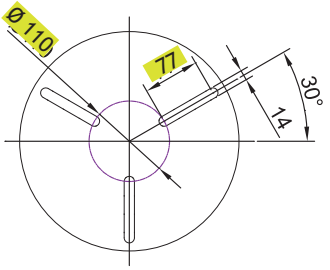
Drehtische PRO-Line

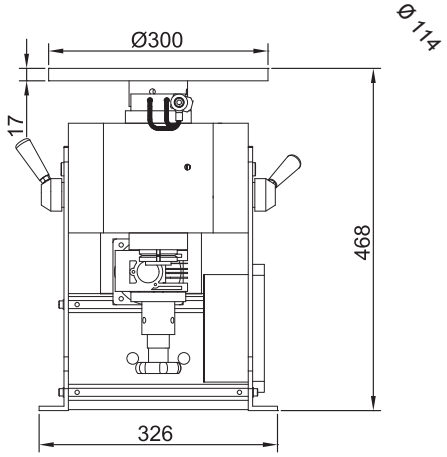
Schweißpositionierer PRO 1











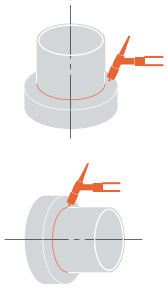
Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:

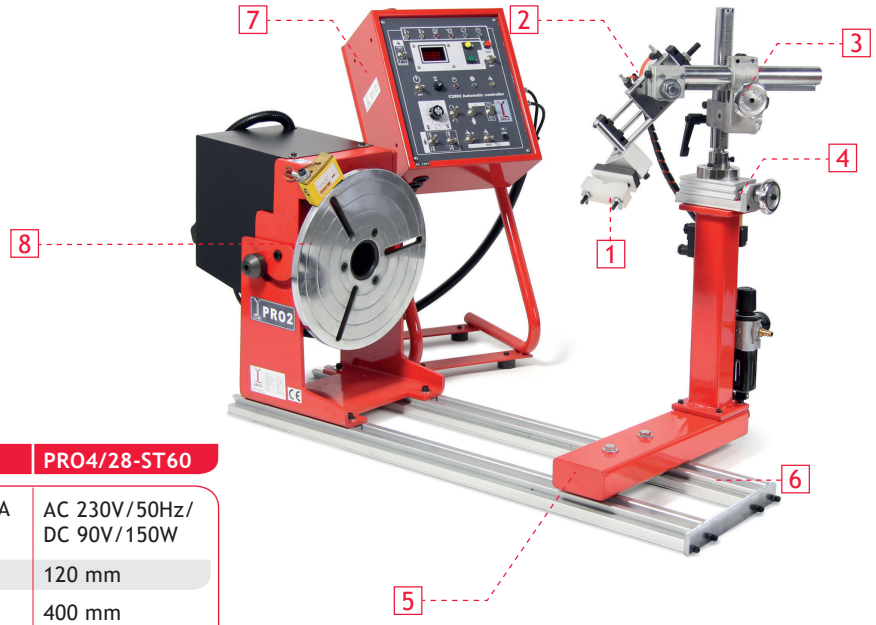
· den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks

· das Eigengewicht des Spannmittels

Automatisierung – leicht

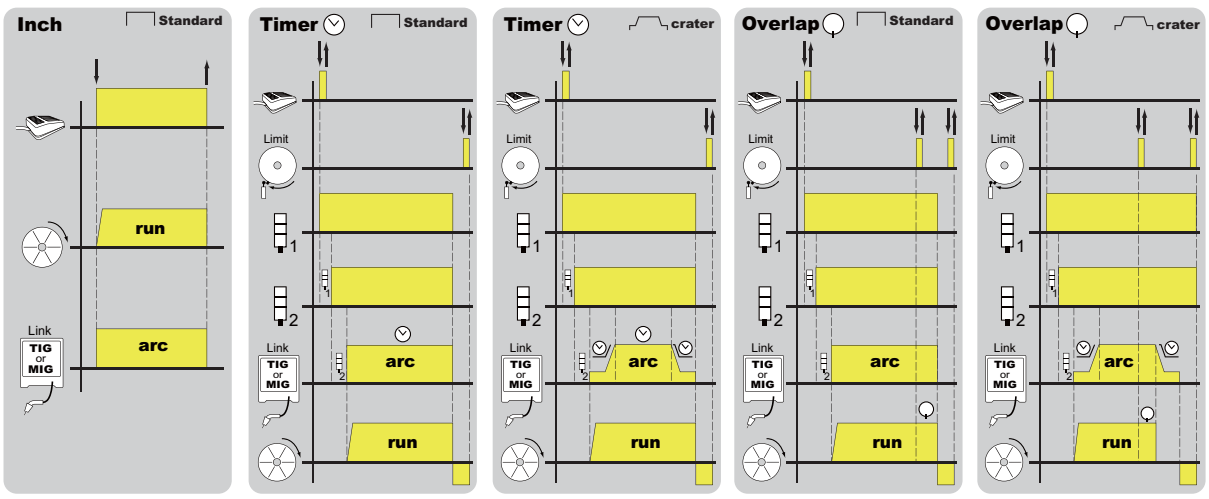
Rundnahtschweißvorrichtung PRO2/28-ST60





Modell	PRO2/28-ST60	PRO4/28-ST60
Netzspannung	AC 230V/50Hz/3A DC 90V/150W	AC 230V/50Hz/ DC 90V/150W
Hohlwelle	60 mm	120 mm
Tischdurchmesser	340 mm	400 mm
Neigungswinkel	0° – 90°	
Schweißstrom	300A/ 100%	
Drehgeschwindigkeit	0,6 – 6 rpm	0,2 - 2,0 rpm
Belastung	200 kg	400 kg
Drehmoment	6,4 Nm	19,6 Nm
Drehrichtung	links/rechts	
Überlapp-Timer (Fixierpunkt)	0 – 99,9 sek	
Timer (Fixierpunkt)	0 – 999 sek	
Zeitsteuerung (Fixierpunkt)	0 – 99,9 sek	
Start/Krater füllen	0 – 99,9 sek	
Bremse	magnetisch	
HF-Schutz	92%	
Starten	Fußschalter (2M)	
Gewicht	87 kg	133 kg
Artikelnummer	02.32.01.10010 (alt:71801166.010)	02.32.01.10060

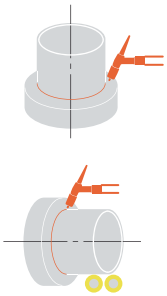
1	TE-C	2-Achsen-Klemmhalterung (PVC) für MIG/WIG-Brenner
2	TE-CAL50	Linearschlitten (50 mm); Anschluss 50 mm
3	TE-XYR	2-Achsen-Zahnstange mit Handrad (100 mm); X/Y-Bereich 100 mm
4	TE-L75	Support (75 mm); Hub 75 mm
5	PL-T	Grundgestell; Befestigung von TE-XYR oder TE-L
6	PL-600	Aluuntergestell; max. Länge Werkstück: 600mm
7	Steuerung	COM 2800, COM 3800 und SPS (separat)
8	PRO 2	Schweißpositionierer; max. Belastung 160 kg
9	FS-1	Fußschalter

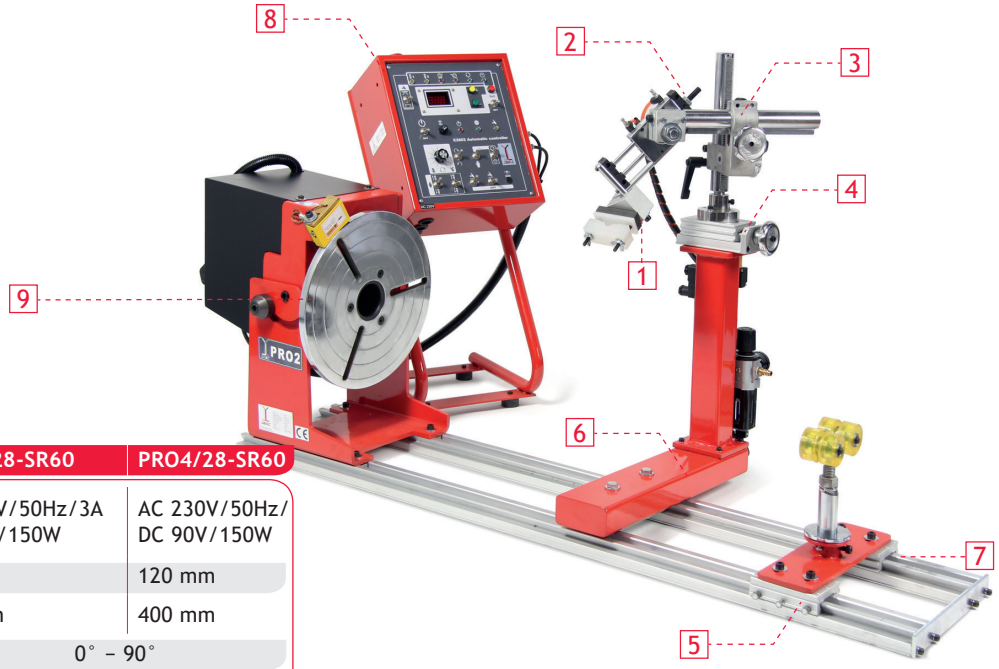


Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Automatisierung – leicht

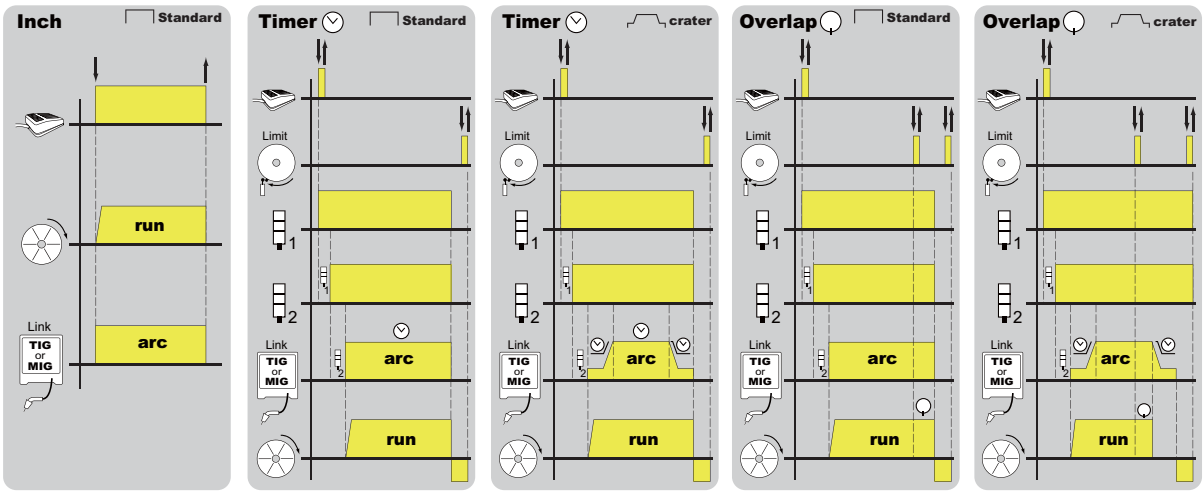
Rundnahtschweißvorrichtung PRO2/28-SR60





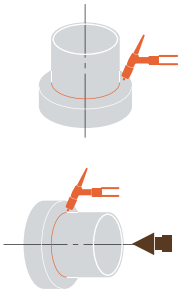
Typ	PRO2/28-SR60	PRO4/28-SR60
Netzspannung	AC 230V/50Hz/3A DC 90V/150W	AC 230V/50Hz/ DC 90V/150W
Hohlwelle	60 mm	120 mm
Tischdurchmesser	340 mm	400 mm
Neigungswinkel	0° – 90°	
Schweißstrom	300A/ 100%	
Drehgeschwindigkeit	0,6 – 6 rpm	0,2 - 2,0 rpm
Belastung	200 kg	400 kg
Drehmoment	6,4 Nm	19,6 Nm
Drehrichtung	links/rechts	
Überlapp-Timer (Fixierpunkt)	0 – 99,9 sek	
Timer (Fixierpunkt)	0 – 999 sek	
Zeitsteuerung (Fixierpunkt)	0 – 99,9 sek	
Start/Krater füllen	0 – 99,9 sek	
Lichtbogenart	Standard/Krater	
Bremse	magnetisch	
HF-Schutz	100%	
Starten	Fußschalter (2M)	
Gewicht	91 kg	137 kg
Artikelnummer	02.32.01.10020 (alt:71801166.040)	02.32.01.10070

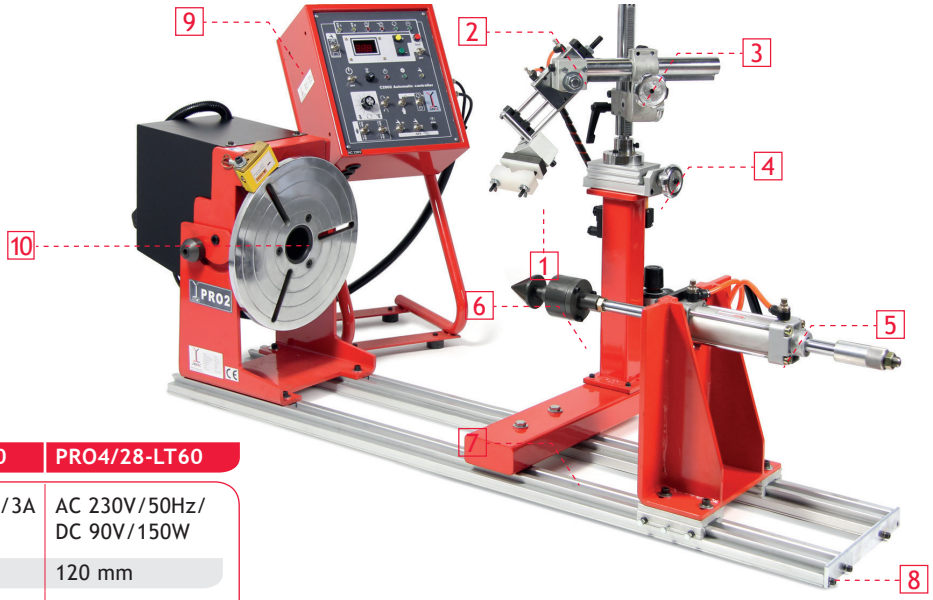
1	TE-C	2-Achsen-Klemmhalterung (PVC) für MIG/WIG-Brenner
2	TE-CAL50	Linearschlitten (50mm); Anschluss 50mm
3	TE-XYR	2-Achsen-Zahnstange mit Handrad (100mm); X/Y-Bereich 100mm
4	TE-L75	Support (75mm); Hub 75mm
5	PL-R	Stützbock für 25 – 280 mm DurchmesserTE-L
6	PL-T	Grundgestell; Befestigung von TE-XYR oder TE-L
7	PL-600	Aluuntergestell; max. Länge Werkstück: 600mm
8	Steuerung	COM 2800, COM 3800 und SPS (separat)
9	PRO 2	Schweißpositionierer; max. Belastung 160kg
		Fußschalter



Automatisierung – leicht

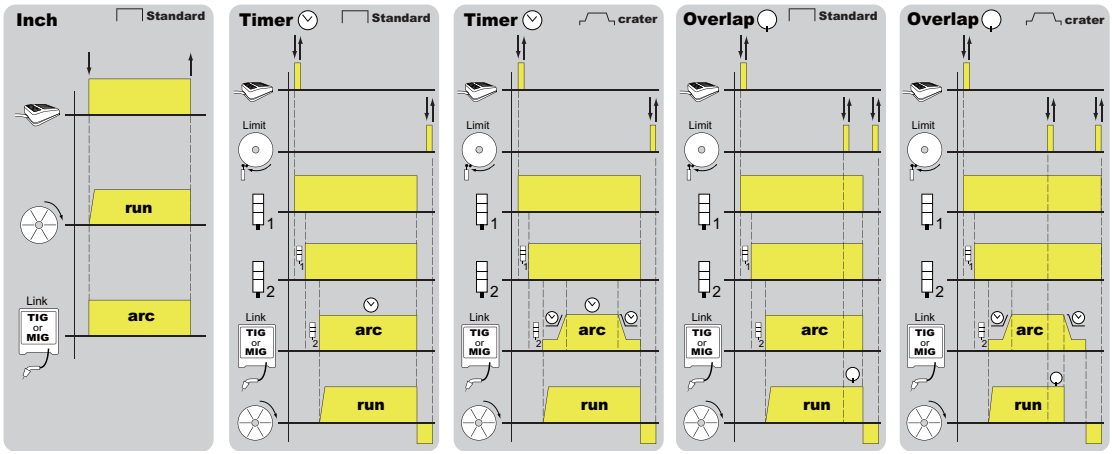
Rundnahtschweißvorrichtung PRO2/28-LT60





Typ	PRO2/28-LT60	PRO4/28-LT60
Netzspannung	AC 230V/50Hz/3A DC 90V/150W	AC 230V/50Hz/ DC 90V/150W
Hohlwelle	60 mm	120 mm
Tischdurchmesser	340 mm	400 mm
Neigungswinkel	0° – 90°	
Schweißstrom	300A/ 100%	
Drehgeschwindigkeit	0,6 – 6 rpm	0,2 - 2,0 rpm
Belastung	200 kg	400 kg
Drehmoment	6,4 Nm	19,6 Nm
Drehrichtung	links/rechts	
Überlapp-Timer (Fixierpunkt)	0 – 99,9 sek	
Timer (Fixierpunkt)	0 – 999 sek	
Zeitsteuerung (Fixierpunkt)	0 – 99,9 sek	
Start/Krater füllen	0 – 99,9 sek	
Lichtbogenart	Standard/Krater	
Bremse	magnetisch	
HF-Schutz	100%	
Starten	Fußschalter (2M)	
Gewicht	105 kg	151 kg
Artikelnummer	02.32.01.10030 (alt: 71801166)	02.32.01.10080

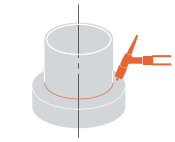
1	TE-C	2-Achsen-Klemmhalterung (PVC) für MIG/WIG-Brenner
2	TE-CAL50	Linearschlitten (50 mm); Anschluss 50 mm
3	TE-XYR	2-Achsen-Zahnstange mit Handrad (100 mm); X/Y-Bereich 100mm
4	TE-L75	Support (75 mm); Hub 75 mm
5	PL-CL100	Pneumatik-Reitstock; Anschluss 100 mm
6	PRO1A-56	Mitlaufender Zentrierkegel Drm.: 56 mmTE-L
7	PL-T	Grundgestell; Befestigung von TE-XYR oder TE-L
8	PL-600	Aluuntergestell; max. Länge Werkstück: 600 mm
8	Steuerung	COM 2800, COM 3800 und SPS (separat)
10	PRO 2	Schweißpositionierer; max. Belastung 160kg
		Fußschalter

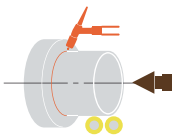


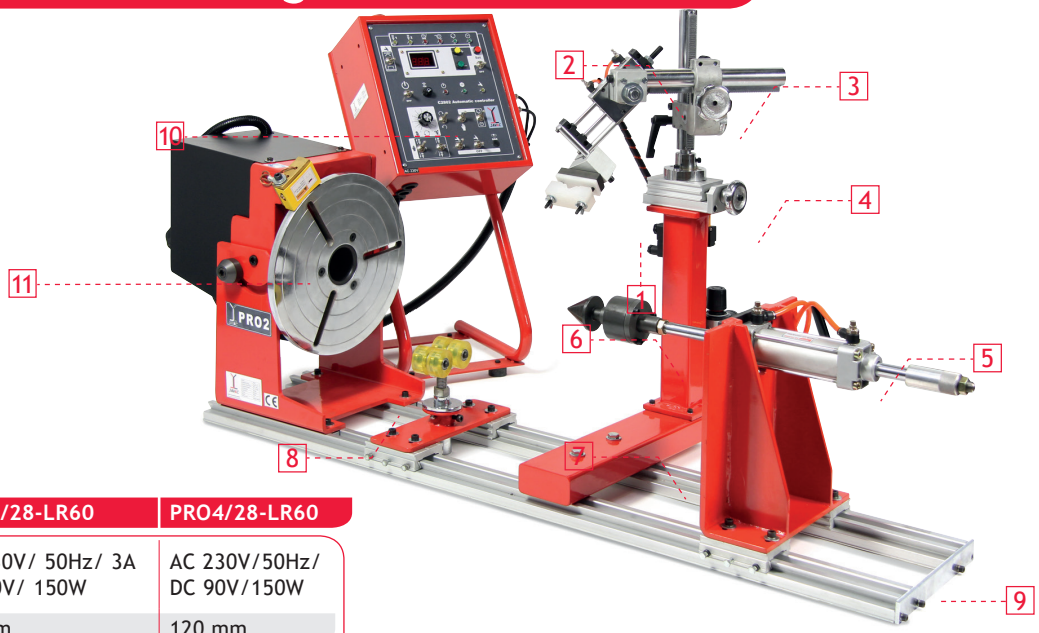
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Automatisierung – leicht

Rundnahtschweißvorrichtung PRO2/28-LR60

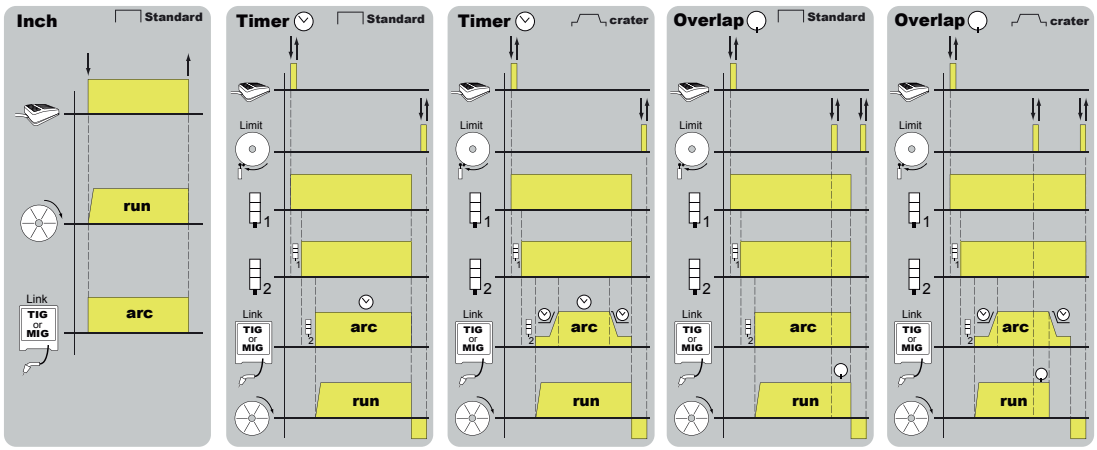






Typ	PRO2/28-LR60	PRO4/28-LR60
Netzspannung	AC 230V/ 50Hz/ 3A DC 90V/ 150W	AC 230V/50Hz/ DC 90V/150W
Hohlwelle	60 mm	120 mm
Tischdurchmesser	340 mm	400 mm
Neigungswinkel	0° – 90°	
Schweißstrom	300A/ 100%	
Drehgeschwindigkeit	0,6 – 6 rpm	0,2 - 2,0 rpm
Belastung	200 kg	400 kg
Drehmoment	6,4 Nm	19,6 Nm
Drehrichtung	links/rechts	
Überlapp-Timer (Fixierpunkt)	0 – 99,9 sek	
Timer (Fixierpunkt)	0 – 999 sek	
Zeitsteuerung (Fixierpunkt)	0 – 99,9 sek	
Start/Krater füllen	0 – 99,9 sek	
Lichtbogenart	Standard/Krater	
Bremse	magnetisch	
HF-Schutz	100%	
Starten	Fußschalter (2M)	
Gewicht	109 kg	155 kg
Artikelnummer	02.32.01.10040 (alt: 71801166.030)	02.32.01.10090

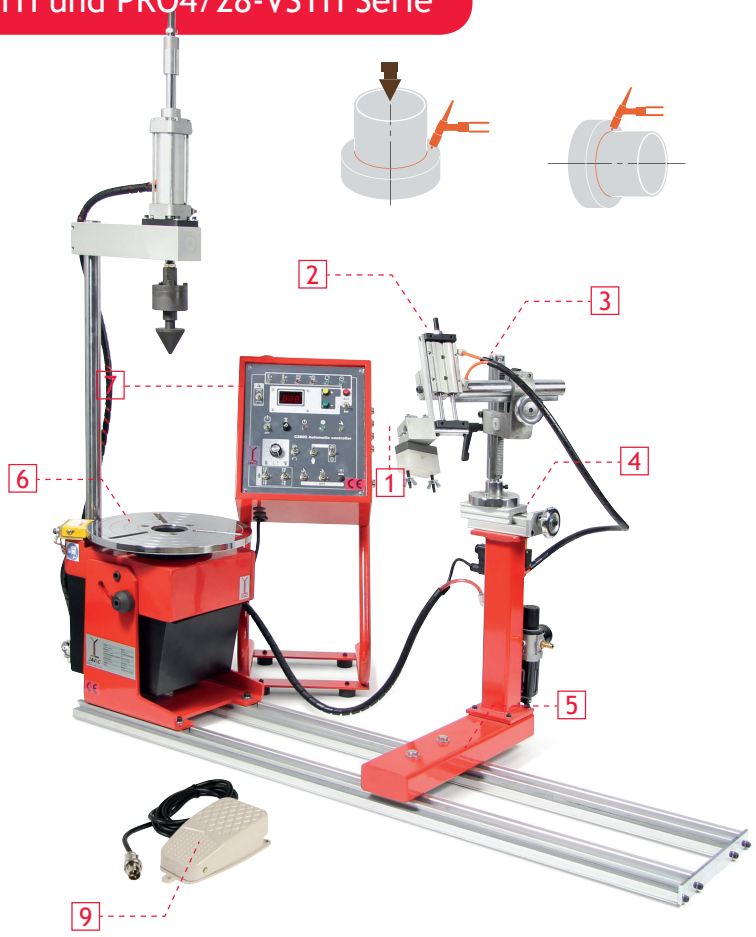
1	TE-C	2-Achsen-Klemmhalterung (PVC) für MIG/WIG-Brenner
2	TE-CAL50	Linearschlitten (50mm); Anschluss 50mm
3	TE-XYR	2-Achsen-Zahnstange mit Handrad (100mm); X/Y-Bereich 100mm
4	TE-L75	Support (75mm); Hub 75mm
5	PL-CL100	Pneumatik-Reitstock; Anschluss 100 mm
6	PRO1A-56	Mitlaufender Zentrierkegel Drm.: 56 mmTE-L
7	PL-T	Grundgestell; Befestigung von TE-XYR oder TE-L
8	PL-R	Stützbock für 25 – 280 mm Durchmesser
9	PL-600	Aluuntergestell; max. Länge Werkstück: 600mm
10	Steuerung	COM 2800, COM 3800 und SPS (separat)
11	PRO 2	Schweißpositionierer; max. Belastung 160kg
		Fußschalter



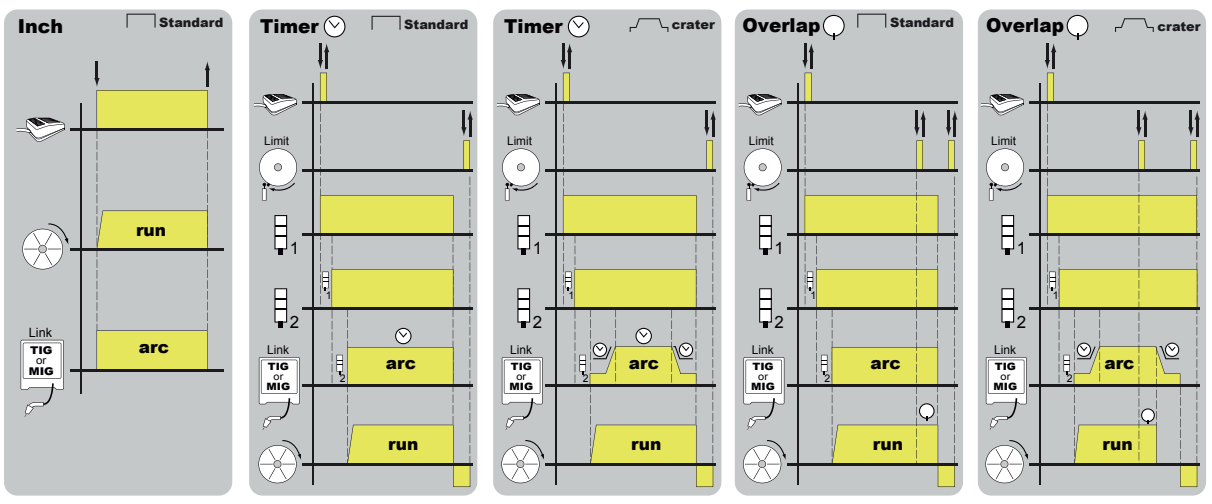
Automatisierung – leicht

Rundnahtschweißvorrichtung PRO2/28-VSTH und PRO4/28-VSTH Serie

Modell	PRO2/28-VSTH20 PRO2/28-VSTH60		PRO4/28-VSTH60 PRO4/28-VSTH60	
Netzspannung	AC 230V/50Hz/6A DC 90V/150W		AC 230V/50Hz/8A DC 90V/150W	
Hohlwelle	60 mm		120 mm	
Tischdurchmesser	340 mm		400 mm	
Neigungswinkel	0° – 90°			
Schweißstrom	300A/ 100%			
Drehgeschwindigkeit	0,6 – 6 rpm		0,2 - 2,0 rpm	
Belastung	200 kg		400 kg	
Drehmoment	6,4 Nm		19,6 Nm	
WerkstückØ	400 mm		460 mm	
Werkstücklänge	200 mm	600 mm	200 mm	600 mm
Drehrichtung	links/rechts			
Überlapp-Timer (Fixierpunkt)	0 – 99,9 sek			
Timer (Fixierpunkt)	0 – 999 sek			
Zeitsteuerung (Fixierpunkt)	0 – 99,9 sek			
Start/Krater füllen	0 – 99,9 sek			
Lichtbogenart	Standard/Krater			
Bremse	magnetisch			
HF-Schutz	100%			
Starten	Fußschalter (2M)			
Gewicht	136 kg		152 kg	
Artikelnummer PRO 2/28-VSTH20 PRO 4/28-VSTH20	02.32.01.10050 (alt: 71801166.020)		02.32.01.10100	
Artikelnummer PRO 2/28-VSTH60 PRO 4/28-VSTH60	02.32.01.10052			



1	TE-C	2-Achsen-Klemmhalterung (PVC) für MIG/WIG-Brenner
2	TE-CAL50	Linearschlitten (50mm); Anschluss 50mm
3	TE-XYR	2-Achsen-Zahnstange mit Handrad (100mm); X/Y-Bereich 100mm
4	TE-L75	Support (75mm); Hub 75mm
5	PL-T	Grundgestell; Befestigung von TE-XYR oder TE-L
6	VPOS1-H20	Drehtisch (200 mm); max. Länge Werkstück: 350 mm
7	Steuerung	COM 2800, COM 3800 und SPS (separat)
9	FS-1	Fußschalter



Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

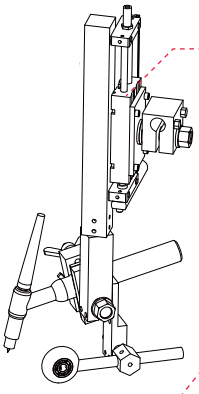
Automatisierung – leicht

Einzelteilaufstellung

TE-CAL50 Artikelnummer 02.32.01.18000	Linearschlitten (50 mm) Anschluss: 50 mm
TE-CAL75 Artikelnummer 02.32.01.18003	Linearschlitten (75 mm) Anschluss: 75 mm
TE-CAL100 Artikelnummer 02.32.01.18005	Linearschlitten (100 mm) Anschluss: 100 mm

TE-C Artikelnummer 02.32.01.18006	2-Achsen-Klemmhalterung (PVC) für MIG-/WIG-Brenner
TE-C1 Artikelnummer 02.32.01.18007	2-Achsen-Klemmhalterung (Bakelit) für WIG SR-18 & 26

TE-CAWL75
Pneumatische
Brennerhöhentaster



	2-Achsen-Zahn-stange mit Handrad (100 mm)
TE-XYR siehe Seite 156	X-Bereich: 100 mm Y-Bereich: 100 mm X-Bereich: 300 mm Y-Bereich: 300 mm

COM Drehtisch-Steuerungsserie
(hier COM2800)

TE-L75 Artikelnummer 02.32.01.18010	Support (75 mm) Hub: 75 mm
TE-L100 Artikelnummer 02.32.01.18011	Support (100 mm) Hub: 100 mm
TE-L150 Artikelnummer 02.32.01.18012	Support (150 mm) Hub: 150 mm
TE-L200 Artikelnummer 02.32.01.18122	Support (200 mm) Hub: 200 mm



PRO2/3 Drehtisch

AM1 Artikelnummer 02.32.01.18400	5/2-Wege Druckluft-Ventil (manuell)
AA1 Artikelnummer 02.32.01.18420	5/2 Magnetventil einfach
AA2 Artikelnummer 02.32.01.18430	5/2 Magnetventil doppelt

PL-R Artikelnummer 02.32.01.18210	Stützbock für 25 – 280 mm

PL-CL100 Artikelnummer 02.32.01.18220	Pneumatik-Reitstock Anschluss: 100 mm
PL-CL100H Artikelnummer 02.32.01.18222 für PRO 3 / PRO 4	Pneumatik-Reitstock Anschluss: 100 mm

PL-300 L Artikelnummer 02.32.01.18300	Aluuntergestell (mit Schwalbenschwanzführung) Länge Werkstück max.: 300 mm Gesamtlänge der Schiene: 1.040 mm (bei: LR-Serie)
PL-600 L Artikelnummer 02.32.01.18310	*Alugrunduntergestell für alle Auto-matisierungen (mit Schwalbenschwanzführung) Länge Werkstück max.: 600 mm Gesamtlänge der Schiene: 1.340 mm (bei: LR-Serie)
PL-1000 L Artikelnummer 02.32.01.18320	Aluuntergestell (mit Schwalbenschwanzführung) Länge Werkstück max.: 1.000 mm Gesamtlänge der Schiene: 1.740 mm (bei: LR-Serie))
PL-1500 L Artikelnummer 02.32.01.18330	Aluuntergestell (mit Schwalbenschwanzführung) Länge Werkstück max.: 1.500 mm Gesamtlänge der Schiene: 2.240 mm (bei: LR-Serie)
PL-2000 L Artikelnummer 02.32.01.18340	Aluuntergestell (mit Schwalbenschwanzführung) Länge Werkstück max.: 2.000 mm Gesamtlänge der Schiene: 2.740 mm (bei: LR-Serie)
PL-2500 L Artikelnummer 02.32.01.18350	Aluuntergestell (mit Schwalbenschwanzführung) Länge Werkstück max.: 2.500 mm Gesamtlänge der Schiene: 2.830 mm (bei: LR-Serie)



PL-T Artikelnummer 02.32.01.18200	Grundgestell Befestigung von: TE-XYR oder TE-L

FS-1 Artikelnummer 71801118FS1	Fußschalter Start/Stopp

SPS Artikelnummer 02.30.80.10230	SPS Multifunktions-steuerung

Steuerungen siehe Seite 92

PRO1A-26 Artikelnummer 02.32.01.18240	Mitlaufender Zentrierkegel Drm.: 5–26 mm
PRO1A-56 Artikelnummer 02.32.01.18250	Mitlaufender Zentrierkegel Drm.: 8–56 mm
PRO1A-106 Artikelnummer 02.32.01.18260	Mitlaufender Zentrierkegel Drm.: 53–106 mm



Auch mit SPS-Steuerung erhältlich

Drehtische für 3D Baukastentischsyteme

Schweißpositionierer PRO 2 PN / PRO 3 PN / PRO 4 PN

Eine kompakte Lösung

Alle drei PRO PN Tische haben am Rahmenboden Montagelöcher zum Befestigen. Dank den speziellen Bolzen lassen sich die Schweißtische sehr leicht, schnell und sicher anbringen.
Außerdem können Sie auf diesem modularen Baukastensystem andere Hilfsanlagen wie zum Beispiel den Stützbock EVR 300, Traversen und Brenner Stative anbauen, so dass die einzelnen Schweißteile des Schweißvorganges an den entsprechenden Flächen oder Punkten gespannt sind und so eine optimale Lageposition erhalten.





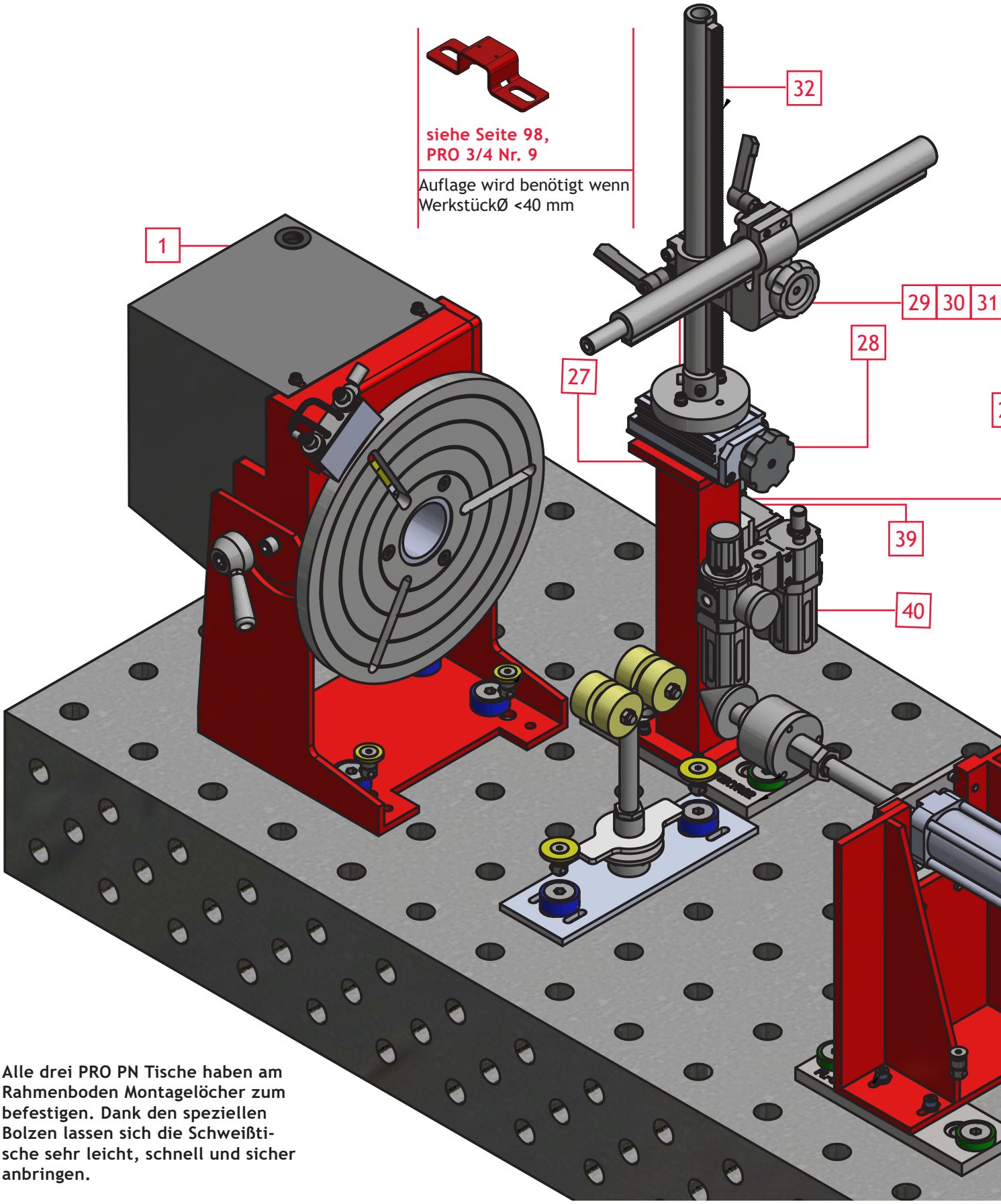
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Schweißpositionierer PRO 2 PN

POS	Stk.	Bezeichnung 3D System 28 mm	Artikelnummer	POS	Stk.	Bezeichnung 3D System 16 mm	Artikelnummer
		Schweißdrehtisch					
1	1	Pro 2 PN	02.30.01.10112				
2	4	Senkkopf Spannbolzen 28x50 mm	02.32.02.00010	4	4	Senkkopfspannbolzen 16 x 24	02.32.02.00014
3	4	Distanzbuchse 28mm	02.32.02.00050	5	4	Distanzscheibe 16 mm	02.32.02.00054
		Stützbock PL-R					
6	1	Stützbock PL-R D 25 -280 mm	02.32.01.18210				
7	2	Senkkopf Spannbolzen 28x50 mm	02.32.02.00010	9	2	Senkkopfspannbolzen 16 x 24	02.32.02.00014
8	2	Distanzbuchse 28mm	02.32.02.00050	10	2	Distanzscheibe 16 mm	02.32.02.00054
		Reitstock Pneumatisch					
11	4	Zylinderschraube DIN912 M8x25	02.52.912.M8x25				
12	4	Federring DIN 127 8	02.52.127.000M8				
13	4	Scheibe DIN 125 M8	02.52.125.000M8				
14	1	Reitstock PL CL 100	02.32.01.18220				
15	2	Befestigung Platte für Reitstock	02.32.02.00060				
16	1	Mitlaufender Zentriekegel A26 D. 5 - 26 mm	02.32.01.18240				
16	1	Mitlaufender Zentriekegel A 56 D 8 - 56 mm	02.32.01.18250				
16	1	Mitlaufender Zentriekegel A 106 D 53 - 106 mm	02.32.01.18260				
16	1	Mitlaufender Zentriekegel A 152 D 80 - 152 mm	02.32.0118270				
17	4	Senkkopfspannbolzen 28x50 mm	02.32.02.00010	19	4	Senkkopfspannbolzen 16 x 24	02.32.02.00014
18	4	Distanzbuchse 28mm	02.32.02.00066				
		Brenner - Taverse					
20	1	Traverse TE R02	02.32.01.18202				
21	1	Befestigung Platte für Traverse	02.32.02.00064				
22	4	DIN 912 Zylinderschraube M6x20	02.52.912.M6x20				
23	4	DIN 127 Federring 6	02.52.127.000M6				
24	4	DIN 125 Scheibe M6	02.52.125.000M6				
25	2	Senkkopf Spannbolzen 28x50 mm	02.32.02.00010				
26	2	Distanzbuchse 28mm für Traverse / Reitstock	02.32.02.00066				
		Supporte					
27	2	Zylinderschraube DIN912 M6x20	02.52.912.M6x20				
28		Support TE L 75 mm	02.32.01.18010	31			
28		Support TE L 100 mm	02.32.01.18011	31	1	Support TE L 100 mm	02.32.01.18011
28	1	Support TE L 150 mm	02.32.01.18012	31			
		Aufbau der Brennerstativ TE XYR					
29	2	Zylinderschraube DIN912 M6x30	02.52.912.M6x30				
30	2	Federring DIN 127 6	02.52.127.000M6				
31	2	Scheibe DIN 125 M6	02.52.125.000M6				
		Stative					
32	1	TE XYR 10	02.20.14.10010				
32	1	TE XYR 20	02.20.14.10020				
32	1	TE XYR 30	02.20.14.10034				
		Linearschlitten pneumatisch					
33	1	TE-CAL 50 mm	02.32.01.18000				
33	1	TE-CAL 100 mm	02.32.01.18004				
33	1	TE-CAL 150 mm	02.32.01.18005				
		2 Achsen-Klemmhalter TE-C					
34	1	TE-C	02.32.01.18006				
		Pneumatisches Magnetventil					
35	1	AA1 5/2 für einen Pneumaticzylinder	02.32.01.18420				
36	1	AA2 5/2 für zwei Pneumaticzylinder	02.32.01.18430				
37	1	Wartungseinheit	02.32.01.18500				
		Stützbock					
siehe	2	Niederhalter EVR 300	02.32.02.18250				
Seite 134	2	Senkkopf Spannbolzen 28x50 mm	02.32.02.00010		2	Senkkopfspannbolzen 16 x 24	02.32.02.00014
		Brenner-Stativ					
siehe	1	Niederdrücker BS	02.32.02.18252				
Seite 156	2	Senkkopf Spannbolzen 28x50 mm	02.32.02.00010		2	Senkkopfspannbolzen 16 x 24	02.32.02.00014

Drehtische für 3D Baukastentischsyteme

Schweißpositionierer PRO 2 PN

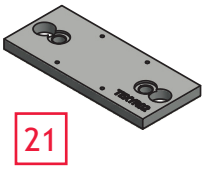


Alle drei PRO PN Tische haben am Rahmenboden Montagelöcher zum befestigen. Dank den speziellen Bolzen lassen sich die Schweißtische sehr leicht, schnell und sicher anbringen.

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Drehtische für 3D Baukastentischsyteme

Schweißpositionierer PRO 2 PN



21

Platte für Traverse



15

Platte für Reitstock



2

Stützbolzen 28"mm



9

Stützbolzen "16mm



3

Buchse 28"mm



18

Buchse 28"mm für Reitstock / Traverse



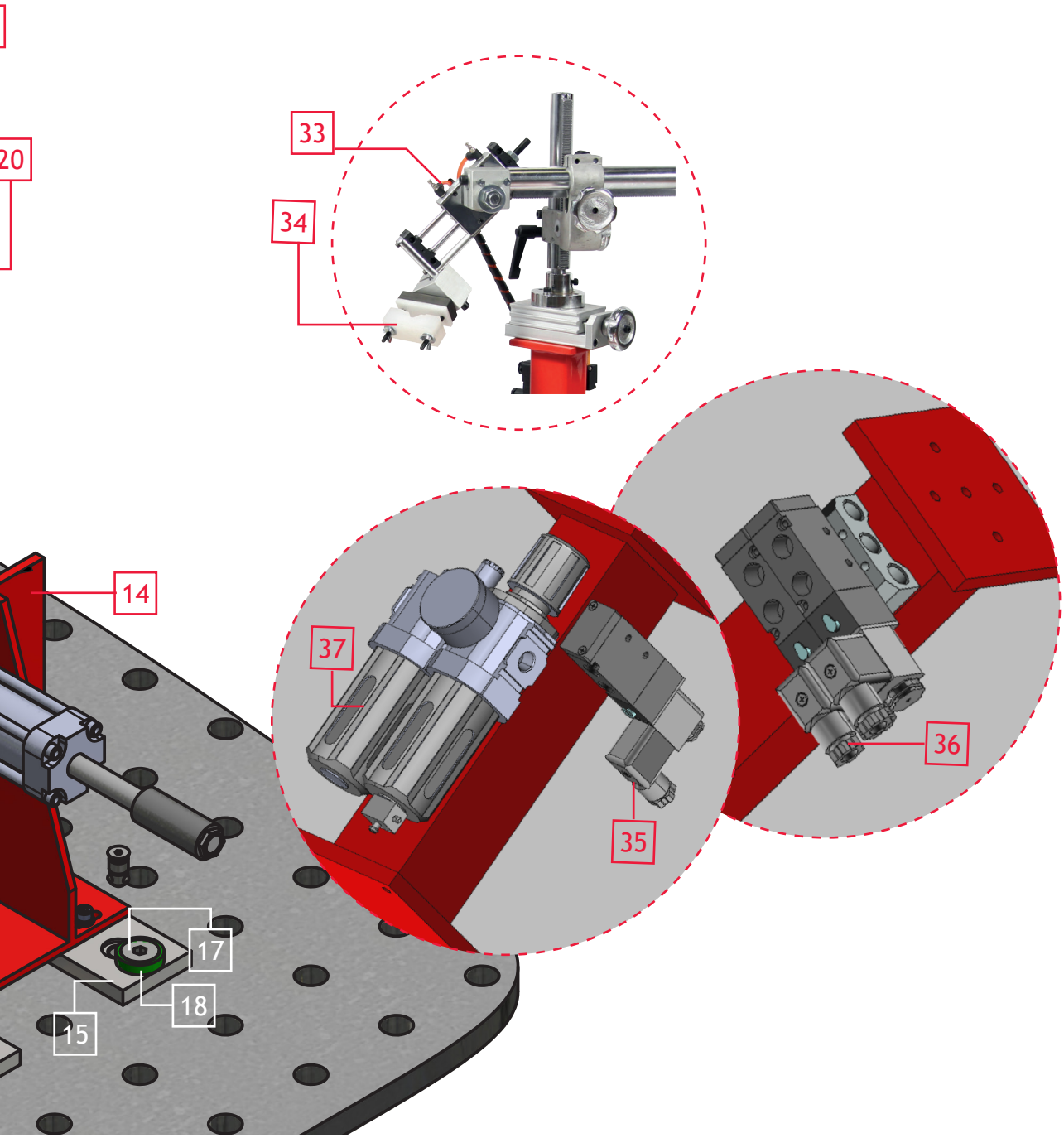
10

Scheibe 16"mm



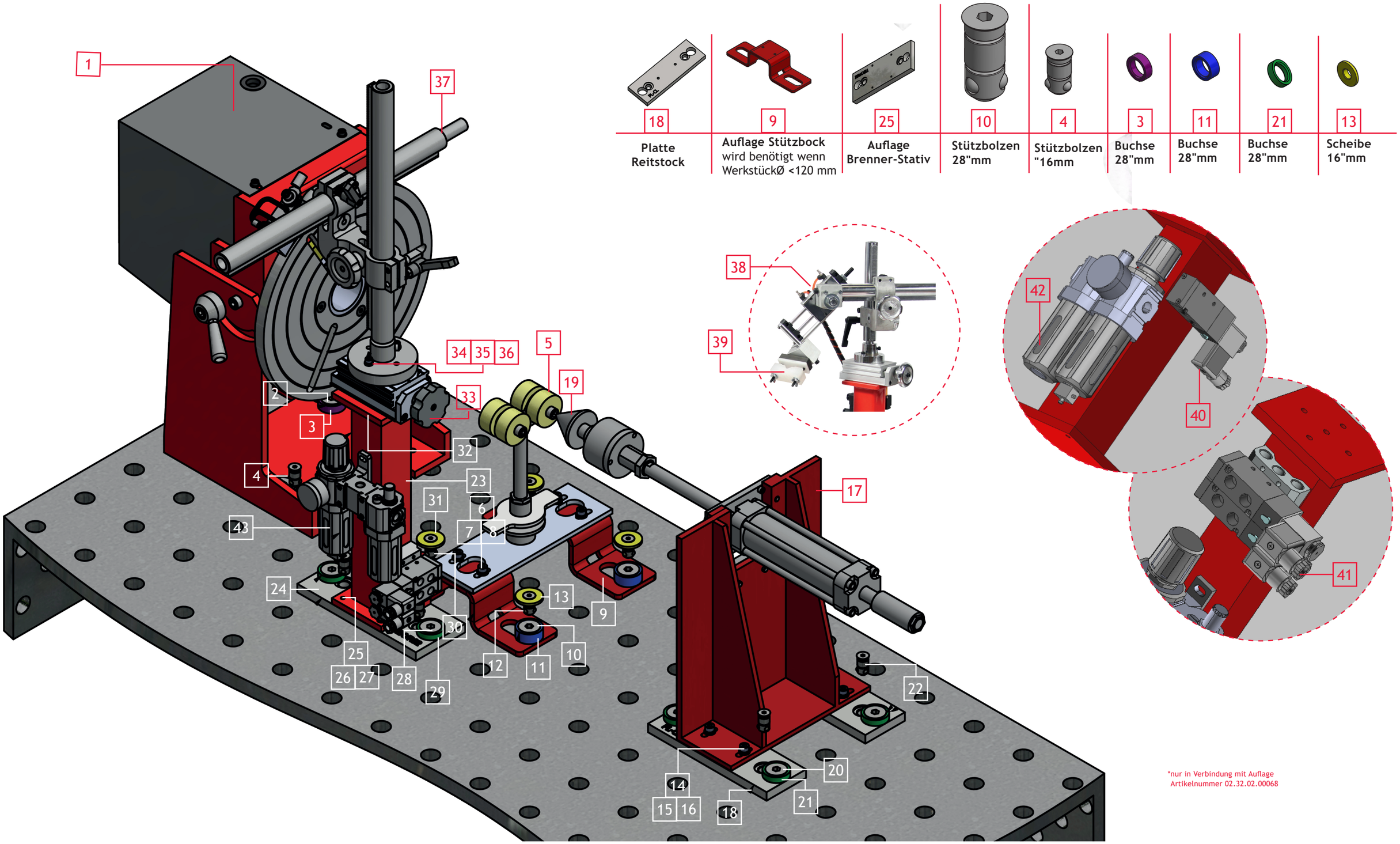
5

Scheibe 16"mm



Drehtische für 3D Baukastentischsyteme

Schweißpositionierer PRO 3 PN und PRO 4 PN



18	9	25	10	4	3	11	21	13
Platte Reitstock	**Auflage Stützbock** wird benötigt wenn WerkstückØ <120 mm	**Auflage Brenner-Stativ**	**Stützbolzen 28"mm**	**Stützbolzen "16mm**	**Buchse 28"mm**	**Buchse 28"mm**	**Buchse 28"mm**	**Scheibe 16"mm**

*nur in Verbindung mit Auflage Artikelnummer 02.32.02.00068

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 09.06.2022

Schweißpositionierer PRO 3 PN und PRO 4 PN

POS	Stk.	Bezeichnung 3D System 28 mm	Artikelnummer	POS	Stk.	Bezeichnung 3D System 16 mm	Artikelnummer
		Schweißdrehtisch					
1	1	Pro 3 PN	02.30.01.10132			→	
1	1	Pro 4 PN	02.30.01.10142				
2	4	Senkkopfspannbolzen 28*x50 mm	02.32.02.00010	4	4	Senkkopfspannbolzen 16 x 24	02.32.02.00014
3	4	Distanzbuchse PRO 3/4 28mm	02.32.02.00051				
		Stützbock PL-R					
5	1	Stützbock PL-R D 25 -280 mm	02.32.01.18210				
6	4	Zylinderschraube DIN912 M8x25 - 4 Stk.	02.52.912.M8x25				
7	4	Federring DIN 127 8 - 4 Stk. *	02.52.127.000M8				
8	4	Scheibe DIN 125 M8 - 4 Stk.	02.52.125.000M8				
9	2	Auflage (wird benötigt wenn WerkstückØ <120 mm)	02.32.02.00068				
10	4	Senkkopfspannbolzen 28x50 mm	02.32.02.00010	12	4	Senkkopfspannbolzen 16 x 24	02.32.02.00014
11	4	Distanzbuchse 28mm	02.32.02.00066	13	4	Distanzscheibe 16 mm	02.32.02.00056
		Reitstock Pneumatisch					
14	4	Zylinderschraube DIN912 M8x25	02.52.912.M8x25				
15	4	Federring DIN 127 8	02.52.127.000M8				
16	4	Scheibe DIN 125 M8	02.52.125.000M8				
17	1	Reitstock PL CL 100H	02.32.01.18222				
17	1	Reitstock PL CL 150H	02.32.01.18232			→	
18	2	Platte für Reitstock Pro 3/4	02.32.02.00060				
19	1	Mitlaufender Zentriekegel A26 D. 5 - 26 mm	02.32.01.18240				
19	1	Mitlaufender Zentriekegel A 56 D 8 - 56 mm	02.32.01.18250				
19	1	Mitlaufender Zentriekegel A 106 D 53 - 106 mm	02.32.01.18260				
19	1	Mitlaufender Zentriekegel A 152 D 80 - 152 mm	02.32.0118270				
20	4	Senkkopf Spannbolzen 28*x50 mm	02.32.02.00010	22	4	Senkkopfspannbolzen 16 x 24	02.32.02.00014
21	4	Distanzbuchse 28 mm	02.32.02.00066				
		Brenner - Taverse					
23	1	Traverse TE R02	02.32.01.18202				
24	1	Befestigung Platte für Traverse	02.32.02.00064				
25	4	DIN 912 Zylinderschraube M6x20	02.52.912.M6x20			→	
26	4	DIN 127 Federring 6	02.52.127.000M6				
27	4	DIN 125 Scheibe M6	02.52.125.000M6				
28	2	Senkkopf Spannbolzen 28x50 mm	02.32.02.00010	30	2	Senkkopfspannbolzen 16x 24	02.32.02.00014
29	2	Distanzbuchse 28 mm	02.32.02.00066	31	2	Distanzscheibe 28/16mm	02.32.02.00056
		Supporte					
32	2	Zylinderschraube DIN912 M6x20	02.52.912.M6x20			→	
33	siehe Seite 164	Support TE L 75 mm	02.32.01.18010				
33		Support TE L 100 mm	02.32.01.18011	33	1	Support TE L 100 mm	02.32.01.18011
33		Support TE L 150 mm	02.32.01.18012		1		
33		Support TE L 200 mm	02.32.01.18122				
		Aufbau der Brennerstativ TE XYR					
34	2	Zylinderschraube DIN912 M6x30	02.52.912.M6x30			→	
35	2	Federring DIN 127 6	02.52.127.000M6				
36	2	Scheibe DIN 125 M6	02.52.125.000M6				
		Stative					
37	1	TE XYR 10	02.20.14.10010			→	
37	1	TE XYR 20	02.20.14.10020				
37	1	TE XYR 30	02.20.14.10034				
		Linearschlitten pneumatisch					
38	1	TE-CAL 50 mm	02.32.01.18000			→	
38	1	TE CAL 100 mm	02.32.01.18004				
38	1	TE CAL 150 mm	02.32.01.18005				
		2 Achsen-Klemmhalter TE-C					
39	1	TE-C	02.32.01.18006			→	
		Pneumatisches Magnetventil					
40	1	AA1 5/2 für einen Pneumaticzylinder	02.32.01.18420			→	
41	1	AA2 5/2 für zwei Pneumaticzylinder	02.32.01.18430				
42	1	Wartungseinheit	02.32.01.18500				

Drehtische im Baukastensystem

Schweißpositionierer PRO 2 PN

mit 60 mm Hohlwelle



Eigenschaften

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

DAS GEHÄUSE DES DREHTISCHES MUSS MIT DER HAUSERDUNG DIREKT VERBUNDEN WERDEN!

Modell	PRO 2 PN
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz
Masseanschluss	300 A/100 %
Kippbereich	0° – 90°
Drehtellerdurchmesser	340 mm
max. Werkstückdurchmesser	ca. 510 mm
Drehzahl	0,6 – 6 rpm
Drehmoment	6,4 Nm
Drehrichtungen	rechtsdrehend/linksdrehend
Max. Belastung horizontal	160 kg
Befestigungslochkreis Ø	114mm bis max. 302 mm
Hohlwelle	60 mm
Schlitzbreite Drehteller	14mm
Maße (L x B x H) mm	385 x 340 x 375
Gewicht	62 kg
Artikelnummer	02.30.01.10112

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





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



Detaillierte Informationen zu den PRO-Drehtisch-Steuerungen finden sie ab Seite 92!

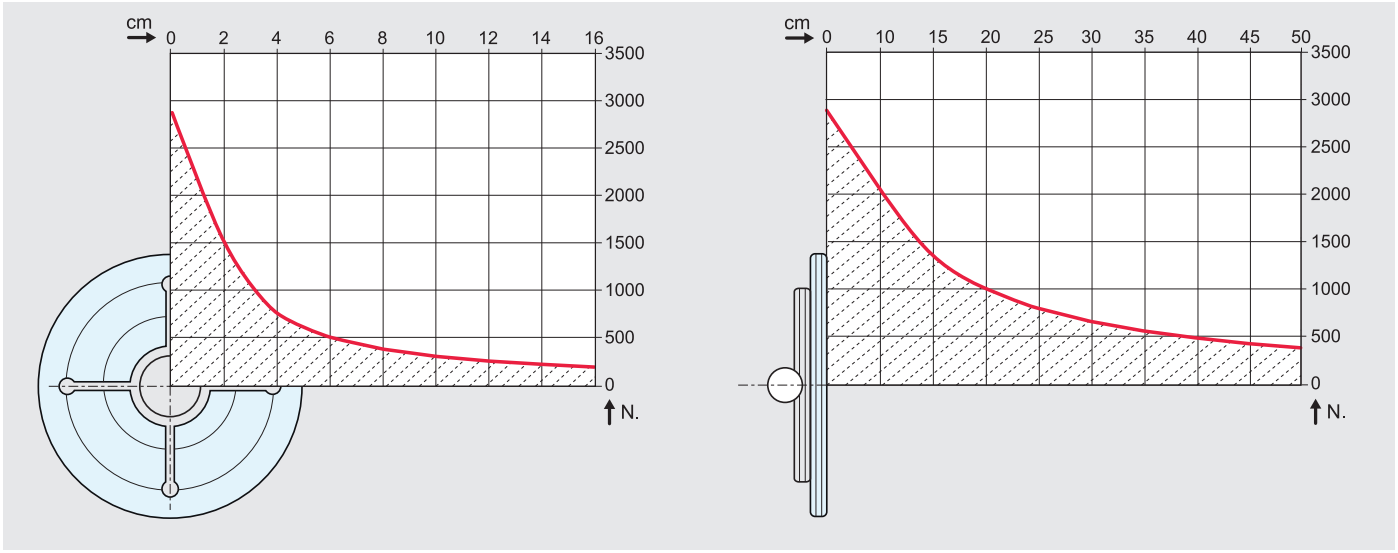
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Drehtische im Baukastensystem

Schweißpositionierer PRO 2 PN

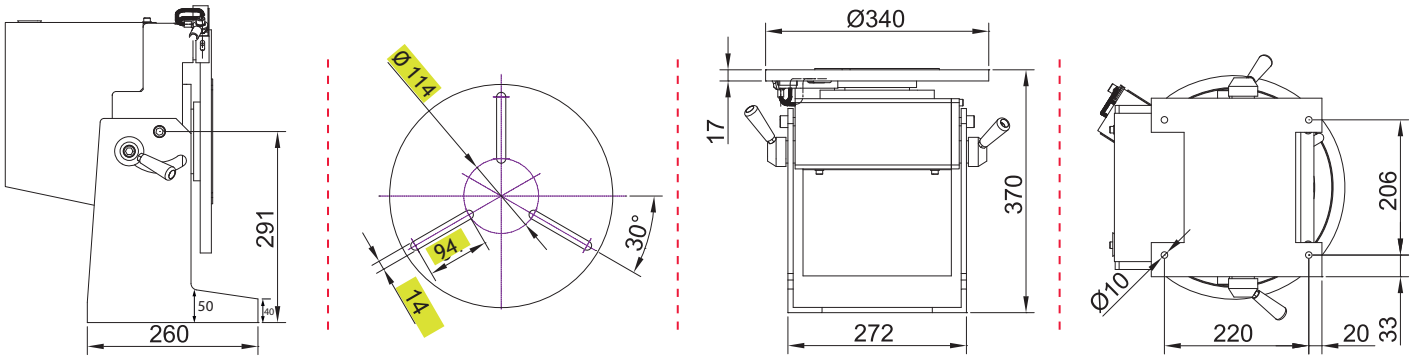
Perfekt positioniert

Bei der Auswahl eines Drehtisches muss unbedingt das Dreh- und Kippmoment bedacht werden. Zu beachten gilt, wie weit der Schwerpunkt des Werkstücks von der Planscheibe entfernt ist, bzw. wie weit entfernt der Schwerpunkt exzentrisch von der Mitte liegt. Das Gewicht des Spannmittels darf dabei nicht vergessen werden. Oftmals ist dieses höher, als das des Werkstücks selbst. Mittels eines Dreh- und Kipptisches lassen sich Werkstücke optimal zum Schweißen positionieren. Die Produktivität und Qualität wird dadurch deutlich verbessert.



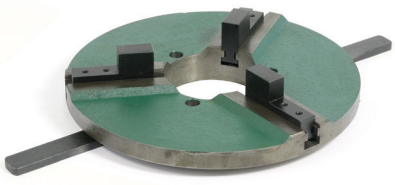
Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:

· den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks
· das Eigengewicht des Spannmittels



Randnotiz

passendes Dreibackenspannfutter für Pro 2 Chuck 160 D, Chuck 200 D und Chuck 300 JW.



Drehtische im Baukastensystem

Schweißpositionierer PRO 3 PN und PRO 3 SN

mit 60 mm Hohlwelle



Eigenschaften

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

Modell	PRO 3 PN	PRO 3 SN
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz	
Drehmotor	90V DC65W	AC400W Servo motor
Masseanschluss	300 A/100 %	
Kippbereich	0° – 90°	
Drehtellerdurchmesser	340 mm	
max. Werkstückdurchmesser	ca.580mm	
Drehmoment	11,8 Nm	19,6 Nm
Drehzahl	0,6 – 6 rpm	0,05 – 5 rpm
Drehrichtungen	rechtsdrehend/linksdrehend	
Max. Belastung horizontal	290 kg	360 kg
Befestigungslochkreis Ø	114mm bis max. 302 mm	
Hohlwelle	60 mm	55 mm
Schlitzbreite Drehteller	14mm	
Maße (L x B x H) mm	380 x 340 x 425	
Gewicht	65 kg	
Artikelnummer PRO 3 PN	02.30.01.10132	02.31.01.10100

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



PRO 3 SN mit Servomotor 0,05 - 5 rpm
PLC-1801S Steuerung für Drehtische mit Steuerung



COM-1000: einfache Steuerung Start/Stopp, Links-/Rechtslauf
COM-1802: mit Überlappschweißen (Standard)
COM-1803S: mit Überlappschweißen und mit Speeddisplay
COM-1800 VSF: mit potentiometrischem Fußschalter
COM-2800: mit Überlappschweißen und Pneumatiksteuerung
COM-2803S: mit Überlappschweißen und Pneumatiksteuerung u. mit Speeddisplay
COM-3800:mit Überlappschweißen / Punkt- und Heftschweißen
COM-1803 ROB: mit Roboterschnittstelle
PLC-1801S: Steuerung für Drehtische mit Servomotor



Detaillierte Informationen zu den PRO-Drehtisch-Steuerungen finden sie ab Seite 92!

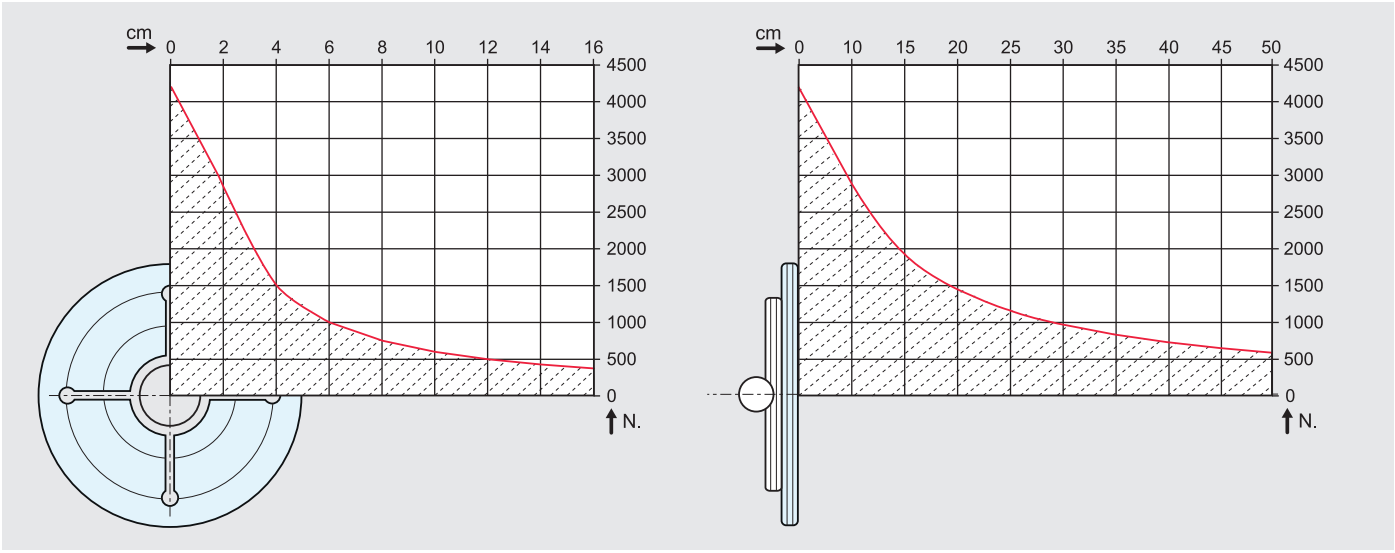
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Drehtische im Baukastensystem

Schweißpositionierer PRO 3 PN und PRO 3 SN

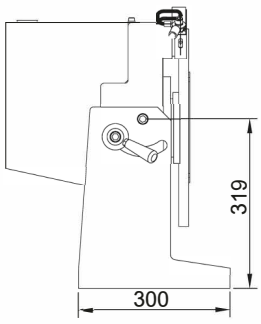
Perfekt positioniert

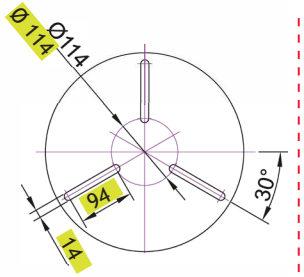
Bei der Auswahl eines Drehtisches muss unbedingt das Dreh- und Kippmoment bedacht werden. Zu beachten gilt, wie weit der Schwerpunkt des Werkstücks von der Planscheibe entfernt ist, bzw. wie weit entfernt der Schwerpunkt exzentrisch von der Mitte liegt. Das Gewicht des Spannmittels darf dabei nicht vergessen werden. Oftmals ist dieses höher, als das des Werkstücks selbst. Mittels eines Dreh- und Kipptisches lassen sich Werkstücke optimal zum Schweißen positionieren. Die Produktivität und Qualität wird dadurch deutlich verbessert.

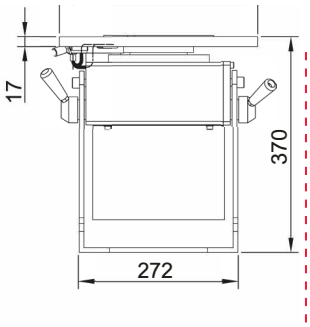


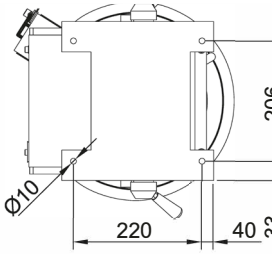
Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:

· den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks
· das Eigengewicht des Spannmittels









Randnotiz

passendes Dreibackenspannfutter für Pro 3 Chuck 160 D, Chuck 200 D und Chuck 300JW

Drehtische im Baukastensystem

Schweißpositionierer PRO 4 PN

mit 120 mm Hohlwelle

Eigenschaften

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





Modell	PRO 4 PN	PRO 4 SN
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz	
Masseanschluss	300 A/100 %	
Kippbereich	0° – 90°	
Drehtellerdurchmesser	400 mm	
Hohlwelle	120 mm	
Befestigungslochkreis Ø	180 mm bis max. 360 mm	
Schlitzbreite Drehteller	17 mm	
Drehzahl	0,2 – 2 rpm	0,12 - 12,0 rpm
Drehmoment	19,6 Nm	
Drehrichtungen	rechtsdrehend/linksdrehend	
Max. Belastung horizontal	400 kg	
HF-Schutz	92 %	
Maße (L x B x H) mm	480 x 400 x 425	
Gewicht	100 kg	
Artikelnummer	02.30.01.10142	02.31.01.10200



COM-1000: einfache Steuerung Start/Stopp, Links-/Rechtslauf
COM-1802: mit Überlappschweißen (Standard)
COM-1803S: mit Überlappschweißen und mit Speeddisplay
COM-1800 VSF: mit potentiometrischem Fußschalter
COM-2800: mit Überlappschweißen und Pneumatiksteuerung
COM-2803S: mit Überlappschweißen und Pneumatiksteuerung u. mit Speeddisplay
COM-3800: mit Überlappschweißen / Punkt- und Heftschweißen
COM-1803 ROB: mit Roboterschnittstelle
PLC-1601: Steuerung für Drehtische mit Servomotor

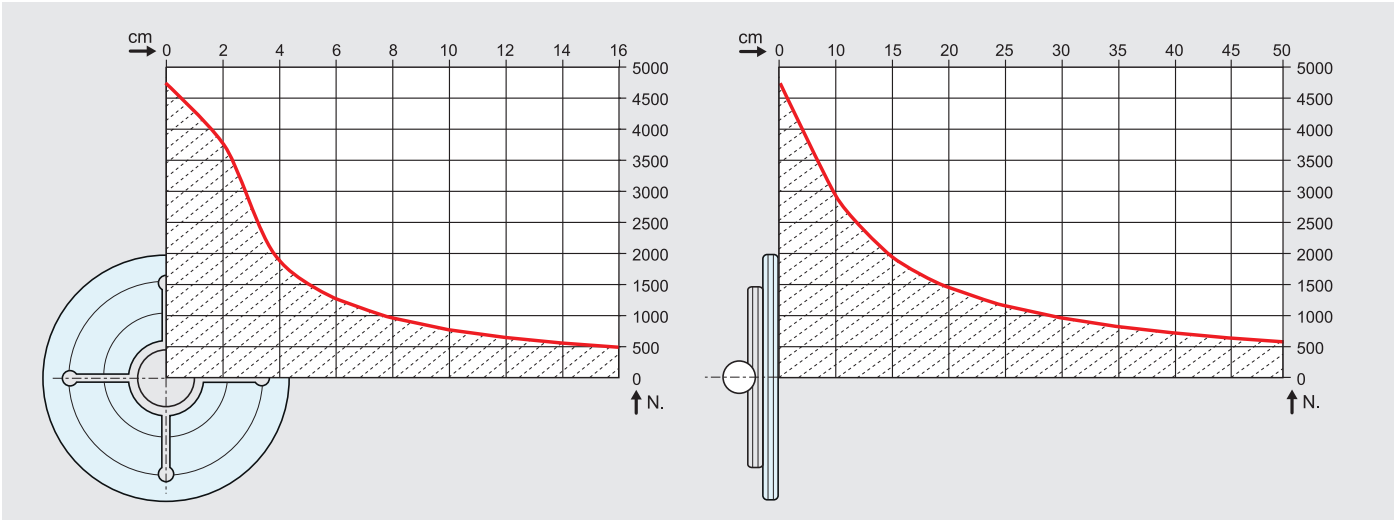
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Drehtische im Baukastensystem

Schweißpositionierer PRO 4 PN

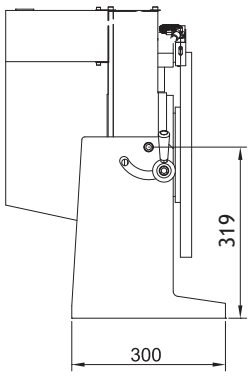
Perfekt positioniert

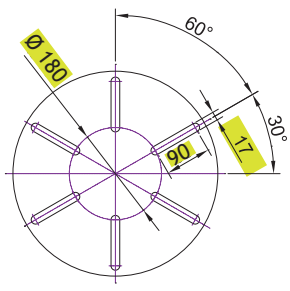
Bei der Auswahl eines Drehtisches muss unbedingt das Dreh- und Kippmoment bedacht werden. Zu beachten gilt, wie weit der Schwerpunkt des Werkstücks von der Planscheibe entfernt ist, bzw. wie weit entfernt der Schwerpunkt exzentrisch von der Mitte liegt. Das Gewicht des Spannmittels darf dabei nicht vergessen werden. Oftmals ist dieses höher, als das des Werkstücks selbst. Mittels eines Dreh- und Kipptisches lassen sich Werkstücke optimal zum Schweißen positionieren. Die Produktivität und Qualität wird dadurch deutlich verbessert.

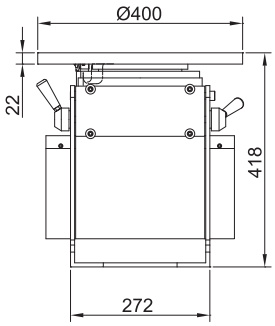


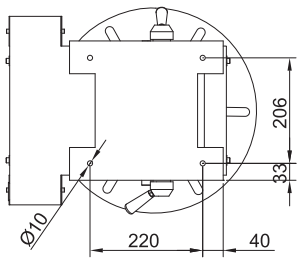
Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:

- den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks
- das Eigengewicht des Spannmittels









Randnotiz

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

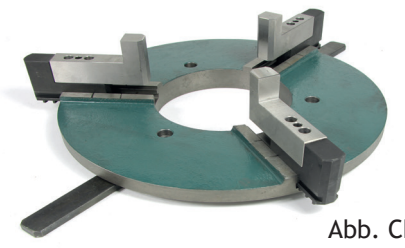


Abb. Chuck 400JW

Steuerungen

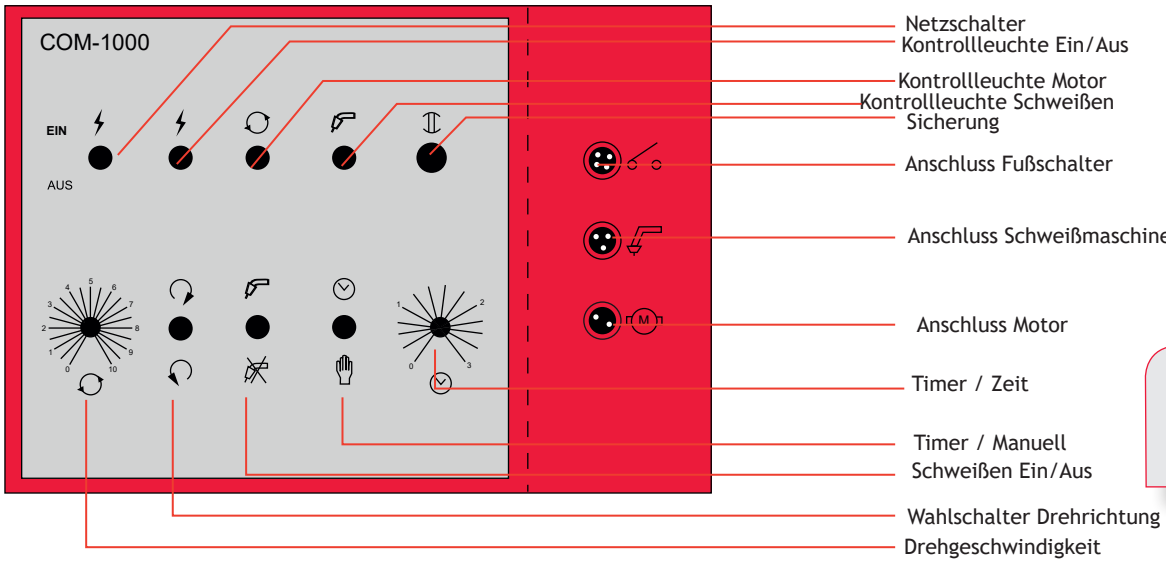
Steuerung für PRO-Drehtische mit HF-Schutz

Eigenschaften

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

Modell	COM-1000
Netzspannung	AC 230V /1Ø
Motorleistung	DC 90V / 150W
Drehrichtung	rechts / links
Timer	0-240sek (5 Zeiteinstellungsbereiche)
Schweißbetrieb ⌐¬	2-Takt
Bremse	Magnetische Bremse
HF-Schutz	100%
Start	Fußschalter (2m Kabel)
Artikelnummer	02.30.80.10110





Netzschalter
Kontrollleuchte Ein/Aus
Kontrollleuchte Motor
Kontrollleuchte Schweißen
Sicherung
Anschluss Fußschalter
Anschluss Schweißmaschine
Anschluss Motor
Timer / Zeit
Timer / Manuell
Schweißen Ein/Aus
Wahlschalter Drehrichtung
Drehgeschwindigkeit

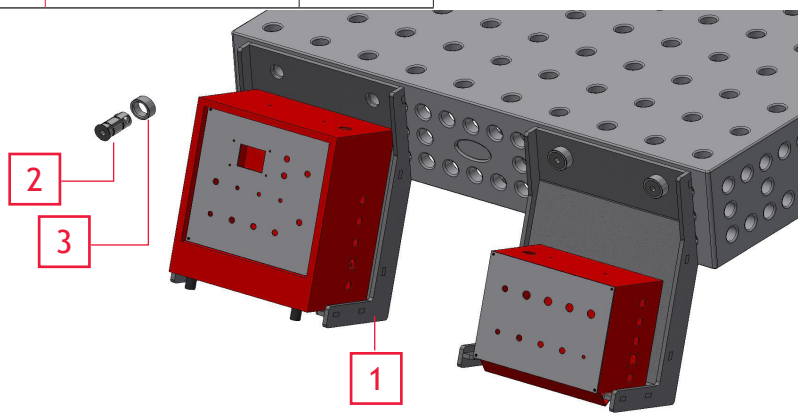
Lieferumfang:
Fußschalter

Halterung für Steuerung passend für 3D Tische

Pos.	Anzahl	Bezeichnung 3D System 28 mm	Artikelnummer	Pos.	Anzahl	Bezeichnung 3D System 16 mm	Artikelnummer
1	1	Halterung für Steuerungen	02.32.02.00110				
2	2	Senkkopf Spannbolzen 28x50 mm	02.32.02.00010	2	2	Senkkopf Spannbolzen 16 x 24	02.32.02.00014
3	2	Distanzbuchse 28 mm	02.32.02.00050	3	2	Distanzbuchse 16 mm	02.32.02.00054

Wir beraten Sie gern individuell.

Dank den speziellen Halterungen und Bolzen lassen sich die Steuerungen sehr leicht, schnell und sicher anbringen.
Da die Steuerungen 230V haben, dürfen diese nicht auf den 3D Tisch gestellt werden!



Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Steuerungen

Steuerung für PRO-Drehtische mit HF-Schutz

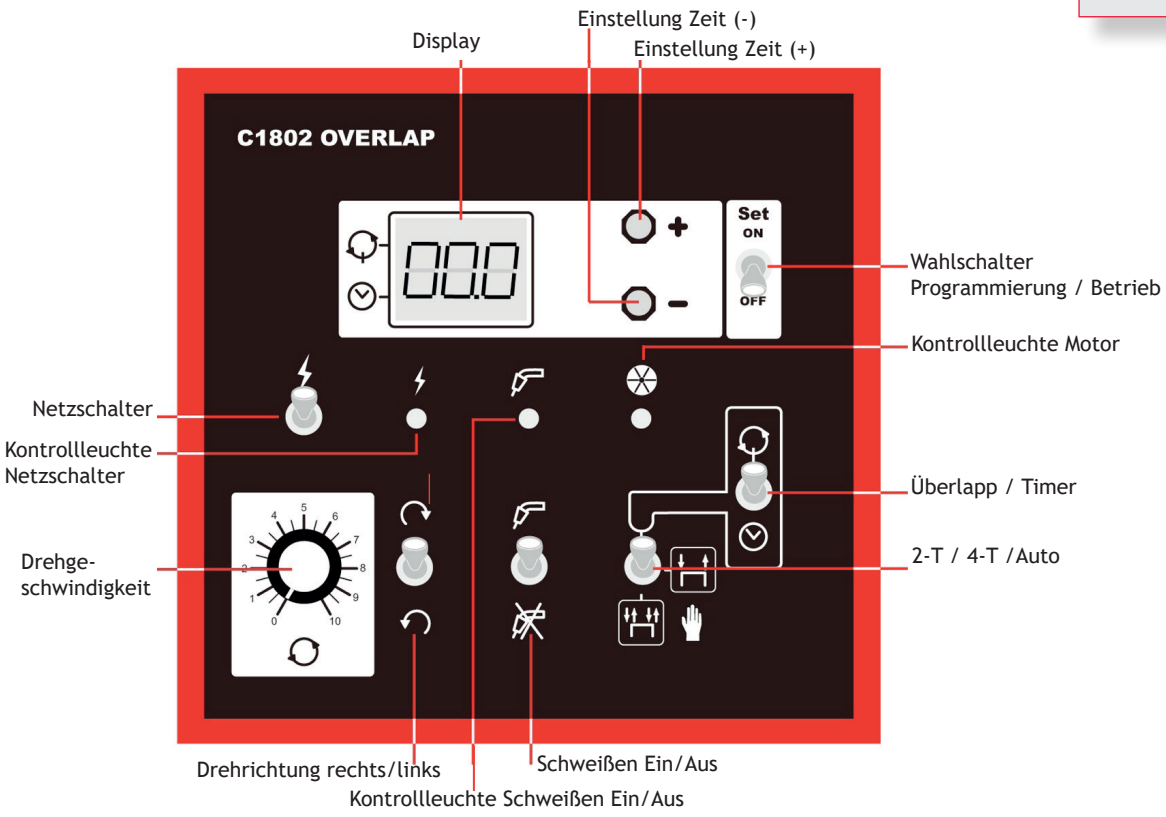
Eigenschaften

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



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

Lieferumfang:
Fußschalter



Steuerungen

Steuerung für PRO-Drehtische mit HF-Schutz

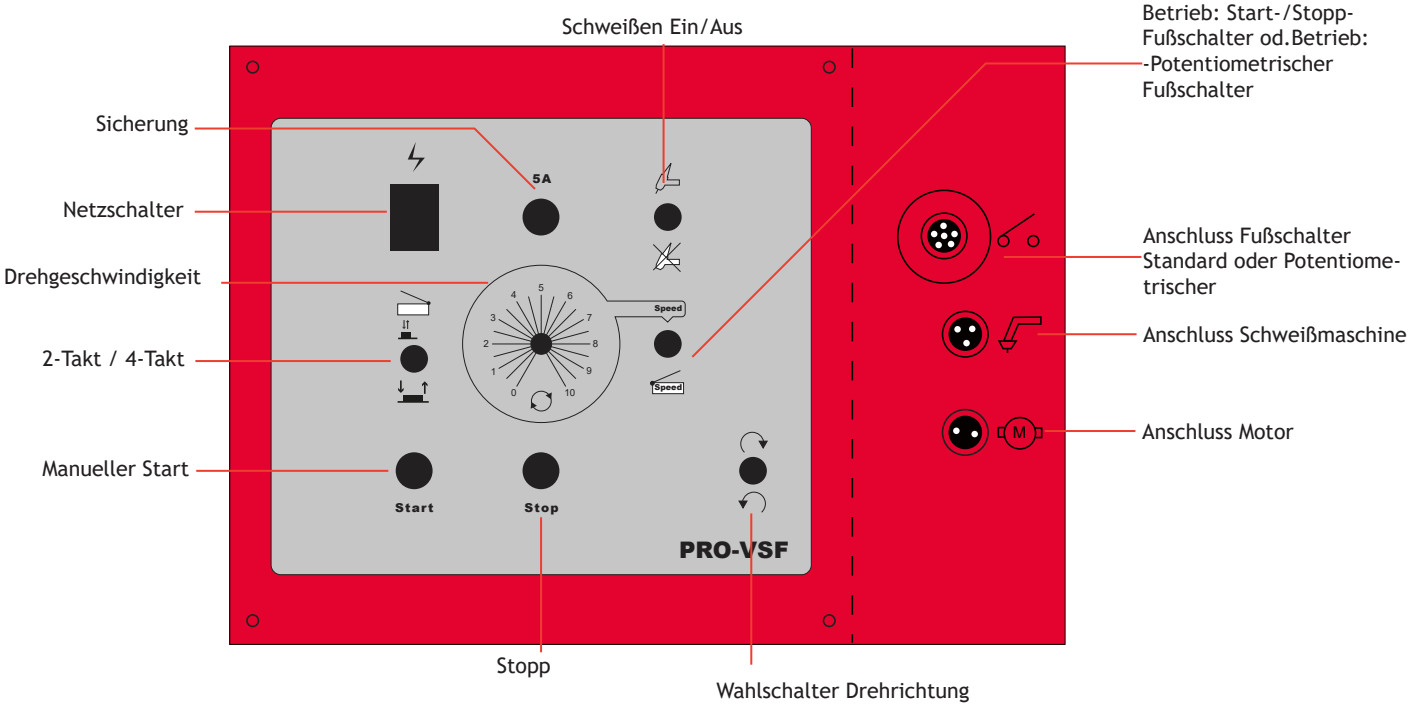
Eigenschaften

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



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

Lieferumfang:
Fußschalter



Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Steuerungen

Steuerung für PRO-Drehtische mit HF-Schutz

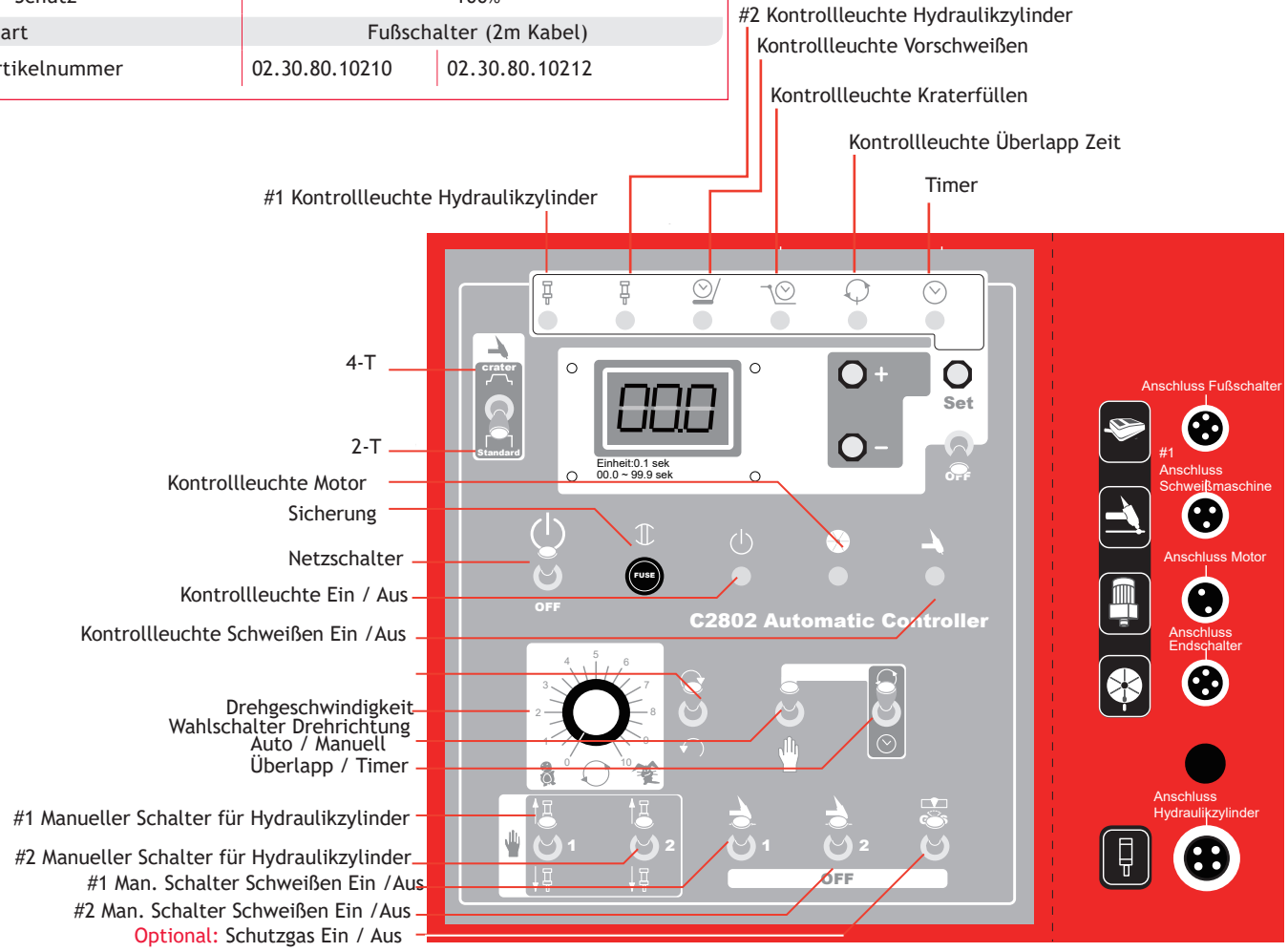
Eigenschaften

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

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



Lieferumfang:
Fußschalter



Steuerungen

Steuerung für PRO-Drehtische mit HF-Schutz

Zum Punkt- und Heftschweißen

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

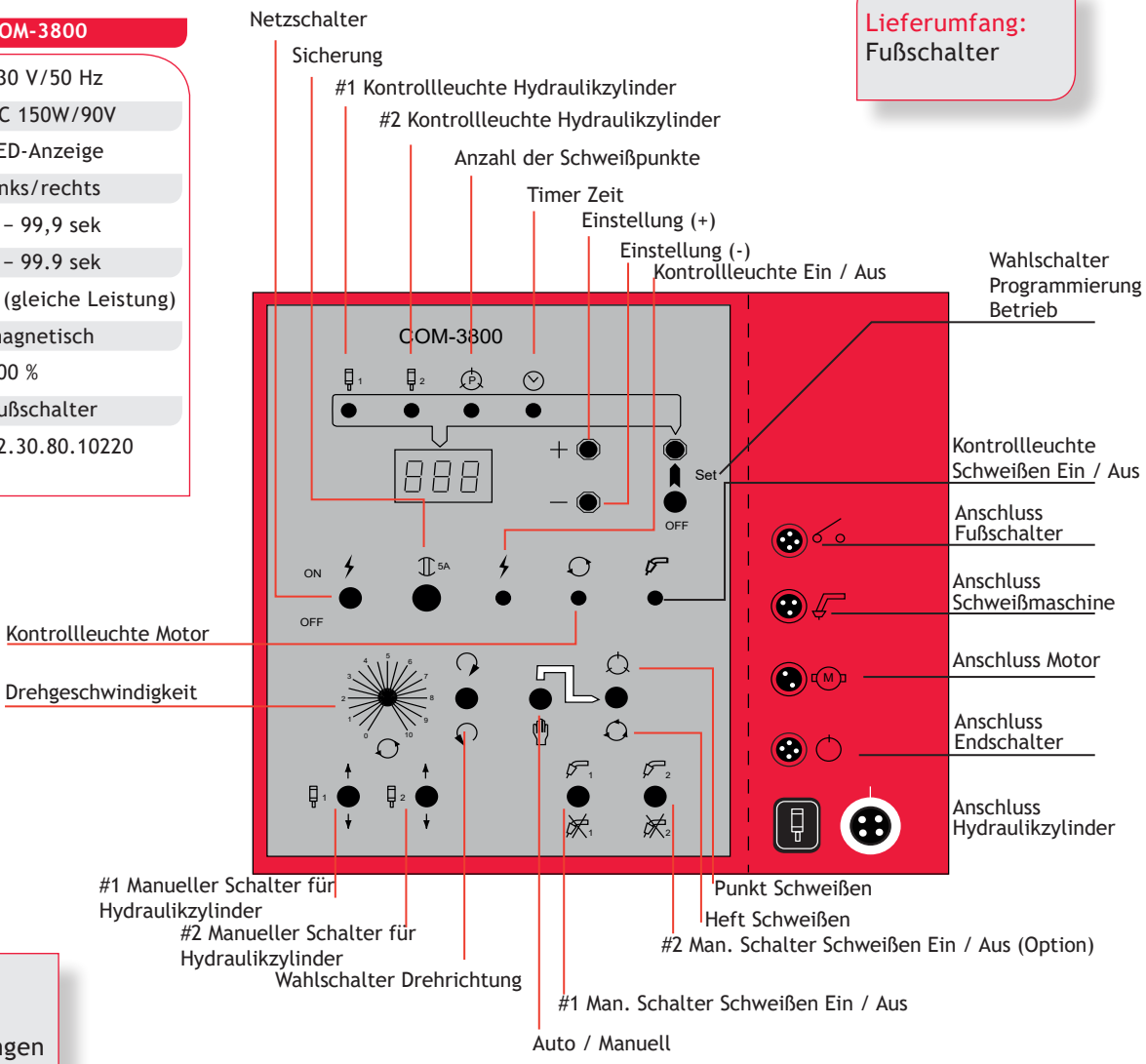


Eigenschaften

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

Modell	COM-3800
Netzspannung	230 V/50 Hz
Motorleistung	DC 150W/90V
Display	LED-Anzeige
Drehrichtung	links/rechts
Punktschweiß-Timer	0 – 99,9 sek
Heftschweiß-Timer	0 – 99.9 sek
Luftventilkontrolle	2 (gleiche Leistung)
Bremse	magnetisch
HF-Schutz	100 %
Start	Fußschalter
Artikelnummer	02.30.80.10220

Lieferumfang:
Fußschalter



Lieferumfang:
Steuerung
Drehteller mit Bohrungen
12 Schrauben M6 x 1

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Steuerungen

Steuerung für PRO-Drehtische mit HF-Schutz

SPS-Steuerung – Eine für Alles!

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

Touchscreen auch separat an der Automatisierung möglich

Zusatzfunktionen:

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



Modell PLC 1302	SPS
Netzspannung	230 V/50 Hz
HF-Schutz	100%
Start	Fußschalter
Artikelnummer	02.30.80.10230

Modell PLC 1801S	SPS (Steuerung f. Drehtische m. Servo Motor)
Netzspannung	230 V/50 Hz
HF-Schutz	100%
Start	Fußschalter
Artikelnummer	02.30.80.10234

Modell PLC 2101 SW	SPS
Netzspannung	230 V/50 Hz
HF-Schutz	100%
Start	Fußschalter
Artikelnummer	

Lieferumfang:
Fußschalter

DELTA

Randnotiz

Thermal Dynamics®
Plasma-Schneidanlage A40i CNC und A60i CNC auf Seite 42.



Steuerungen mit Roboterschnittstelle

COM-1803 ROB

mit Roboter-schnitt-stelle

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

Eigenschaften

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

Modell	COM-1803 ROB
Netzspannung	230 V/50 Hz
Motorleistung	DC 90 V 150W
HF-Schutz	100%
Start	Fußschalter
Artikelnummer	02.30.80.10140



Steuerung COM-1803 ROB

Lieferumfang:
Fußschalter

VIDEO Produktvideo

Randnotiz



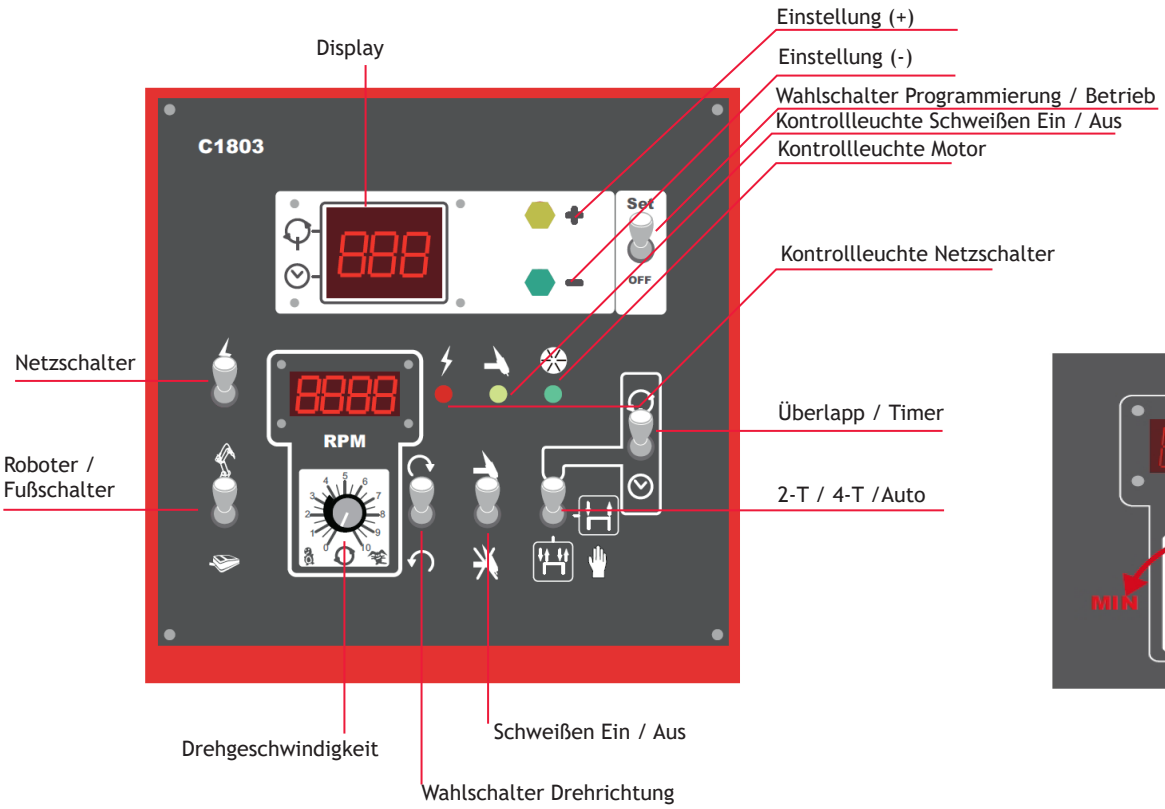
Schweißdrehtische im Baukastensystem
Mehr hierzu ab Seite 86

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Steuerungen mit Roboterschnittstelle

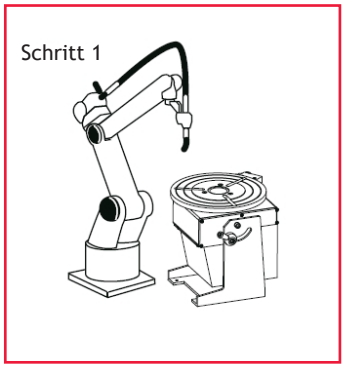
COM-1803 ROB

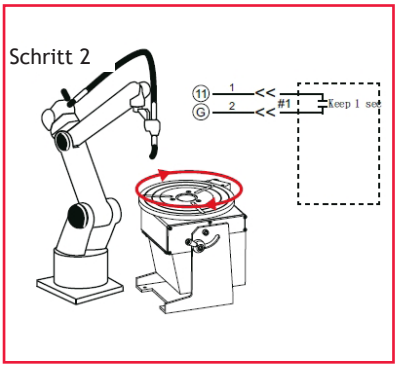
hier ein Überblick über die Funktionen.....

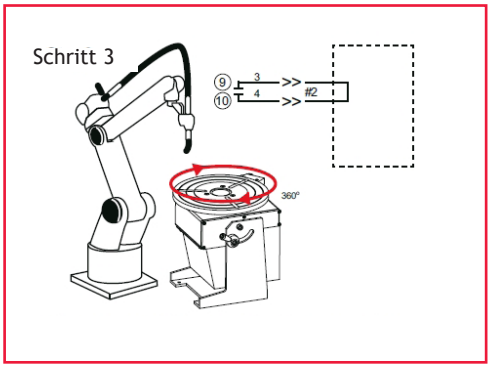


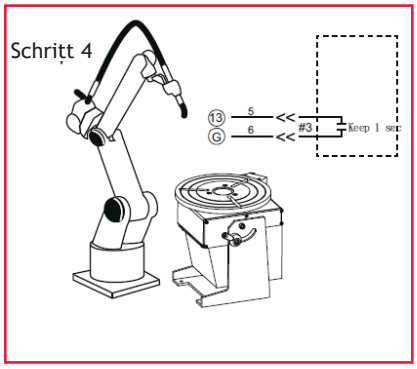


Anwendung.....









Drehtisch Untergestell

Untergestell für PRO 2, PRO 3 und PRO 4









Untergestell
Artikelnr.: 02.30.92.00010

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Drehtisch Untergestell

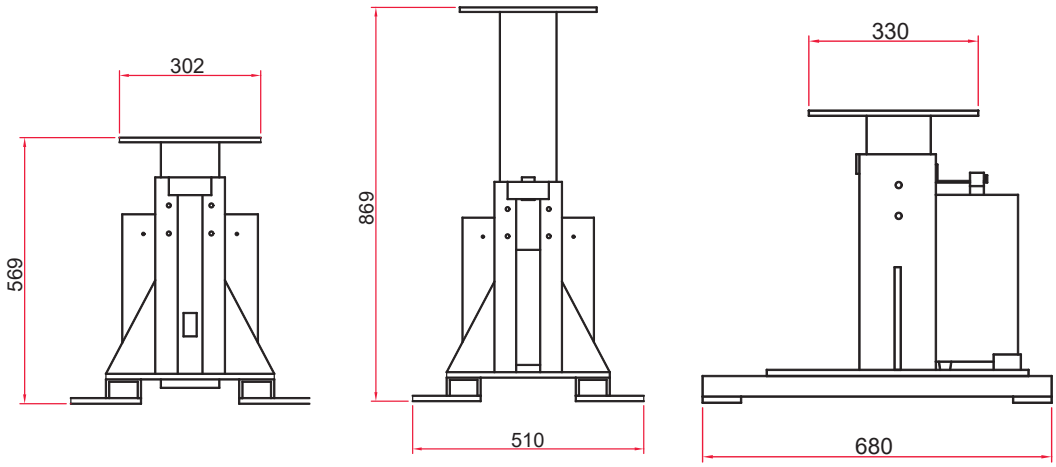
Untergestell für PRO 2, PRO 3 und PRO4

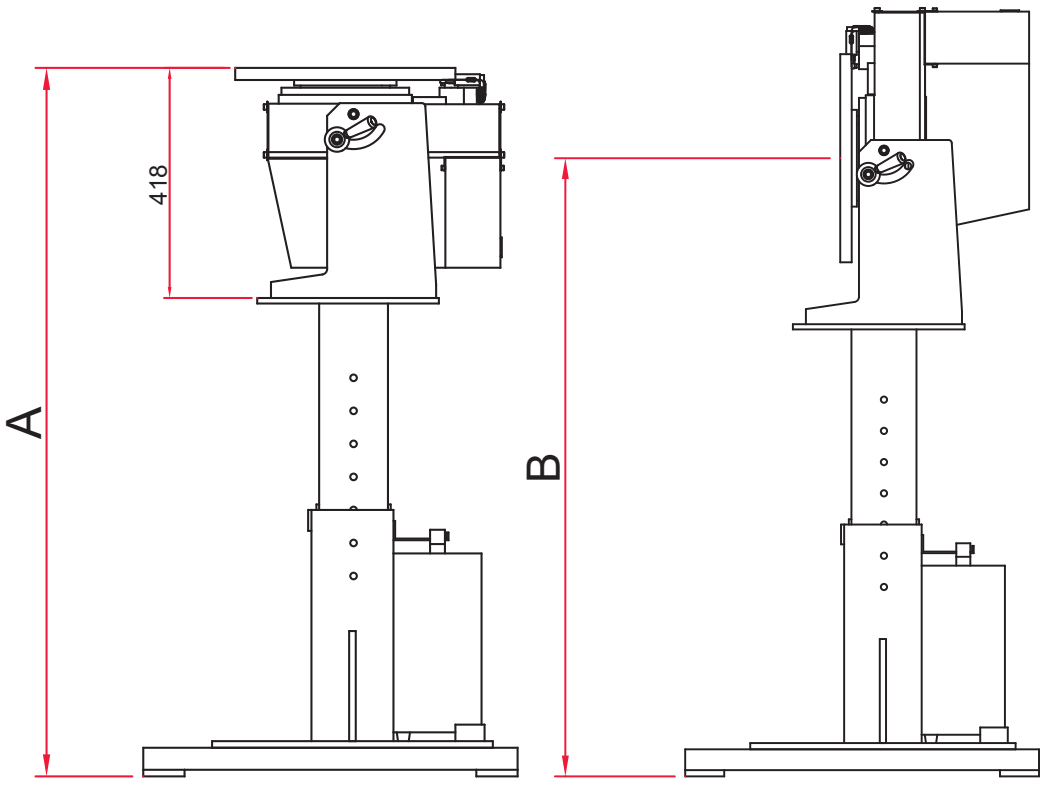
Das Untergestell eignet sich für alle drei Drehtische der JAVAC-PRO Serie PRO 2, PRO 3, PRO 4. Stellen Sie die gewünschte Arbeitshöhe mittels Steckschrauben ein und platzieren Sie Ihren Drehtisch auf der Plattform.

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

Eigenschaften

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



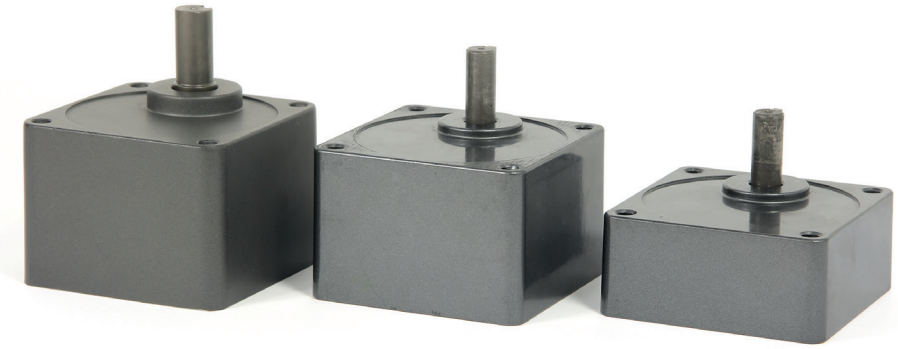


Getriebe

Zusatzgetriebe

Wählen Sie ein Getriebe für Ihren PRO-Drehtisch

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





Modell	Drehgeschwindigkeit	Getriebe	Zwischengetriebe	Drehmoment
PRO 02	2,4 – 24 u/min	5GN15B		2,5 Nm
	2,0 – 20 u/min	5GN18B		3,0 Nm
	1,2 – 12 u/min	5GN30B		4,4 Nm
standard	0,6 – 6 u/min	5GN60B		6,4 Nm
	0,4 – 4 u/min	5GN90B		6,4 Nm
	0,2 – 2 u/min	5GN180B		6,4 Nm
	0,24 - 2,4 u/min	5GN15N	5GN10X	2,5 Nm
	0,12 – 1,2 u/min	5GN30B	5GN10X	4,4 Nm
	0,06 – 0,6 u/min	5GN60B	5GN10X	6,4 Nm
	0,04 – 0,4 u/min	5GN90B	5GN10X	6,4 Nm
	0,02 – 0,2 u/min	5GN180B	5GN10X	6,4 Nm
PRO 03	2,8 – 28 u/min	5GX12.5KB		3,9 Nm
	2,4 – 24 u/min	5GX15KB		3,9 Nm
	1,2 – 12 u/min	5GX30KB		6,9 Nm
	1,0 – 10,0 u/min	5GX36KB		6,9 Nm
standard	0,6 – 6 u/min	5GX60KB		11,8 Nm
	0,4 – 4 u/min	5GX90KB		11,8 Nm
	0,2 – 2 u/min	5GX180KB		11,8 Nm
	0,24 – 2,4 u/min	5GX15KB	5GX10XK	3,9 Nm
	0,12 – 1,2 u/min	5GX30KB	5GX10XK	6,9 Nm
	0,06 – 0,6 u/min	5GX60KB	5GX10XK	11,8 Nm
	0,04 – 0,4 u/min	5GX90KB	5GX10XK	11,8 Nm
	0,02 – 0,2 u/min	5GX180KB	5GX10XK	11,8 Nm
PRO 04	1,2 – 12 u/min	5GN3B		12,7 Nm
	0,6 – 6 u/min	5GN6B		19,6 Nm
	0,4 – 4 u/min	5GN9B		19,6 Nm
standard	0,2 – 2 u/min	5GN18B		19,6 Nm
	0,1 – 1 u/min	5GN36B		19,6 Nm
	0,06 – 0,6 u/min	5GN60B		19,6 Nm
	0,04 – 0,4 u/min	5GN90B		19,6 Nm
	0,02 – 0,2 u/min	5GN180B		19,6 Nm

* Beim Getriebewechsel entsehen Zusatzkosten für den Umbau des Gerätes.

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Getriebe

Zusatzgetriebe



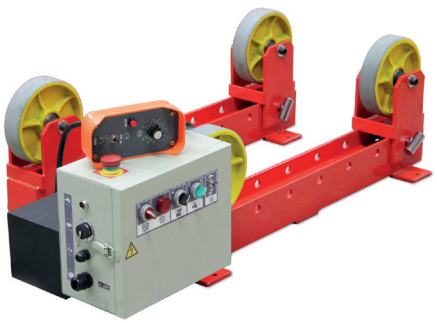
Modell	Drehgeschwindigkeit	Getriebe	Zwischengetriebe	Drehmoment
POS 300	0,5 – 5,0 u/min	5GN5B		80,4 Nm
standard	0,34 – 3,4 u/min	5GN7.5B		120,6 Nm
	0,14 – 1,4 u/min	5GN18B		176,5 Nm
	0,08 – 0,8 u/min	5GN30B		176,5 Nm
	0,07 – 0,7 u/min	5GN36B		176,5 Nm
	0,04 – 0,4 u/min	5GN60B		176,5 Nm
	0,03 – 0,3 u/min	5GN90B		176,5 Nm
	0,01 – 0,1 u/min	5GN180B		176,5 Nm

Modell	Drehgeschwindigkeit	Getriebe	Zwischengetriebe	Drehmoment
POS 500	0,48 – 4,8 u/min	5GX5KB		195,0 Nm
standard	0,2 – 2,6 u/min	5GX9KB		195,0 Nm
	0,2 – 2,0 u/min	5GX12,5KB		195,0 Nm
	0,16 – 1,6 u/min	5GX15KB		195,0 Nm
	0,08 – 0,8 u/min	5GX30KB		195,0 Nm
	0,07 - 0.7 u/min	5GX36KB		195,0 Nm
	0,04 – 0,4 u/min	5GX60KB		195,0 Nm
	0,03 – 0,27 u/min	5GX90KB		195,0 Nm
	0,01 – 0,13 u/min	5GX180KB		195,0 Nm

Modell	Drehgeschwindigkeit	Getriebe	Zwischengetriebe	Drehmoment
POS 750	0,21 – 2,1 u/min	5GX7.5KB		662,0 Nm
standard	0,12 – 1,2 u/min	5GX12.5KB		662,0 Nm
	0,1 – 1,0 u/min	5GX15KB		662,0 Nm
	0,05 – 0,52 u/min	5GX30KB		662,0 Nm
	0,04 - 0,42 u/min	5GX36KB		662,0 Nm
	0,03 – 0,26 u/min	5GX60KB		662,0 Nm
	0,02 – 0,17 u/min	5GX90KB		662,0 Nm
	0,01 – 0,09 u/min	5GX180KB		662,0 Nm

Für SIR-Serie Rollenbock (Seite 138)

Modell	Rollengeschwindigkeit	Getriebe	Zwischengetriebe	Drehmoment
SIR-1T standard	120 – 1200 mm/min	5GX25KB		87,7 Nm
SIR-3T	120 - 1200 mm/min	RG-CHM200/40B		214.4 Nm
SIR-5T	120 - 1200 mm/min	RG-CHM400/40B		596.0 Nm



Getriebe

Zusatzgetriebe

Modell	Drehgeschwindigkeit	Getriebe	Zwischengetriebe	Drehmoment
PRO-150MN	1,2 – 11,8 u/min	5GX5KB		22.4 Nm
	0.6 - 6.0 u/min	5GX7.5KB		22.4 Nm
	0.4 - 4.0 u/min	5GX15KB		22.4 Nm
	0.2 - 2.0 u/min	5GX30KB		22.4 Nm
	0.16 - 1.6 u/min	5GX36KB		22.4 Nm
	0.1 - 1.0 u/min	5GX60KB		22.4 Nm
	0.06 - 0.65 u/min	5GX90KB		22.4 Nm
	0.3 - 0.33 u/min	5GX180KB		22.4 Nm
TVP160MN	0.6 - 6.0 u/min	5GN5B		19.6 Nm
	0.4 - 4.0 u/min	5GN7.5B		29.4 Nm
	0.2 - 2.0 u/min	5GN15B		37.6 Nm
	0.1 - 1.0 u/min	5GN30B		49.5 Nm
	0.08 - 0.8 u/min	5GN36B		49.5 Nm
	0.07 - 0.7 u/min	5GN36B		49.5 Nm
	0.05 - 0.5 u/min	5GN60B		49.5 Nm
	0.03 - 0.3 u/min	5GN90B		49.5 Nm
	0.02 - 0.2 u/min	5GN180B		49.5 Nm

Drehtische für Rohrbearbeitung mit hohem Drehmoment

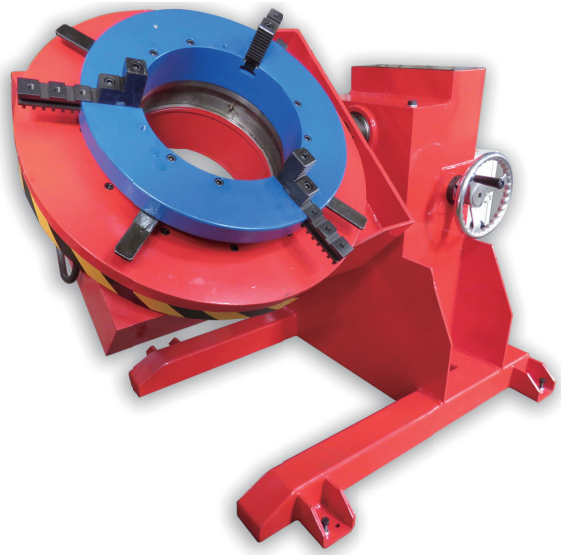




Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

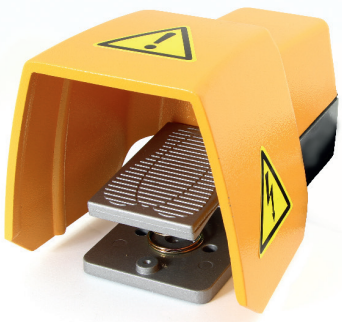
Zusatzgetriebe

Modell	Drehgeschwindigkeit	Getriebe	Zwischengetriebe	Drehmoment
TPM-365	0.2 - 2.0 u/min	5GX5KB		196.2 Nm
	0.15 - 1.5 u/min	5GX7.5KB		294.3 Nm
	0.07 - 0.7 u/min	5GX15KB		587.7 Nm
	0.04 - 0.4 u/min	5GX30KB		840.0 Nm
	0.03 - 0.3 u/min	5GX36KB		840.0 Nm
	0.02 - 0.2 u/min	5GX60KB		840.0 Nm
	0.01 - 0.12 u/min	5GX90KB		840.0 Nm
	0.006 - 0.06 u/min	5GX180KB		840.0 Nm
TPM-500	0.26 - 2.6 u/min	5GX5KB		343.4 Nm
	0.17 - 1.7 u/min	5GX7.5KB		384.6 Nm
	0.09 - 0.9 u/min	5GX15KB		587.7 Nm
	0.04 - 0.4 u/min	5GX30KB		849.0 Nm
	0.03 - 0.36 u/min	5GX36KB		962.2 Nm
	0.02 - 0.2 u/min	5GX60KB		962.2 Nm
	0.01 - 0.14 u/min	5GX90KB		962.2 Nm
	0.007 - 0.07 u/min	5GX180KB		962.2 Nm



Randnotiz

Fußschalter finden Sie auf Seite 131



Drehtische mittelschwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-300

mit 60 mm Hohlwelle

Eigenschaften

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



M = manuelles Kippen
MC = manuelles Kippen mit Überlappschweißen
MCR = manuelles Kippen mit Überlappschweißen und Roboterschnittstelle
A = motorisch Kippen
AC = motorisch Kippen mit Überlappschweißen
ACR = motorisch Kippen mit Überlappschweißen und Roboterschnittstelle

VIDEO
Produktvideo auf www.javac.org





Modell	POS-300
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz
Masseanschluss	300 A/100 %
Kippbereich	0° – 135°
Drehtellerdurchmesser	400 mm
Hohlwelle	60 mm
Befestigungslochkreis Ø	120 mm bis max. 356 mm
Schlitzbreite Drehteller	17 mm
Drehzahl	0,34 – 3,4 u/min
Drehmoment	120,6 Nm
Tischneigung	manuell (mit Handrad)
Max. Belastung A	300 kg
Maße (L x B x H) mm	ca. 340 x 288 x 410
Gewicht	ca. 150 kg
Artikelnummer POS-300 M	02.30.01.10310 (alt: 01.30.01.10310)
Artikelnummer POS-300 MC	02.30.01.10320 (alt: 01.30.01.10320)
Artikelnummer POS-300 MCR	02.30.01.10330 (alt: 01.30.01.10330)
Artikelnummer POS-300 A	02.30.01.10340 (alt: 01.30.01.10340)
Artikelnummer POS-300 AC	02.30.01.10350 (alt: 01.30.01.10350)
Artikelnummer POS-300 ACR	02.30.01.10360 (alt: 01.30.01.10360)



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

Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Start/Stopp Fußschalter
1 Kabelfernbedienung

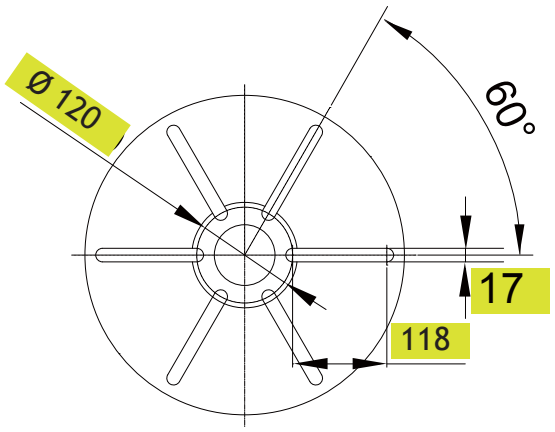
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

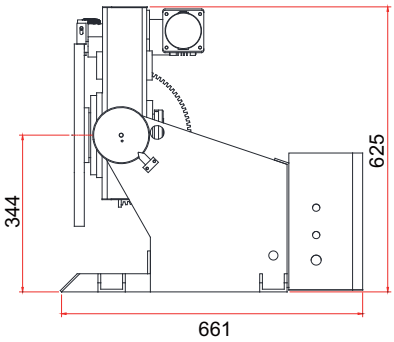
Drehtische mittelschwere Ausführung

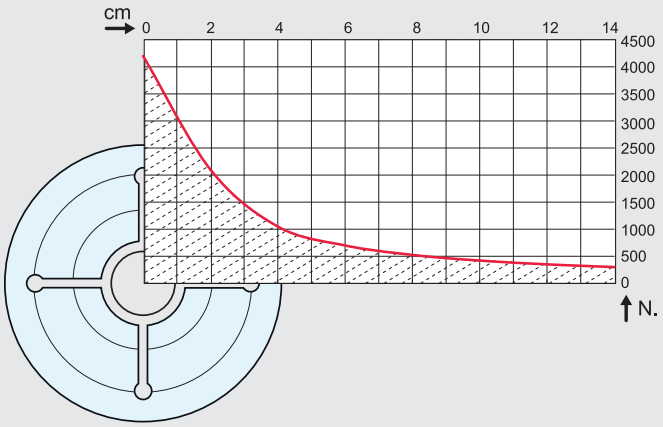
Schweißpositionierer POS-300

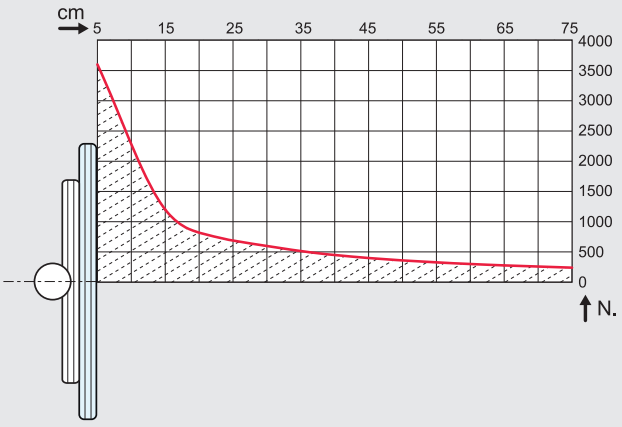
Perfekt positioniert

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



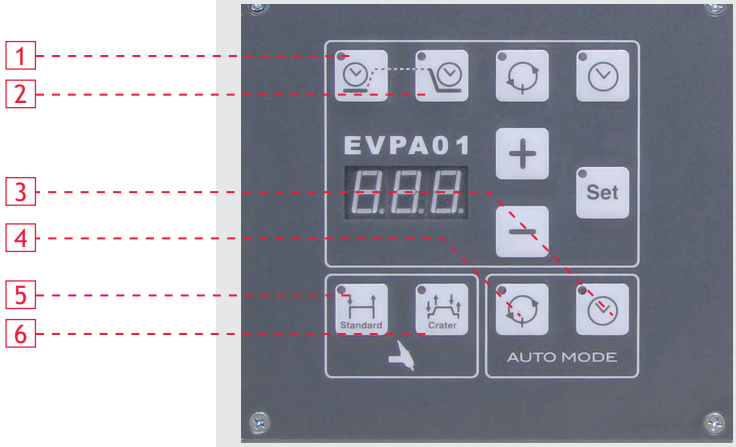






Bitte beachten Sie bei der Auswahl Ihres Positionierers den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks inkl. Ihrer Spannvorrichtung.

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



Steuerung zum Einstellen von Überlappschweißen.

Drehtische mittelschwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-500 Serie

mit 60 mm Hohlwelle

Eigenschaften

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

M = manuelles Kippen
MS = manuelles Kippen mit Servomotor
MC = manuelles Kippen mit Überlappschweißen
MCR = manuelles Kippen mit Überlappschweißen und Roboterschnittstelle
A = motorisch Kippen
AC = motorisch Kippen mit Überlappschweißen
ACR = motorisch Kippen mit Überlappschweißen und Roboterschnittstelle
AS = motorisch Kippen mit Servomotor
ACS = motorisch Kippen mit Überlappschweißen mit Servomotor







Produktvideo auf www.javac.org

VIDEO

Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Start/Stopp Fußschalter
1 Kabelfernbedienung

Modell	POS-500
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz
Masseanschluss	400 A/100 %
Kippbereich	0° – 135°
Drehtellerdurchmesser	450 mm
Hohlwelle	60 mm
Befestigungslochkeis Ø	145 mm bis max. 381 mm
Schlitzbreite Drehteller	17 mm
Drehzahl Standard optional: Servo-Motor	0,26 – 2,6 u/min 0,05 – 5 u/min
Drehmoment	195,0 Nm
Drehrichtungen	rechts/links
Fernbedienung	Drehzahl / Drehrichtung verstellbar
Max. Belastung A	500 kg
Maße (L x B x H) mm	ca. 655 x 500 x 503
Gewicht	ca. 180 kg
Artikelnummer POS-500 M	02.30.01.10510
Artikelnummer POS-500 MS	02.30.01.10515
Artikelnummer POS-500 MC	02.30.01.10520
Artikelnummer POS-500 MCR	02.30.01.10530
Artikelnummer POS-500 A	02.30.01.10540
Artikelnummer POS-500 AC	02.30.01.10550
Artikelnummer POS-500 ACR	02.30.01.10560
Artikelnummer POS-500 AS	02.30.01.10570
Artikelnummer POS-500 ACS	02.30.01.10575



Fernbedienung MC

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

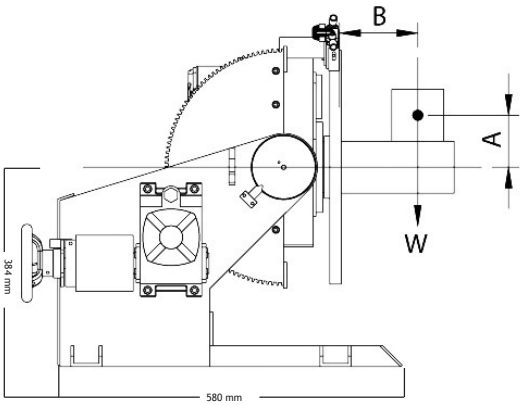
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

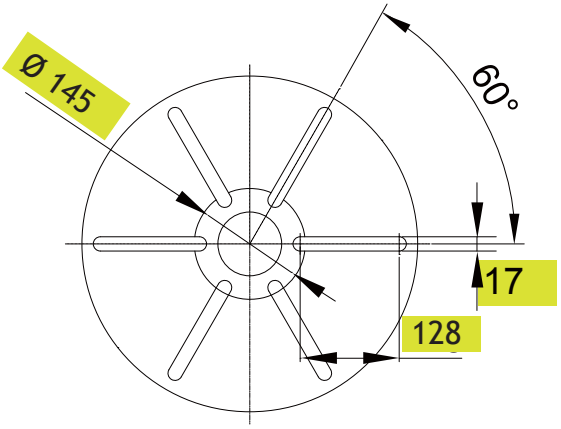
Drehtische mittelschwere Ausführung

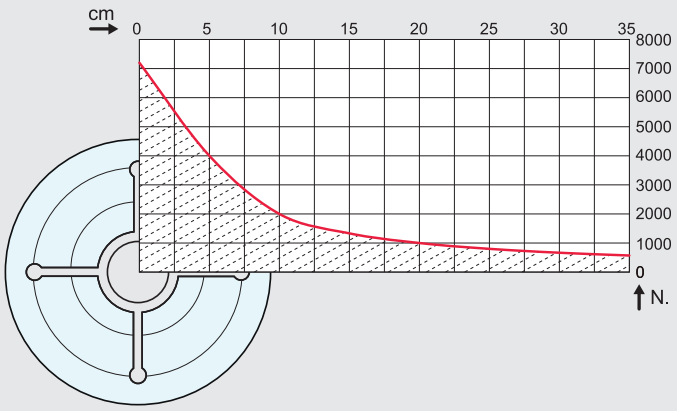
Schweißpositionierer POS-500 Serie

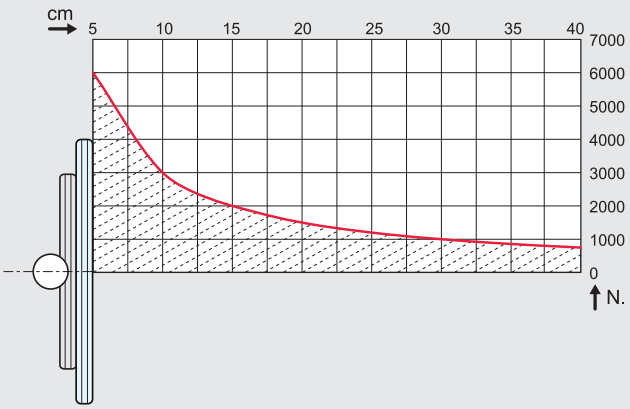
Perfekt positioniert

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



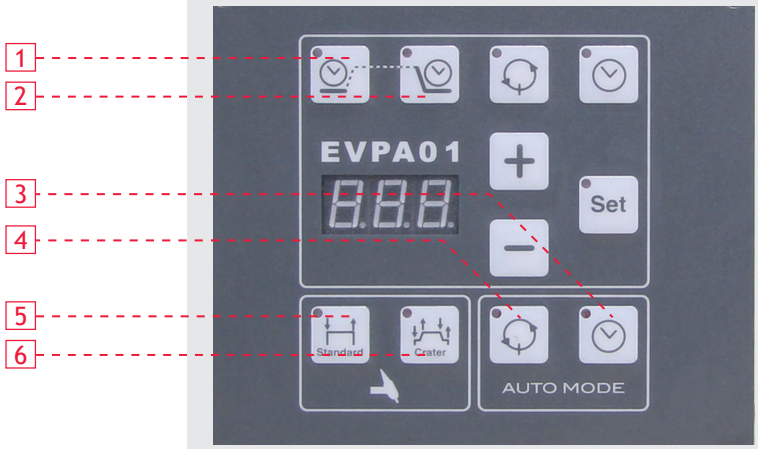






Bitte beachten Sie bei der Auswahl Ihres Positionierers den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks inkl. Ihrer Spannvorrichtung.

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



Steuerung zum Einstellen von Überlappschweißen.

Drehtische mittelschwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-750 Serie

mit 60 mm Hohlwelle



Eigenschaften

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

A = motorisch Kippen
AS = motorisch Kippen mit Servomotor
AC = motorisch Kippen mit Überlappschweißen
ACS = motorisch Kippen mit Überlappschweißen und Servomotor
ACR = motorisch Kippen mit Überlappschweißen und Roboterschnittstelle
ACR S = *motorisch Kippen mit Überlappschweißen Roboterschnittstelle und Servomotor

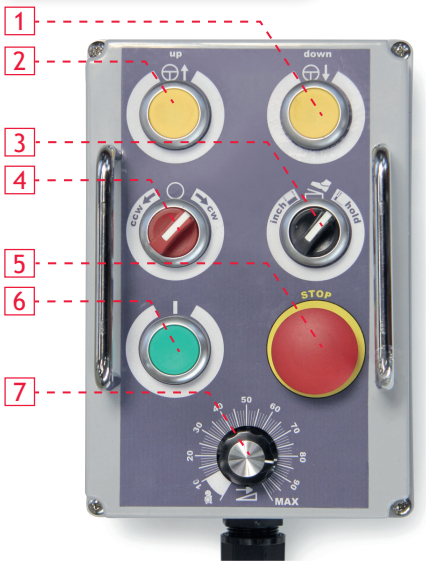




Produktvideo auf www.javac.org

Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Start/Stopp Fußschalter
1 Kabelfernbedienung

Modell	POS-750
Netzspannung	AC 400 V/50 Hz
Masseanschluss	400 A/100 %
Kippbereich	0° – 135°
Drehtellerdurchmesser	600 mm
Hohlwelle	60 mm
Befestigungslochkreis Ø	190 mm bis max. 540 mm
Schlitzbreite Drehteller	17mm
Drehzahl Standard	0,12 – 1,2 u/min
optional: Servo-Motor	0,05 – 5 u/min
Drehrichtungen	rechts/links
Drehmoment	675 Nm
Kippmoment	1500 Nm
Fernbedienung	Drehzahl/Drehrichtung verstellbar
Max. Belastung A	750 kg
Maße (L x B x H) mm	ca. 704 x 650 x 585
Gewicht	ca. 334 kg
Artikelnummer POS-750 A	02.30.01.10710
Artikelnummer POS-750 AS	02.30.01.10780
Artikelnummer POS-750 AC	02.30.01.10720
Artikelnummer POS-750 ACS	02.30.01.10730
Artikelnummer POS-750 ACR	02.30.01.10740
Artikelnummer POS-750 ACR S	02.30.01.10785



Fernbedienung AC

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

* keine vollwertige Roboterschnittstelle

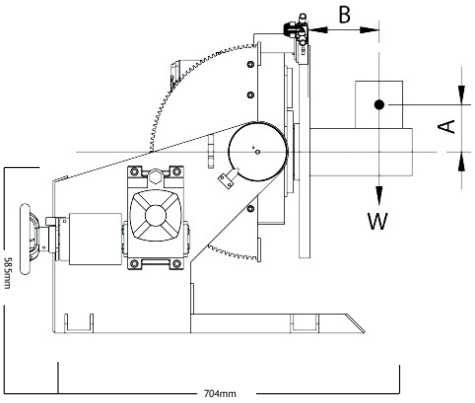
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

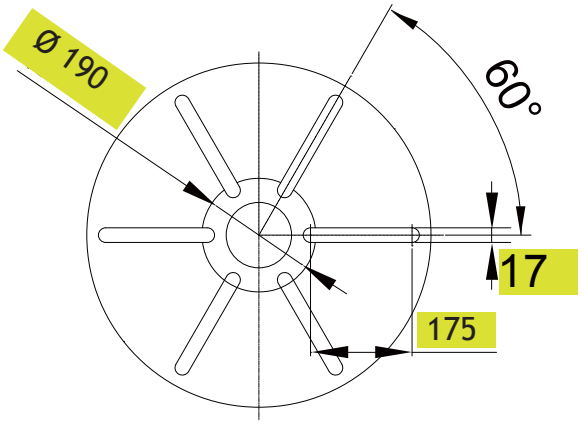
Drehtische mittelschwere Ausführung

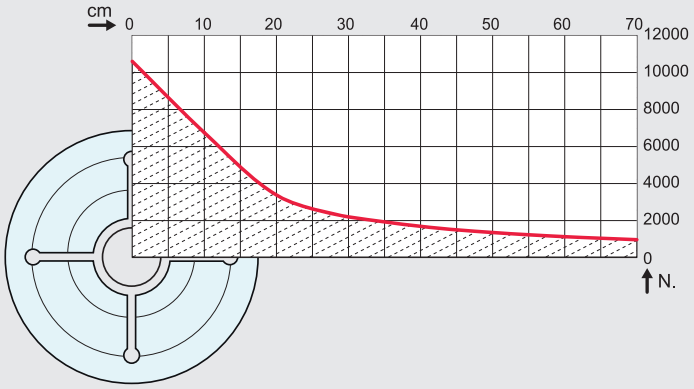
Schweißpositionierer POS-750 Serie

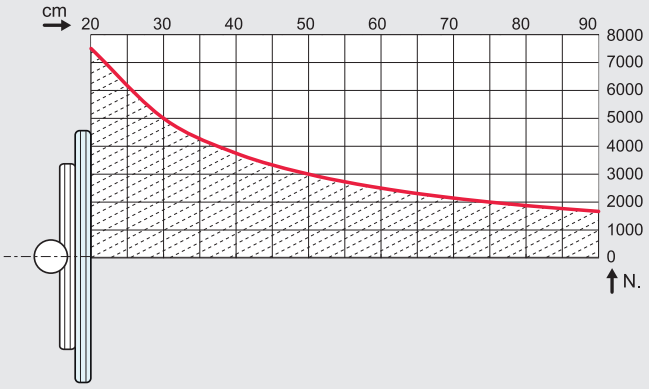
Per Knopfdruck

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



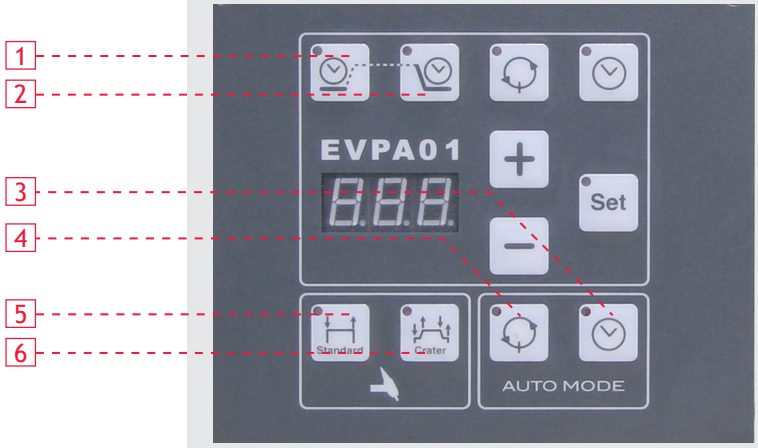






Bitte beachten Sie bei der Auswahl Ihres Positionierers den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks inkl. Ihrer Spannvorrichtung.

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



Steuerung zum Einstellen von Überlappschweißen.

Drehtische mittelschwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-1TAC

mit 120 mm Hohlwelle

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



TA = motorisch Kippen
TAC = motorisch Kippen mit Überlappschweißen
TACR = motorisch Kippen mit Überlappschweißen und Roboterschnittstelle
TAS = motorisch Kippen mit Servomotor
TACS = motorisch Kippen mit Überlappschweißen und Servomotor

Eigenschaften

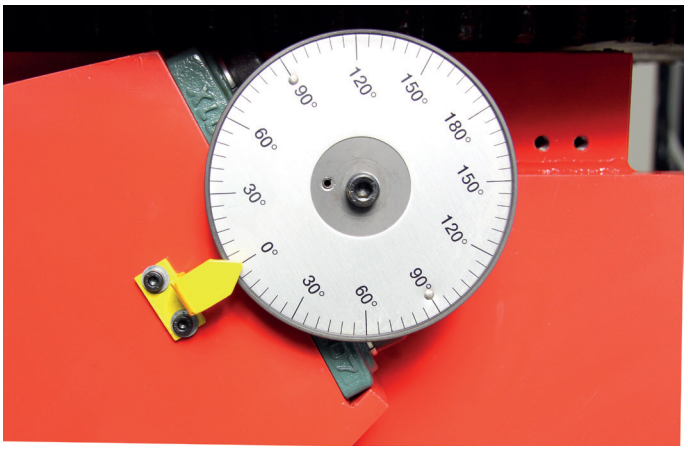
- Robuste Bauweise.
- Stufenlos regelbar.
- Handfernsteuerung.
- HF-geschützt.

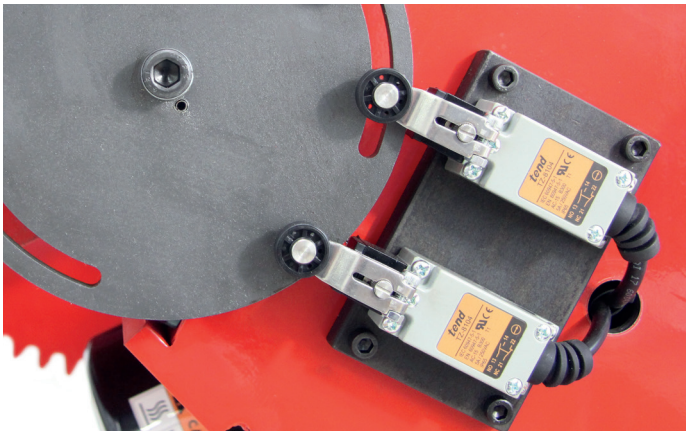
TÜV NORD

Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Start/Stopp Fußschalter
1 Kabelfernbedienung

VIDEO Produktvideo auf www.javac.org

Modell	POS-1 TA / TAC /TACR/TAS/TACS
Netzspannung	AC 400V/18A/50Hz
Masseanschluss	1000 A/100 %
Kippbereich	0° – 135°
Drehtellerdurchmesser	900 mm
Hohlwelle	120 mm
Befestigungslochkreis Ø	260 mm bis max. 750 mm
Drehmoment	3000 Nm
Kippmoment	4500 Nm
Drehzahl Standard optional: Servo-Motor	0,05 – 0,5 u/min 0,05 – 5,0 u/min
Drehrichtungen	rechtsdrehend/ linksdrehend
Fernbedienung	Drehzahl & Dreh-richtung verstellbar
Max. Belastung vertikal	1000 kg
HF-Schutz	100 %
Maße (L x B x H) mm	1050 x 935 x 801
Gewicht	750 kg
Artikelnummer POS-1 TA	02.30.02.11010
Artikelnummer POS-1 TAC	02.30.02.11020 (alt: 71801152)
Artikelnummer POS-1 TACR	02.30.02.11030
Artikelnummer POS-1 TAS	02.30.02.11040
Artikelnummer POS-1 TACS	02.30.02.11045

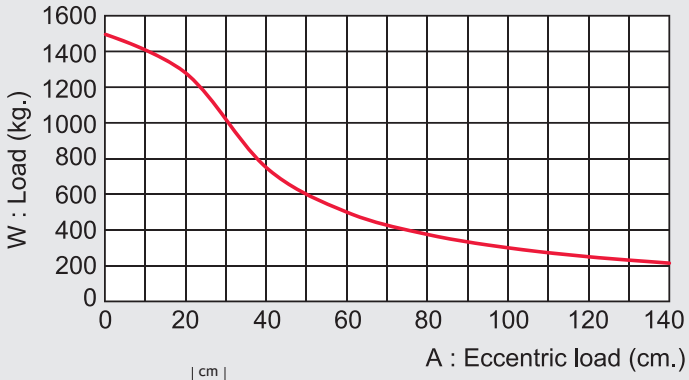


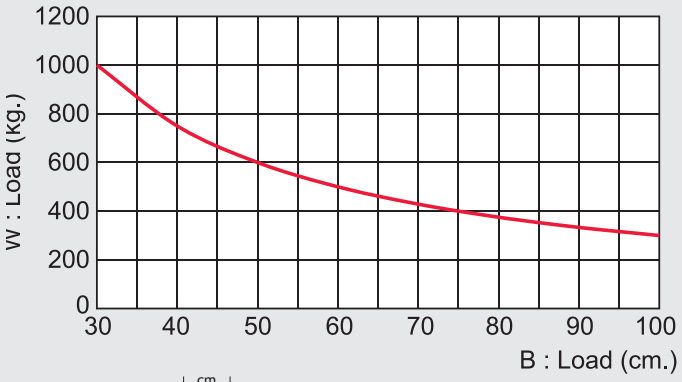


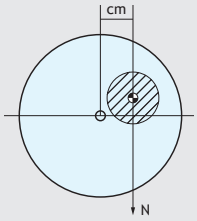
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

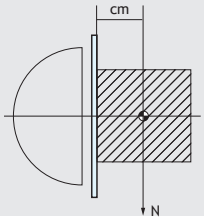
Drehtische mittelschwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-1TAC





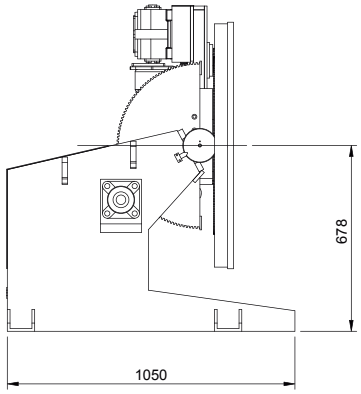


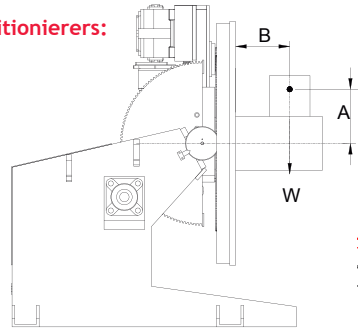


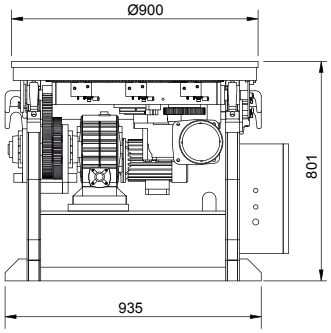
Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:

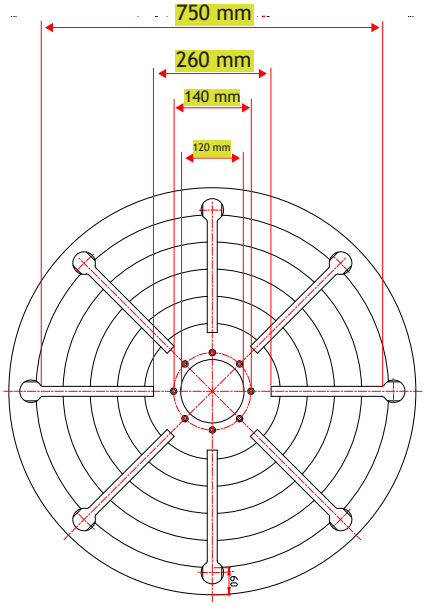
· den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks

· das Eigengewicht des Spannmittels





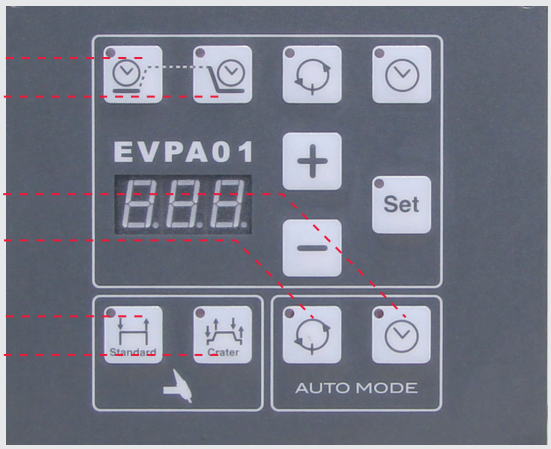




1.) Drehmoment: 3,000 N.M.

2.) Kippmoment: 4,500 N.M

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



Steuerung zum Einstellen von Überlappschweißen.

Drehtische schwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-TW und POS-TS Serie

für Drehzahlbereiche von 0,05 bis 5 U/min

Für die Schwerindustrie

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



Eigenschaften

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



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

Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Kabelfernbedienung
1 Fußschalter

Modell	POS-1 TW	POS-1 TS	POS-2 TW	POS-2 TS	POS-3 TW	POS-3 TS	POS-4 TW	POS-4 TS
Max. Belastung	1 t		2 t		3 t		4 t	
Max. Drehmoment	2000 Nm		4000 Nm		6000 Nm		8000 Nm	
Max. Kippmoment	3000 Nm		6000 Nm		9000 Nm		12.000 Nm	
Zentrische Last	300 mm		300 mm		300 mm		300 mm	
Exzentrische Last	200 mm		200 mm		200 mm		200 mm	
Drehgeschwindigkeit TW-Serie	0,12 – 1,2 u/min		0,1 – 1,0 u/min		0,05 – 0,5 u/min		0,05 – 0,5 u/min	
Drehgeschwindigkeit TS-Serie	0,05 – 5 u/min (Servo motor)							
Drehleistung TS-Serie	1,3 KW		1,8 KW		2,9 KW		4,4 KW	
Kippgeschwindigkeit	0,35 u/min		0,35 u/min		0,35 u/min		0,35 u/min	
Neigungswinkel	0 – 135°		0 – 135°		0 – 130°		0 – 130°	
Max. Kreisdurchmesser bei 90°	1350 mm		1630 mm		1750 mm		1850 mm	
Befestigungslochkreis Ø	130 mm - max. 270 mm		140 mm - max. 360		125 mm - max. 470			
Tischdurchmesser	900 mm		1100 mm		1300 mm		1300 mm	
Maße (L x B x H) mm	1475 x 1050 x 900		1640 x 1150 x 1000		1800 x 1350 x 1050		1800 x 1350 x 1050	
Schweißstrom	500 A		500 A		700 A		700 A	
Artikelnummer POS-TW Serie	02.30.02.01012		02.30.02.01020		02.30.02.01032		02.30.02.01040	
Artikelnummer POS-TS Serie	02.30.02.02010		02.30.02.02020		02.30.02.02030		02.30.02.02040	

Modell	POS-5 TW	POS-5 TS	POS-6 TW	POS-8 TW	POS-10 TW
Max. Belastung	5 t		6 t	8 t	10 t
Max. Drehmoment	10.000 Nm		12.000 Nm	16.000 Nm	20.000 Nm
Max. Kippmoment	15.000 Nm		18.000 Nm	32.000 Nm	40.000 Nm
Zentrische Last	300 mm		300 mm	400 mm	400 mm
Exzentrische Last	200 mm		200 mm	200 mm	200 mm
Drehgeschwindigkeit	0,05 – 0,5 u/min	0,05 – 5 u/min	0,05 – 0,5 u/min	0,02 – 0,2 u/min	0,02 – 0,2 u/min
Drehleistung TS-Serie	5,5 KW				
Kippgeschwindigkeit	0,2 u/min		0,2 u/min	0,2 u/min	0,2 u/min
Neigungswinkel	0 – 130°		0 – 130°	0 – 130°	0 – 130°
Max. Kreisdurchmesser bei 90°	2000 mm		2180 mm	2300 mm	2500 mm
Befestigungslochkreis Ø	195 mm - max. 500			240 mm- max. 590	240 mm - max. 690
Tischdurchmesser	1500 mm		1600 mm	1800 mm	2000 mm
Maße (L x B x H) mm	2200 x 1600 x 1200		2200 x 1600 x 1300	2500 x 1800 x 1425	2720 x 2000 x 1600
Schweißstrom	700 A		700 A	1000 A	1000 A
Artikelnummer POS-TW Serie	02.30.02.01050		02.30.02.01060	02.30.02.01070	02.30.02.01080
Artikelnummer POS-TS Serie	02.30.02.02050				

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Drehtische schwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-TW

Exzentrische Last (E)

Diagramm 1

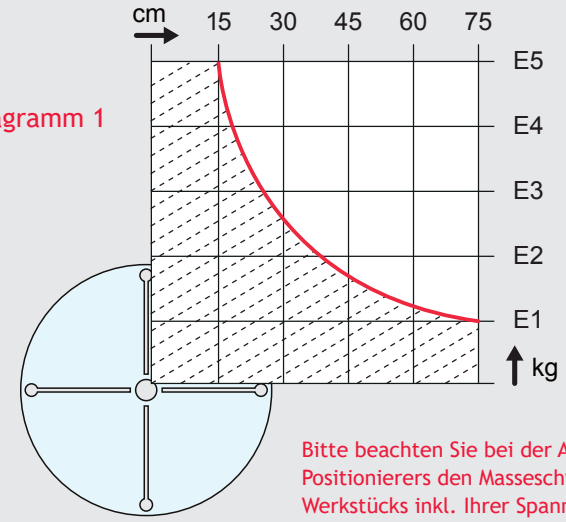
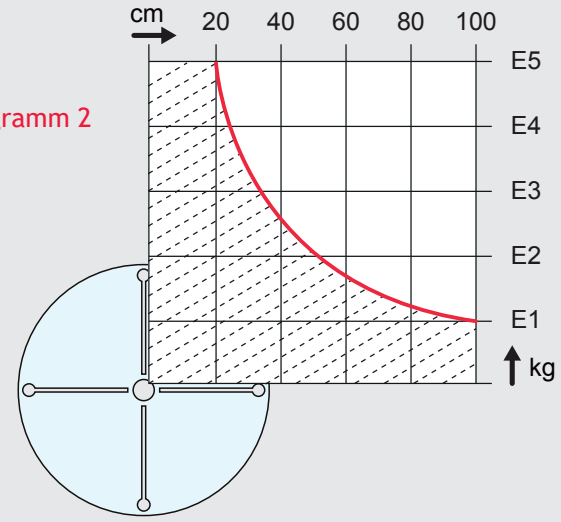


Diagramm 2



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

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

Zentrische Last (C)

Diagramm 3

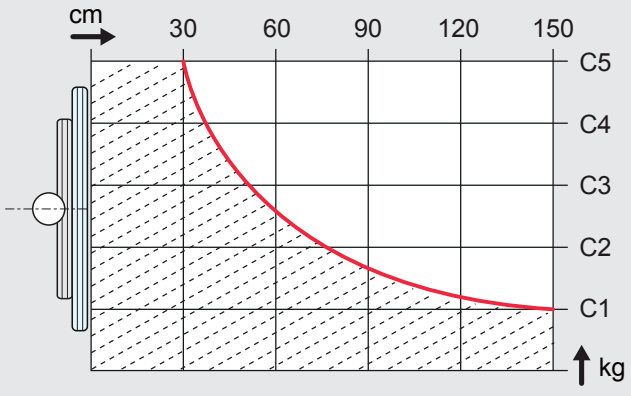
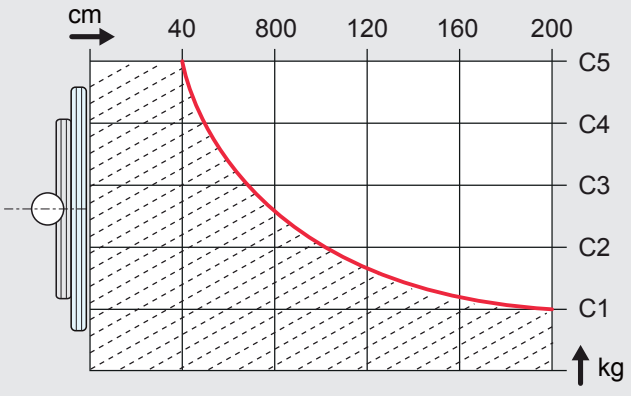


Diagramm 4



Zentrisch	POS-1TW	POS2TW	POS-3TW	POS-4TW	POS-5TW	POS-6TW	POS-8TW	POS-10TW
			Diagramm 3				Diagramm 4	
C1 (in kg)	200	400	600	800	1.000	1.200	1.600	2.000
C2 (in kg)	400	800	1.200	1.600	2.000	2.400	3.200	4.000
C3 (in kg)	600	1.200	1.800	2.400	3.000	3.600	4.800	6.000
C4 (in kg)	800	1.600	2.400	3.200	4.000	4.800	6.400	8.000
C5 (in kg)	1.000	2.000	3.000	4.000	5.000	6.000	8.000	10.000

Drehtische schwere Ausführung

Hydraulischer Schweißpositionierer YHB

Praktisch und vielseitig
Die YHB-Drehtische sind die beste Lösung für das Heben, Drehen und Kippen von schweren Werkstücken.
Der Tisch verfügt über eine 2-Takt/4-Takt Funktion per Fußschalter und eine Schweißen start/stop Funktion.



Abbildung ähnlich

VIDEO

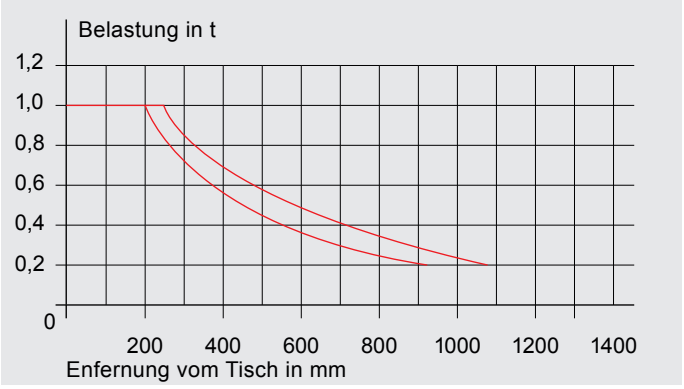
Produktvideo auf www.javac.org

Lieferumfang:
1 Fußschalter (integriert 6 m)
1 Kabelhandfernbedienung (6m)

Modell	YHB 06	YHB 1	YHB 2	YHB 3	YHB 5	YHB 10	YHB 20
Tragkraft	0,6t	1t	2t	3t	5t	10t	20 t
Schwerpunkt Last	250 mm	250 mm	250 mm	300 mm	300 mm	400 mm	600 mm
Exzentrische Last	200 mm	200 mm	200 mm	200 mm	200 mm	200 mm	200 mm
Tischdurchmesser	900 mm	900 mm	1.000 mm	1.400 mm	1.500 mm	2.000 mm	2.000 mm
Leistung Antrieb	0,37 Kw	0,75 Kw	0,75 Kw	1,1 kW	1,5 kW	3,0 kW	5,5 kW
Tischhöhe (mm)	599 – 1399	599 – 1399	699 – 1499	788 – 1694	950 – 1730	1340 – 2678	1150-2612
Drehgeschw. (u/min)	0,1 – 1,0	0,1 – 1,0	0,1 – 1,0	0,05 – 0,5	0,05 – 0,5	0,05 – 0,5	0,006 - 0,6
Kippwinkel	135°	135°	135°	135°	120°	130°	135°
Befestigungsloch-kreis Ø	446 - 810mm	446 - 810mm	446 - 910mm	300 - 1200mm	320 - 1380mm	320 - 1810mm	
Maße (LxBxH max. Wert in mm)	1400 x 1122 x 1500	1780 x 1142 x 1550	1600 x 1240 x 1650	2248 x 1480 x 1896	2709 x 1700 x 1855	3935 x 2000 x 2678	
Hydraulikmotor	1,1 kW	1,1 kW	1,1 kW	1,5 kW	1,5 kW	3,0 kW	5,5 kW
Hydraulik Druck	20 mpa	20 mpa	20 mpa	20 mpa	20 mpa	20 mpa	16 mpa
Artikelnummer	02.30.03.00006	02.30.03.00010 (alt: 71842010)	02.30.03.00020 (alt: 71842020)	02.30.03.00030 (alt: 71842030)	02.30.03.00050	02.30.03.00100 (alt: 71842100)	







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

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Drehtische schwere Ausführung

L-Positionierer 2-Achs von 500 kg bis 2 t

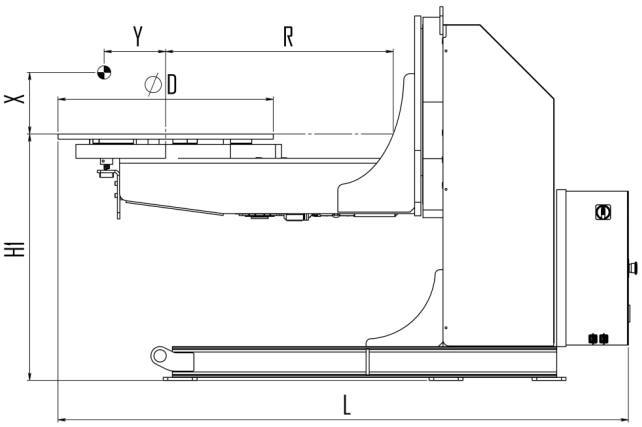
Eigenschaften

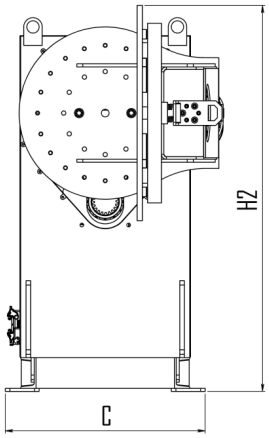
- Der L-Positionierer ist optimal geeignet, um Werkstücke mit Asymmetrie und hoher Kippgefahr sicher zu positionieren.
- Der Einsatz des L-Positionierers erspart die Handhabung von Teilen und so arbeiten Sie effizienter.
- Der L-Positionierer mit robuster Konstruktion und einfacher Steuerung ermöglicht komfortables Arbeiten für den Bediener und verbessert die Qualität des Schweißens.
- Der L-Positionierer ermöglicht eine präzise Drehung des Werkstücks über die Befehlssteuerung im Uhrzeigersinn (CW) oder gegen den Uhrzeigersinn (CCW) mit festgelegten Geschwindigkeiten auf der Mittelachse des Arbeitstisches.

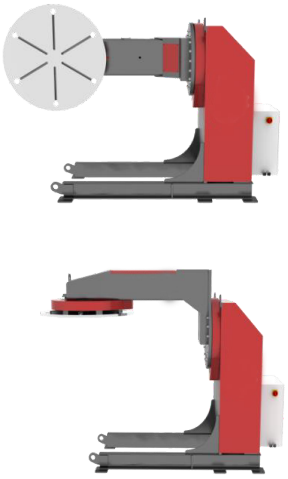


QR-Code
für mehr
Informationen

PREIS
NUR AUF
ANFRAGE!







Modell	Sym	L-Positionierer-2Achs 0,5	L-Positionierer-2Achs 1	L-Positionierer-2Achs 2
Kapazität		500 kg	1000 kg	2000 kg
Arbeitsradius	R	700 mm	1000 mm	1200 mm
Offset Abstand	X-Y	300-150 mm	300-150 mm	300-150 mm
Tischdurchmesser	ØD	700 mm	850 mm	900 mm
Tisch-Drehmoment		750 Nm	1500 Nm	3050 Nm
Tischgeschwindigkeit		0,15-1,5 rpm	0,15-1,4 rpm	0,15-1 rpm
Kippmoment		1000 Nm	1750 Nm	4450 Nm
Kippgeschwindigkeit		1,4 rpm	1 rpm	0,70 rpm
Max. Schweißstrom	A	400 Amp	700 Amp	700 Amp
Tischhöhe bei 0°	H1	800 mm	870 mm	980 mm
Gesamt Höhe bei 90°	H2	1260 mm	1450 mm	1530 mm
Gesamte Länge	L	1860 mm	2250 mm	2720 mm
Gesamte Breite	C	650 mm	720 mm	850 mm
Tisch Motorleistung		0,37 kW	0,37 kW	0,55 kW
Kipp Motorleistung		0,37 kW	0,37 kW	0,55 kW
Gewicht		590 kg	820 kg	1240 kg

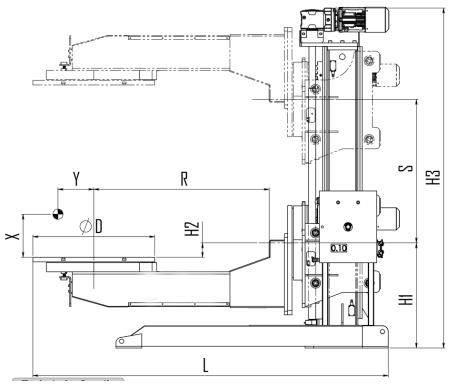
Drehtische schwere Ausführung

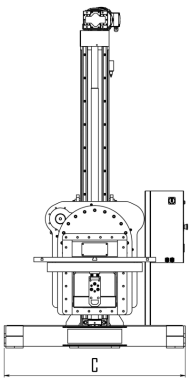
L-Positionierer 3-Achs von 500 kg bis 3 t

Eigenschaften

- Der LH-Positionierer ist optimal geeignet, um Werkstücke mit Asymmetrie und hoher Kippgefahr sicher zu positionieren.
- Der LH mit robuster Konstruktion, einfacher Steuerung, komfortables Arbeiten für die Bediener und eine Verbesserung der Schweißqualität.
- Der LH-Positionierer ermöglicht eine präzise Drehung des Werkstücks über die Befehlssteuerung im Uhrzeigersinn (CW) oder gegen den Uhrzeigersinn (CCW) mit festgelegten Geschwindigkeiten auf der Mittelachse des Arbeitstisches.
- Die Arbeitshöhe kann motorisch angepasst werden.







PREIS NUR AUF ANFRAGE!

QR-Code für mehr Informationen

Modell	Sym	LH-05 3Achs	LH-75 3Achs	LH-1,5 3Achs	LH3 3Achs
Kapazität		500 kg	750 kg	1500 kg	3000 kg
Hubhöhe	S	550 mm	650 mm	1000 mm	1150 mm
Arbeitsradius	R	1000 mm	1000 mm	1200 mm	1600 mm
Offset Abstand	X-Y	450-150 mm	300-150 mm	450-150 mm	450-150 mm
Tischdurchmesser	ØD	700 mm	1000 mm	1150 mm	1250 mm
Tisch-Drehmoment		750 Nm	4550 Nm	7500 Nm	12050 Nm
Tischgeschwindigkeit		0,15-1,5 rpm	0,2-1,5 rpm	0,2-1,4 rpm	0,2 - 1 rpm
Kippmoment		2100 Nm	2750 Nm	3340 Nm	6900 Nm
Kippgeschwindigkeit		1 rpm	0,70 rpm	0,70 rpm	0,55 rpm
Hubgeschwindigkeit		0,6 m/min	0,6 m/min	0,50 m/min	0,50 m/min
Max. Schweißstrom	A	700 Amp	700 Amp	700 Amp	700 Amp
Rotierende Mittelhöhe	H1	770 mm	680 mm	730 mm	720 mm
Zentrum der Tellerrotation Differenz	H2	50 mm	144 mm	100 mm	100 mm
Gesamt Höhe	H3	1900 mm	1910 mm	2380 mm	2630 mm
Gesamt Länge	L	2170 mm	2200 mm	2480 mm	3160 mm
Gesamt Breite	C	1170 mm	1300 mm	1265 mm	1500 mm
Tisch Motorleistung		0,37 kW	0,37 kW	0,55 kW	0,75 kW
Kipp Motorleistung		0,37 kW	0,37 kW	0,55 kW	0,75 kW
Hub Motorleistung		0,75 kW	1,1 kW	1,5 kW	3 kW
Gewicht		730 kg	1050 kg	1390 kg	2230 kg

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Drehtische schwere Ausführung

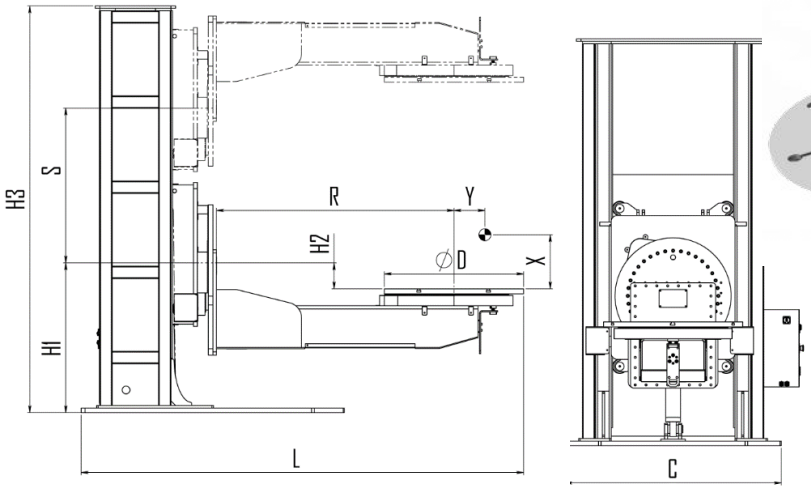
L-Positionierer 3-Achs von 1,5 t bis 10 t

Eigenschaften

- Der LH-Positionierer ist optimal geeignet, um Werkstücke mit Asymmetrie und hoher Kippgefahr sicher zu positionieren.
- Das Modell LH-3Achs ist ein 3-Achsen-Schwerlast- Positioniergerät mit robuster Konstruktion und einfacher Bedienung, welche dem Bediener ein komfortables Arbeiten ermöglicht und die Qualität des Schweißens verbessert.
- Der L-Positionierer ermöglicht eine präzise Drehung des Werkstücks über die Befehlssteuerung im Uhrzeigersinn (CW) oder gegen den Uhrzeigersinn (CCW) mit festgelegten Geschwindigkeiten auf der Mittelachse des Arbeitstisches.
- Die Arbeitshöhe kann motorisch angepasst werden.

3 ACHS





PREIS NUR AUF ANFRAGE!

QR-Code für mehr Informationen

Modell	Sym	LH-Positionierer -1,5 t	LH-Position-ierer-3 t	LH-Position-ierer-5 t	LH-Position-ierer-7,5 t	LH-Position-ierer-10 t
Kapazität		1500 kg	3000 kg	5000 kg	7500 kg	10000 kg
Hubhöhe		1000 mm	1100 mm	1100 mm	1100 mm	1300 mm
Arbeitsradius		1300 mm	1600 mm	1700 mm	1850 mm	2000 mm
Offset Abstand		300-150 mm	300-150 mm	450-150 mm	450-150 mm	450-150 mm
Tischdurchmesser		850 mm	1000 mm	1150 mm	1250 mm	1350 mm
Tisch-Drehmoment		2260 Nm	4550 Nm	7500 Nm	12050 Nm	15000 Nm
Tischgeschwindigkeit		0,2-1,4 rpm	0,2-1 rpm	0,15-0,78 rpm	0,1 - 0,66 rpm	0,1-0,5 rpm
Kippmoment		3340 Nm	6900 Nm	14750 Nm	19300 Nm	24700 Nm
Kippgeschwindigkeit		0,80 rpm	0,55 rpm	0,55 rpm	0,45 rpm	0,45 rpm
Hubgeschwindigkeit		0,96 m/min.	0,92 m/min.	0,67 m/min.	0,65 m/min.	0,50 m/min.
Max. Schweißstrom		700 Amp	700 Amp	1000 Amp	1000 Amp	1000 Amp
Rotierende Mittelhöhe		850 mm	1050 mm	1130 mm	1100 mm	1300 mm
Zentrum der Tellerrotation Differenz		100 mm	100 mm	230 mm	260 mm	280 mm
Gesamt Höhe		2720 mm	2900 mm	2960 mm	3250 mm	3480 mm
Gesamt Länge		2750 mm	3300 mm	3350 mm	3780 mm	4200 mm
Gesamt Breite		1380 mm	1500 mm	1740 mm	1800 mm	1920 mm
Tisch Motorleistung		0,55 kW	0,75 kW	1,1 kW	1,5 kW	1,5 kW
Kipp Motorleistung		0,55 kW	0,75 kW	1,5 kW	1,5 kW	1,5 kWx2
Hubleistung Hydraulikmotor		1,1 kW	1,5 kW	1,5 kW	3 kW	3 kW

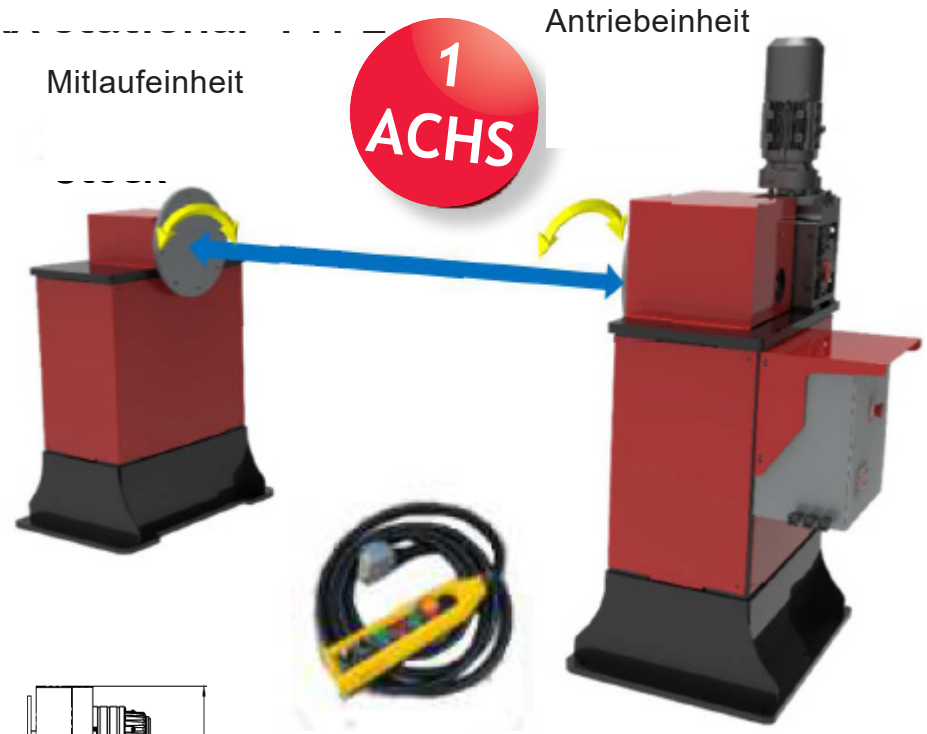
Drehtische schwere Ausführung

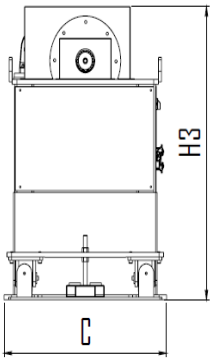
Vertikale Drehtisch

EM-S fix 1-Achs stationärer Typ

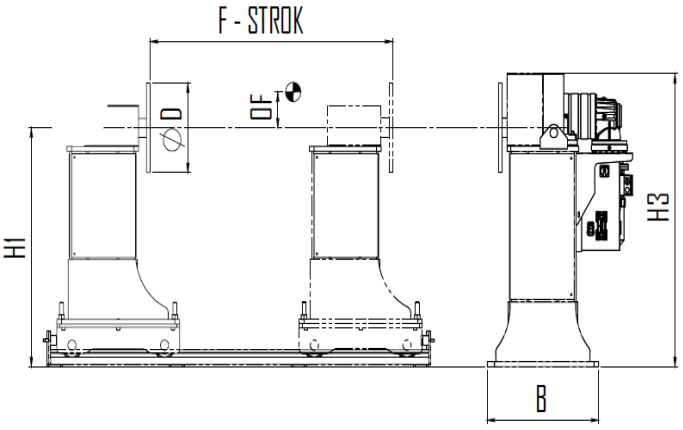
Eigenschaften

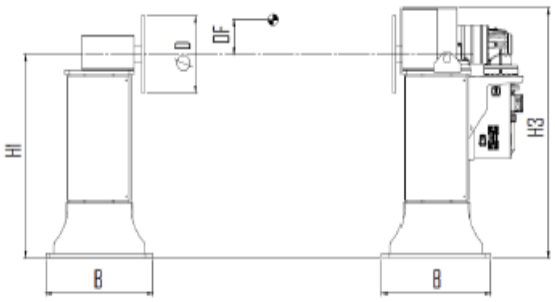
- EM-G und EM-S 1Achs besteht aus einem serien mäßigen reziproken einem Antrieb und einem Mitlaufeinheit.



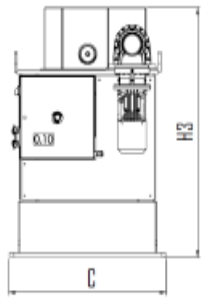


PREIS NUR AUF ANFRAGE!





Modell EM-G / EM-S 1Achs	Abb. EM-S	EM-1S	EM-2S	EM-3S	EM-5S
Kapazität		1000 kg	2000 kg	3000 kg	5000 kg
Drehgeschwindigkeit		0,2 - 1,2 rpm	0,2 - 1,5 rpm	0,2 - 1 rpm	0,2 - 1,2 rpm
Max. Drehmoment		1500 Nm	3000 Nm	4500 Nm	5000 Nm
Drehachshöhe	H1	1000 mm	1000 mm	1000 mm	1250 mm
Offset-Abstand (mm)	OF	150 mm	150 mm	150 mm	100 mm
Tischdurchmesser	ØD	375 mm	375 mm	375 mm	500 mm
Max. Werkstückdurchmesser		2000 mm	2000 mm	2000 mm	2500 mm
Höhe	H3	1220 mm	1220 mm	1220 mm	1500 mm
Länge	B	520 mm	590 mm	650 mm	670 mm
Breite	C	800 mm	860 mm	980 mm	1060 mm
Motorleistung Drehtisch		0,37 kW	0,55 kW	0,75 kW	1,1 kW
Gewicht EM-S		590 kg	760 kg	890 kg	1270 kg



QR-Code für mehr Informationen

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

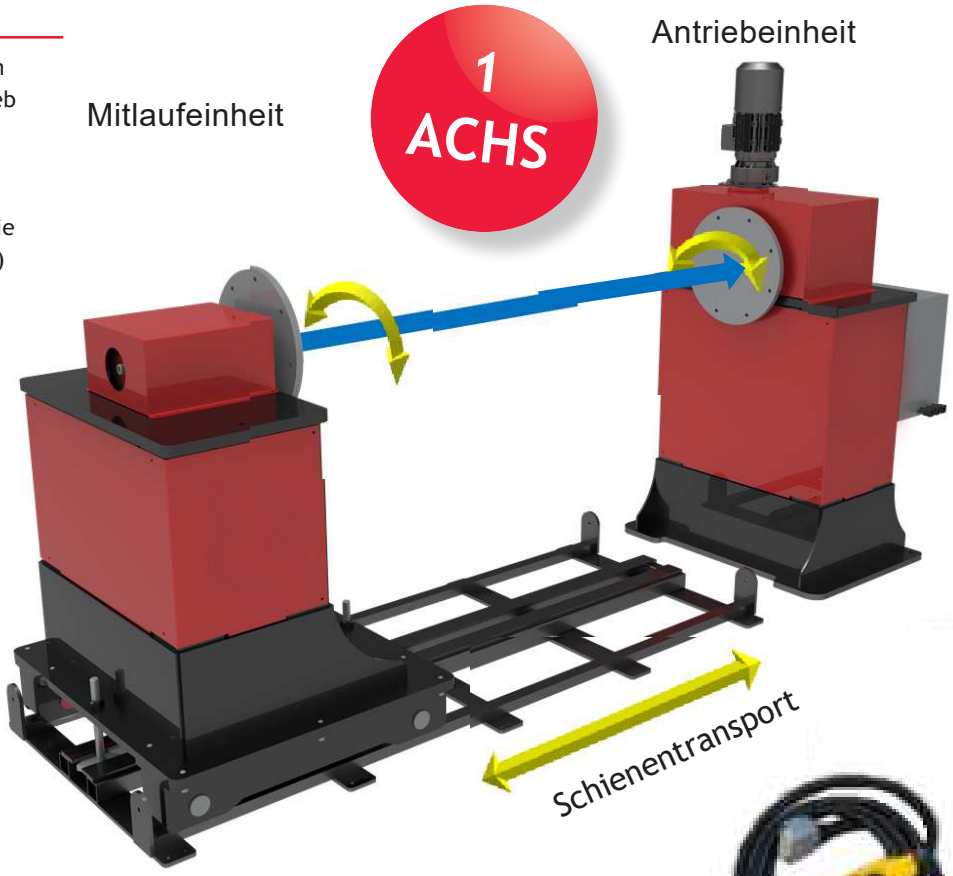
Drehtische schwere Ausführung

Vertikale Drehtisch

EM-G fahrbar

Eigenschaften

- EM-G und EM-S 1Achs besteht aus einem serien mäßigen reziproken einem Antrieb einem Mitlaufeinheit.
- Der Bediener des EMG-1AX-Typs kann das Werkstück an der Mittelachse des Arbeitstisches positionieren und über die Befehlssteuerung im Uhrzeigersinn (CW) oder gegen den Uhrzeigersinn (CCW) exakt die Geschwindigkeiten festlegen und drehen.



QR-Code für mehr Informationen



Modell EM-G / EM-S 1Achs	Abb. EM-G	EM-1G	EM-2G	EM-3G	EM-5G
Kapazität		1000 kg	2000 kg	3000 kg	5000 kg
Drehgeschwindigkeit		0,2 - 1,2 rpm	0,2 - 1,5 rpm	0,2 - 1 rpm	0,2 - 1,2 rpm
Max. Drehmoment		1500 Nm	3000 Nm	4500 Nm	5000 Nm
Drehachshöhe	H1	1000 mm	1000 mm	1000 mm	1250 mm
Offset-Abstand (mm)	OF	150 mm	150 mm	150 mm	100 mm
Tischdurchmesser	ØD	375 mm	375 mm	375 mm	500 mm
Max. Werkstückdurchmesser		2000 mm	2000 mm	2000 mm	2500 mm
Höhe	H3	1220 mm	1220 mm	1220 mm	1500 mm
Länge	B	520 mm	590 mm	650 mm	670 mm
Breite	C	800 mm	860 mm	980 mm	1060 mm
Schienen Type (EM-G)		Javac			
Schienenhub (F-STROKE)	F1-F2	1340 mm	1250 mm	1150 mm	1100 mm
Motorleistung Drehtisch		0,37 kW	0,55 kW	0,75 kW	1,1 kW
Gewicht EM-G		590 kg	910 kg	1060 kg	1460 kg

PREIS NUR AUF ANFRAGE!

Drehtische schwere Ausführung

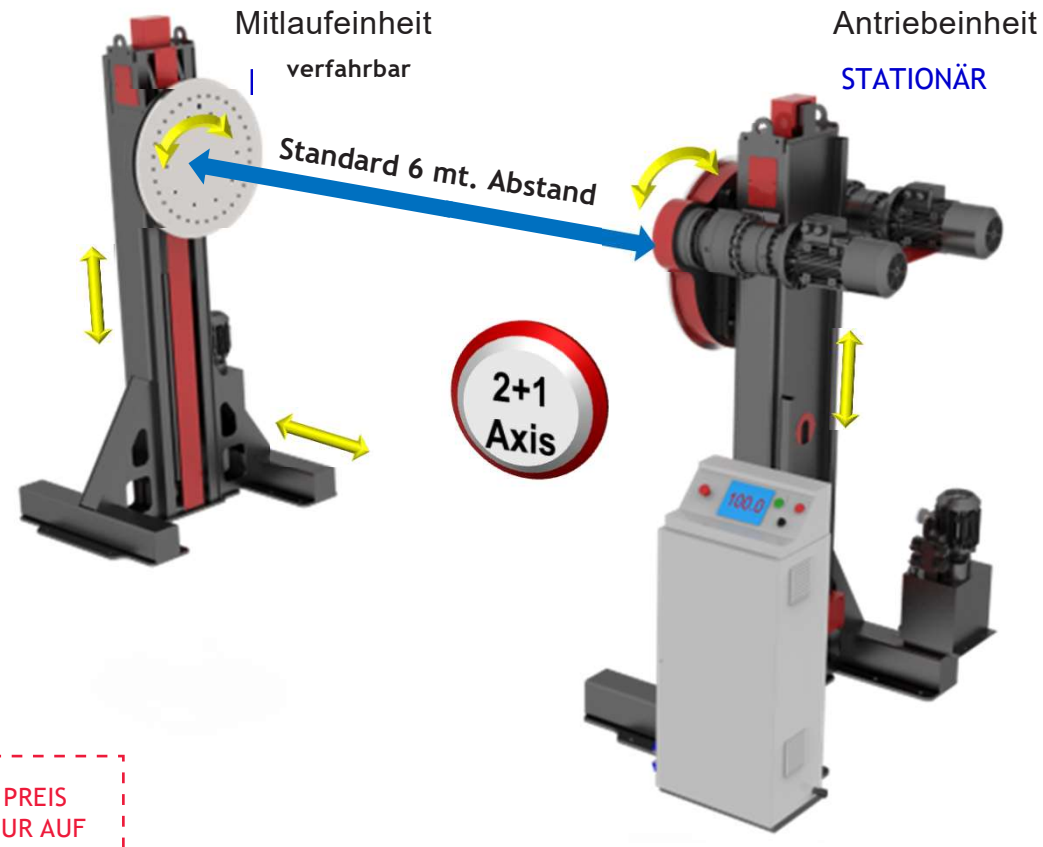
Vertikale Drehtisch

EM-HG verfahrbar und EM HS fix

Eigenschaften

- Die EM Serie besteht aus einer fixen und einer beweglichen Säule. Mit einer motorisieren, rotierenden Aufnahmeplatte auf der das Werkstück montiert wird. In diesem Fall umfasst das Positionieren 3 Hauptbewegungen: heben, senken, 360° Drehung des Werkstücks.

2+1 ACHS



PREIS NUR AUF ANFRAGE!

OR-Code für mehr Informationen

Randnotiz







Optionale Steuergeräte ab Seite 132



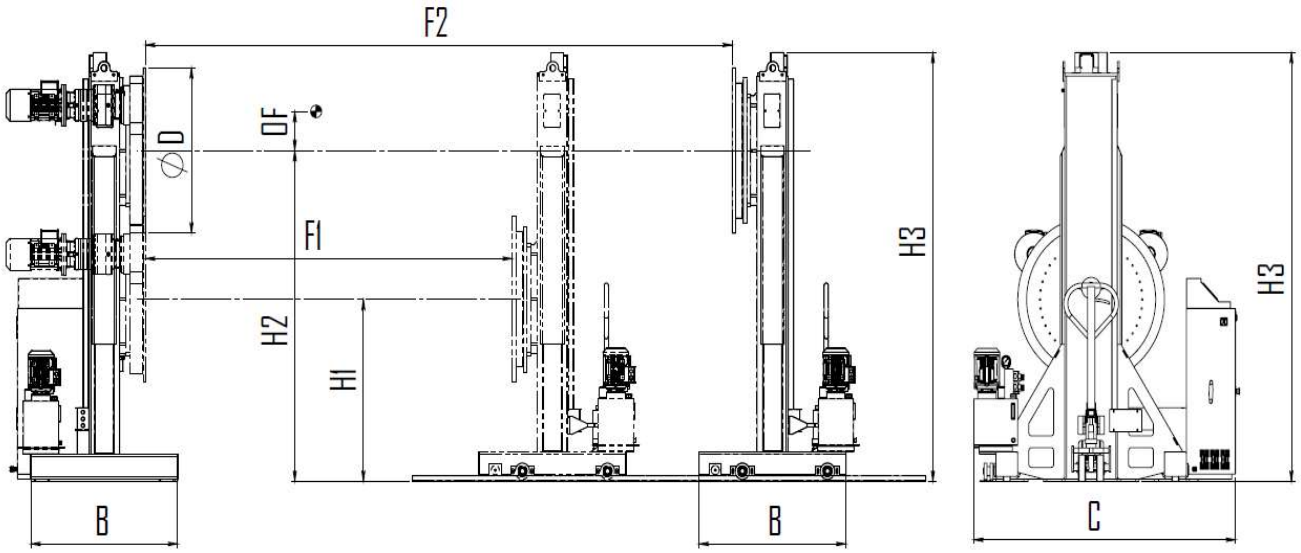


Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Drehtische schwere Ausführung

Vertikale Drehtisch

EM-HG verfahrbar und EM HS fix



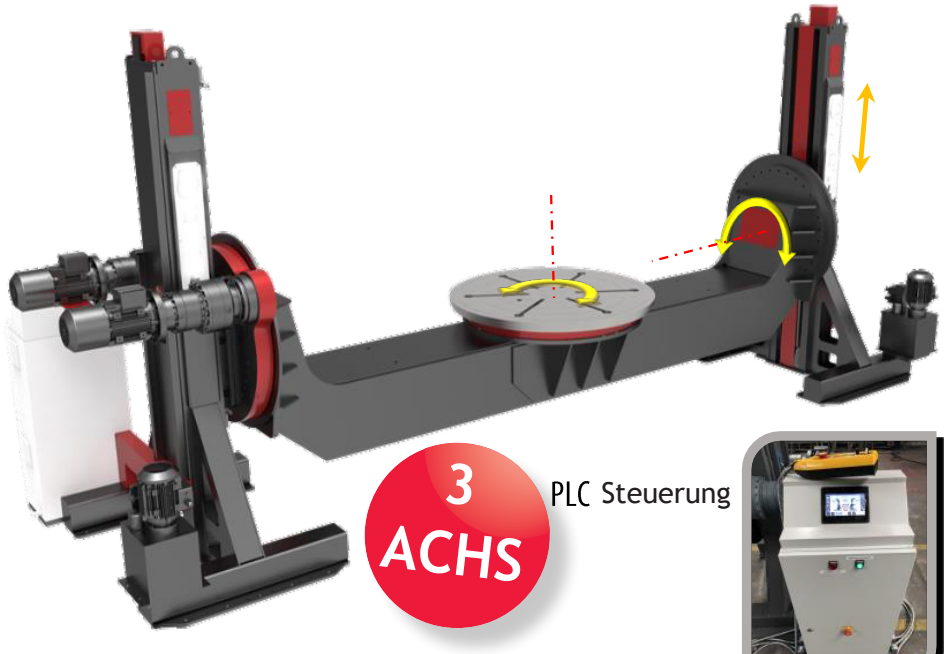
Modell	Sym	EM-1,5HG_HS	EM-3HG_HS	EM-5HG_HS	EM-6HG_HS	EM-8HG_HS	EM-10 HG_HS	EM-12 HG_HS
Kapazität		1500 kg	3000 kg	5000 kg	6000 kg	8000 kg	10000 kg	12000 kg
Drehgeschwindigkeit		0,2 -1rpm	0,2 - 0,9	0,2 - 0,9	0,2 - 0,9	0,1-0,68	0,1 - 0,62	0,1 - 0,67
Up & Down Zeit (mm/min.)		2400	1500	930	60 sek.	70 sek.	70 sek.	70 sek.
Max. Drehmoment		5000 Nm	10150 Nm	17800 Nm	20550 Nm	24000 Nm	30000 Nm	36000 Nm
Min-Max-Hubhöhe	H1 H2	550 - 1350	650-1550	900-1800	900-1800	900-1800	900-1800	1100-2000
Offset-Abstand (mm)	OF	300	300	300	300	300	300	300
Durchmesser Tischplatte OF	ØD	575 mm	650 mm	750 mm	750 mm	750 mm	850 mm	1000 mm
Max. Werkstückdurchmesser		2800 mm	2800 mm	3600 mm	3600 mm	3600 mm	3600 mm	4000 mm
Höhe	H3	2150 mm	2350 mm	2430 mm	2430 mm	2430 mm	2430 mm	2600 mm
Länge	B	850 mm	850 mm	1000 mm	1000 mm	1000 mm	1000 mm	1000 mm
Breite	C	1550 mm	1600 mm	1670 mm	1670 mm	1670 mm	1740 mm	1790 mm
Abstand	L	6000 mm	6000 mm	6000 mm	6000 mm	6000 mm	6000 mm	6000 mm
Schienenhub mm	F1-F2	4000 - 6000	4000 - 6000	4000 - 6000	4000 - 6000	4000 - 6000	4000 - 6000	4000 - 6000
Motorleistung		0,75 x 1 kW	1,5 x 1 kW	1,5 x 2 kW	1,5 x 2 kW	1,5 x 2 kW	1,5 x 2 kW	1,5 x 2 kW
Motorleistung Hydraulik		1,1 x 2 kW	1,1 x 2 kW	1,1 x 2 kW	1,5 x 2 kW	2,2 x 2 kW	2,2 x 2 kW	2,2 x 2 kW
Gewicht EM-HG		1550 kg	1740 kg	2100 kg	2140 kg	2190 kg	2380 kg	2560 kg
Gewicht EM-HS		1470 kg	1660 kg	2100 kg	2140 kg	2190 kg	2380 kg	2560 kg

Drehtische schwere Ausführung

3-Achs Schweißpositionierer

Hub- und Drehvorrichtung SP-H 3Achs

Doppelständige Hub- und Drehpositionierer eignet sich insbesondere für die Handhabung von großen und schweren Werkstücken.



Auf und Ab Bewegung durch Hydraulik

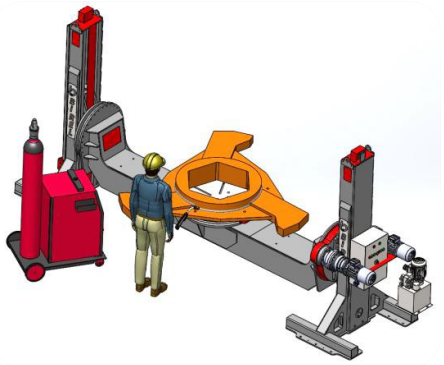
PLC Steuerung



PREIS NUR AUF ANFRAGE!

Eigenschaften

- Die SP-H 3Achs besteht aus 2 festen Säulen und einem Sattel. Mit einer motorisieren, rotierenden Aufnahmeplatte auf der das Werkstück montiert wird. In diesem Fall umfasst das Positionieren 3 Hauptbewegungen: heben, senken, 360° Drehung des Werkstücks.



Randnotiz

WRC



OHC





Optionale Steuergeräte ab Seite 136



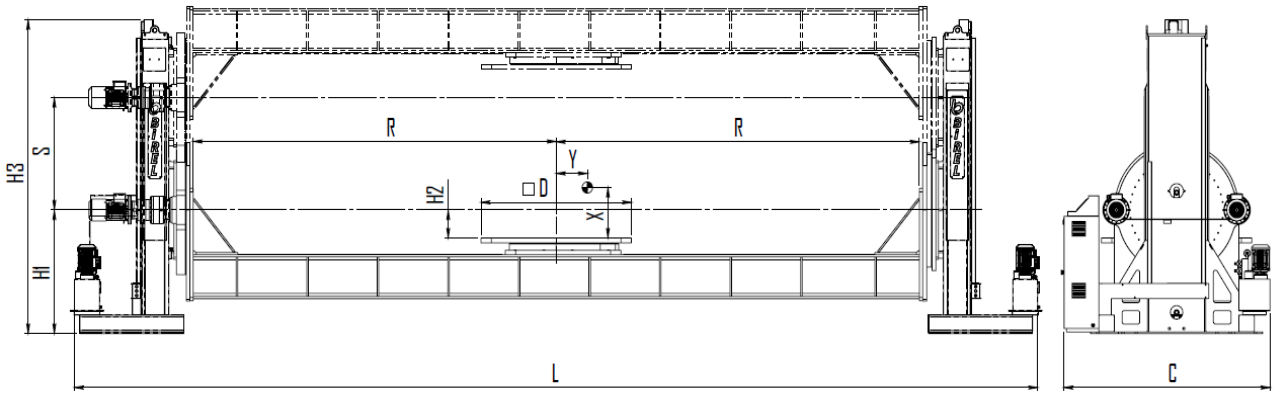


Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Drehtische schwere Ausführung

3-Achs Schweißpositionierer

Hub- und Drehvorrichtung SP-H 3Achs



Modell	Sym	SP7,5 H- 3Achs	SP10H-3Achs
Belastung		7500 kg	1000 kg
Drehgeschwindigkeit		0,1 - 0,66 rpm	0,1 - 0,50 rpm
Kippgeschwindigkeit		80 sek	90 sek
Up & Down Zeit (mm/min.)		12050 Nm	15050 Nm
Drehmoment		25100 Nm	15050 Nm
Kippmoment		25100 Nm	33400 Nm
Offset	X-Y	500 - 150 mm	500 - 150 mm
Durchmesser Tischplatte	D	1250 mm	1450 mm
Radius	R	3400x2	3400x2
Neigung Mitte Höhe	H1	1100 mm	1100 mm
Tisch-Drehmitte-Differenz	H2	250 mm	250 mm
Hubhöhe	S	1000 mm	1000 mm
Höhe	H3	2750 mm	2800 mm
Gesamtlänge	L	9250 mm	9290 mm
Gesamtbreite	C	1850 mm	2000 mm
Motorstärke des Tisches		1,5 x 1	1,5 x 1
Motorleistung des Kippens		1,5 x 2	2,2 x 2
Motorische Hubkraft (Hydraulische Hebevorrichtung)		1,5 x 2	2,2 x 2

OR-Code
für mehr
Informationen

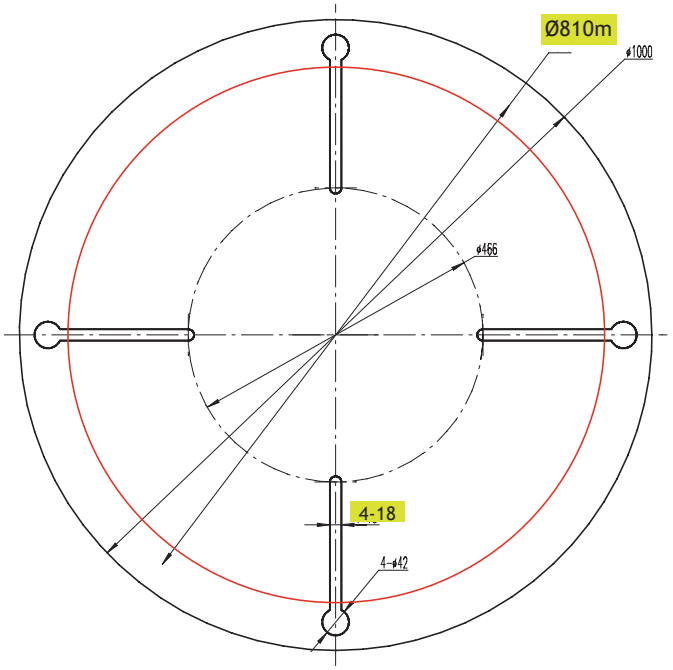
Drehtische schwere Ausführung

Horizontale Drehteller POS HD-Serie



Eigenschaften

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



Lieferumfang:
Steuerung (integriert)
Handfernbedienung

Abbildung oben:
Standard Bauform mit
integrierter Steuerung

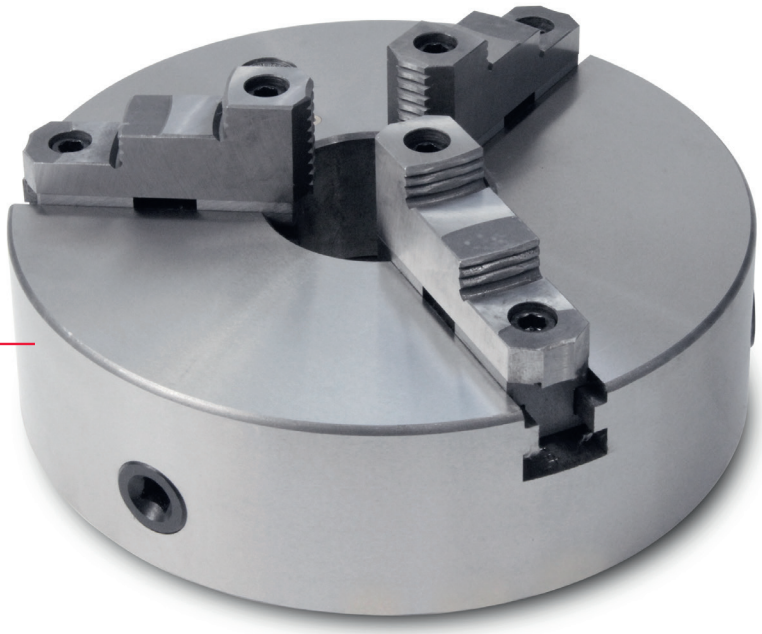
Modell	Artikelnummer	Belastung	exzentr. Abstand	Drehgeschwindigkeit	Tischdurchmesser	Befestigungslochkreis Ø
POS 10 HD	02.30.04.00010	1.000 kg	300 mm	0,1 - 1 rpm	1000 mm	810 mm
POS 20 HD	02.30.04.00020	2.000 kg	300 mm	0,1 - 1 rpm	1200 mm	1110 mm
POS 30 HD	02.30.04.00030	3.000 kg	300 mm	0,1 - 1 rpm	1400 mm	1170 mm
POS 50 HD	02.30.04.00050	5.000 kg	300 mm	0,1 - 1 rpm	1800 mm	1270 mm
POS 100 HD	02.30.04.00100	10.000 kg	300 mm	0,05 - 0,5 rpm	2000 mm	1750 mm
POS 300 HD	02.30.04.00300	30.000 kg	300 mm	0,05 - 0,5 rpm	2000 mm	1700 mm
POS 500 HD	02.30.04.00500	50.000 kg	300 mm	0,05 - 0,5 rpm	2000 mm	1700 mm
POS 1000 HD	02.30.04.01000	100.000 kg	300 mm	0,05 - 0,5 rpm	2200 mm	1900 mm

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Spannfutter

Dreibackenspannfutter für Schweißdrehtische

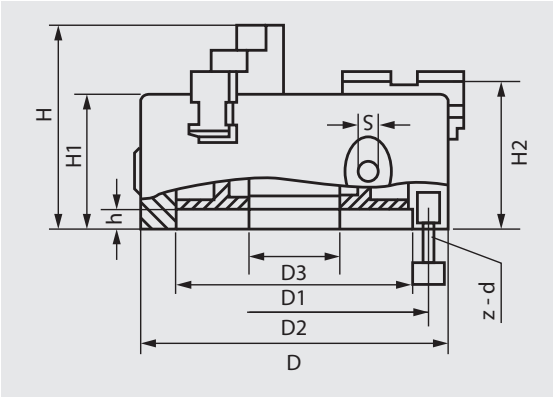
Passgenau
Zum Spannen von Werkstücken, insbesondere auf Schweißdrehtischen, bieten wir eine Vielzahl an unterschiedlichen Spannfuttern. Von 2 mm bis 1530 mm kann jeder Werkstückdurchmesser fixiert werden. Zur Ergänzung unserer „Chuck-Serie“ jetzt neu im Lieferprogramm: das „Chuck 500" für beste Positionierung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



Chuck 325-D

Eigenschaften

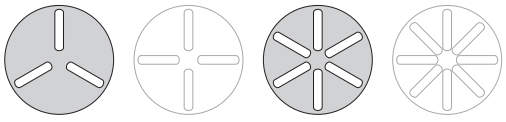
- Universell einsetzbar.
- Spannung selbsthemmend.
- Extra Satz weiche Spannbacken, die für erhöhte Passgenauigkeit bearbeitet werden können.



Lieferumfang:
1 Dreibackenspannfutter
1 Spannschlüssel
1 Satz Außenspannbacken nur bei Chuck 160-D und Chuck 200-D

Size (D)	D1	D2	D3	H	H1	H2	h	S	z - d	Max Belastung	Gewicht	passend für
Chuck 160-D	130	142	40	95	65	–	5	10	3 - M8	160 Nm	8,8 kg	PRO 08, PRO 1, PRO 2, PRO 3
Chuck 200-D	165	180	65	109	75	–	5	12	3 - M10	250 Nm	15,5 kg	PRO 08, PRO 1, PRO 2, PRO 3
Chuck 325-D	272	296	100	154,5	96	102,5	12	13	3 - M16	400 Nm	44 kg	PRO 4
Chuck 500-D	440	465	210	184	115	–	6	17	6 - M16	630 Nm	124 kg	POS 750

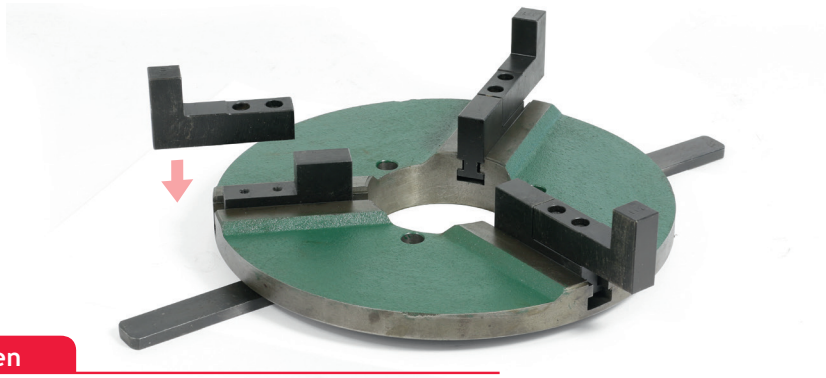
Modell	Chuck 160-D	Chuck 200-D	Chuck 325-D	Chuck 500-D
Bohrung	40 mm	65 mm	100 mm	210 mm
Spannbereich innen	3 – 145	4 – 200	11,5 – 340	25 – 500
Spannbereich außen	50 – 160	65 – 200	95 – 350	150 – 500
Befestigungslochkreis	142 mm	180 mm	296 mm	465 mm
Drehmoment	160 Nm	250 Nm	400 Nm	630 Nm
Klemmkraft	24 kN	31 kN	46 kN	64 kN
Befestigung	3-M10	3-M10	3-M16	6-M16
Artikelnummer	02.20.10.00010 (alt: 91919008)	02.20.10.00020 (alt: 91919012)	02.20.10.00030 (alt: 91919016)	02.20.10.00050 (alt: 91919024)



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

Spannfutter

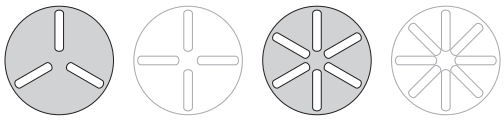
Schnellspannfutter für Schweißdrehtische



Eigenschaften

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

Modell	*Chuck 200 JW	Chuck 300 JW	Chuck 400 JW	Chuck 500 JW	Chuck 600 JW
Hohlwelle	80 mm	100 mm	170 mm	240 mm	365 mm
Durchmesser	200 mm	300 mm	400 mm	500 mm	600 mm
Durchmesser + Hebel	400 mm	460	570 mm	700	840 mm
Spannbereich außen	20 – 130mm	80 – 190mm	120 – 250mm	200 – 340 mm	150 – 410 mm
Spannbereich innen	110 – 210mm	170 – 280 mm	250 – 380mm	360 – 500 mm	400 – 620 mm
Erweiterter Spannbereich	5 – 300mm	10 – 400mm	20 – 500mm	40 – 600 mm	100 – 750 mm
Befestigungslochkreis	100 mm	120 mm	220 mm	280 mm	400 mm
Spannkraft	200 kg	250 kg	350 kg	800 kg	1200 kg
Max. Belastung	80 kg	120 kg	240 kg	600 kg	1000 kg
Gewicht	7,5 kg	12 kg	25 kg	42 kg	80 kg
Befestigung	3-M8 x 35	3-M8 x 30	3-M10 x 40	3-M12 x 55	3-M12 x 110
Artikelnummer	02.20.10.01020 (alt: 91919110)	02.20.10.01030 (alt: 9191919111)	02.20.10.01040 (alt: 919191116)	02.20.10.01050 (alt: 91919202)	02.20.10.01060 (alt: 91919206)



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

Montageplatte für Spannfutter

Chuck	PRO1	PRO2	PRO3	PRO4	POS300	POS500	POS750
Chuck 200 JW	x	x	x	x	x	x	x
Chuck 200-D				x			x
Chuck 300 JW	x	x	x	x	x	x	x

"X" Bedeutet, hier wird eine Montageplatte benötigt
beim Pro4 kann die Hohlwelle nur bis 80 mm genutzt werden)



Außendurchmesser 300 mm
Bohrung 80 mm
Artikelnummer: 02.20.80.00010
(alt) 91919125

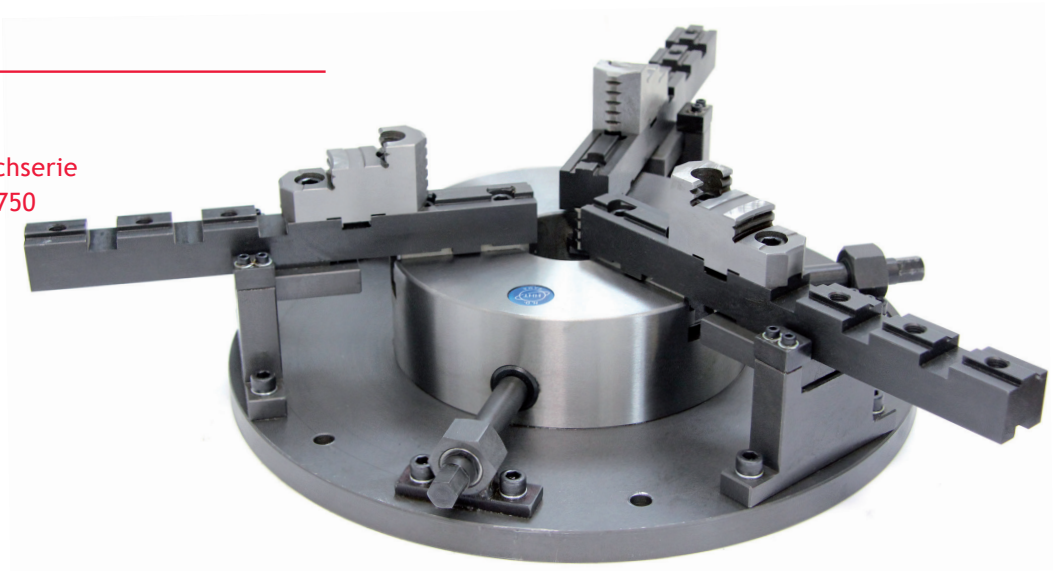
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Spannfutter

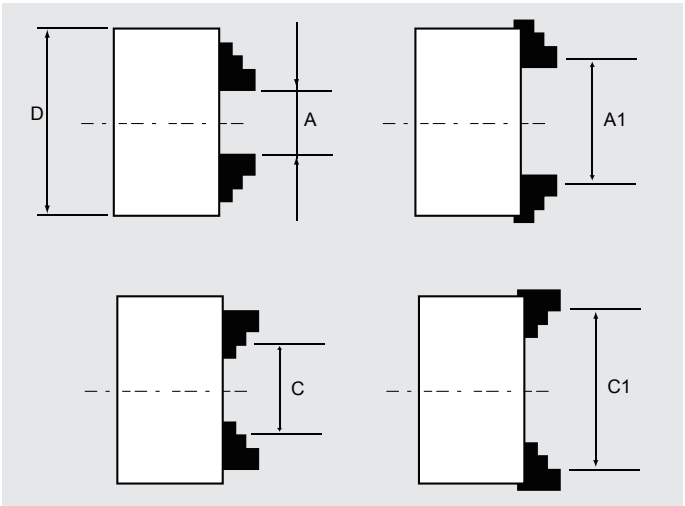
Dreibackenspannfutter mit hoher Spannkraft

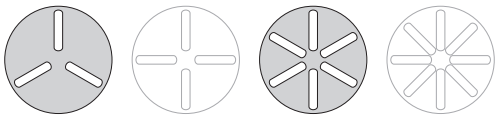
Eigenschaften

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



Modell	RD-8	RD-10	RD-13	RD-15	RD-20
Max. Belastung	600 kg	800 kg	860 kg	1000 kg	1000 kg
Grundplatte Ø	400 mm	480 mm	580 mm	680 mm	780 mm
Spannbereich A - A1	4 – 480 mm	6 – 548 mm	10 – 691 mm	15 – 875 mm	25-1,160
Spannbereich C - C1	65 – 600 mm	90 – 688 mm	100 – 866 mm	120 – 1045 mm	150-1,330
Befestigungslochkreis	320 mm	420 mm	500 mm	530 mm	700 mm
Eigengewicht	44 kg	68 kg	122 kg	174 kg	396 kg
Spannkraft	2400 kg	3200 kg	3400 kg	3000 kg	3000 kg
Artikelnummer	02.20.10.03008 (alt: 91919250)	02.20.10.03010 (alt: 91919254)	02.20.10.03013 (alt: 91919258)	02.20.10.03015 (alt:91919260)	02.20.10.03020
Ideal für	POS 300	POS 500	POS 750		





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

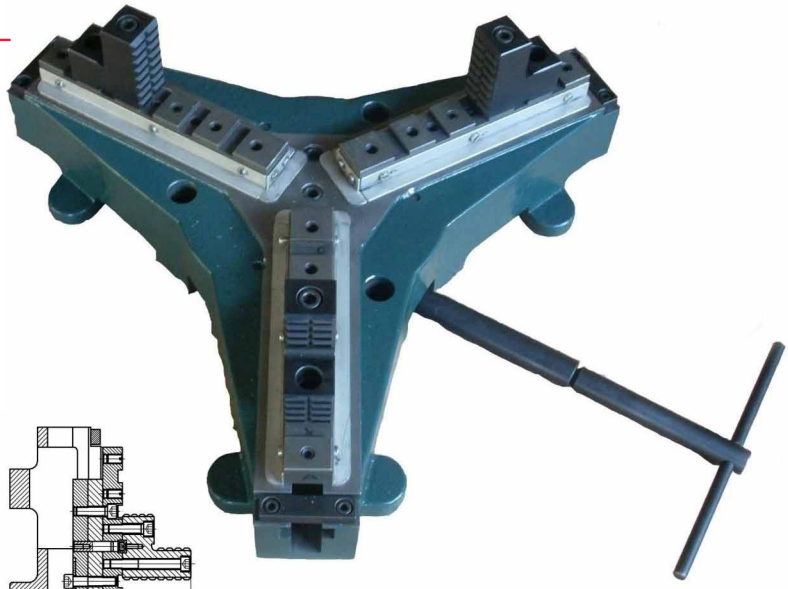
Spannfutter

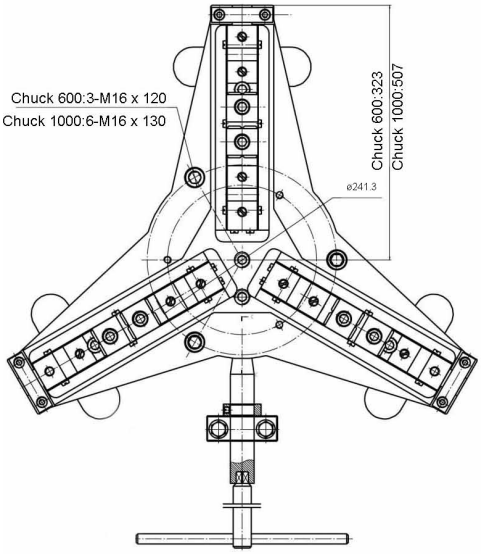
Dreibackenspannfutter – großer Spannbereich

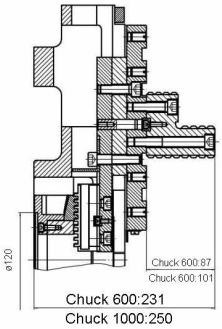
Dreibackenspannfutter – für den Schwereinsatz

Eigenschaften

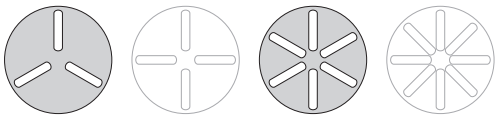
- Spannfutter für Werkstücke speziell zum Schweißen.
- Robuste Bauweise.
- Geschlossenes Gehäuse.
- Backen schnell und einfach verschiebbar.







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



Modell	Chuck 1000	Chuck 1200	Chuck 1600
Spannbereich	50 - 1.000 mm	50 – 1.200 mm	50 – 1.600 mm
Befestigungslochkreis	350 mm	350 mm	515 mm
Hohlwelle	nein	nein	
Max. Belastung	2.000 kg	2.000 kg	3.000 kg
Gewicht	180 kg	220 kg	300 kg
Artikelnummer	02.20.10.02100 (alt: 02.20.10.01000	02.20.10.02120 (alt: 02.20.10.01200)	02.20.10.02160

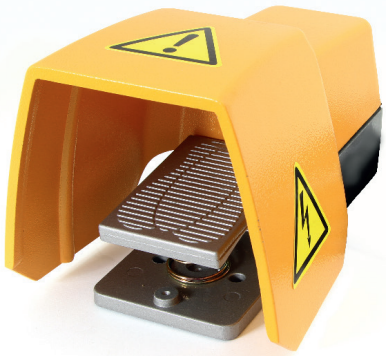
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Fußschalter

Start/Stopp, Potentiometrisch



Modell	XF-3
Funktion	Start/Stopp
Artikelnummer	71801167 XF3



Modell	XF-88
Funktion	Start/Stopp
Artikelnummer	71801167 XF88



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



Modell	Potentiometrisch
Funktion	Start/Stopp, Stufenlose Regelung
Widerstand standard	5 KΩ oder 10 KΩ
Widerstand optional	Bei Bestellung gewünschten Wert angeben
Artikelnummer 10 KΩ	243391015.0015
Artikelnummer 5 KΩ	243391015.0017

Alle Fußschalter werden ohne Kabel geliefert!

Fernsteuerung

Alternative Steuerungen

Sie können die Steuerungen optional zu den Modellen LP Serie, EM Serie, SP-H Serie, HW1 Serie, HW2 Serie und RW Serie bestellen.



Modell	OHC
Steuerung mit Umhängeband	



Modell	WRC
Kabellose Fernsteuerung	



Modell	DFPSE
Doppelfußpedal mit Ständer und Not-Aus 3 m	



Modell	MP
Hauptbedienfeld	

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Stützböcke

Stützbock bis 1000 kg Traglast

Stützbock RVE 1

Eigenschaften

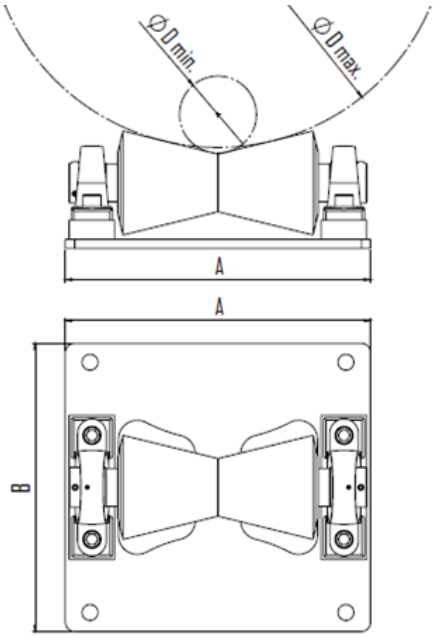
- Das Modell RVE-1 ist für das Transportieren von Rohren konzipiert.
- Das Modell RVE-1 ist mit 1000 kg Belastung standard-mäßig erhältlich.
- Das Modell RVE kann auf Kundenwunsch in verschie-dene Durchmesser und Längen produziert werden.
- Das Modell RVE-1 ist in erster Linie für die Zuführung von Rohren in horizontalen, vertikalen und winkligen Bereichen bei der Verlegung von Rohren über große Entfernungen konzipiert.
- Eine unverzichtbare Lösung auf Baustellen und Arbeits-bereichen.
- Bediener können effektiver und effizienter arbeiten.







Model	Symb.	RVE-1
Belastung		1000 kg
Min. - Max. Drehdurchmesser Ø		100 - 600 mm
Breite	A	400 mm
Länge	B	380 mm
Gewicht		37 kg



PREIS NUR AUF ANFRAGE!

Stützböcke

Stützbock bis 1000 kg Traglast

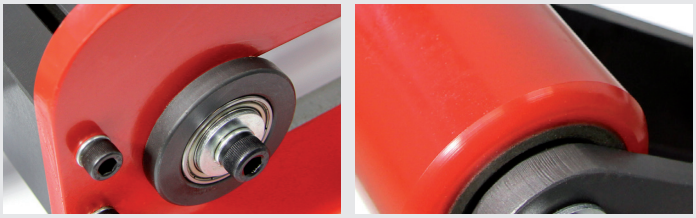
Stützbock-EVR



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

Eigenschaften

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



Hochwertig gearbeitet mit polyurethanbeschichteten Rollen.

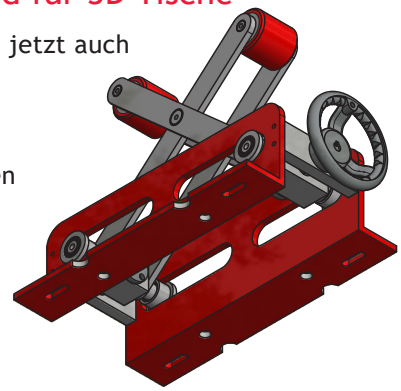
Modell	EVR-300	EVR-500	EVR-700	EVR-1000
Werkstückdurchmesser	30 – 320 mm	75 – 420 mm	75 – 700 mm	250 – 1100 mm
Max. Belastung	300 kg	500 kg	500 kg	1000 kg
Rollen Durchmesser	65 mm	80 mm	80 mm	150 mm
Rollen Breite	70 mm	100 mm	100 mm	130 mm
Mittelhöhe	500 mm	615 mm	670 mm	1100 mm
Gewicht	38 kg	47 kg	57 kg	256 kg
Artikelnummer	02.20.12.10030 (alt: 71850020)	02.20.12.10050 (alt: 71850030)	02.20.12.10100 (alt: 71850040)	02.20.12.10071 (alt:71850050)

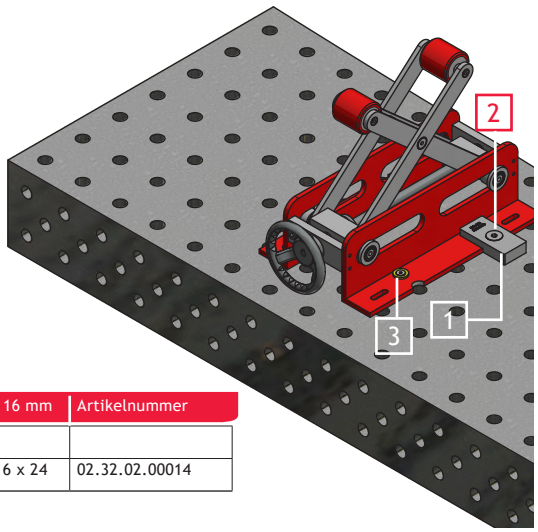
Stützbock-EVR-300 passend für 3D Tische

Den Stützbock-EVR-300 bieten wir jetzt auch passend für 3D Tische an.

Wir beraten Sie gern individuell.

Der EVR-300 hat am Rahmenboden Montagelöcher zum Befestigen. Dank den speziellen Bolzen lässt sich der Stützbock sehr leicht, schnell und sicher anbringen.





Pos.	Anzahl	Bezeichnung 3D System 28 mm	Artikelnummer	Pos.	Anzahl	Bezeichnung 3D System 16 mm	Artikelnummer
1	1	Niederhalter EVR	02.32.02.18250				
2	2	Senkkopf Spannbolzen 28x50 mm	02.32.02.00010	3	2	Senkkopf Spannbolzen 16 x 24	02.32.02.00014

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Stützböcke

Hydraulischer Stützbock bis 3000 kg Traglast

Eigenschaften

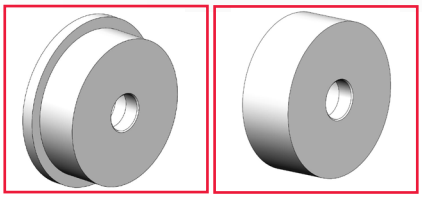
- Der Stützbock HML ist eine geeignete Lösung für das qualifizierte und ordnungsgemäße Rundschweißen von zylindrischen Teilen, er läßt sich hydraulisch auf verschiedene Durchmesser einstellen.
- Durch die einfachere Nutzung wird Zeit gespart.
- Der Stützbock HML besteht aus einer Mitlaufeinheit, dieser ist standardmäßigs als fixe Version erhältlich,optional gibt es einen Radsatz für glatte Böden oder einen Radsatz zum Verfahren auf Schienen.
- Der Stützbock HML ist mit 3000 kg Belastung standardmäßig erhältlich, auf Kundenwunsch können Sondergrößen produziert werden.



QR-Code
für mehr
Informationen

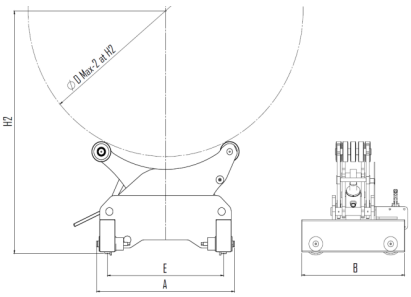
PREIS
NUR AUF
ANFRAGE!

Optional

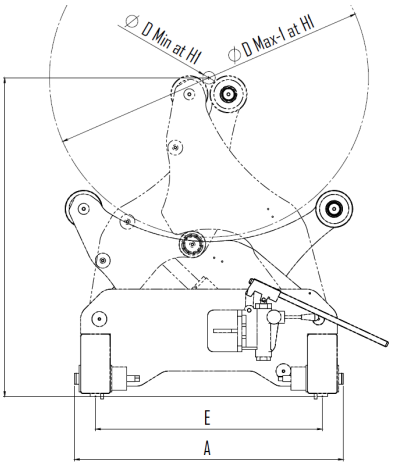


1Set Schienenräder 1 Set Bodenräder

Model	Symb.	HML-3
Belastung		3000 kg
Min. - Max. Drehdurchmesser Ø	ØD min-ØD max	50 - 1070 mm
Höhe	H1-H2	1070 - 1500
Schienenachse	(ØD max - 2 at H2)	1800 mm
Breite	E	770 mm
Länge	A	900 mm
Gewicht	B	670 kg







Behälterdrehvorrichtungen

Rollenbock TR-1000

Vorteile des Baukastensystems
Mit den Behälterdrehvorrichtungen der TR-Serie lassen sich Behälter und Rohre mit einem Durchmesser von 80mm bis 700 mm kinderleicht positionieren, beziehungsweise Rundnähte schweißen. Aufgrund der geringen Einstiegskosten rentiert sich die Anschaffung in kürzester Zeit. Mit Hilfe eines Brennerstativs lässt sich der Schweißprozess weiter vereinfachen und der Schweißer kann sich ausschließlich auf den Schweißprozess konzentrieren.



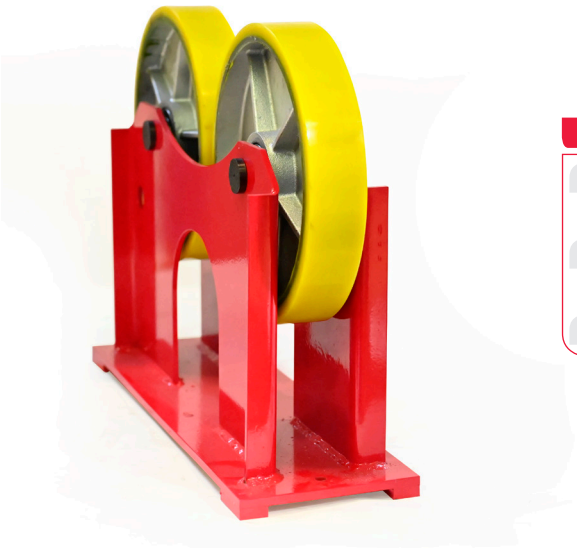
Abb. TR-1000

Eigenschaften

- Vorrichtung zum Drehen und Positionieren von Behältern und zylindrischen Werkstücken.
- Ausgerüstet mit hochleistungsfähigen PU-beschichteten Metallrollen für einen sicheren Betrieb
- Stufenlose Drehzahlregelung mit DC-Antrieb System
- Fußschalter für Start/Stopp,
- Umschalter für Rechts-/Linkslauf.
- Schutz bei hohen Frequenzen

Modell	TR-1000 komplett
Tragelast	1000kg
Werkstückdurchmesser	Ø 80-700mm
Geschwindigkeit	80 - 1600mm/min
Motorleistung	DC 0,12 kW
Rollendurchmesser	Ø250x50mm
Rollen Material	Stahl mit PU-Beschichtung
Maße (L x B x H) mm	500x300x384mm (Antrieb) 500x160x384mm (Mitlaufeinheit)
Gewicht (komplett)	85 kg
Artikelnummer	02.30.10.20100

Lieferumfang TR-1000:
1 Antriebseinheit mit Steuerung (integriert)
1 Mitläufer
1 Fußschalter
Optional:
1 Mitläufer



Modell	TR-1000 Mittläufer
Tragelast	500 kg
Werkstückdurchmesser	Ø 80-700mm
Gewicht	33 kg
Maße (L x B x H) mm	500x160x384 mm
Artikelnummer	02.30.10.20102

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Behälterdrehvorrichtungen

Rollenbock TR-2000

Vorteile des Baukastensystems

Mit den Behälterdrehvorrichtungen der TR-Serie lassen sich Behälter und Rohre mit einem Durchmesser von 100 mm bis 2200 mm kinderleicht positionieren, beziehungsweise Rundnähte schweißen. Aufgrund der geringen Einstiegskosten rentiert sich die Anschaffung in kürzester Zeit. Mit Hilfe eines Brennerstativs lässt sich der Schweißprozess weiter vereinfachen und der Schweißer kann sich ausschließlich auf den Schweißprozess konzentrieren.

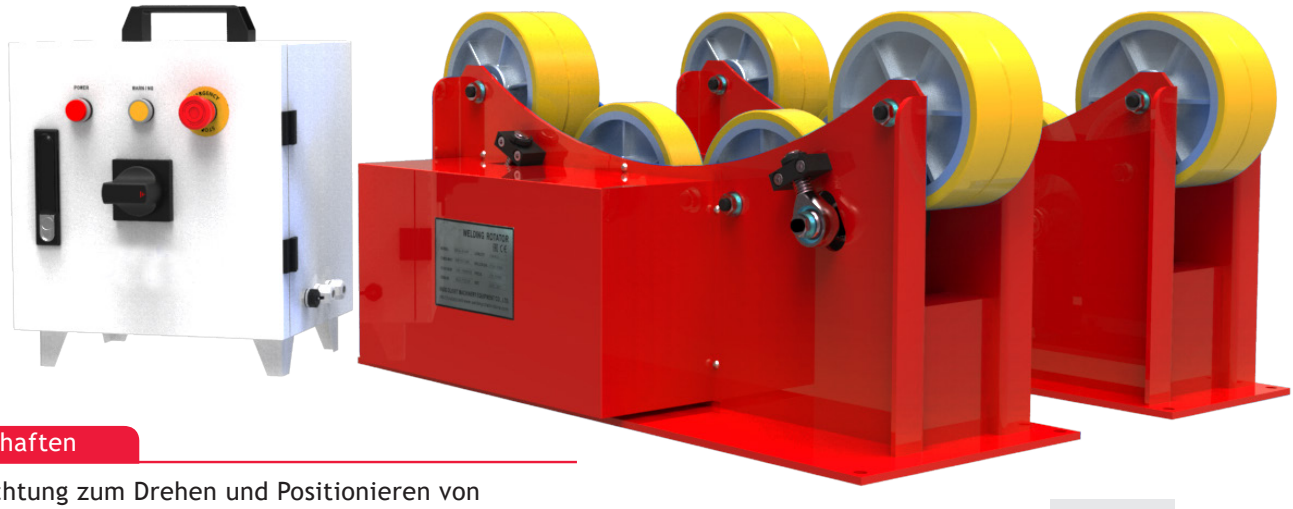


Abb. TR-2000

Eigenschaften

- Vorrichtung zum Drehen und Positionieren von Behältern und zylindrischen Werkstücken.
- Ausgerüstet mit hochleistungsfähigen PU-beschichteten Metallrollen für einen sicheren Betrieb
- AC-Drehzahlregelsystem
- Fußschalter für Start/Stopp,
- Umschalter für Rechts-/Linkslauf.
- Schutz bei hohen Frequenzen

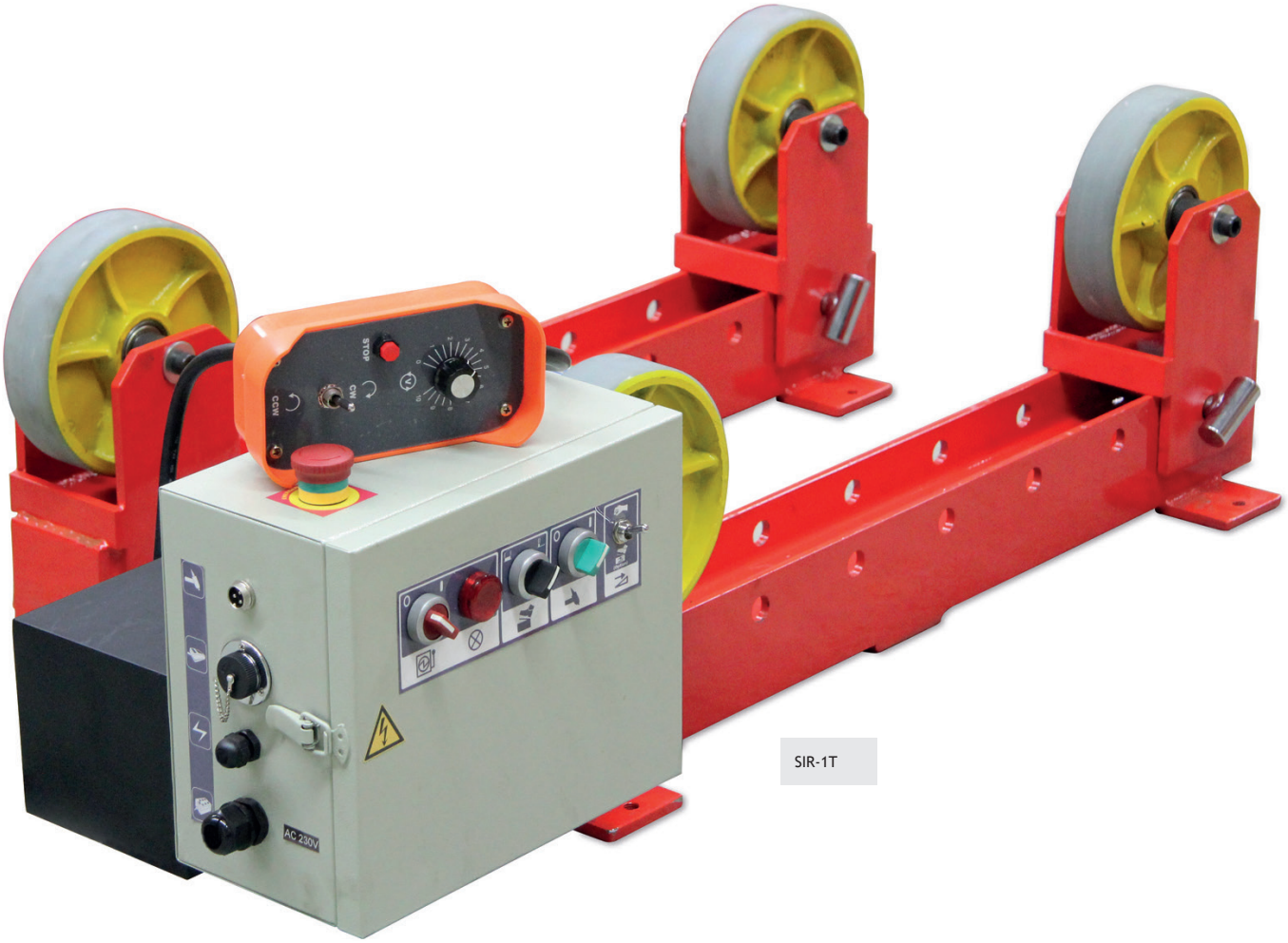
Modell	TR-2000 komplett
Tragelast	2000kg
Werkstückdurchmesser	Ø 100 - 2200 mm
Geschwindigkeit	150 - 1500mm/min
Motorleistung	AC 0.37 kW
Rollendurchmesser	Ø250x50mm (12 Rollen)
Rollen Material	Stahl mit PU-Beschichtung
Maße (L x B x H) mm	850x330x440 mm (Antrieb) 850x230x440 mm (Mitlaufeinheit
Gewicht (komplett)	175 kg
Artikelnummer	02.30.10.20200

Lieferumfang TR-2000:
1 Antriebseinheit mit Steuerung
1 Mitläufer
1 Fernsteuerung

Behälterdrehvorrichtungen

Rollenbock bis 3 t – SIR

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



SIR-1T

Modell	SIR-1T	SIR-3T
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz	AC 230 V/50 Hz
Max. Belastung	1 t	3 t
Werkstückdurchmesser	50 – 1.500 mm	150 – 2.000 mm
Rollengeschwindigkeit	180 – 1.800 mm/min.	120 – 1.200 mm/min.
Drehmoment		214 Nm
Rollengröße	200 x 50 mm	250 x 75 mm
Max. Temperaturbelastung	bis 80°C	bis 80°C
Gewicht	100 kg	154 kg
Maße (L x B) mm	950 x 344	1.510 x 250 mm
Artikelnummer	02.30.10.00110 (alt: 71821160)	02.30.10.00130 (alt: 71821161)

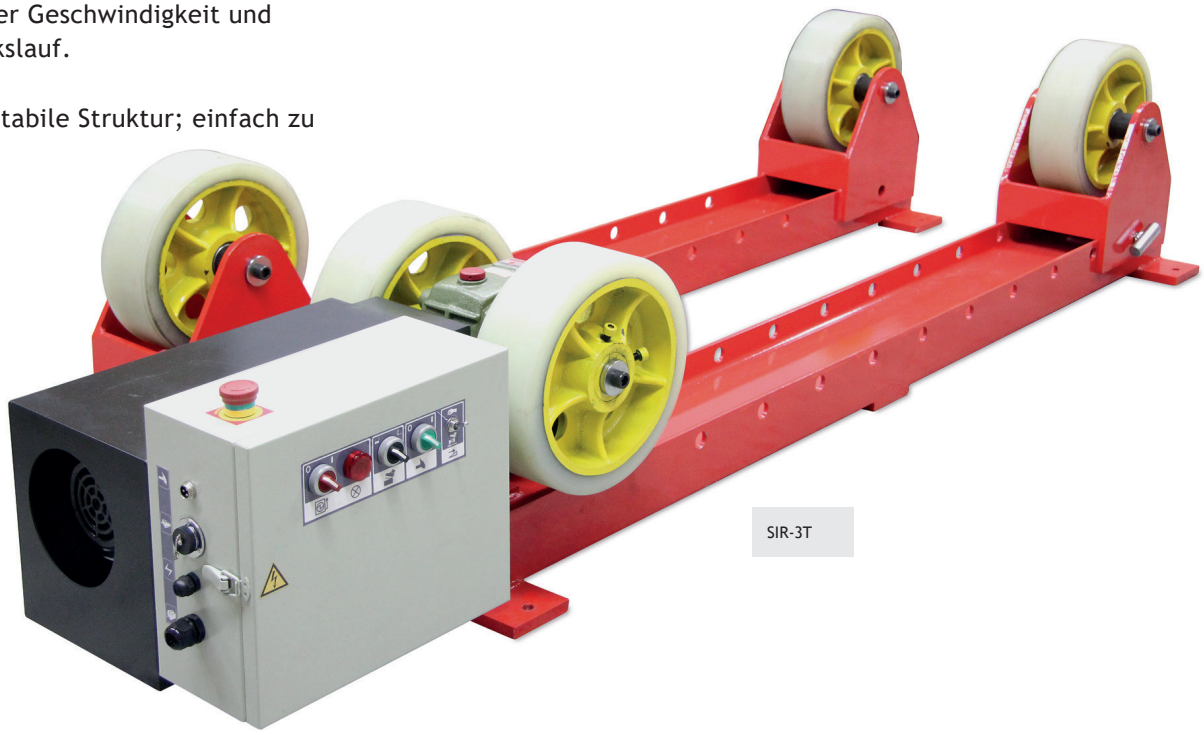
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Behälterdrehvorrichtungen

Rollenbock bis 3 t – SIR

Eigenschaften

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

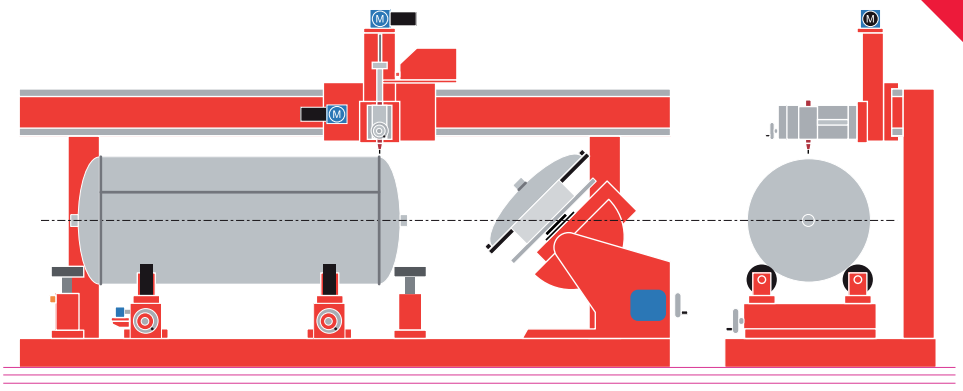


SIR-3T

Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Fußschalter
1 Kabelfernbedienung

Sonderlösungen

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

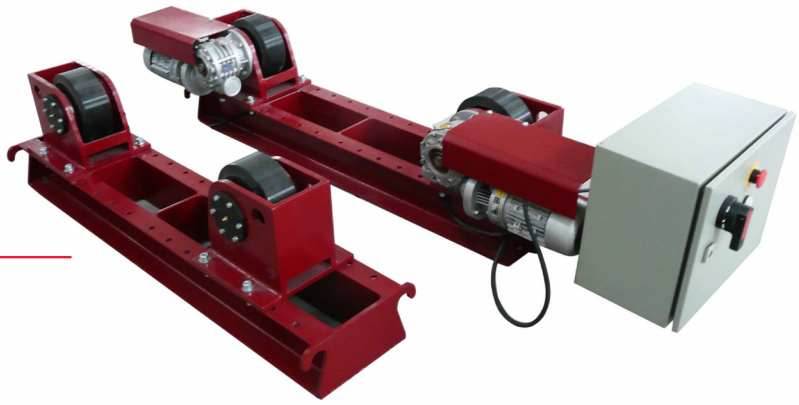


Behälterdrehvorrichtungen

Rollenbockserie HGK bis 1000 t

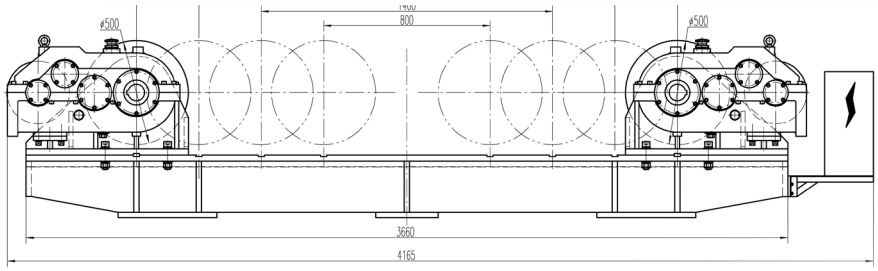
Stabiles Drehen

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

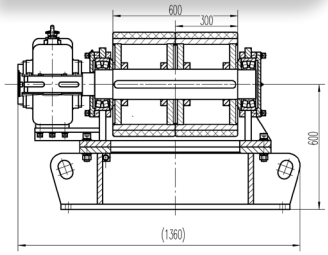


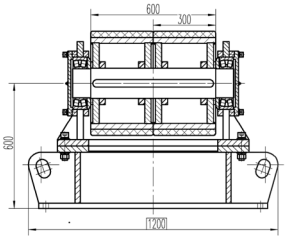
Eigenschaften

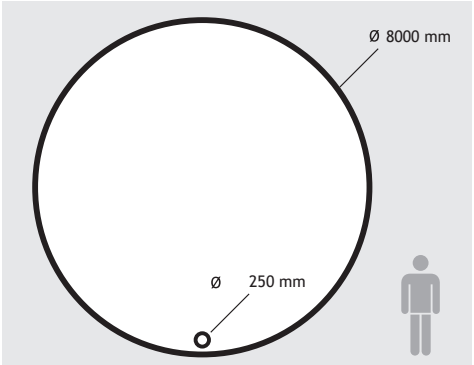
- Zum Drehen und Positionieren von Werkstücken im Bereich Maschinen-, Behälter-, Anlagen- und Rohrleitungsbau.
- Zwei synchron laufende Antriebsmotoren.
- Einstellbare Drehgeschwindigkeit.
- PU-Rollen.
- Die Verstellung erfolgt über Bolzen
- Fernsteuerung



Lieferumfang:
1 Wireless Fernsteuerung
1 Fußschalter







Die HGK-Serie:
Für Werkstückdurchmesser
von 250 mm bis zu 8.000 mm

HGK-150

Modell	Geschw.	Max. Belastung	Werkstück Durchmesser	Motor (Kw) Leistung	PU-Rollen Durchm.	PU-Rollen Breite	Artikelnummer
HGK-2	6 - 60 m/h	2.000 kg	150 – 2.000 mm	2x0,18	200 mm	80 mm	02.20.10.10120
HGK-5		5.000 kg	250 – 2.800 mm	2 x 0,37	250 mm	120 mm	02.20.10.10150
HGK-10		10.000 kg	300 – 3.200 mm	2 x 0,55	300 mm	130 mm	02.20.10.11100
HGK-20		20.000 kg	500 – 4.500 mm	2 x 1,1	350 mm	180 mm	02.20.10.11200
HGK-40		40.000 kg	500 – 5.000 mm	2 x 1,5	400 mm	220 mm	02.20.10.11400
HGK-60		60.000 kg	800 – 6.000 mm	2 x 2,2	450 mm	2x 180 mm	02.20.10.11600
HGK-80		80.000 kg	800 – 6.000 mm	2 x 3	450 mm	2x 180 mm	02.20.10.11800
HGK-100		100.000 kg	800 – 6.000 mm	2 x 3	500 mm	2x 200 mm	02.20.10.12000
HGK-160		160.000 kg	800 – 6.000 mm	2 x 4	550 mm	200 mm	
HGK-200		200.000 kg	800 – 6.500 mm	2 x 4	650 mm	250 mm	
HGK-250		250.000 kg	800 – 6.500 mm	2 x 5,5	650 mm	250 mm	
HGK-300		300.000 kg	800 – 6.500 mm	2 x 5,5	700 mm	300 mm	
HGK-500		500.000 kg	1.000 – 8.000 mm	2 x 7,5	750 mm	350 mm	
HGK-800		800.000 kg	1.000 – 8.000 mm	2 x 15	850 mm	400 mm	
HGK-1000		1.000 000 kg	1.000 – 8.000 mm	2 x 18,5	900 mm	500 mm	

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Behälterdrehvorrichtungen

Rollenbockserie HGZT mit 2 AC-Motoren bis 150 t

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



Eigenschaften

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

Lieferumfang:
1 Wireless Fernsteuerung
1 Fußschalter

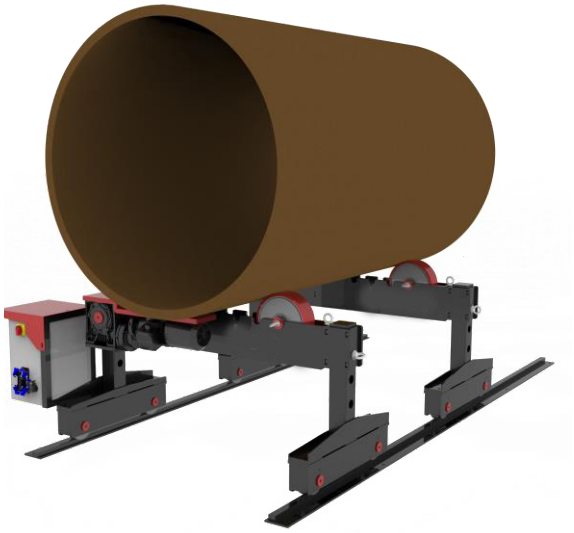
Modell	Geschw.	Max. Belastung	Werkstück Durchmesser	Motor (Kw) Leistung	PU-Rollen Durchm.	PU-Rollen Breite	Artikelnummer
HGZT-5	6 - 60 m/h	5.000 kg	250 – 2.500 mm	2 x 0,37	250 mm	100 mm	02.20.10.20150
HGZT-10		10.000 kg	320 – 3.200 mm	2 x 0,55	300 mm	120 mm	02.20.10.20100
HGZT-20		20.000 kg	500 – 3.800 mm	2 x 1,1	350 mm	150 mm	02.20.10.20200
HGZT-40		40.000 kg	600 – 4.500 mm	2 x 1,5	400 mm	160 mm	02.20.10.20400
HGZT-60		60.000 kg	750 – 5.000 mm	2 x 2,2	450 mm	180 mm	02.20.10.20600
HGZT-80		80.000 kg	850 – 5.500 mm	2 x 3	450 mm	240 mm	02.20.10.20800
HGZT-100		100.000 kg	1.000 – 6.300 mm	2 x 3	500 mm	240 mm	02.20.10.21000
HGZT-150		150.000 kg	1.000 – 6.300 mm	2 x 4	500 mm	300 mm	

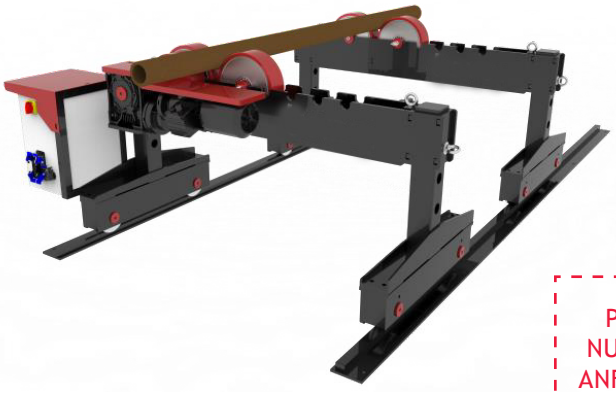
Behälterdrehvorrichtungen

Höhenverstellbare Rollenbockserie HGKH Serie

Eigenschaften

- Die Behälterdrehvorrichtung Modell HGKH mit Fuß bietet eine wirtschaftliche und praktische Lösung für das Rundschweißen von zylindrischen Teilen mit variablem Durchmesser.
- Robuste Stahl-Schweißkonstruktion
- Höhenverstellbar
- Die Bediener der Behälterdrehvorrichtung mit Fuß des Modells HGKH können mit Hilfe einer präzisen Befehlssteuerung Werkstücke leicht im Uhrzeigersinn (CW) oder gegen den Uhrzeigersinn (CCW) mit genau kontrollierten Geschwindigkeiten drehen.
- Dank der höhenverstellbaren Füßen läßt sich eine optimale Arbeitshöhe erzielen.





PREIS
NUR AUF
ANFRAGE!







Optionale Steuergeräte

DFPSE

Doppelfußschalter
+Stick+ Not-Aus (3 m)



OHC

Über Kopf aufhängbare Steuerung



MP

Haupt-Panel



WRC

Kabellose Fernsteuerung

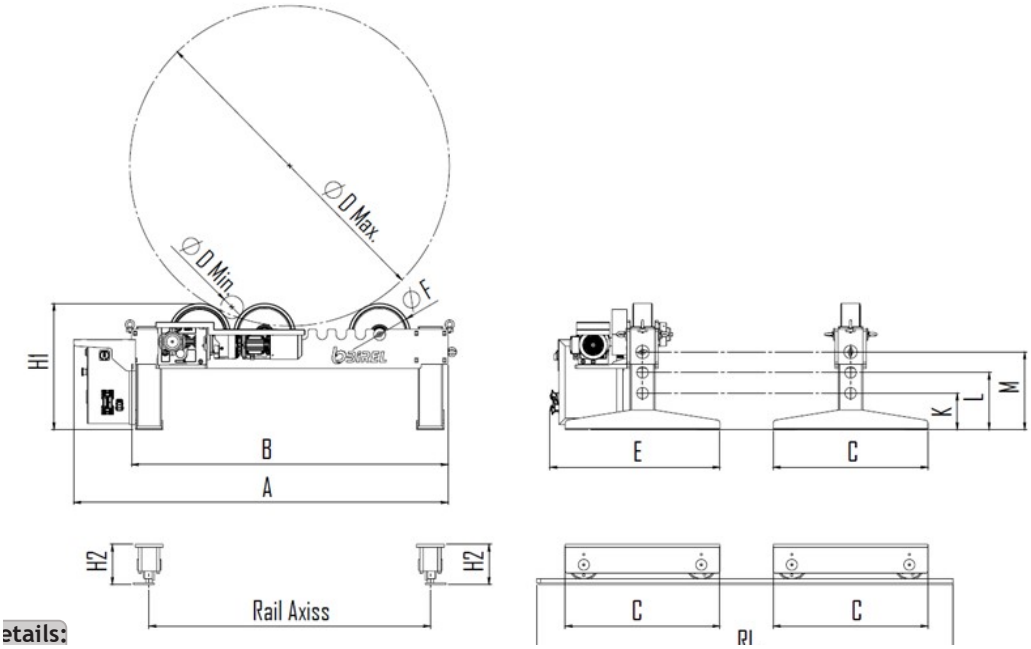


QR-Code
für mehr
Informationen

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Behälterdrehvorrichtungen

Höhenverstellbare Rollenbockserie HGKH Serie



etails:

Model	HGKH-3	HGKH-5	HGKH-8	HGKH-10
Kapazität	3000 kg	5000 kg	8000 kg	10 000 kg
Max. Last (Antriebseinheit)	1500 kg (t/Einheit)	2500 kg (t/Einheit)	4000 kg (t/Einheit)	5000 kg (t/Einheit)
Max. Belastung (Mitlaufeinheit)	1500 kg (t/Einheit)	2500 kg (t/Einheit)	4000 kg (t/Einheit)	5000 kg (t/Einheit)
Anzahl Radantrieb	1	1	1	1
Drehgeschwindigkeit	150 - 1200 mm/min	150 - 1360 mm/min	150 - 1210 mm/min	150 - 1430 mm/min
Durchmesser Bereich	110 - 1200 mm	110 - 1200 mm	110 - 1420 mm	100 - 1550 mm
Rollen-Durchmesser	230 mm	240 mm	290 mm	300 mm
Rollenmaterial	PU	PU	PU	PU
Länge (Antriebs-Mitlauf-Einheit)	1625 mm	1625 mm	1710 mm	1815 mm
Länge(Mitlaufeinheit)	1340 mm	1340 mm	1430 mm	1535 mm
Breite (Antriebseinheit)	710 mm	720 mm	750 mm	780 mm
Breite (Mitlaufeinheit)	650 mm	650 mm	700 mm	750 mm
Breite(Fahrwagen)	650 mm	650 mm	700 mm	750 mm
Höhe (Antriebs-Mitlaufeinheit)	570 mm	575 mm	590 mm	610 mm
Höhe (Fahrwagen)	160 mm	170 mm	185 mm	195 mm
Schienenachse	1220 mm	1220 mm	1280 mm	1365 mm
Schienenlänge (optional)	3000 mm	3000 mm	3000 mm	3000 mm
Level - 1	358 mm	358 mm	355 mm	377 mm
Level - 2	258 mm	258 mm	255 mm	277 mm
Level - 3	158 mm	158 mm	155 mm	177 mm
Motorleistung	0,25 kW	0,25 kW	0,37 kW	0,37 kW
Gewicht	290 kg	300 kg	400 kg	450 kg
Gewicht (inkl. Fahrwagen)	380 kg	400 kg	560 kg	630 kg

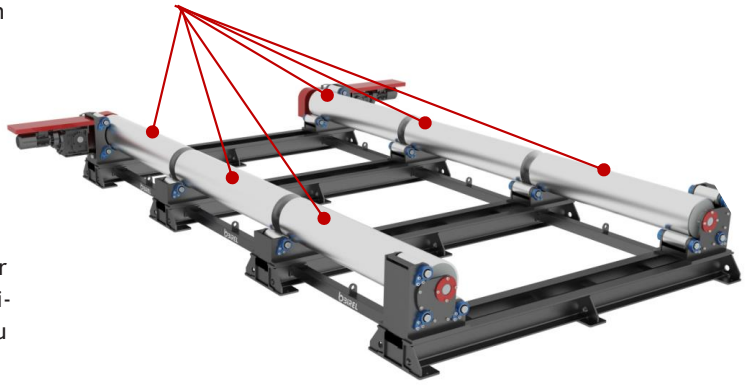
Behälterdrehvorrichtungen

Rollenbockserie HGK-L Serie

Eigenschaften

- Der Rollenbock HGK-L wurde für lange Rohre entwickelt, um beim Verarbeiten das Verformen von dünnwandigen Behältern und Rohren zu verhindern.
- Das Modell HGK-L (Rohrrotator mit Fuß) erfordert eine Voreinstellung der Durchmesser für den Kontakt mit dem Werkstück, wobei die Einstellung manuell erfolgt.
- Der Rohrdurchmesser wird manuell eingestellt
- Robuste Stahl-Schweißkonstruktion
- Mit dem Rollenbock HGK-L kann der Bediener mit Hilfe einer präzisen Befehlssteuerung Werkstücke problemlos im Uhrzeigersinn (CW) oder gegen den Uhrzeigersinn (CCW) mit genau kontrollierten Geschwindigkeiten drehen.

Antrieb

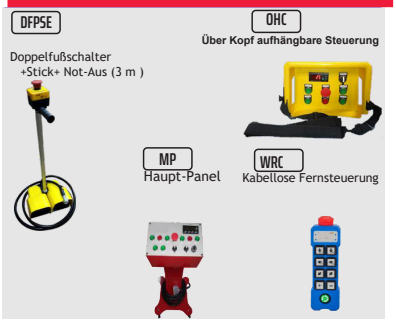




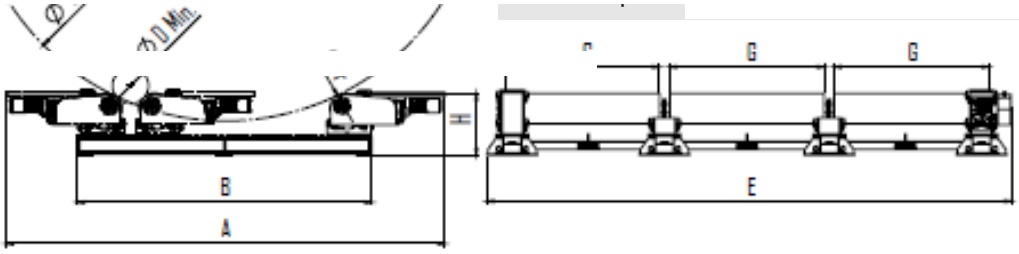


PREIS NUR AUF ANFRAGE!

Optionale Steuergeräte



Model	HGK-L-5	HGK-L-10
Kapazität	5000 kg	10000 kg
Max. Last (Antriebseinheit)	2500 kg	5000 kg
Max. Belastung (Mitlaufeinheit)	2500 kg	5000 kg
2 Rollenantrieb	standard	standard
Drehgeschwindigkeit	200 - 1620 mm/min.	200 - 1550 mm/min
Durchmesserbereich (ØDmin-ØDmax)	350 - 5000 mm	350 - 5000
Rollen-Durchmesser (F)	300 mm	300 mm
Rollenbreite (G)	1500 mm x 3	1500 mm x 3
Rollenmaterial	Steel	Steel
Länge (Antriebseinheit) (A)	4260 mm	4340 mm
Länge(Mitlaufeinheit) (B)	2860 mm	2860 mm
Breite (Antriebseinheit) (E)	5100 mm	5100 mm
Höhe (H)	600 mm	600 mm
Motorleistung	0,25 kW x 2	0,25 kW x 2



Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Formiergasvorrichtung

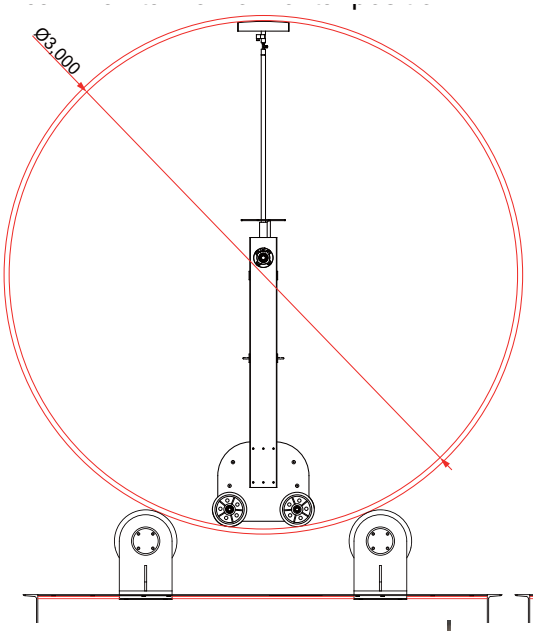
IRGP-30

IRGP Formiergasvorrichtung

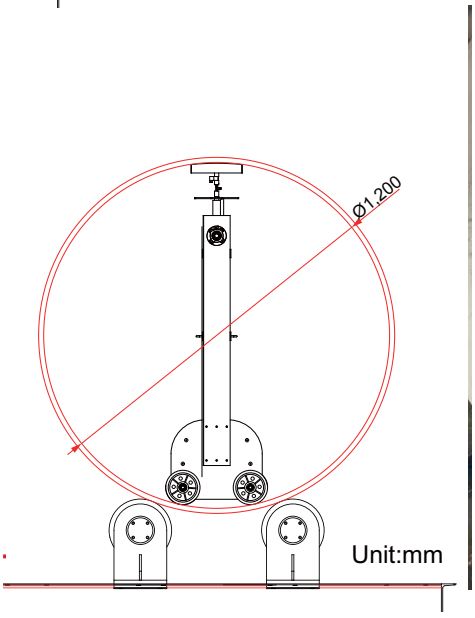
Die IRGP-30 arbeitet mit Schwerkraft, um das Gleichgewicht zu halten. Die Gasabdeckung findet in einer horizontalen Position statt. Die Anlage kann direkt montiert und demontiert werden und um die Vorrichtung in das Werkstück Einzubringen benötigt man ein Mannloch mit einem Durchmesser von (jeweils) 500 mm.

Modell	IRGP-30
Leistung	AV1 : AC110V / 4A / 60Hz / 1Ø V2 : AC220V / 2A / 50Hz / 1Ø
Werkstückdurchmesser	1200 - 3000 mm
Lage der Gasabdeckung	Schwerkraftanpassung
Schlauchlänge	10 m
Artikelnummer	











Drehtische für Rohrbearbeitung

POS-150MN Schweißpositionierer

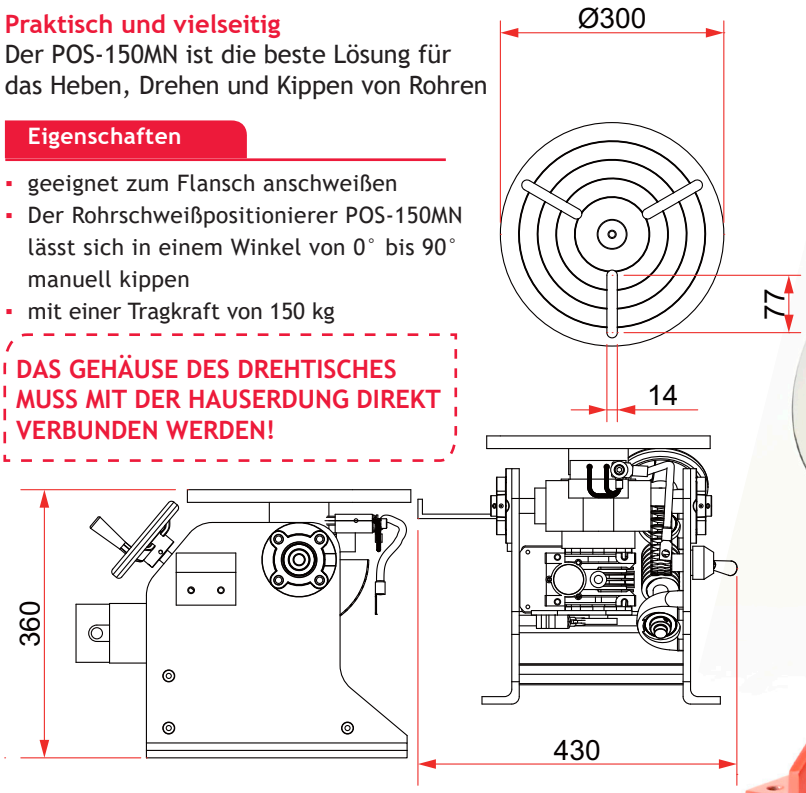
mit erhöhtem Drehmoment, speziell geeignet für Rohrbearbeitung

Praktisch und vielseitig
Der POS-150MN ist die beste Lösung für das Heben, Drehen und Kippen von Rohren

Eigenschaften

- geeignet zum Flansch anschweißen
- Der Rohrschweißpositionierer POS-150MN lässt sich in einem Winkel von 0° bis 90° manuell kippen
- mit einer Tragkraft von 150 kg

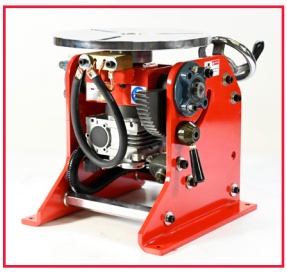
DAS GEHÄUSE DES DREHTISCHES MUSS MIT DER HAUSERDUNG DIREKT VERBUNDEN WERDEN!

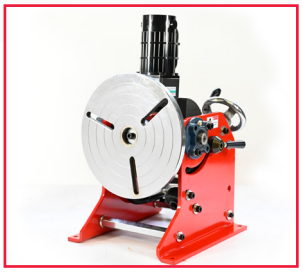




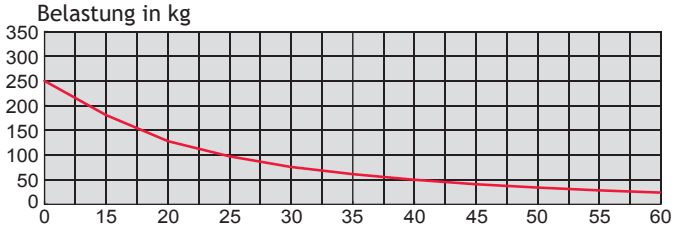
Modell	POS-150MN
Netzspannung	AC230V / 8A / 50Hz / 1Ø
Antriebsmotor	DC100W/90V DC Motor
Max. Belastung	150 kg
Exzentrische Last	15 mm
Zentrische Last	60 mm
Drehtellerdurchmesser	300 mm
Drehtellergeschwindigkeit	0,6 - 6,0 RPM
Drehmoment	22,4 Nm
Kippbereich	0° – 90°
Kippung	manuell
Kippsicherung	Bolzen
Steuerungsverfahren	Inch / Timer
Schweißstrom	300 A / 100%
Timer	0-240 sek.
Bremse	magnetisch
Lichtbogenweg Schweißgerät	Standard (2-Takt)
HF-Schutz	95%
Start	Fußschalter
Artikelnummer	02.30.01.11150

COM-1000: einfache Steuerung Start/Stopp, Links-/Rechtslauf
COM-1802: mit Überlappschweißen (Standard)
COM-1803S: mit Überlappschweißen und mit Speeddisplay
COM-1800 VSF: mit Fußschalter

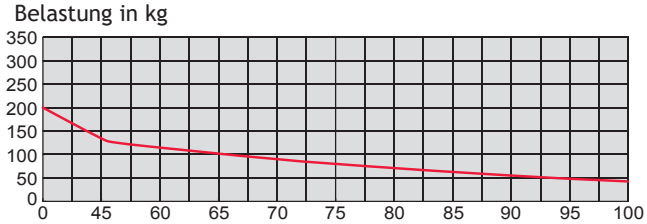




Exzentrische Last (cm)



Zentrische Last (cm)



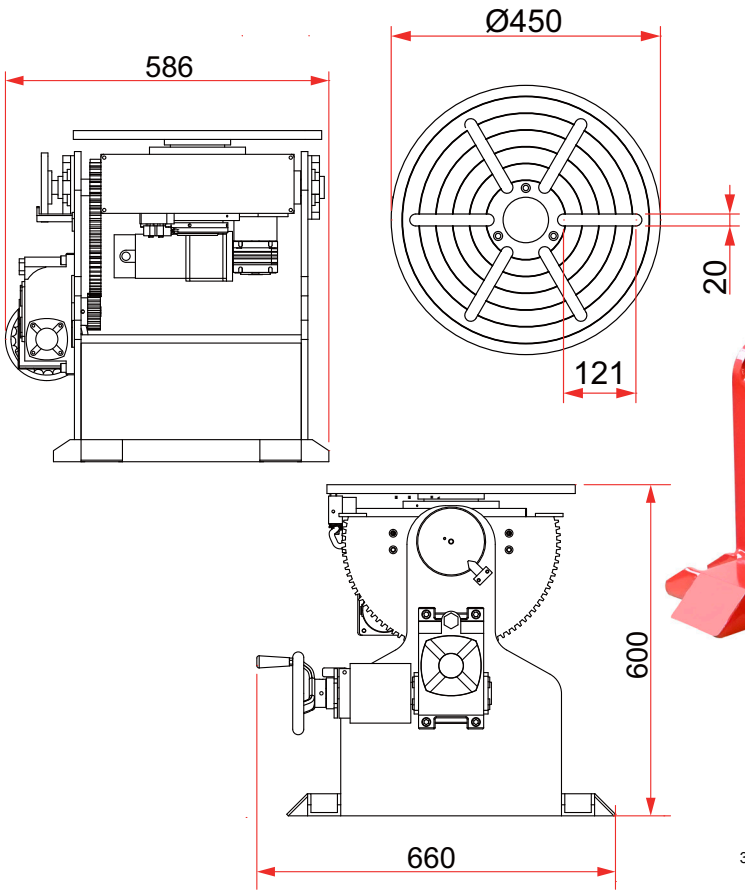
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

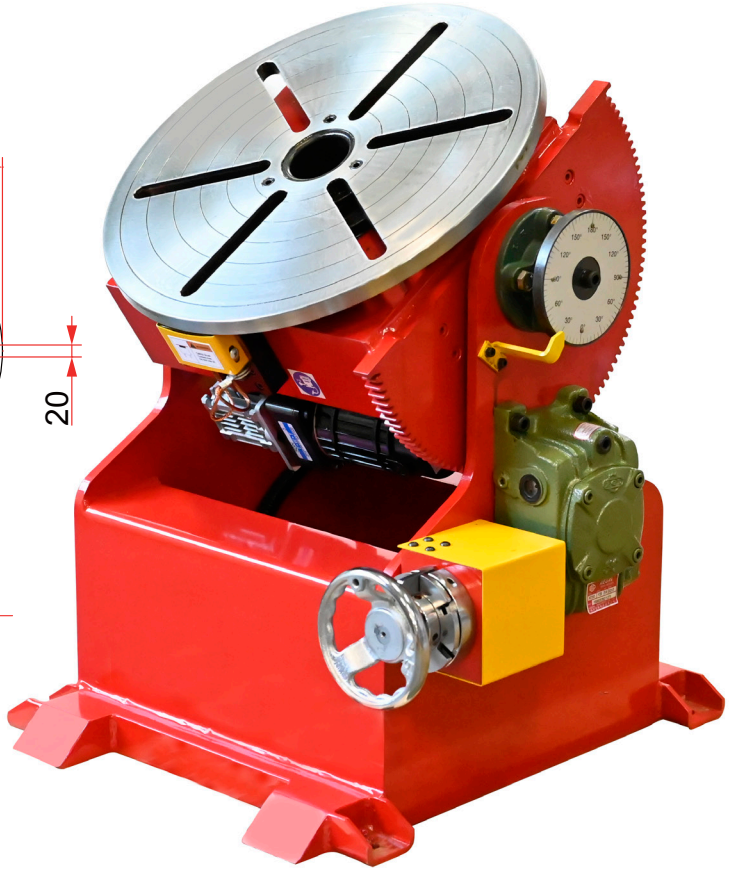
Drehtische für Rohrbearbeitung

TVP-160MN Schweißpositionierer

mit erhöhtem Drehmoment, speziell geeignet für Rohrbearbeitung

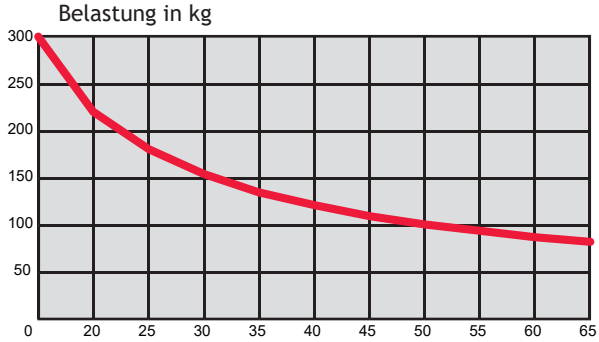
Praktisch und vielseitig
Die TVP-160MN ist die beste Lösung für
das Heben, Drehen und Kippen von Rohren





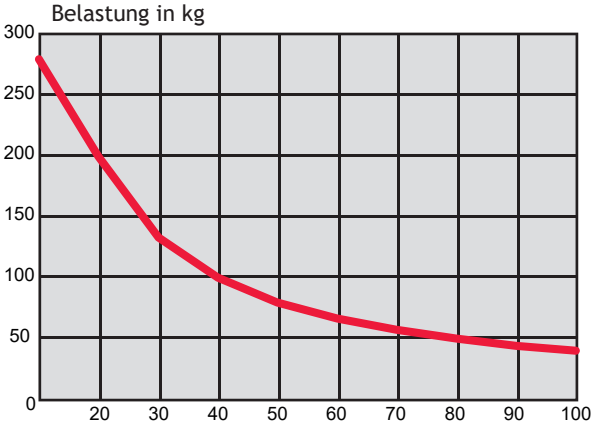
Exzentrische Last (cm)

Belastung in kg



Zentrische Last (cm)

Belastung in kg



Modell	TVP-160 MN
Antriebsmotor	DC65W/90V Motor
Max. Belastung	200 kg
Exzentrische Last	20 mm
Zentrische Last	100 mm
Drehtellerdurchmesser	450 mm
Drehtellergeschwindigkeit	0,6 - 6,0 RPM
Drehmoment	19,6 Nm
Kippbereich	90° - 270°
Kippung	manuell
Kippsicherung	Bolzen
Schweißstrom	300 A / 100%
Artikelnummer TVP-160 MN	02.30.01.11160

COM-1000: einfache Steuerung Start/Stopp, Links-/Rechtslauf
COM-1802: mit Überlappschweißen (Standard)
COM-1803S: mit Überlappschweißen und mit Speeddisplay
COM-2802: mit Überlappschweißen und Pneumatiksteuerung

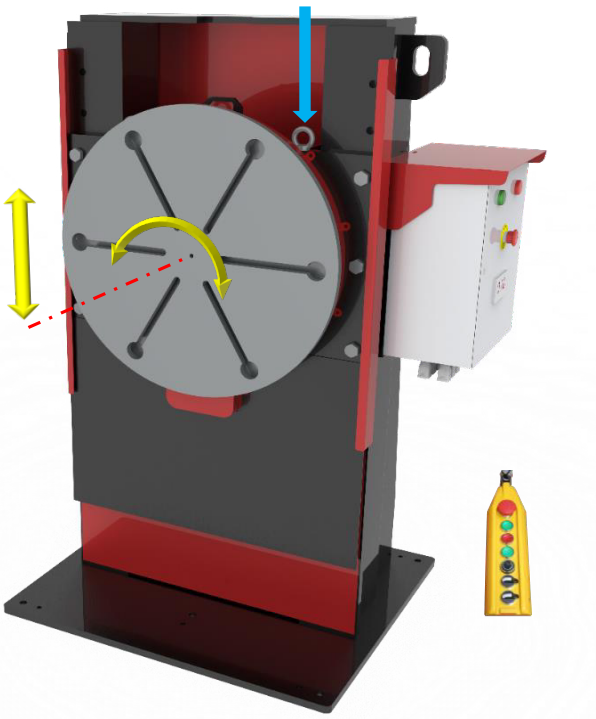
Drehtische für Rohrbearbeitung

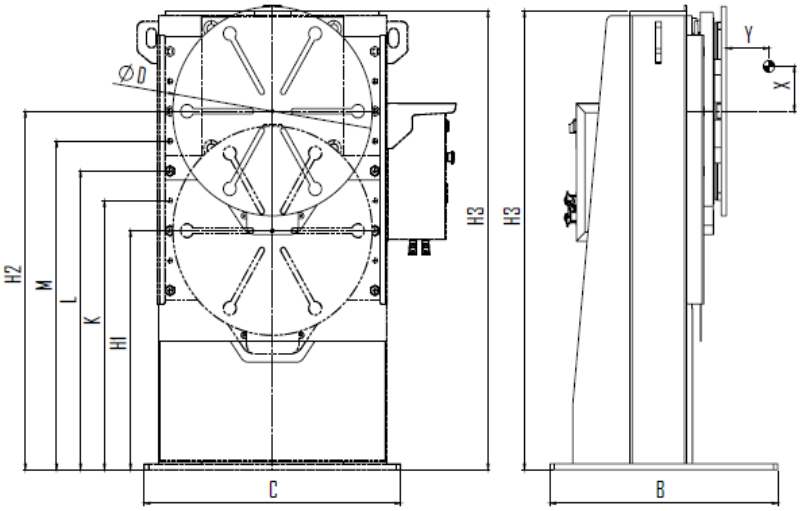
Vertikale Drehtisch POS-HBV bis 1,5 t

Eigenschaften

- Der Arbeitstisch kann um 360 Grad gedreht werden.
- Der Drehtisch ist manuell höhenverstellbar.
- Einstellbare Drehgeschwindigkeit des Arbeitstisches und digitale Anzeige.
- 5 m Handbox Kabel Fernbedienung
- 5 m Stromkabel
- Bremse & lüftergekühlter Motor
- Stromversorgung: 380V - (3 Phasen+Neutral + Erdung)

manueller Hub





PREIS NUR AUF ANFRAGE!

Model	2-Achs POS-HBV 1,5 t
Kapazität	1500 kg
Drehgeschwindigkeit	0,15 - 1,3 mm/min
Max. Drehmoment	2290 Nm
Max. axialer Auslauf	150 - 300 Nm
Max. Schweißstrom	700 Amp
Tischplatten-Durchmesser	700 mm
Höhe Min. (1. Ebene) - Max (5.Ebene) (H1-H2)	800 - 1200 mm
Drehtisch Rahmenhöhe 2. Ebene (K)	900 mm
Drehtisch Rahmenhöhe 3. Ebene (L)	1000 mm
Drehtisch Rahmenhöhe 4. Ebene (M)	1100 mm
Länge (C)	900 mm
Breite (B)	800 mm
Gesamt Höhe (H3)	1535 mm
Motorleistung des Tisches	0,55 kW
Gewicht	640 kg

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

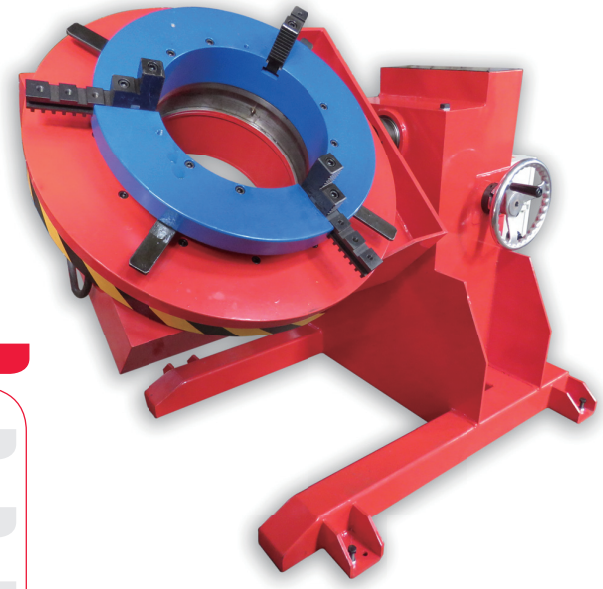
Drehtische für Rohrbearbeitung

POS-365 TPM Schweißpositionierer

mit 365 mm Hohlwelle zur Rohrbearbeitung

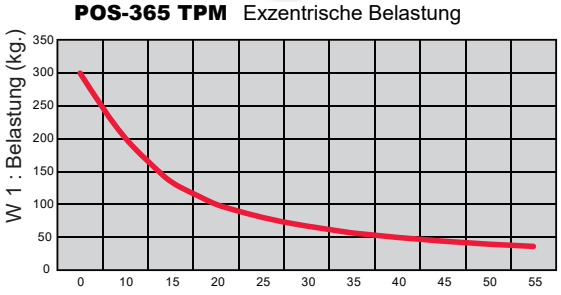
Eigenschaften

- Der Schweißpositionierer POS-365 TPM lässt sich in einem Winkel von 0° bis 360° manuell kippen
- Fußschalter Start/Stop
- Drehrichtung wählbar rechts/links
- extrem große Hohlwelle mit 365 mm



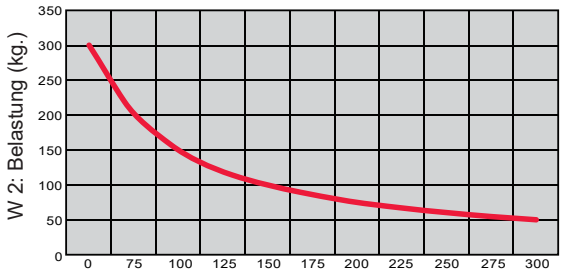
Modell	POS-365 TPM
Netzspannung	AC230V / 8A / 50Hz / 1Ø
Schweißstrom	300 A / 100%
Hohlwelle	365 mm
Rohrdurchmesser	150 - 360mm (*siehe Bild rechts)
Werkstückdurchmesser	150 - 620 mm (**siehe Bild rechts)
Drehtellerdurchmesser	830 mm
Rohrlänge	200 mm oder mehr
Max. Belastung	300 kg
Drehmoment	196,2 Nm
Drehtellergeschwindigkeit	0,2 - 2,0 RPM
Antriebsmotor	DC150W/90V DC Motor
Kippbereich	0° – 360°
Kippzentrierhöhe	838 mm
Kippmoment	150 Kg.m
Kippung	manuell
Kippsicherung	Bolzen
Fernbedienung	Handfernbedienung Kabellänge 3 m
Spannfutter	RD-16X
Maße (L x B x H) mm	ca. 1377x1000 x 898
Artikelnummer	02.30.01.11365

POS-365 TPM Exzentrische Belastung



A : Exzentrische Mitte (cm.)

POS-365 TPM Mittelpunkt der Schwerkraft

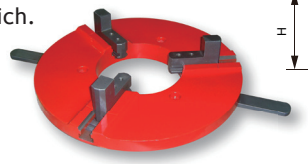


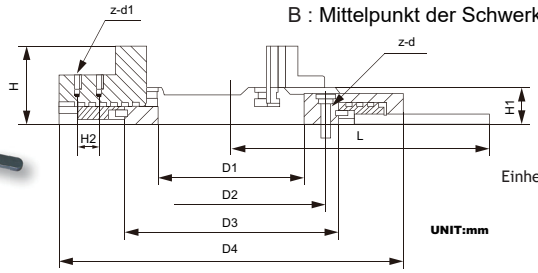
B : Mittelpunkt der Schwerkraft (cm.)

RD-16X Spannfutter

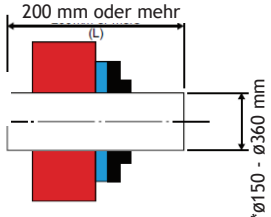
Eigenschaften

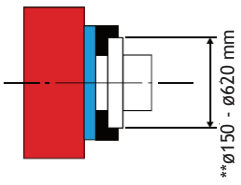
- Gleichzeitig Innenspannung und Außenspannung möglich.
- Solide Ausführung
- Schnelle und einfache Montage und Demontage





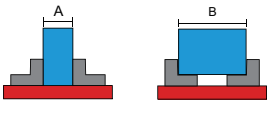
Einheit: mm





	D1	D2	D3	D4	H	H1	H2	L	z-d1	z - d
RD16X	365	400	425	600	170	105	40	425	6-M12	6-M12*110

	Spannkraft	Max. Belastung	Spannbereich A	Spannbereich B
RD16X	1200 kg	1000 kg	Ø 150-410 mm	Ø 400-620



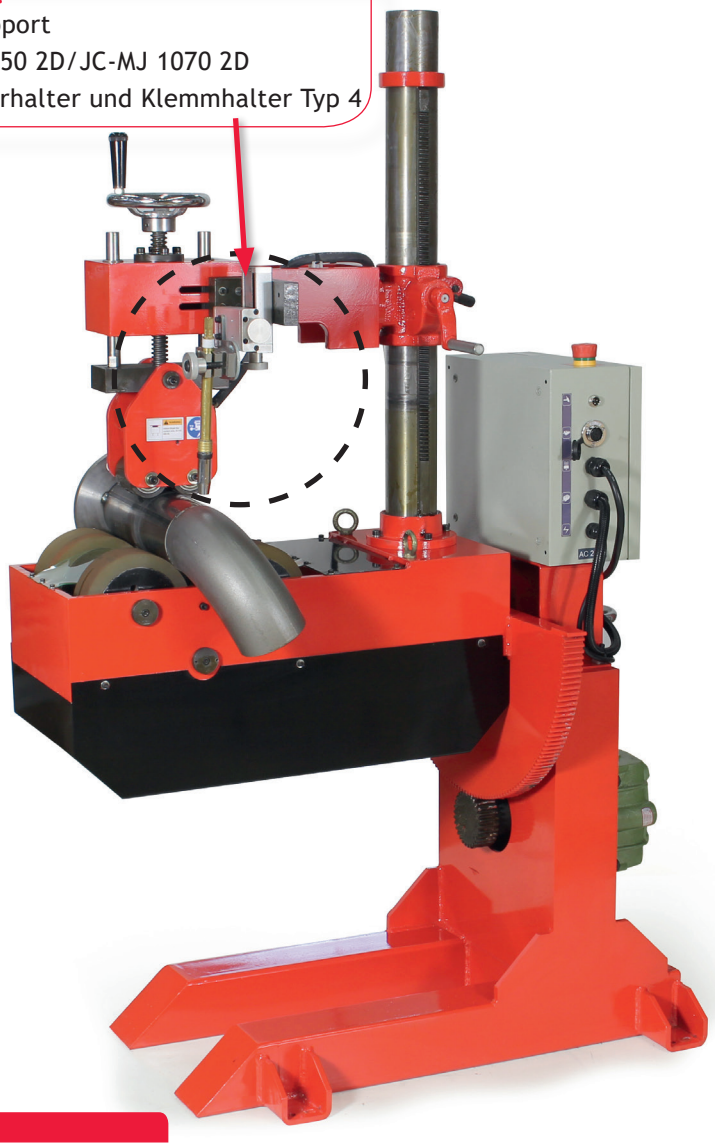
Rohrbearbeitungsanlagen

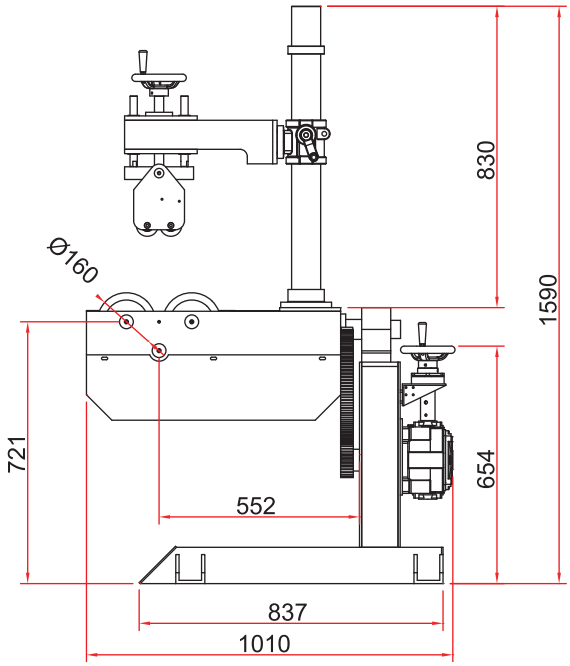
GK-200 und GK-400

Eigenschaften

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

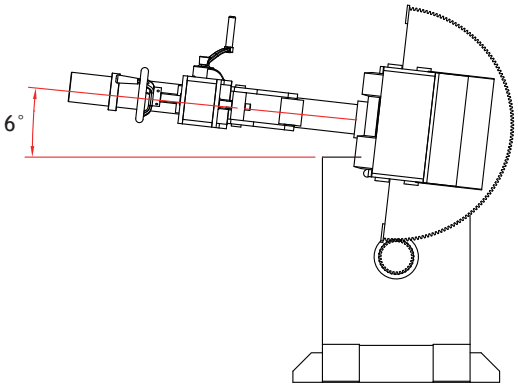
Optional:
Kreuzsupport
JC-MJ 1050 2D/JC-MJ 1070 2D
+ Brennerhalter und Klemmhalter Typ 4





Modell	GK-200	GK-400
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz	3-phasig AC 380 V/50 Hz
Max. Belastung	200 kg	800 kg
Werkstückdurchmesser	60 – 300 mm	60 - 400 mm
Werkstücklänge	über 400 mm	über 480 mm
Geschwindigkeit	190 ~ 1900 mm/min.	120 ~ 1200 mm/min.
Drehmoment	109.8 Nm	600 Nm
Kippmoment	1,516.0 Nm	1,880 Nm
Kippbereich	+ / - 80°	+ / - 45°
Kippzentrumshöhe	720 mm	820 mm
Geschw. Anpassung	Inverter	
Leistung	100 W	DC 400 W
Maße (L x B x H) mm	1010 x 646 x 1590	
Gewicht		
Artikelnummer	02.30.20.00100	

Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Kabelfernbedienung



Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Rohrbearbeitungsanlagen

GK-500 bis GK-1500

Eigenschaften

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

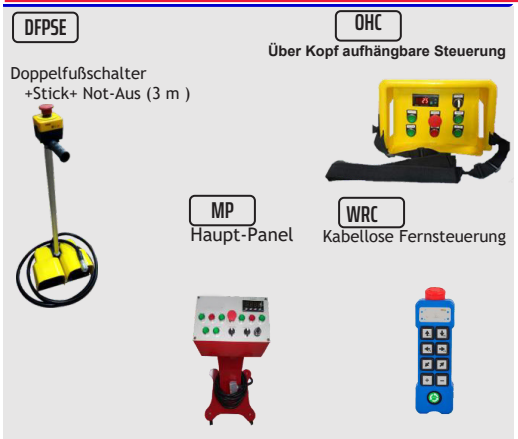




PREIS NUR AUF ANFRAGE!



Optionale Steuergeräte



Modell	GK-500	GK-750	GK-1000	GK-1500
Max. Belastung (kg)	500	750	1000	1500
Drehgeschwindigkeit (mm/min)	200 - 1350	200 - 1360	200 - 1360	200 - 1380
Drehmoment (Nm)	300	520	740	1050
Kippmoment (Nm)	2130	3340	4150	6540
Rohr-Durchmesser (mm)	20 - 410	35 - 460	60 - 510	60 - 610
Rollenmaterial	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl
Länge (mm)	1500	1800	2020	2140
Breite (mm)	740	840	940	1150
Höhe (mm)	1730	1880	2050	2245
Höhe der Rohrmitte - Min.ØD (mm)	800	890	1000	1095
Höhe der Rohrmitte- Max.ØD (mm)	990	1090	1215	1360
Ladehub (mm)	200	200	200	200
Motorleistung gesamt (kW)	0,8	0,8	1	1,12

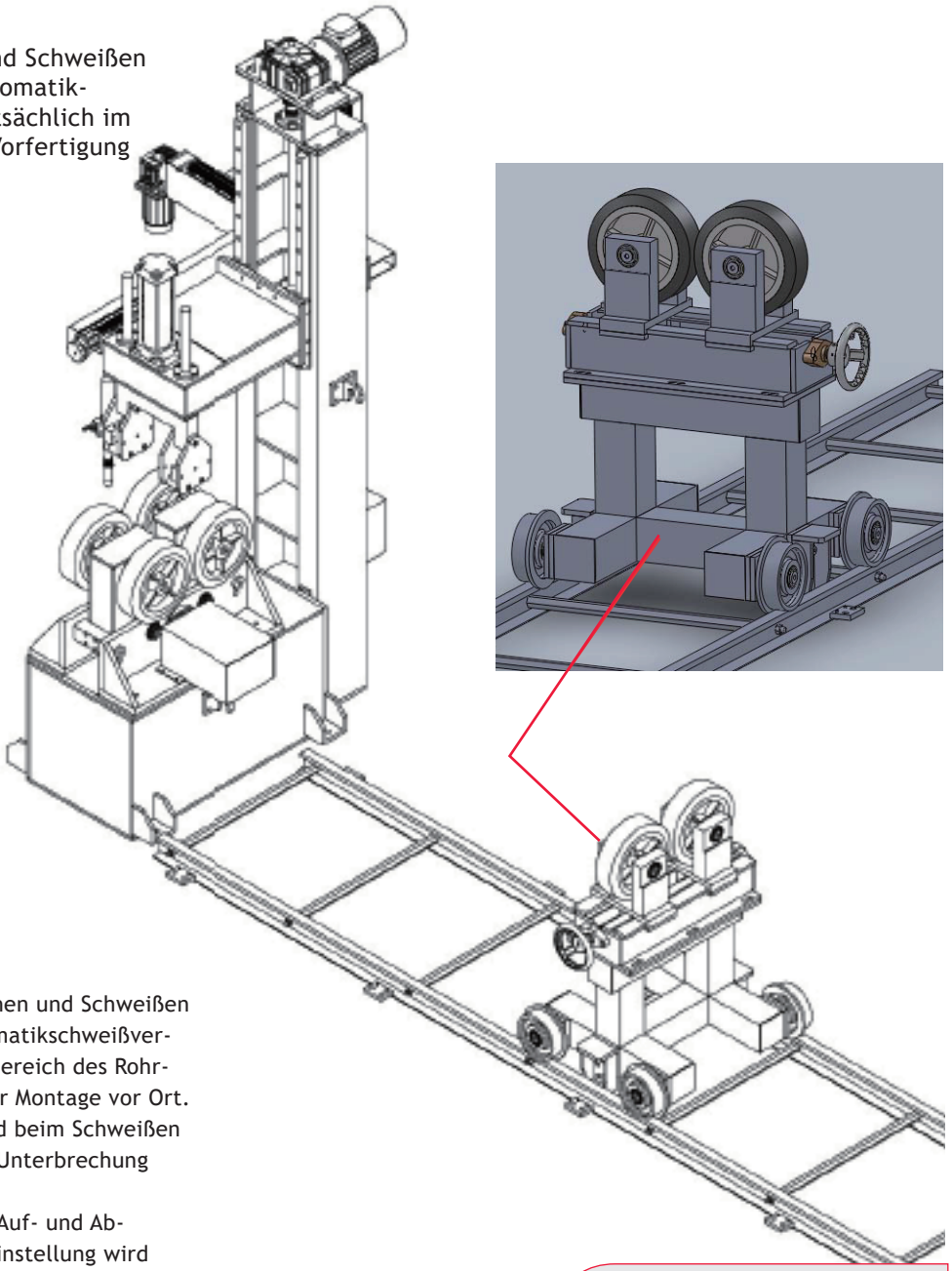
QR-Code für mehr Informationen

Rohrschweißvorlage

RW Rotator

Auf- und Abwärtsbewegung
Der RW Rotator wird zum Drehen und Schweißen von Rundprofilen im Hand- oder Automatik-schweißverfahren eingesetzt, hauptsächlich im Bereich des Rohrleitungsbaus, der Vorfertigung und der Montage vor Ort.

PREIS NUR AUF ANFRAGE!



Eigenschaften

- Der RW Schweißrotator wird zum Drehen und Schweißen von Rundprofilen im Hand- oder Automatikschweißverfahren eingesetzt, hauptsächlich im Bereich des Rohrleitungsbaus, der Vorfertigung und der Montage vor Ort.
- Aufgrund der Rotation des Rohres wird beim Schweißen des Rohres in Umfangsrichtung keine Unterbrechung beobachtet.
- Die RW Schweißvorlage als Standard, Auf- und Abwärtsbewegung für die Durchmessereinstellung wird mechanisch durch Handrad durchgeführt. Auf Anfrage, Optional, eine schnelle Montage-Demontage-Ausrüstung kann zur Verfügung gestellt werden.
- Stabile und kompakte Konstruktion.
- Schweißen, schneiden und schleifen sind problemlos möglich.
- Es können eine Vielzahl von Rohren geklemmt werden. Auch Rohrbögen und Rohre mit Flansch können aufgenommen werden.
- Klemmt ohne Backenfutter präzise und schnell.
- Überlappschweißen möglich

Lieferumfang:
1 Mitlaufeinheit 2 Stück
1 Kabelfernbedienung

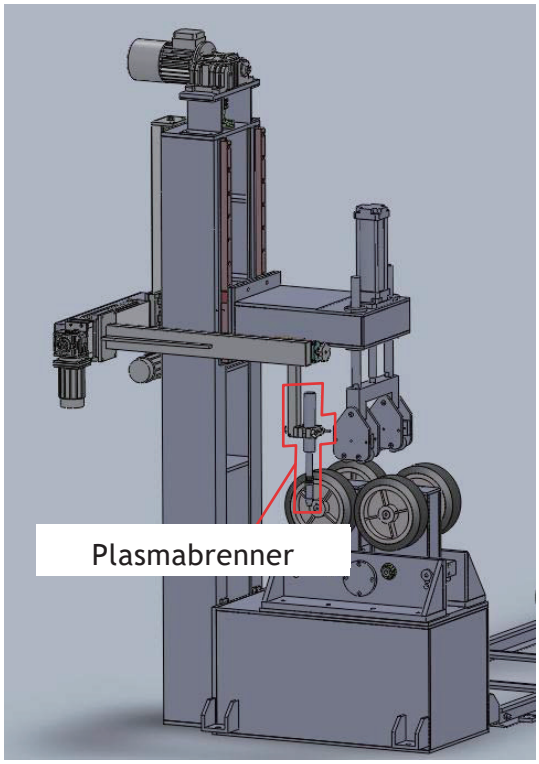
Optional:
weitere Mitläufer möglich
Kabellose Handfernsteuerung
Kabellose Umhängesteuerung
Doppelfußschalter
Bedienpult

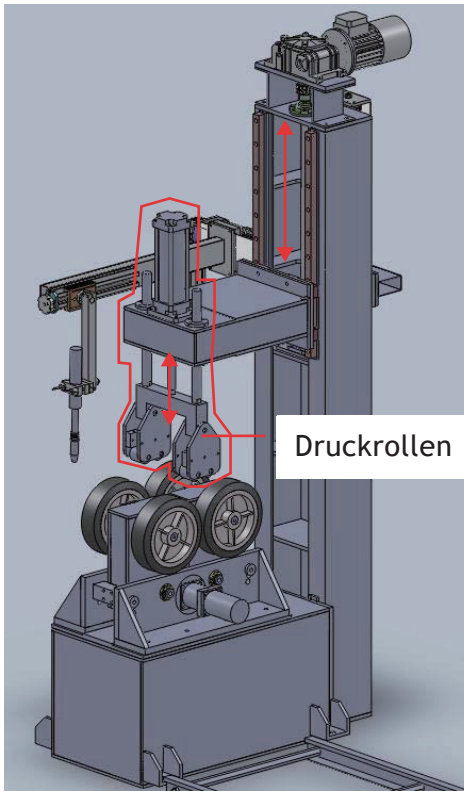
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Rohrschweißvorlage

RW Rotator

Model	RW-1	RW-6
Belastung	2000 kg	6000 kg
Werkstückdurchmesser	100 - 400 mm	100 - 620 mm
Min. Werkstücklänge	über 450 mm	über 600 mm
Rollengeschwindigkeit	240 - 2400 mm/min	240 - 2400 mm/min
Rollendurchmesser	200 mm / Breite: 50 mm	250 mm / Breite: 60 mm
Motor Antrieb	DC400W180V	DC1HP/180V





Modell	PLC Steuerung mit HMI Display (RW1T)
Leistung	AC380V / 50Hz /3-Phasen
Schweißstart	2-Takt, 4-Takt
Speicher	1-99
Überlapp	0.0 - 25,0 mm
Krater Lichtbogen-Timer	0.0 - 10.0 Sek.
Rollendrehgeschwindigkeit	240 - 2400 mm/min.
Lichtbogenhöhen-Spannung	60 -250VDC

Modell	PLC Steuerung mit HMI Display (RW6T)
Leistung	AC380V / 50Hz /3-Phasen
Schweißstart	2-Takt, 4-Takt
Speicher	1-99
Überlapp	0.0 - 25,0 mm
Krater Lichtbogen-Timer	0.0 - 10.0 Sek.
Rollendrehgeschwindigkeit	240 - 2400 mm/min.
Lichtbogenhöhen-Spannung	10 -45VDC

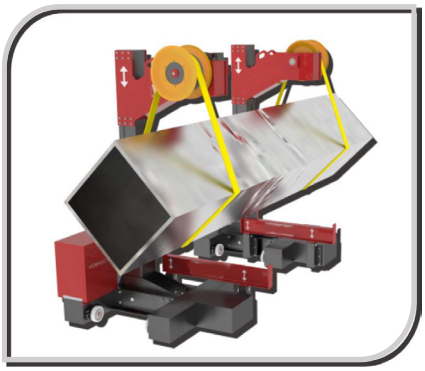
Rohrbearbeitungsanlagen

Seildreh- und Hebevorrichtung HW1

Eigenschaften

- Der Zweck der Seildreh und Hebevorrichtung ist das Drehen und Positionieren von Werkstücken mit symetrischem Querschnitt.
- Über ein Endlosseil, kann das Bauteil in Schweiß- und Montageposition gedreht werden.
- Es ist möglich, die Höhe des Werkstücks auf der Maschine einzustellen, was dem Bediener mehr Komfort beim Schweißen bietet.
- Der Bediener kann die auf dem Seil montierten Werkstücke problemlos im Uhrzeigersinn (CW) oder gegen den Uhrzeigersinn (CCW) drehen, und zwar präzise ausgerichtet. Sie können auch nach oben und unten bewegt werden, um die gewünschte Höhe zu erreichen.
- Die HW1 besteht aus 2 angetriebenen Einheiten. Die Anzahl der Einheiten kann je nach den Betriebs- und Gewichtsbedingungen vergrößert werden.
- Die beiden Einheiten, aus welchen die Seildreh- und Hebevorrichtung besteht, werden angetrieben und können synchron, oder getrennt voneinander betrieben werden. Dadurch wird eine winkelmäßige Höhenverstellung des Werkstücks ermöglicht.
- Javac stellt standardmäßig 5, 6 und 10 Tonnen schwere Seilrotatoren her. Sonderlösungen nach Kundenwunsch sind möglich





QR-Code für mehr Informationen

PREIS NUR AUF ANFRAGE!

Model	HW1 5t	HW1 6t	HW1 10t
Kapazität	5000 kg	6000 kg	10 000 kg
Drehgeschwindigkeit 90°	9 sek	30 sek	30 sek
Auf- und Abwärtszeit	30 sek	90 sek	90 sek
Ladehub	800 mm	1300 mm	1300 mm
Max.Werkstück rund	1415 mm	3500 mm	3500 mm
Max. quatratisches Werkstück	1000 mm	2500 mm	2500 mm
Max.Werkstück rechtwinkelig	1200 x 300 mm	3200 x 1500 mm	3200 x 1500 mm
Höhe	3235 mm	5400 mm	5400 mm
Belastung Gehäuse Höhe	620 - 860 mm		
Länge	2350 mm	4070 mm	4070 mm
Hublänge	-	1000 mm	1000 mm
Breite	1500 mm	2250 mm	2500 mm
Gesamtmotorleistung	5 kW	11 kW	14 kW

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

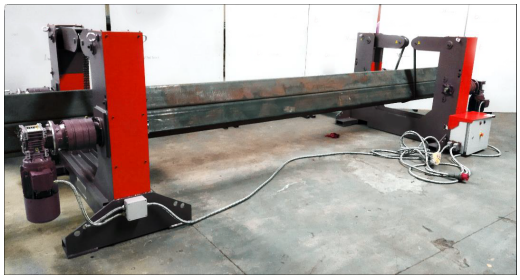
Wendevorrichtungen

Kettenwendevorrichtung HW2

Eigenschaften

- Zweck von Kettenwendevorrichtung ist das Drehen und Positionieren von Werkstücken mit symetrischem Querschnitt
- Die Gesamttonnage für die Handhabung und Drehung beider Einheiten entspricht der Kapazität des zu ladenden Werkstücks das Modell.
- Beide Einheiten können getrennt voneinander gesteuert werden.
- Über eine Endloskette, die dem Werkstück eine Rotationsbewegung verleiht, können bei geeigneter Positionierung die gewünschte Schweißposition und die Montageebene erreicht werden.
- Es ist möglich, die Höhe des Werkstücks auf der Maschine einzustellen, was dem Bediener mehr Komfort beim Schweißen bietet.
- Die Bediener können das auf der Kette platzierte Werkstück leicht im Uhrzeigersinn (CW) oder gegen den Uhrzeigersinn (CCW) drehen und genau ausrichten. Es kann können auch nach oben und unten bewegt werden, um die gewünschte Höhe zu erreichen.
- Die Kettenwendevorrichtung besteht aus 2 angetriebenen Einheiten. Die Anzahl der Einheiten kann je nach Anwendung und Gewicht erhöht werden.
- Die beiden Einheiten, die die Kettenwendevorrichtung bilden, sind angetrieben und können synchron oder getrennt voneinander betrieben werden. Auf diese Weise wird eine winkelmäßige Höheneinstellung des Werkstücks ermöglicht.





PREIS NUR AUF ANFRAGE!

OR-Code für mehr Informationen

Model	HW2-5	HW2-10
Kapazität (t)	5 t	10 t
Max. Last (Antriebseinheit)	2,5 t	5 t
Max. Belastung (Tragrolleneinheit)	2,5 t	5 t
Rotationsgeschwindigkeit	2 rpm	4,3 rpm
Werkstückbreite	500 mm	1100 mm
Max. drehbare Diagonale	600 mm	1500 mm
Abstand zwischen den Rollen	600 mm	1150 mm
Basis-Gesamtlänge	1910 mm	3500 mm
Basis-Gesamtbreite	800 mm	1200 mm
Höhe (Beine unten)	1300 mm	2300 mm
Höhe (Beine oben)	1700 mm	3100 mm
Breite (Antriebseinheit)	800 mm	1200 mm
Breite (Mitlaufeinheit)	800 mm	1200 mm
Motorleistung	1,1 x 4 kW	1,5 x 4 kW
Gewicht	1220 kg	3950 kg

Stative

Brenner-Stativ TE

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



Eigenschaften

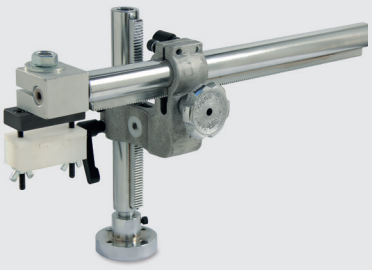
- Brennerpositionierung per Handrad (vertikal/horizontal).
- Brennerhalterung mit Hebel.
- Einfache Montage.
- Hohe Stabilität.



TE-XYR10



TE-XY30R



TE-X30YR

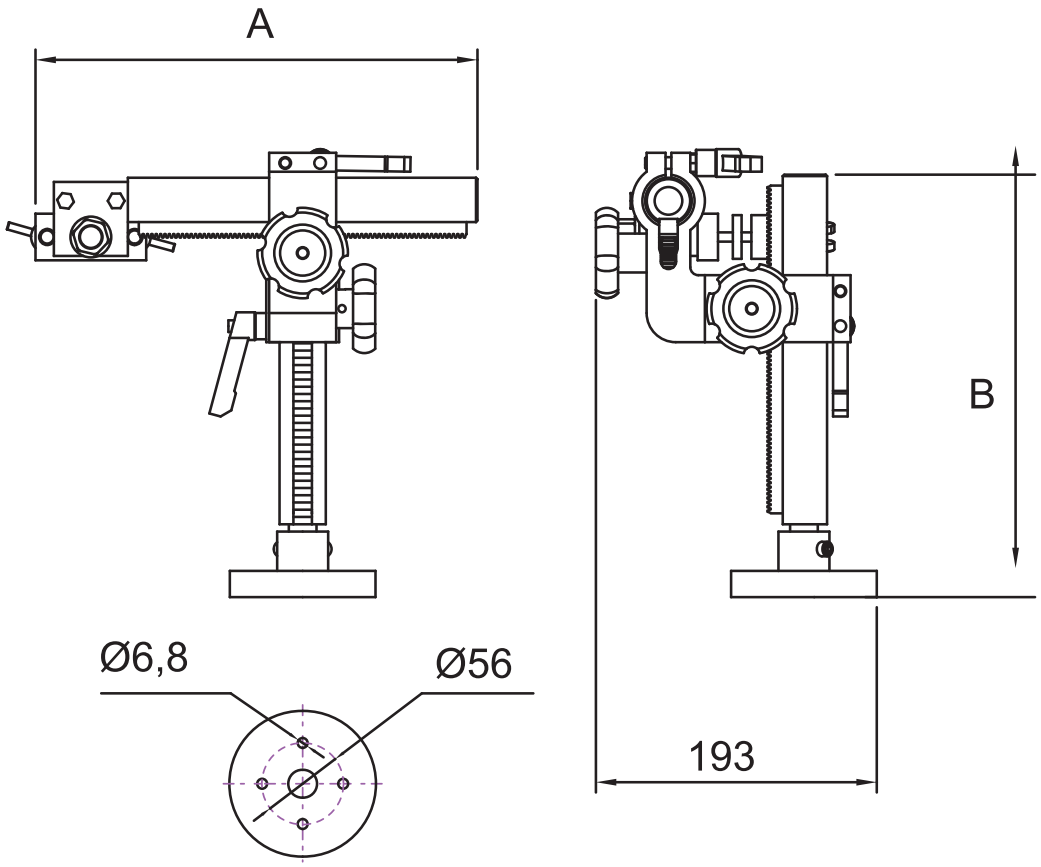


TE-XYR30

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Brenner-Stativ TE

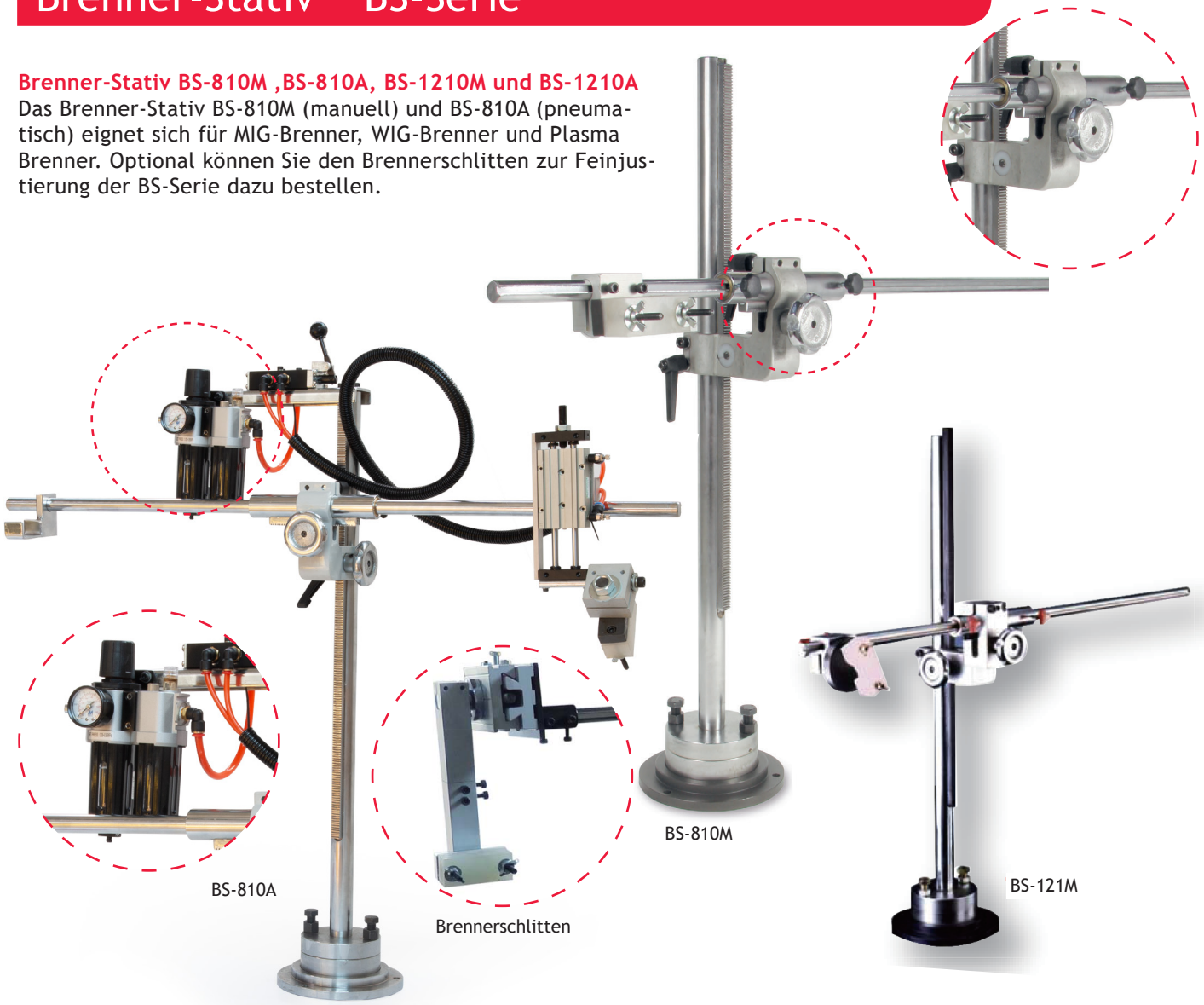
Typ	TE-XYR10	TE-XYR20	TE-XY30R	TE-X30YR	TE-XYR30
Verfahrweg horizontal	100 mm	100 mm	100 mm	300 mm	300 mm
Horizontale Bedienung	manuell	manuell	manuell	manuell	manuell
Verfahrweg vertikal	100 mm	200 mm	300 mm	100 mm	300 mm
Vertikale Bedienung	manuell	manuell	manuell	manuell	manuell
Max. Last Auslegerende	6 kg	6 kg	6 kg	6 kg	6 kg
Maße (Bild AxB) mm	290 x 290	390 x 339	290 x 490	490 x 290	490 x 490
Artikelnummer	02.20.14.10010 (alt: 71821110)	02.20.14.10020	02.20.14.10030 (alt: 71821112)	02.20.14.10032 (alt: 71821114)	02.20.14.10034 (alt: 71821115)



Stative

Brenner-Stativ – BS-Serie

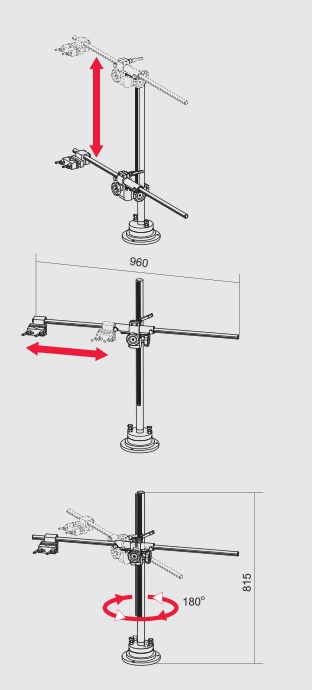
Brenner-Stativ BS-810M ,BS-810A, BS-1210M und BS-1210A
Das Brenner-Stativ BS-810M (manuell) und BS-810A (pneumatisch) eignet sich für MIG-Brenner, WIG-Brenner und Plasma Brenner. Optional können Sie den Brennerschlitten zur Feinjustierung der BS-Serie dazu bestellen.

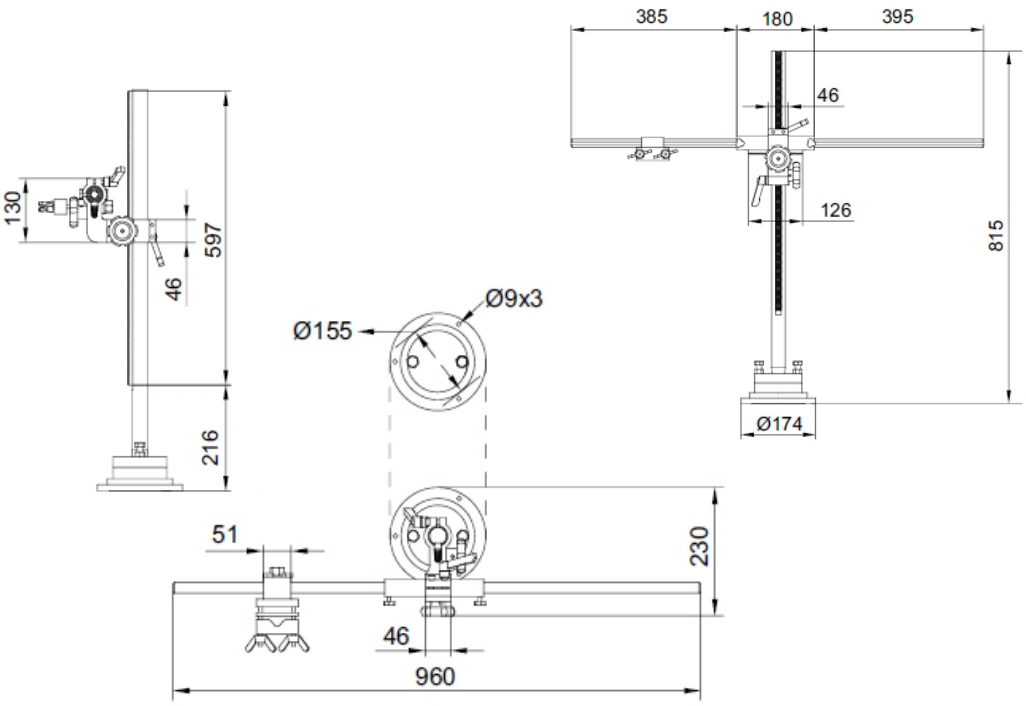


Modell	BS-810M	BS-810A	BS-1210M	BS-1210A
Stativ Verfahrweg horizontal	700 mm		750 mm	
Stativ horizontale Bedienung	manuell		manuell	
Stativ Verfahrweg vertikal	500 mm		850 mm	
Stativ vertikale Bedienung	manuell	manuell	manuell	manuell
Stativ Drehwinkel	360°			
Max. Belastung Auslegerende	8 kg			
Brenner Drehwinkel	180°			
Brenner Hubverstellung	keine	50 mm	keine	50 mm
Brenner Inbetriebnahme	keine	manuelles Pneumatikventil	keine	manuelles Pneumatikventil
Maße (L x B x H) mm	960x230x815 mm	960x480x815 mm	960 x 230 x 1215 mm	960x480x215 mm
Gesamtgewicht	18 kg	20 kg	23 kg	25 kg
Artikelnummer	02.20.14.10110 (alt: 71801118.BS810M)	02.20.14.10112 (alt: 71801118.BS810A)	02.20.14.00210	02.20.14.00222
Optional	Brennerschlitten (Artikelnummer: 02.20.16.10077)			

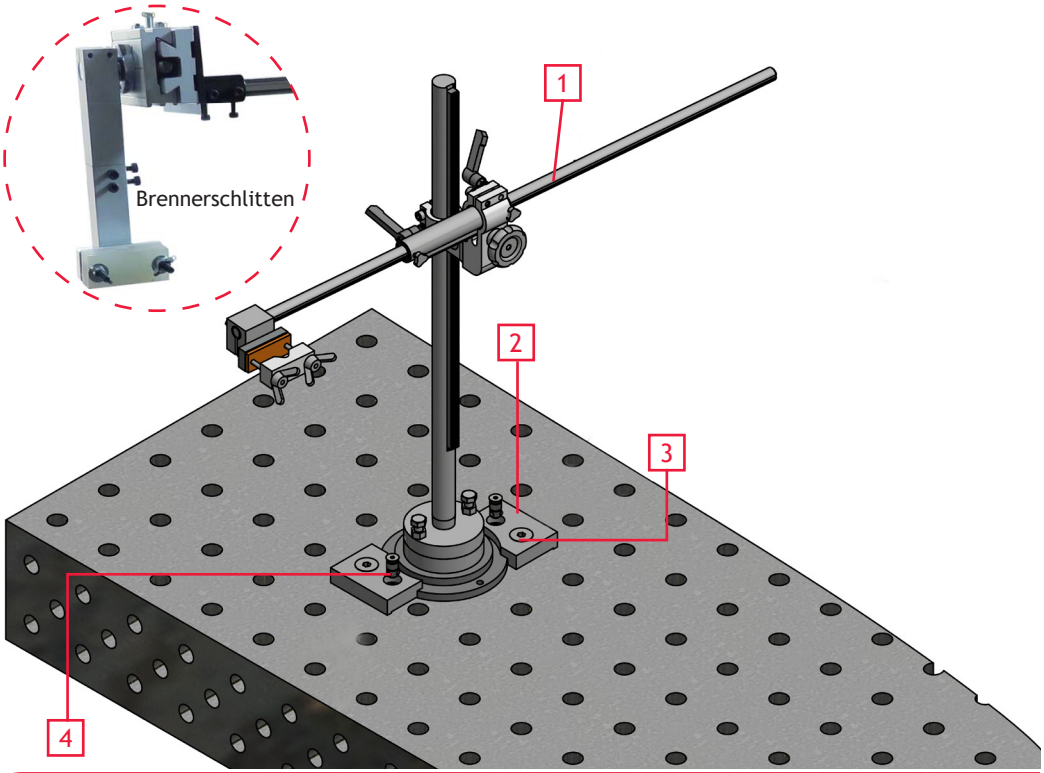
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Brenner-Stativ – BS-Serie





Brenner-Stativ BS Serie passend für 3D Baukastensysteme



Pos.	Anzahl	Bezeichnung 3D System 28 mm	Artikelnummer	Pos.	Anzahl	Bezeichnung 3D System 16 mm	Artikelnummer
1	1	Brennerstativ BS-810M	02.20.14.10110				
2	1	Niederhalter BS	02.32.02.18250				
3	2	Senkkopf Spannbolzen 28x50 mm	02.32.02.00010	4	2	Senkkopf Spannbolzen 16 x 24	02.32.02.00014

Schweißmasten

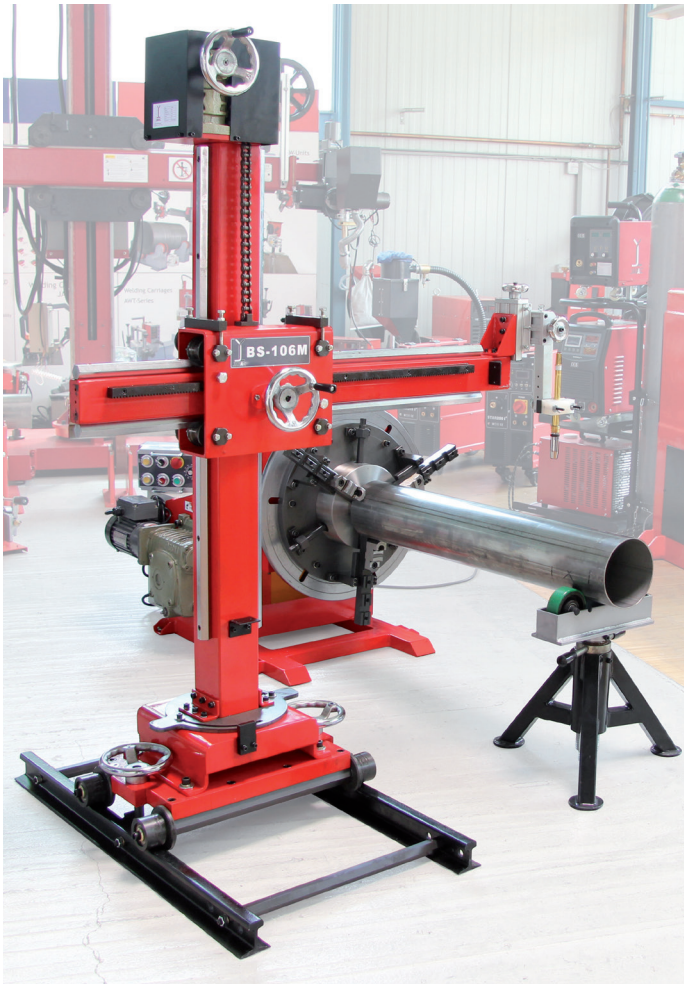
Manuell verstellbar – BS-106 M

Verfahrweg vertikal:
700 mm

Bedienung:
manuell

Verfahrweg horizontal:
700 mm

Belastung Baumende:
30 kg

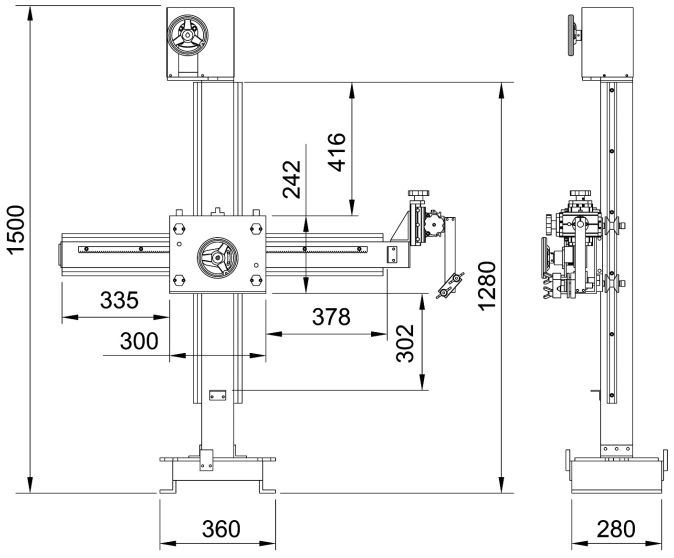


Eigenschaften

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

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

Modell	BS-106M
Stativ Drehwinkel	180°
Max. Belastung Auslegerende	30 kg
Brenner Drehwinkel	180°
Brenner Verfahrweg horizontal	75 mm
Brenner Verfahrweg vertikal	75 mm
Maße (L x B x H) mm	1255 x 392 x 1500
Artikelnummer	02.30.30.10010 (alt: 91812040)



Zubehör optional	Artikelnr..
Fahrwagen	02.30.92.00110 (alt: 91812044)
Schiene (1m)	02.30.92.00100 (alt: 91812042)
Pneumatischer Brennerhalter mit Wartungseinheit und Hebel	91812046

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Schweißmasten

Motorisch verstellbar – TEA-120 Serie mit SPS

Verfahrweg vertikal:
1.200 mm

Bedienung:
motorisch

Verfahrweg horizontal:
1.200 mm

Belastung Baumende:
30 kg



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

Eigenschaften

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



Typ	TEA-120 Serie
Horizontale Geschwindigkeit	150 – 1.500 mm/min.
Vertikale Geschwindigkeit	800 mm/min.
Drehwinkel	90°
Drehen	manuell
Brenner Verfahrweg horizontal	75 mm
Brenner Verfahrweg vertikal	75 mm
Maße (L x B x H) mm	1690 x 920 x 2048
TEA-120 BT Artikelnummer	02.30.30.10120 fix am Boden
TEA-120 TC Artikelnummer	02.30.30.10121 fahrbar auf Schiene
TEA-120 TCM Artikelnummer	motorisiert auf Schiene



Lieferumfang:
1 Steuerung
1 Kabelfernbedienung

Schweißmasten

Motorisch verstellbar – TEA-200 Serie

Verfahrweg vertikal:
mm 2000

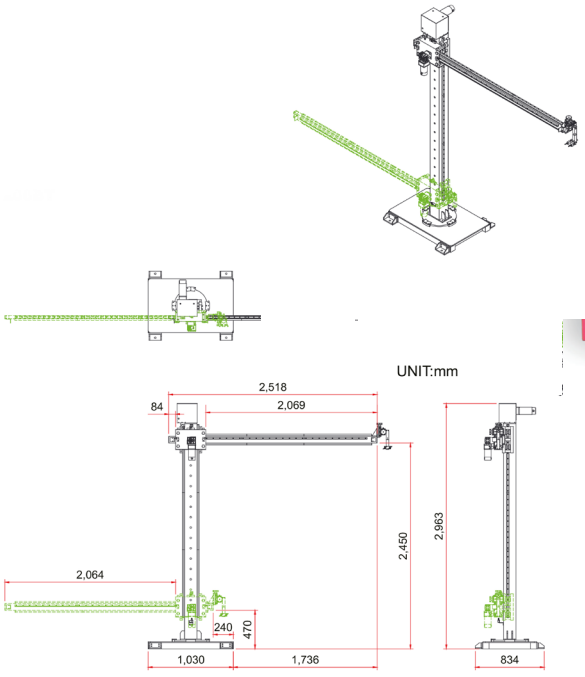
Verfahrweg horizontal:
mm 2000

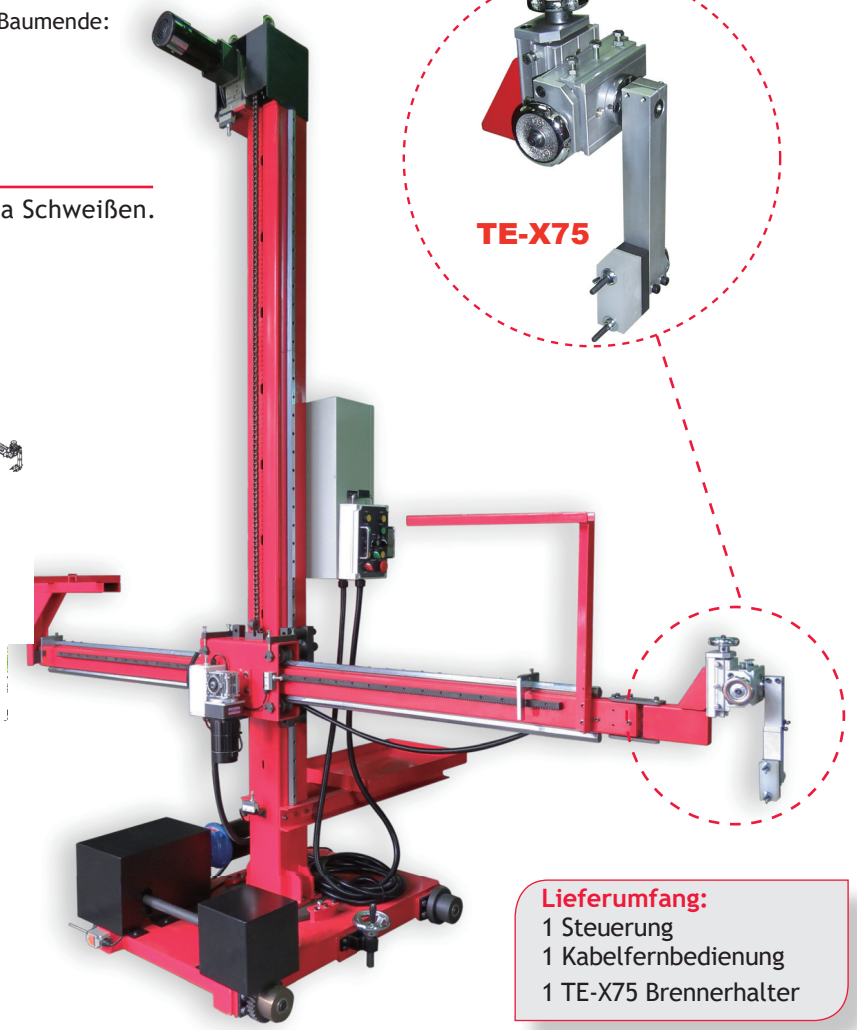
Bedienung:
manuell / motorisch

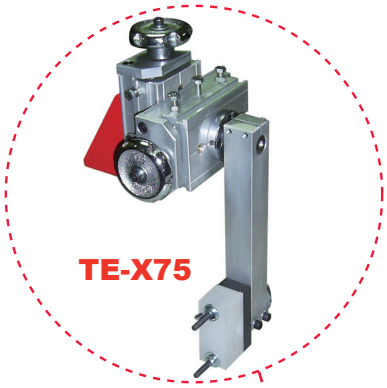
Belastung Baumende:
kg 30

Eigenschaften

- Schweißmast zum MIG/MAG bzw. zum Plasma Schweißen.
- Schwenkbar um 360°
- Genügend Platz für Kaltdrahtvorschubgerät







Lieferumfang:
1 Steuerung
1 Kabelfernbedienung
1 TE-X75 Brennerhalter

Modell	TEA-200BP	TEA-200TC	TEA-200TCM
Netzspannung	AC220V12A/50;60Hz /1Ø		AC220V /20A/50;60Hz /1Ø
Horizontaler Hub	2000 mm		
Horizontale Geschwindigkeit	50-1500 mm/min.		
Horizontaler Antrieb	DC100W DC Motor		
Vertikaler Hub	2000 mm		
Vertikale Geschwindigkeit	800 mm/min.		
Vertikaler Antrieb	DC150W DC Motor		
Max. Belastung Auslegerende	30 Kg		
Drehwinkel	360°		
Drehantrieb	Ausleger schieben		
Installation	auf den Boden	auf Schiene	
Bedienung	nicht vorhanden	manuell	motorisch
Verfahrgeschwindigkeit Wagen	nicht vorhanden		120-1200 mm/min
Antrieb Fahrwagen	nicht vorhanden		DC400W DC Motor
Artikelnummer	02.30.30.10200	02.30.30.10210	02.30.30.10230
Artikelnummer SPS	02.30.30.10202	02.30.30.10212	02.30.30.10232

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Schweißmasten

Motorisch verstellbar – TEA-3030 und TEA 4040

Verfahrweg vertikal:
4.000 mm

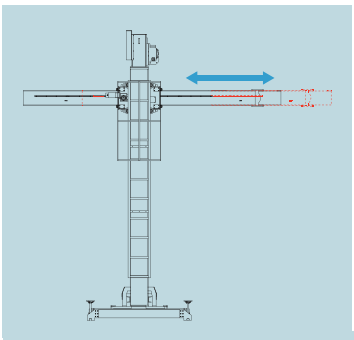
Bedienung:
motorisch

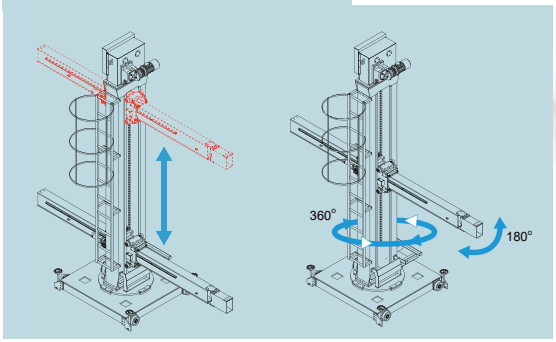
Verfahrweg horizontal:
4.000 mm

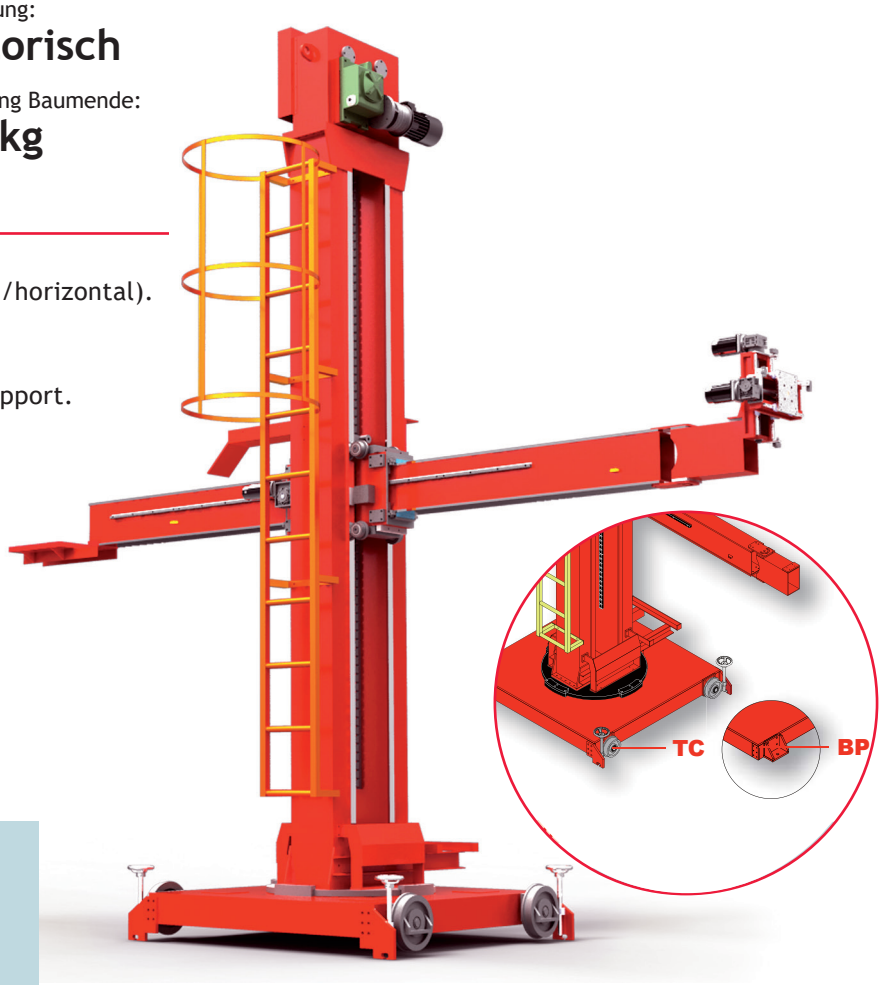
Belastung Baumende:
120kg

Eigenschaften

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







Lieferumfang:
1 Steuerung
1 Kabelfernbedienung

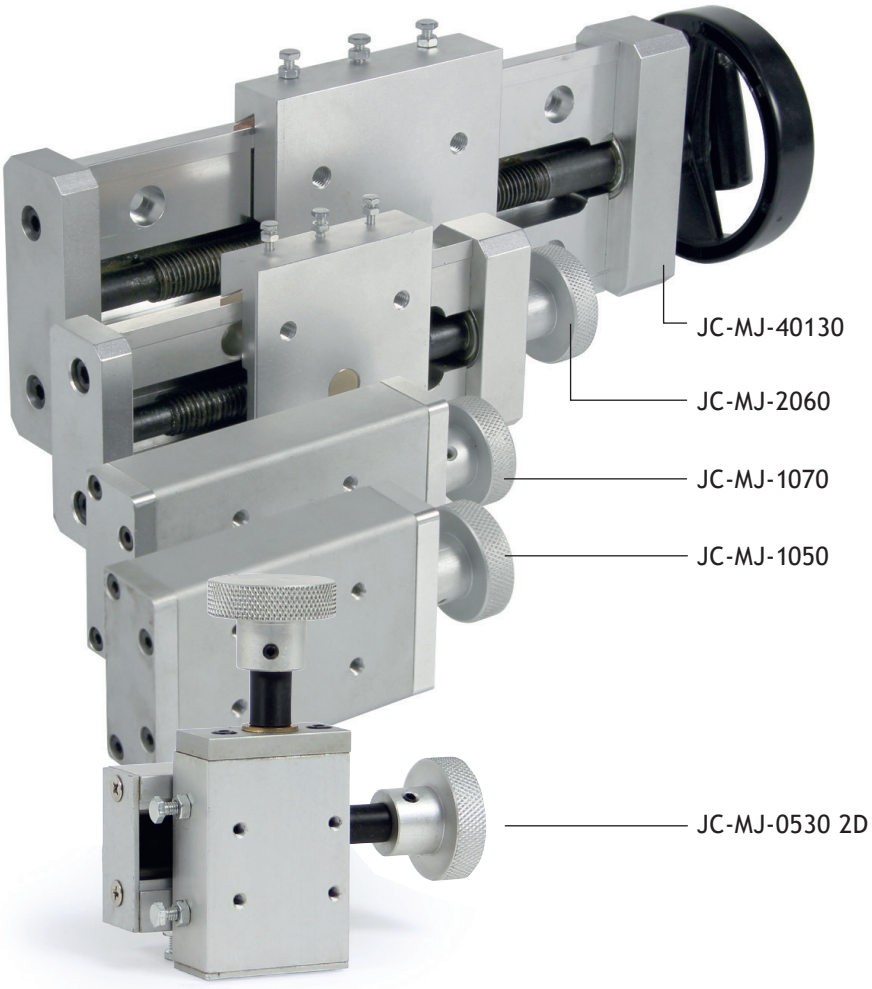
Modell	TEA-3030BP	TEA-3030TC	TEA-4040BP	TEA-4040TC
Horizontaler Hub	3000 mm		4000 mm	
Horizotale Geschwindigkeit	150 - 1500 mm/min.			
Arm-Drehwinkel	180°			
Ausleger Vertikalhub	3000 mm		4000 mm	
Ausleger Vertikale Geschw.	800 mm/min.			
Max. Belastung Ausleger	120 Kg			
Drehwinkel	360°			
Baum Drehantrieb	Ausschub des Auslegers			
Installation	auf dem Boden	auf Schiene	auf dem Boden	auf Schienen
Bewegung	nicht verfügbar	Ausschub Baum	Ausschub Baum	
Schienen Typ	nicht verfügbar	15 kg Schiene	nicht verfügbar	15 kg Schiene
Steuerung	Handfernbedienungsbox / 10 m Kabel			
Leistung	V1: AC220V/12A/60HZ/3phase V2 : AC380V/10A/50HZ/3phase V3 : AC440V/10A/60HZ/3phase			

Supporte

Manuelle Schlitten + Brennerhalter

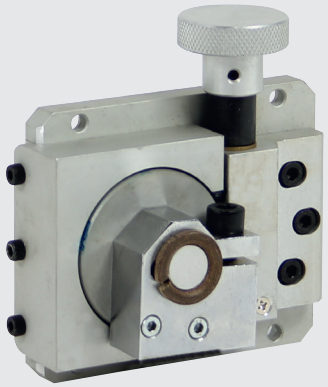
Präzise und flexibel

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



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

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



JC-MR 60 Rotationselement, Drehachse: 360° belastbar bis 5 kg



JC-MR 90 Rotationselement
Drehachse: 360°, belastbar bis 40 kg

Modell	Artikelnr.
JC-MR 60	02.20.18.00110 (alt: 72202408)
JC-MR90	02.20.18.00114 (alt: 72202410)

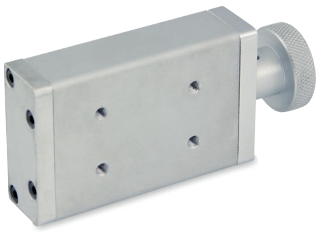
Modell	Artikelnr.	Hub	Belastung
JC-MJ-0530 2D	02.20.16.00032 (alt: 72202022)	á 30 mm	5 kg
JC-MJ-1050 1D	02.20.16.00050 (alt: 72202030)	50 mm	10 kg
JC-MJ-1050 2D	02.20.16.00052 (alt: 72202032)	á 50 mm	10 kg
JC-MJ-1050 3D	02.20.16.00054 (alt: 72202034)	á 50 mm	10 kg
JC-MJ-1070 1D	02.20.16.00070 (alt: 72202050)	70 mm	10 kg
JC-MJ-1070 2D	02.20.16.00072 (alt: 72202052)	á 70 mm	10 kg
JC-MJ-1070 3D	02.20.16.00074 (alt: 72202054)	á 70 mm	10 kg
JC-MJ-2060 1D	02.20.16.00260 (alt: 72202060)	60 mm	20 kg
JC-MJ-2060 2D	2x 02.20.16.00260 (alt2x 72202060)	á 60 mm	20 kg
JC-MJ-40130 1D	02.20.16.04130 (alt: 72202130)	130 mm	40 kg



Prinzip 1D, 2D und 3D

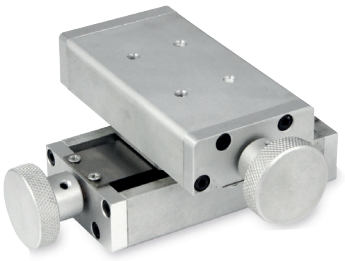
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Manuelle Schlitten + Brennerhalter

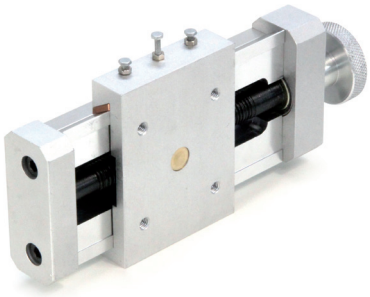


JC-MJ1050 1D/JC-MJ1070 1D

+

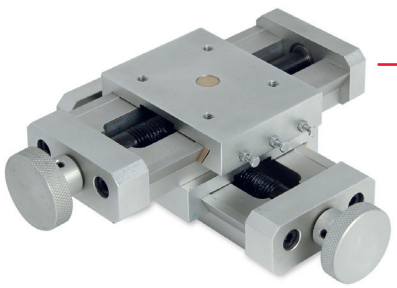


JC-MJ1050 2D/JC-MJ1070 2D



JC-MJ2060 1D

+



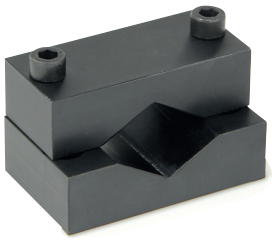
JC-MJ2060 2D



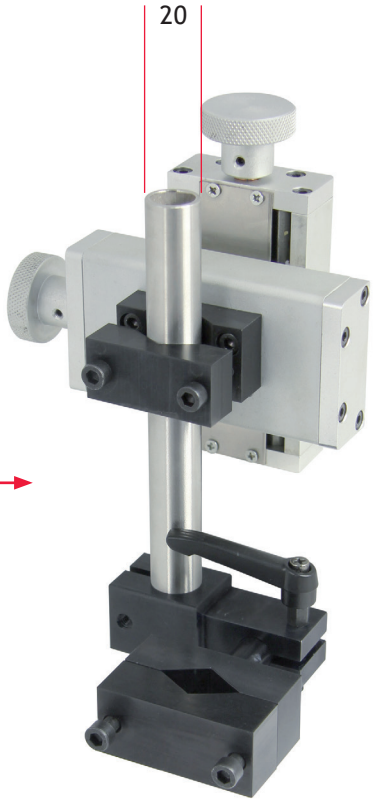
TC-H Klein*



TC-2R



TC-H Groß**



Rohr Modell TC-P

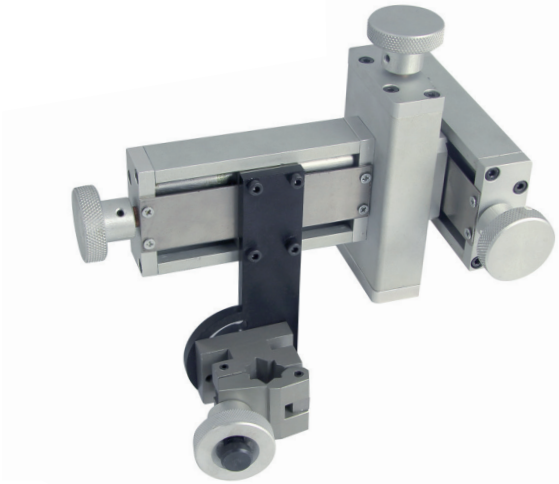
Modell	Artikelnr.	Rohr-aufnahme Ø
TC-H Klein	02.20.08.00114 (alt: 72202210)	17 ~ 20 mm
TC-H Groß	02.20.08.00118 (alt: 72202212)	17 ~ 30 mm
TC-2R	02.20.08.00122 (alt: 72202215)	20 mm
TC-P	02.20.08.00026 (alt: 72202220)	20 mm

* für die Modellreihe JC-MC1050
** für die Modellreihen JC-MC1070, JC-MC2060 und JC-MC40130

Supporte

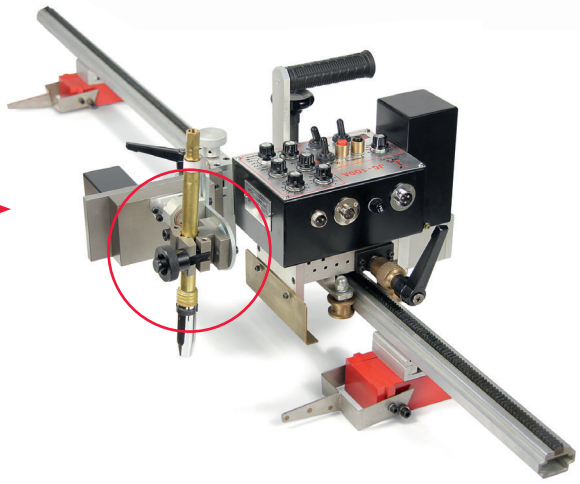
Manuelle Schlitten + Brennerhalter





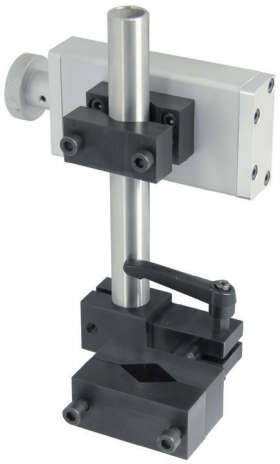
Klemmhalter Typ 2
Anwendungsbeispiel mit
JC-MJ1050 3D





Klemmhalter Typ 3
Anwendungsbeispiel an
MIG-Traktor montiert



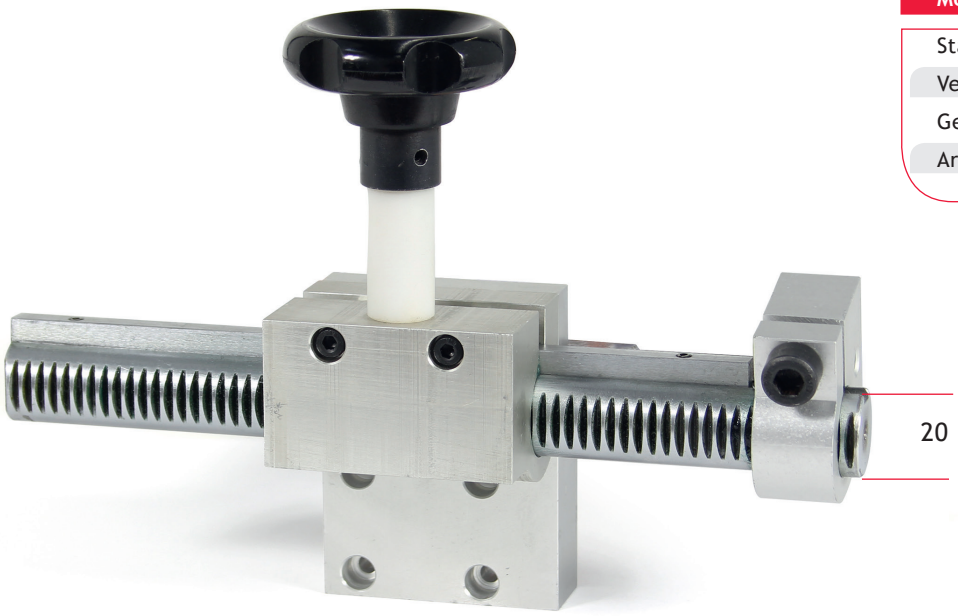


Klemmhalter Typ 4
Anwendungsbeispiel mit
JC-MJ1050 1D

Modell	Artikelnr.	Rohraufnahme Ø
Klemmhalter Typ 2	02.20.08.00020 (alt: 72202042)	17 ~ 20 mm
Klemmhalter Typ 3	02.20.08.00030 (alt: 72202044)	17 ~ 20 mm
Klemmhalter Typ 4	02.20.08.00040 (alt: 72202046)	17 ~ 20 mm

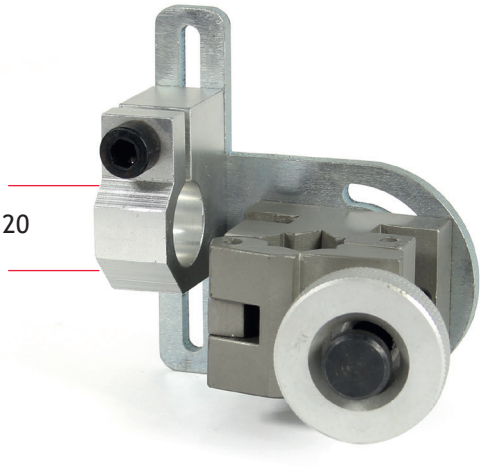
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Manuelle Schlitten + Brennerhalter

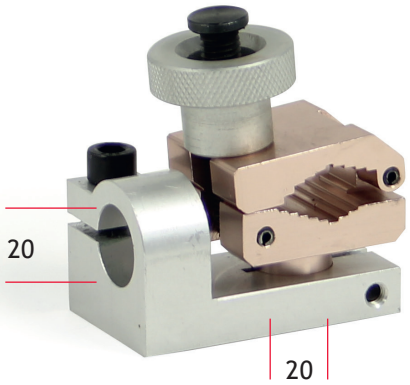


RAC 120

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

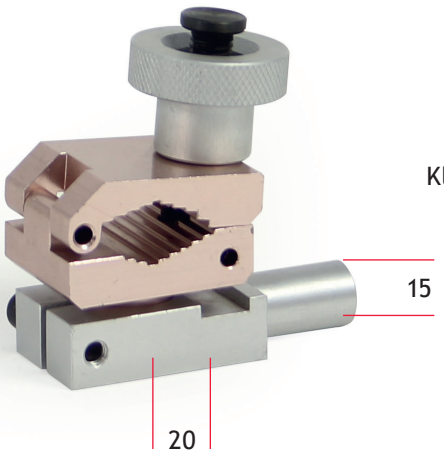


Klemmhalter Typ 3
auch für RAC 120 passend



Klemmhalter Typ 5

Modell	Klemmhalter Typ 5
Rohraufnahme Ø	20 mm
Dorn Ø	15 mm
Artikelnummer	02.20.08.00050 (alt: 72202047)



Klemmhalter Typ 6

Modell	Klemmhalter Typ 6
Rohraufnahme Ø	20 mm
Artikelnummer	02.20.08.00060 (alt: 72202048)

Supporte

Kreuzsupport mit Brennerhalter

Eigenschaften

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



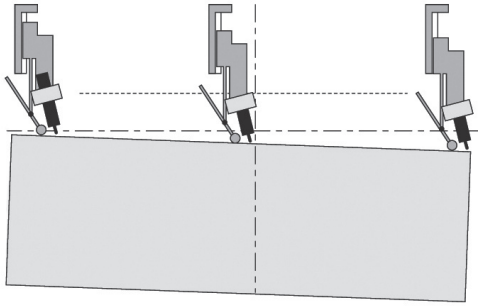
Modell	TE-X75
Max. Belastung	6 kg
Brenner Drehwinkel	180°
Brenner Verfahrweg horizontal	75 mm
Brenner Verfahrweg vertikal	75 mm
Maße L x B x H (mm)	171 x 201 x 334
Gewicht	5,8 kg
Artikelnummer	71821220 02.20.16.10075

Mechanisierter Höhenabtaster

Eigenschaften

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





Modell	TE-WL01
Max. Belastung	30 kg
Brenner Drehwinkel	180°
Brenner Verfahrweg horizontal	75 mm
Brenner Verfahrweg vertikal	75 mm
Höhenabtastung	Schwerkraft
Abtasthub	25 mm
Maße L x B x H (mm)	465 x 175 x 450
Gewicht	4,8 kg
Artikelnummer	02.20.18.10010 (alt:71802014.0010)

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Höhenkontrolle

Spannungsgeregelte Höhenabtaster AVC-101

Eigenschaften

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

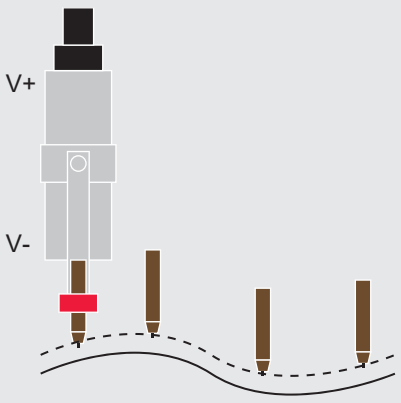




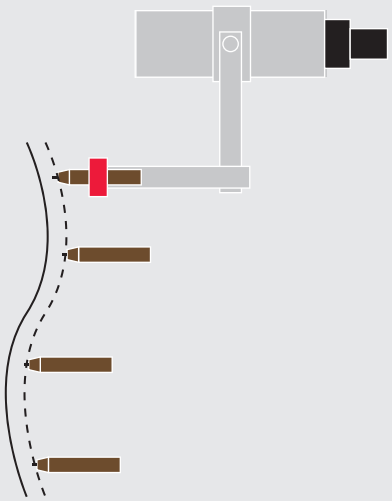
Modell	AVC-101
Netzspannung	AC 230V / 4A
Max. Belastung	6 kg
Brenner Verfahrweg horizontal	150 mm
Brenner Verfahrweg vertikal	150 mm
Maße L x B x H (mm)	171 x 201 x 334
Artikelnummer	02.20.24.10010 (alt: 71821250)

Lieferumfang:
1 Steuerung
1 Fußschalter

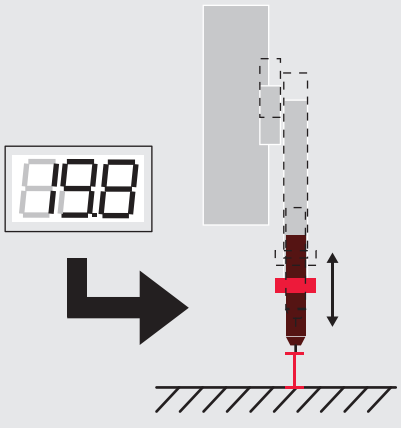
horizontal



vertikal



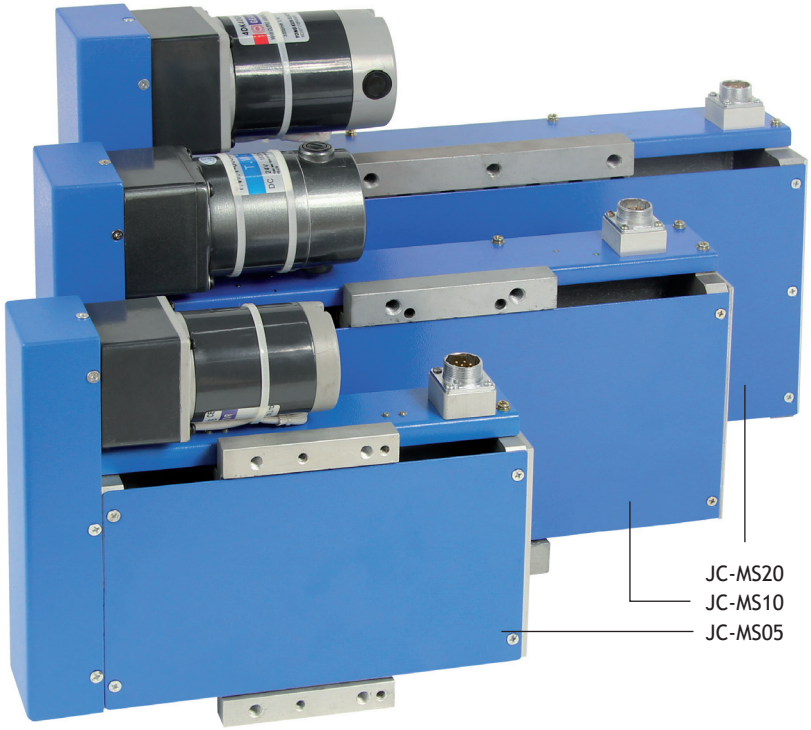
Einstellbar auf konstante Spannung oder konstanten Abstand



Support elektrisch

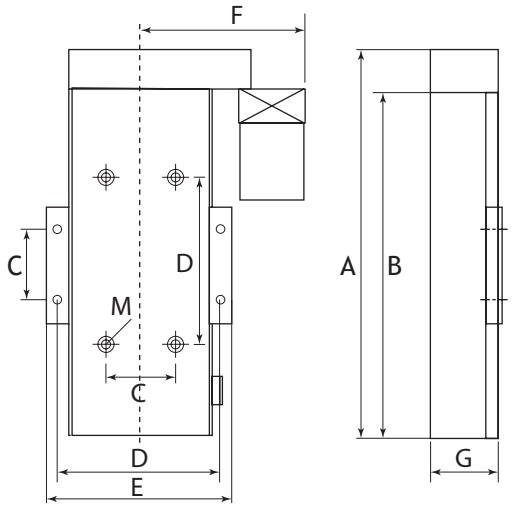
Elektrischer Linearschlitten JC-MS

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



Eigenschaften

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



Modell	JC-MS05	JC-MS10	JC-MS20
Hub	100	200	200
Geschwindigkeit	20 ~ 250 mm/min.	20 ~ 250 mm/min.	20 ~ 200 mm/min.
Belastung	25 kg	50 kg	100 kg
Genauigkeit	+- 0,1 mm	+- 0,1 mm	+- 0,1 mm
Input	DC24V	DC24V	DC24V
Gewicht	7,5 kg	11,5 kg	20,5 kg
Artikelnummer	02.20.20.10100 (alt: 72202305)	02.20.20.10200 (alt: 72202310)	02.20.20.10210 (alt: 72202320)

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

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Linearschlitten

Elektronischer Kreuzsupport JC-MS

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

Eigenschaften

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



Joystick auch separat erhältlich



Auch mit Kabeloser Fern-bedienung lieferbar (links)

Modell	JC-MS05	JC-MS10	JC-MS20
Hub	100	200	200
Geschwindigkeit	20 ~ 250 mm/min.	20 ~ 250 mm/min.	20 ~ 200 mm/min.
Belastung	25 kg	50 kg	100 kg
Genauigkeit	+- 0,1 mm	+- 0,1 mm	+- 0,1 mm
Input	DC 24 V	DC 24 V	DC 24 V
Gewicht	13 kg	23 kg	41 kg
Artikelnummer	2 x 72202305 2x 02.20.20.10100	2 x 72202310 2x 02.20.20.10200	2 x 72202320 2x 02.20.20.10210

Steuergerät	Joystick*
Artikelnummer	72202392 02.20.22.00020

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

Steuergerät	SC-Steuerung
Netzspannung	AC 230 V, 50/60 HZ
Ausgangsspannung	DC 24 V
Maße (L x M x H) mm	220 x 240 x 91
Gewicht	2,8 kg
Artikelnummer	72202390 02.20.20.10011

Steuergerät	SC-Kabellos
Ausgangsspannung	DC 24 V
Artikelnummer	72202391 02.20.20.10012

Schweißnahtverfolgung

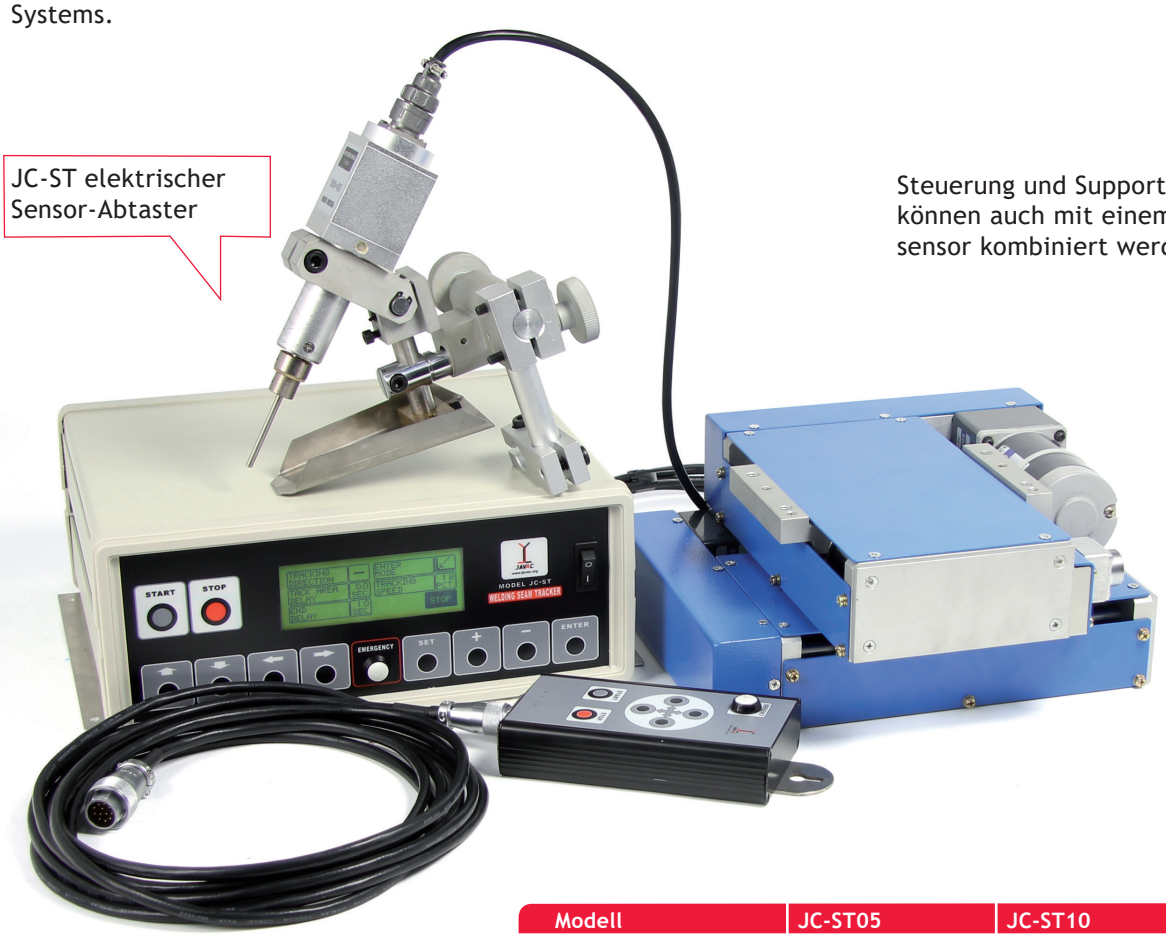
Mit elektrischem Tastsensor ST

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

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

JC-ST elektrischer Sensor-Abtaster

Steuerung und Support können auch mit einem Lasersensor kombiniert werden!





Zusätzliche Sensorköpfe sind im Lieferprogramm enthalten

Modell	JC-ST05	JC-ST10	JC-ST20
Netzspannung	AC 230 V, 50/60 HZ		
Belastung	25 kg	50 kg	100 kg
Verfolgungsbereich	100 mm	200 mm	200 mm
Verfolgungsgeschw.	20 ~ 250 mm/min.	20 ~ 250 mm/min.	20 ~ 200 mm/min.
Support Genauigkeit	+- 0,25 mm, optional +- 0,13 mm		
Schweißarten	MIG / WIG / CO^2	UP	UP
Temperatur	auf/ab	-10° ~ +70°	
Steuerfunktion	Hoch/Runter und Links/Rechts-Bewegung, Notaus, Verfahrgrenze, Spurerkennung, Schlusserkennung, Einstellung der Spurgeschwindigkeit, Fernsteuerung		
Artikelnummer	02.22.01.00100		

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

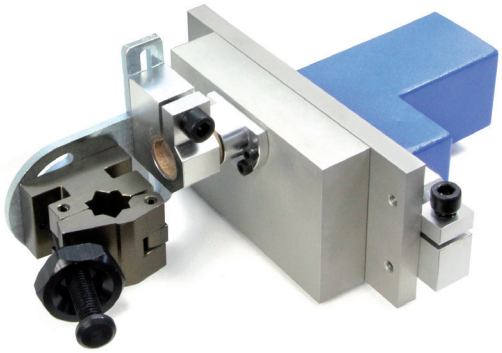
Schweiß-Oszillatoren

Pendelsystem WLS/WRS

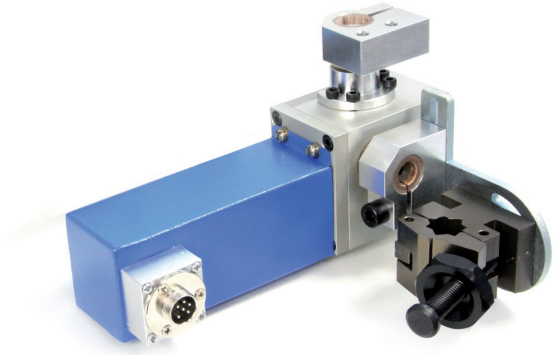
Die JC-WLS/WRS Schweiß-Oszillatoren sind aufgeteilt in Linear- und Winkel-Oszillatoren. Sie verwenden einen Zahnstangenantrieb mit Linearführung und Schneckenantrieb. Die Belastungskapazität ist 5 kg. Diese Oszillatoren werden überwiegend für WIG, MAG und CO^2 verwendet. Sie sind ausgerüstet mit einem Präzisions-Mikromotor und Potentiometer, welche wiederum mit CPU-Steuerung ausgerüstet sind.

Eigenschaften

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



Linear-Oszillator JC-WLS



Winkel-Oszillator JC-WRS





Steuerung

Modell	Linear-Oszillator JC-WLS	Winkel-Oszillator JC-WRS
Netzspannung	AC 95 ~ 250 V, 50 Hz, 1-phasig	AC 95 ~ 250 V, 50 Hz, 1-phasig
Verfahren	Zahnstangenantrieb	Schneckenantrieb
Geschwindigkeit	0 – 2300 mm/min.	0 – 5 u/min oder 30°/sek
Zentrumeinstellung	± 5 mm	± 3°
Oszillierende Breite	0 ~ 25 mm	8°
Links- / Rechts-Haltezeit	0 – 2 s	0 – 2 s
Steuerung	JC-WS	JC-WS
Gewicht	1.9 kg	1.8 kg
Artikelnummer	02.20.22.00025 (alt: 72201215)	02.20.22.00030 (alt: 72201220)

Steuergerät	JC-WS
Maße	120 x 175 x 75
Gewicht	2,9 kg
Artikelnummer	02.20.22.00005 (alt: 72201225)

Linearoszillator

LAW-Serie

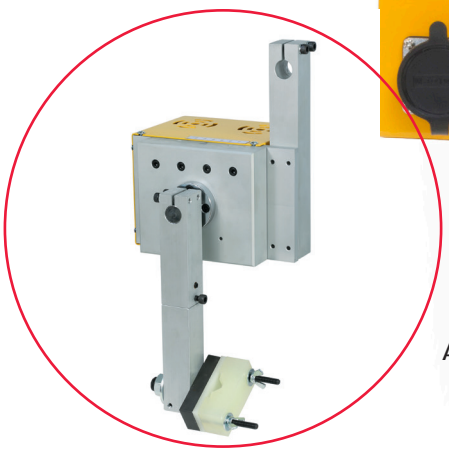
Eigenschaften

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

Lieferumfang:
1 separate Kontrolleinheit
1 Handfernregler mit 4m Kabel



Kontrolleinheit



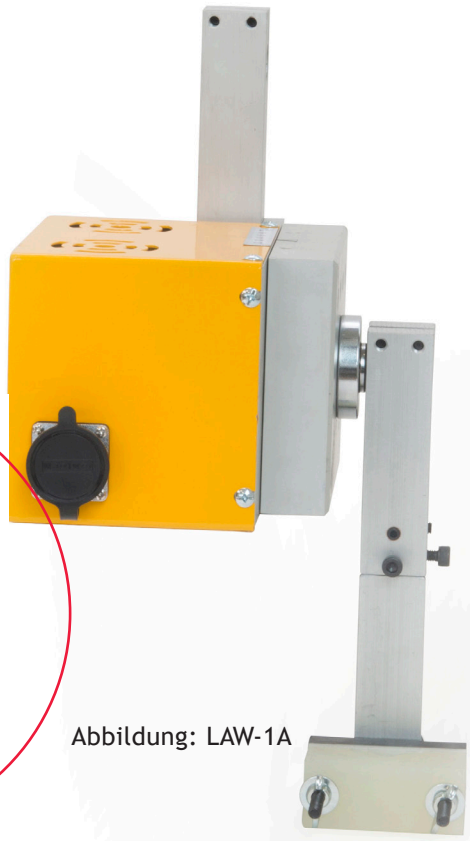


Abbildung: LAW-1A

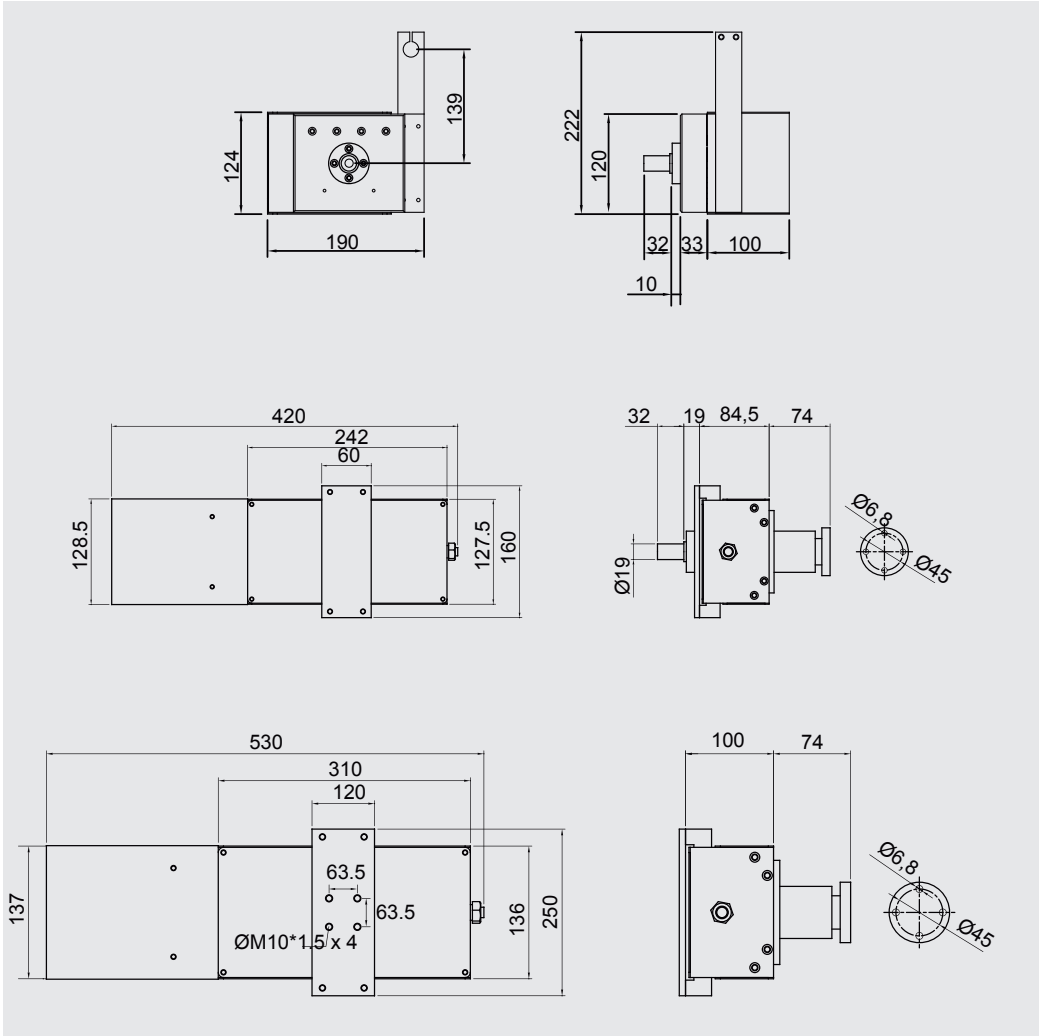
Modell	LAW-1A	LAW-2A	LAW-3A
Netzspannung	AC 230V/3A, 50/60 Hz		
Antrieb: Schrittmotor	0,9 Nm	1,35 Nm	20Nm
Max. Belastung	5 kg	20 kg	50 kg
Oszillations Geschwindigkeit	50 – 2500 mm/min	50 – 5000 mm/min	50 – 5000 mm/min
Verfahrweg in Mittelposition	0 – 30 mm	0 – 100 mm	0 – 150 mm
Amplitude rechts/links	0 – 15 mm	0 – 50 mm	0 – 75 mm
Einstellbarer Wert (Verfahrwege)	0,1 mm	0,1 mm	0,1 mm
Pausenzeiten rechts/links/mitte	0 bis 9,9 sek	0 bis 9,9 sek	0 bis 9,9 sek
Einstellbarer Wert (Pausen)	0,1 sek	0,1 sek	0,1 sek
Schweißart	2-Takt	2-Takt	2-Takt
Eigengewicht	5 kg	10 kg	18 kg
Größe Steuerbox (LxBxH)	350 mm x 350 mm x 190 mm		
Gewicht Steuerbox	8 kg		
Artikelnummer	02.20.22.00100	02.20.22.00110	02.20.22.00120

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Linearoszillator

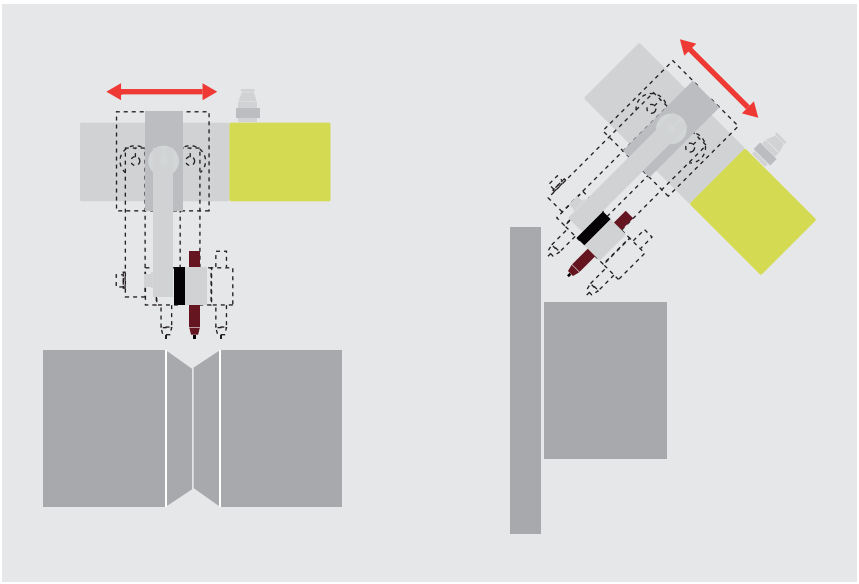
LAW-Serie

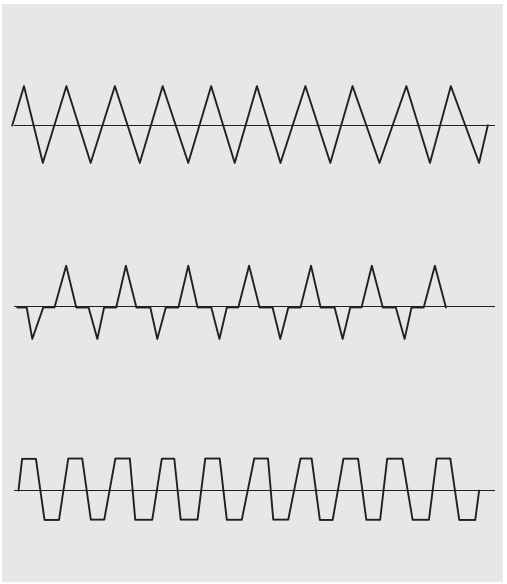
LW-1A



LW-2A

LW-3A





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

Schweißkamera

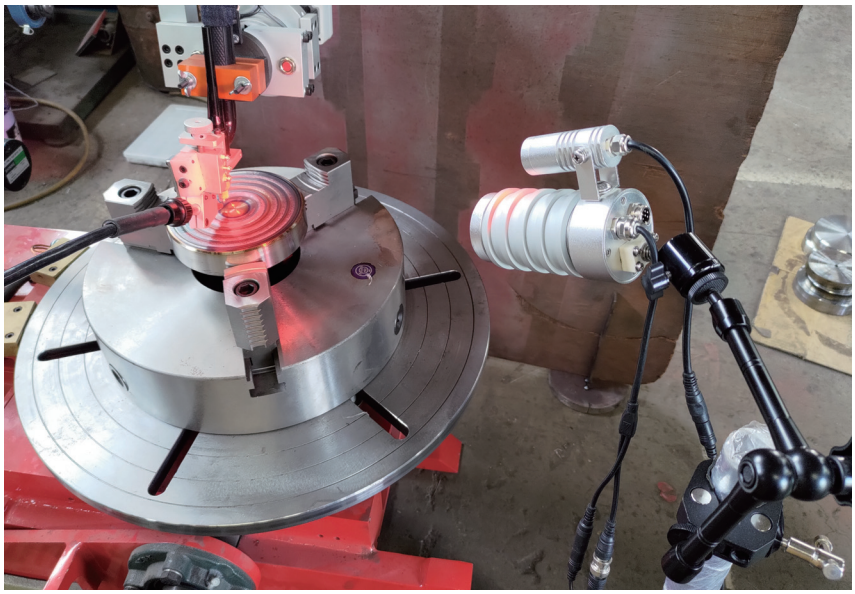
Welcam 1

Film ab!
Die Schweißkamera Welcam 1 bietet Ihnen eine klare Sicht auf helle Merkmale eines Schweißlichtbogens und kann gleichzeitig die umgebenden dunkleren Hintergrundbereiche wie das Schweißbad und die Schweißnaht sehen.

Durch das robuste Gehäuse und die kompakte Größe der Kamera kann sie in jeglicher Umgebung eingesetzt werden. Egal ob heiß, kalt, radioaktiv oder schlichtweg zu eng, eine Schweißkamera kann in Situationen eingesetzt werden, wie Platzmangel oder aus Sicherheitsgründen.



fexibler Klemmarm





Magnet Befestigung



10 Zoll Monitor





Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Schweißkamera

Welcam 1

Modell	Welcam 1
Netzspannung	AC100V~240V / 2A / 50;60Hz / 1-phasig
Kamera-Kategorie	Hyperspektral-Kamera
Kamera Pixel	2 Millionen Pixel
Brennweite	6mm ~ 60mm
Blende	F1.6
Blickwinkel	5° ~ 45°
Min. fokussierbarer Abstand	250 mm
Kühlungsmechanismus	Passive Luftkühlung / Aktive Wasserkühlung (optional)
Zusätzliche Beleuchtung	Rotes LED-Licht
Kamera-Befestigung	11" flexibler Klemmarm / 12" Magnetfuß (optional)
Bildschirm Kabellänge	10M / Netzkabel integriert
Technische Daten des Monitors.	10" / 1024*768 Auflösung / mit Standfuß
Artikelnummer	02.22.12.00010

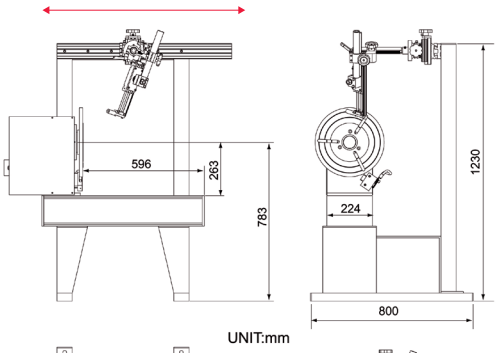


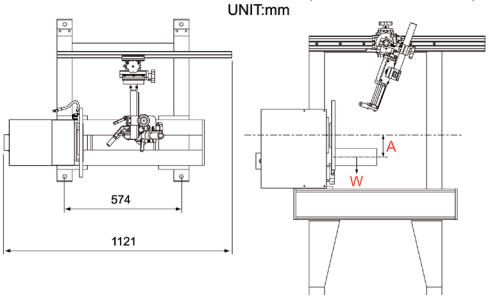


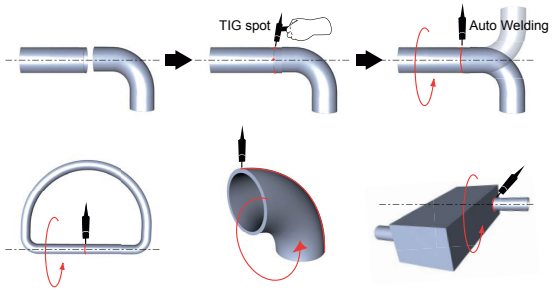
Puls WIG mit Füllung

Automatisierung – Rundnähte

Rundschweißanlage LPW









Modell	LPW-260	LPW-470
Netzspannung	V1: AC 230 V / 12A / 50;60 Hz V2: AC 400 V / 10A / 50 Hz	V1: AC 230 V / 12A / 60 Hz V2: AC 400 V / 10A / 50 Hz
Zulässiger Schweißstrom	300 A / 100 %	300 A / 100 %
Belastung	180 kg	250 kg
Tischdurchmesser	340 mm	340 mm
Drehgeschwindigkeit	0,6 – 6,0 rpm	0,6 – 6,0 rpm
Max. Werkstückdurchmesser	420 mm	800 mm
Brenner X-Hub	75 mm	75 mm
Brenner Y-Hub	100 mm	100 mm
Brenner Z-Hub	100 mm	100 mm
Überlapp-Timer (Fixierpunkt)	0 – 99 sek	0 - 99 sek
Timer (Fixierpunkt)	0 – 999 sek	0 – 999 sek
Start / Krater füllen	0 – 99 sek	0 – 99 sek
Arbeitsweise	2-Takt/4-Takt	2-Takt/4-Takt
Bremse	magnetisch	magnetisch
HF-Schutz	100 %	100 %
Artikelnummer	02.32.31.00260 (alt: 71080707)	02.32.31.00470 (alt: 71080714)
Artikelnummer mit PLC	02.32.31.00262	

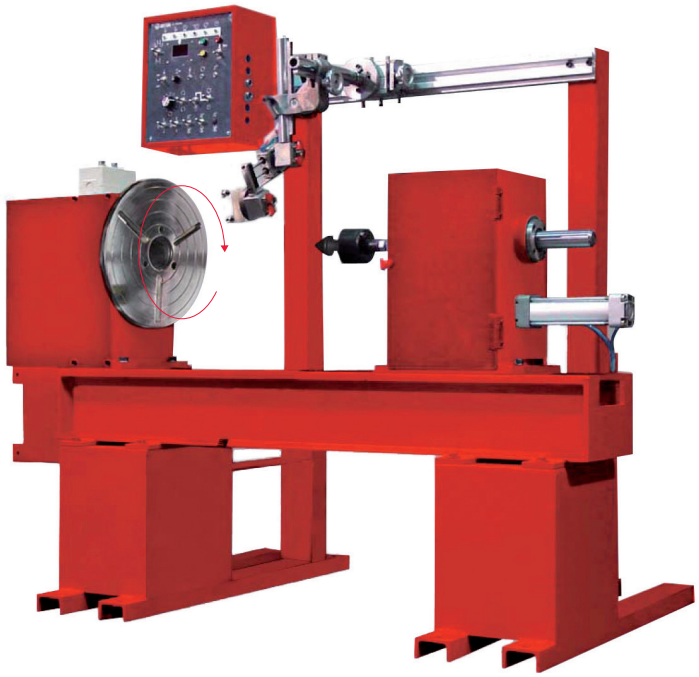
Lieferumfang:
1 Steuerung
1 Fußschalter

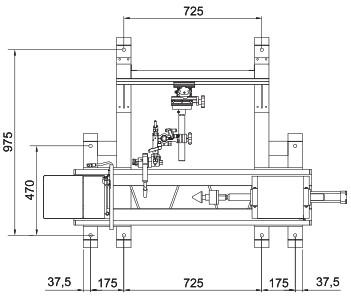
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

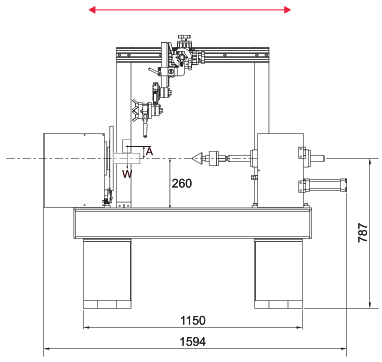
Automatisierung – Rundnähte

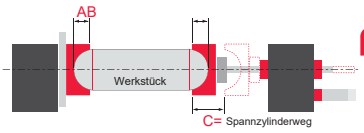
Rundschweißanlage HPW

mit COM 2800

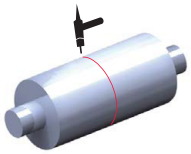


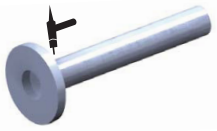












Modell	HPW260 L70T1	HPW470 L70T2
Netzspannung	AC 230 Volt, 50/60 Hz	AC 230 Volt, 50/60 Hz
Zulässiger Schweißstrom	300 A/100 %	300 A/100 %
Planscheibe Durchmesser	340 mm	340 mm
Hohlwelle	60 mm	60 mm
Belastung	180 kg	250 kg
Geschwindigkeit, Belastung	0,6 – 6 u/min, 120 kg/cm	0,2 – 2 u/min, 675 kg/cm
Max. Werkstückdurchmesser	420 mm	800 mm
Max. Werkstücklänge	700 mm	700 mm
Mitlaufender Zentrierkegel Dm.	125 mm	150 mm
Zentrierkegel Innenspannung	8 – 56 mm	53 – 106 mm
Stützbock Durchmesser	35 mm	50 mm
Zahnstange X-Hub	75 mm	75 mm
Zahnstange Y-Hub	100 mm	100 mm
Zahnstange Z-Hub	100 mm	100 mm
Linearschlitten	50 mm	50 mm
Drehrichtung	rechts/links	rechts/links
Überlapp-Timer (Fixierpunkt)	0 – 99 sek	0 – 99 sek
Timer (Fixierpunkt)	0 – 999 sek	0 – 999 sek
Start Lichtbogen-Timer	0 – 99 sek	0 – 99 sek
Krater füllen	0 – 99 sek	0 – 99 sek
Arbeitsweise	2-Takt/4-Takt	2-Takt/4-Takt
Bremse	magnetisch	magnetisch
HF Schutz	100 %	100 %
Artikelnummer	02.32.30.00260 (alt: 71080407)	02.32.30.00470 (alt: 71080414)

Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Fußschalter

Automatisierung – Längsnähte

Längsnaht-Schweißbänke Modell OL

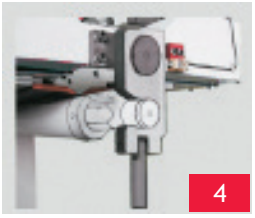


Produktvideo auf
www.javac.org


1


2


3


4


5



1

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

2

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

3

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

4

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

5

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

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Automatisierung – Längsnähte

Längsnaht-Schweißbänke Modell OL

Modell	OL-04	OL-06	OL-08	OL-10	OL-12
Netzspannung	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz
Werkstücklänge	460 mm	660 mm	860 mm	1060 mm	1260 mm
Werkstückdurchmesser	65 – 600 mm	90 – 780 mm	110 – 780 mm	145 – 780 mm	160 – 780 mm
Wandstärke	0,6 – 6,0 mm	0,6 – 6,0 mm	0,6 – 6,0 mm	0,6 – 10,0 mm	0,6 – 10,0 mm
Unterbalken	Spannschloss zum Verriegeln				
Brennerverfahrw.	Kugelumlaufspindel und Linearführung				
Brenner Geschw.	100 – 1500 mm/min				
Klemmung	pneumatisch über Druckschlauch				
Gas	automatische Ansteuerung				
Kühlung	Wasserkreislauf				
Mittelanschlag	pneumatisch				
Lichtbogenart	Standard/Krater				
Timer	0 – 9,9 sek				
Start Lichtb.	0 – 9,9 sek				
Krater füllen	0 – 9,9 sek				
Längenanpassung	2 Sensorschalter (Startpositionssensor + Stopppositionssensor)				
HF-Schutz	96 %				
Artikelnummer	02.32.20.01400 (alt: 71080304)	02.32.20.01600 (alt: 71080306)	02.32.20.01800 (alt: 71080308)	02.32.20.01100 (alt: 71080310)	02.32.20.01200 (alt: 71080312)

Modell	OL-15	OL-18	OL-20	OL-25	OL-30
Netzspannung	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz	V1: AC 230V/60Hz V2: AC 400V/50Hz
Werkstücklänge	1560 mm	1860 mm	2060 mm	2560 mm	3060 mm
Werkstückdurchmesser	200 – 1000 mm	230 – 1000 mm	250 – 1000 mm	300 – 1000 mm	350 – 1000 mm
Wandstärke	0,6 – 10,0 mm	1,0 – 12,0 mm	1,0 – 12,0 mm	1,0 – 12,0 mm	1,0 – 12,0 mm
Brennerverfahrw.	Kugelumlaufspindel und Linearführung	Zahnrad und Linearführung			
Unterbalken	Spannschloss zum Verriegeln				
Brenner Geschw.	100 – 1500 mm/min.				
Klemmung	pneumatisch über Druckschlauch				
Gas	automatische Ansteuerung				
Kühlung	Wasserkreislauf				
Mittelanschlag	pneumatisch				
Timer	0 – 9,9 sek				
Start Lichtbogen	0 – 9,9 sek				
Krater füllen	0 – 9,9 sek				
Längenanpassung	2 Sensorschalter (Startpositionssensor + Stopppositionssensor)				
HF-Schutz	96 %				
Artikelnummer	02.32.20.01500 (alt: 71080315)	02.32.20.01800 71080318	02.32.20.02000 (alt: 71080320)	02.32.20.02500 (alt: 71080325)	02.32.20.03000 (alt: 71080330)

Automatisierung – Längsnähte

Längsnaht-Schweißbänke Modell OL mit SPS

Längsnaht-Schweißbank OL mit SPS
Die OL ist eine Längsnaht Schweißbank zum Schweißen von Blechen und Rohren.
Jetzt auch mit SPS Steuerung und Mittenanschlag lieferbar. Das zentrale Bedienfeld mit digitaler Anzeige ermöglicht die Voreinstellung für Schweißgeschwindigkeit und Schweißlänge.

Für welches Modell Sie sich entscheiden, hängt von Ihrer Schweißnahtlänge ab.
Denn die Ol Modelle sind für Werkstücklängen von 460mm bis 3060mm, oder für Werkstückdurchmesser von 65mm bis 1000mm erhältlich.



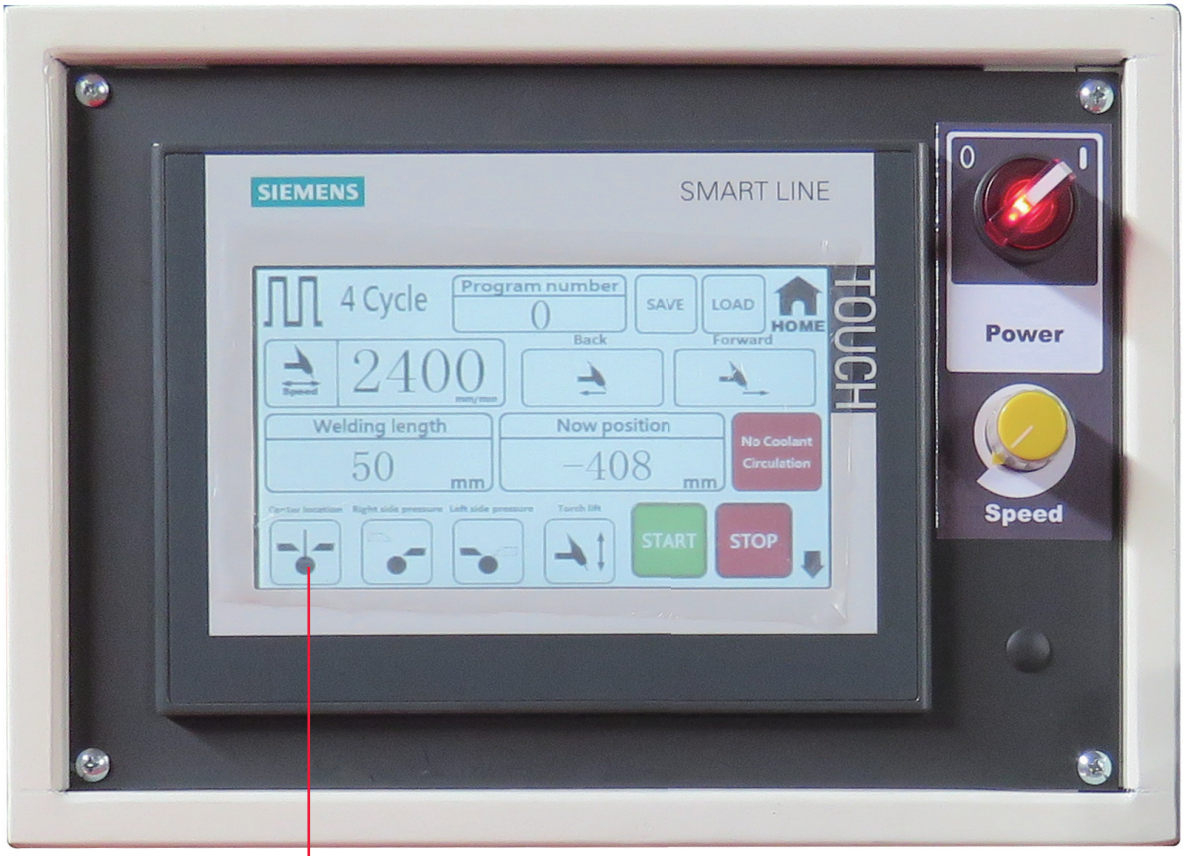
Längsnaht-Schweißbank
OL-12CPC
Artikelnr.: 02.32.20.11250

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

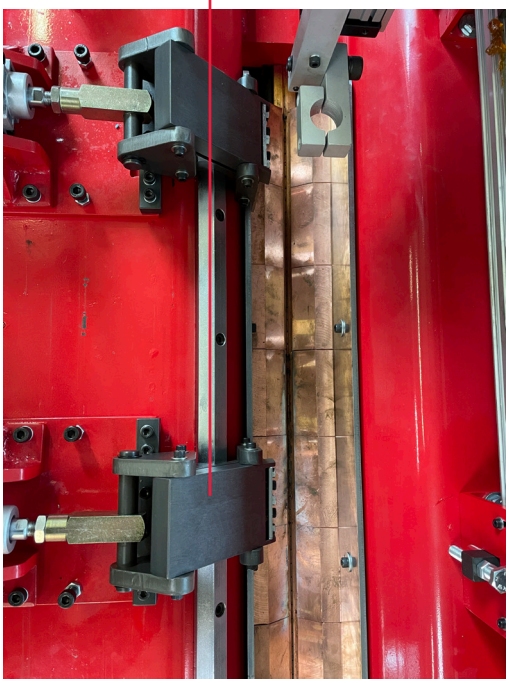
Automatisierung – Längsnähte

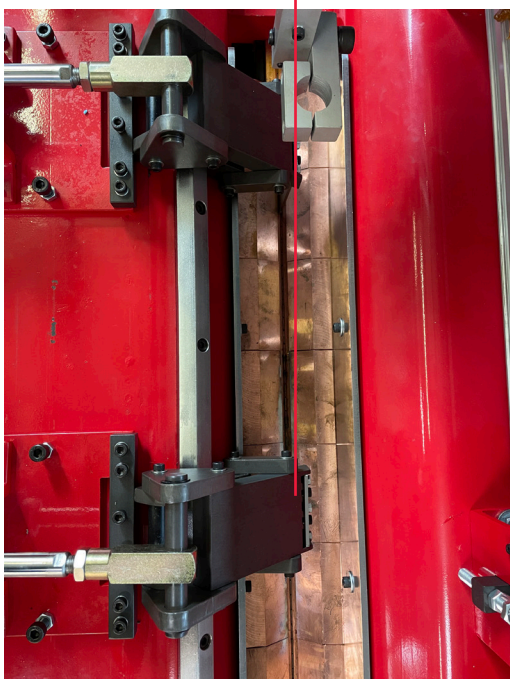
Längsnaht-Schweißbänke Modell OL mit SPS

PLC Steuerung mit HMI Display



mit Mittenanschlag





VIDEO

Schweißvorgang

Video Mittenanschlag

Automatisierung – Rundnähte

Flansch-Schweißautomat VTW

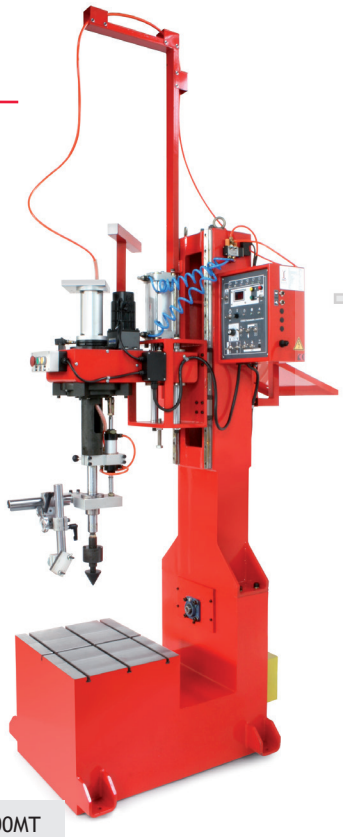
Eigenschaften

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

Produktvideo

VIDEO

Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Fußschalter



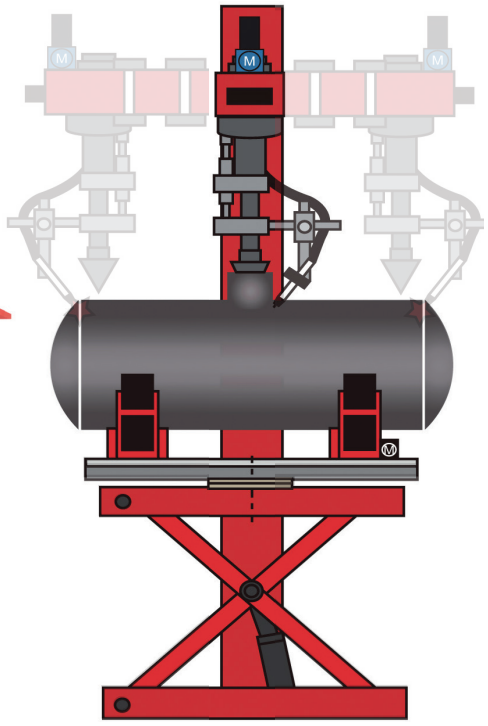
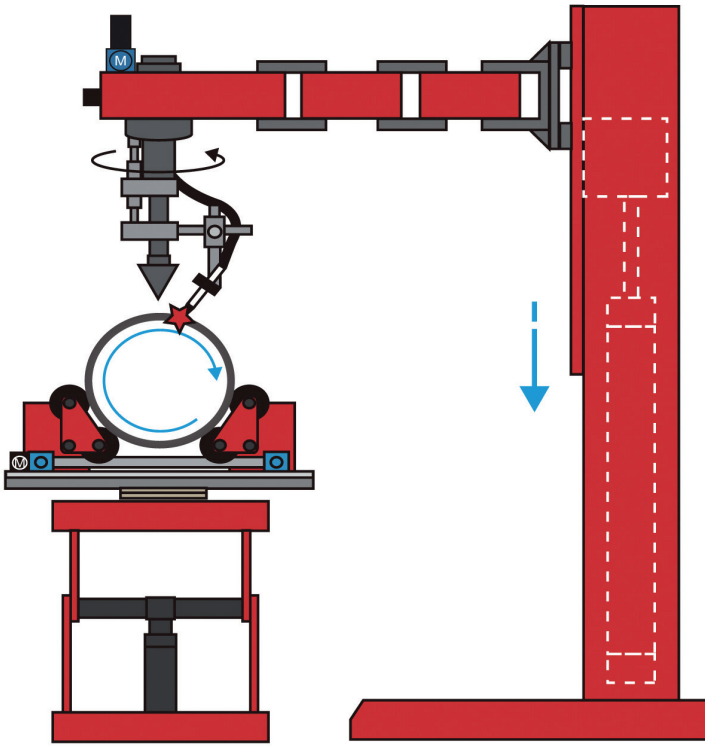


Abb.: VTW-400MT

Modell	VTW-400MT
Netzspannung	V1: AC 230V/60Hz/7A V2: AC 400V/50Hz/5A
Belastung	800 kg
Innerer Durchmesser Basis	N/A
Abstand Rotationscenter/Basis	400 mm
Abstand Rotationscenter/ vertikale Verschiebung	400 mm
Brenner Drehgeschwindigkeit	1,2 – 12 rpm
Rotationsradius des Brenners	10 – 75 mm
Mitlaufender Zentrierkegel Ø	120 mm
2D Kurvenimitationsgerät	Ja
Vertikale 2D Abfallkurve	12 mm
Zahnstange X-Hub	100 mm
Zahnstange Y-Hub	100 mm
Zentrierkegel Innenspannung	5 – 26 mm
Überlapp-Timer	0 – 99 sek
Timer (Fixierpunkt)	0 – 999 sek
Start-Timer	0 – 99 sek
Krater-Timer	0 – 99 sek
Bremse	magnetisch
HF-Schutz	100 %
Artikelnummer	02.32.32.00042 (alt: 71080514)



Beispielkonfiguration nach Kundenwunsch

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Automatisierung – Rundnähte

Flansch-Schweißautomat TR-45

Modell	TR-45
Netzspannung	V1 : AC110V / 10A / 60Hz / 1Ø V2 : AC220V / 6A / 50;60Hz / 1Ø
Rotationsradius des Brenners	100 - 450mm*
Brenner Drehgeschwindigkeit	0.06 - 0.6RPM
Brenner Höchsteinstellung	manuell
Brennerträger X-Hub	50 mm
Brennerträger Y-Hub	100 mm
Steuerung	Inch/Hold
Bremse	magnetisch
Arbeitsweise	Standard 2-Takt
Anlagen Start	Fußpedal
Technische Daten des montierten Flansches	Flansch Innendurchmesser 166mm

Produktvideo

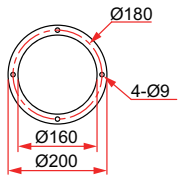
VIDEO

* Der Rotationsradius des Schweißbrenners liegt zwischen 100 und 450 mm. Der Durchmesser des Flansches oder des Rohres, welcher geschweißt wird, liegt somit bei 200-900mm.

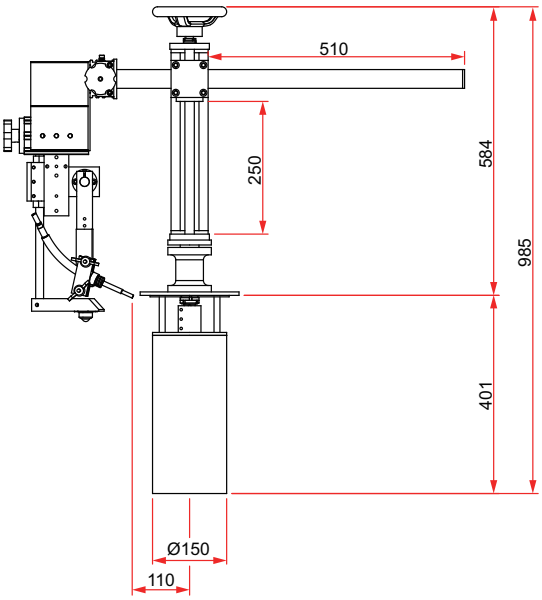


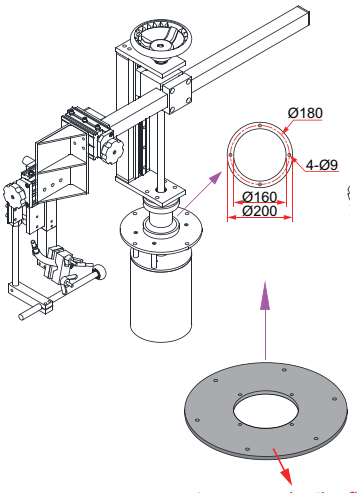






Unit:mm





Der TR-45 muss auf dem Flansch befestigt werden, daher muss man die Montageplatte entsprechend der Flanschgröße anfertigen.

Automatisieren Sie Ihre Schweißprozesse mit JAVAC



Abb. RCW

Produktvideo

VIDEO

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Automatisierung – Rundnähte

Rotator RCW-D01T1 für Werkstücke bis 2 t

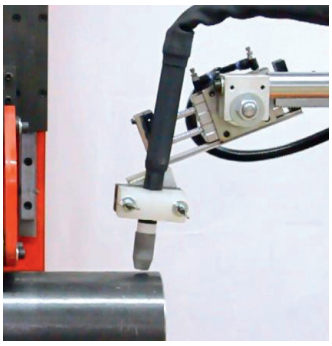
Eigenschaften

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

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



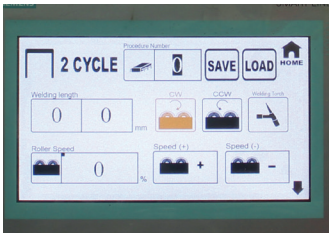
Pneumatischer Anschlag



Pneumatischer Brennerhalter und Stativ



Auch zum Schweißen im Rohrinneren geeignet



Steuerung über Touchscreen

Produktvideo

VIDEO



Automatisierung – Rundnähte

Rundschweißanlage THP

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



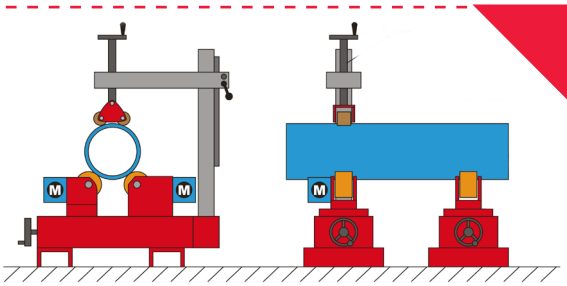
Modell	THP340-L340T2
Netzspannung	AC 230 V / 50/60 Hz
Zulässiges Werkstück Ø	50 - 200 mm
Zulässige Werkstücklänge	0 -3400 mm
Zulässiges Werkstückgewicht	600 kg
Drehgeschwindigkeit	0,6 - 6,0RPM
Maße LxBxH (mm)	5250x920x1800
Gewicht	1420kg
Artikelnummer	02.32.32.02010

Produktvideo

VIDEO

Sonderlösungen

Wir konfigurieren Ihre Rohrbearbeitungsanlagen gerne auch individuell. Sprechen Sie uns einfach an:
07331/3058-0

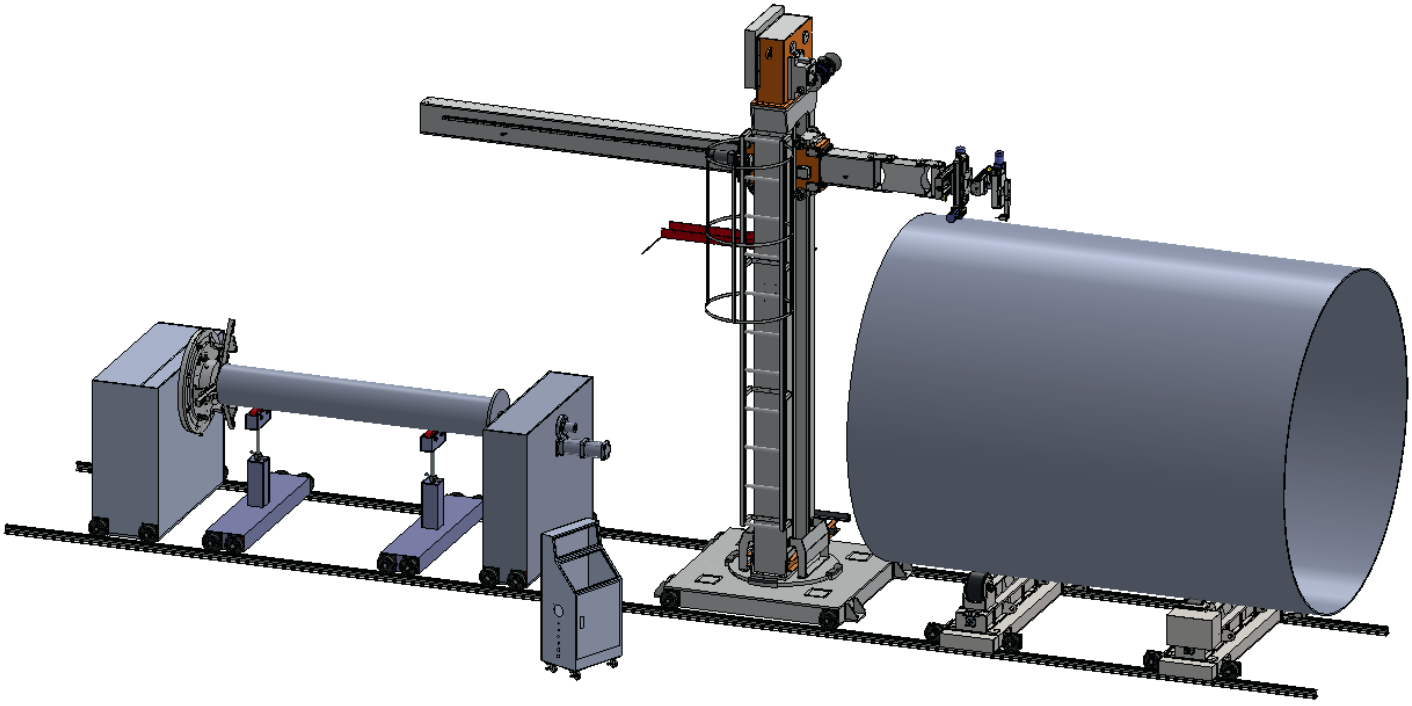


Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Individuell

Wir bieten auch Sonderlösungen...

... von der Planung bis zur fertigen Anlage: Manipulator Schweißanlage



Manipulator mit zwei Aktionsseiten zur Rohrbearbeitung
auf Drehtisch oder Rollenbock mit
- 4.000 mm Verfahrweg
- 3.000 kg Belastung
- Schwenkbar um 360°

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

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



Rohrbearbeitungsanlagen

Rotator RW1T

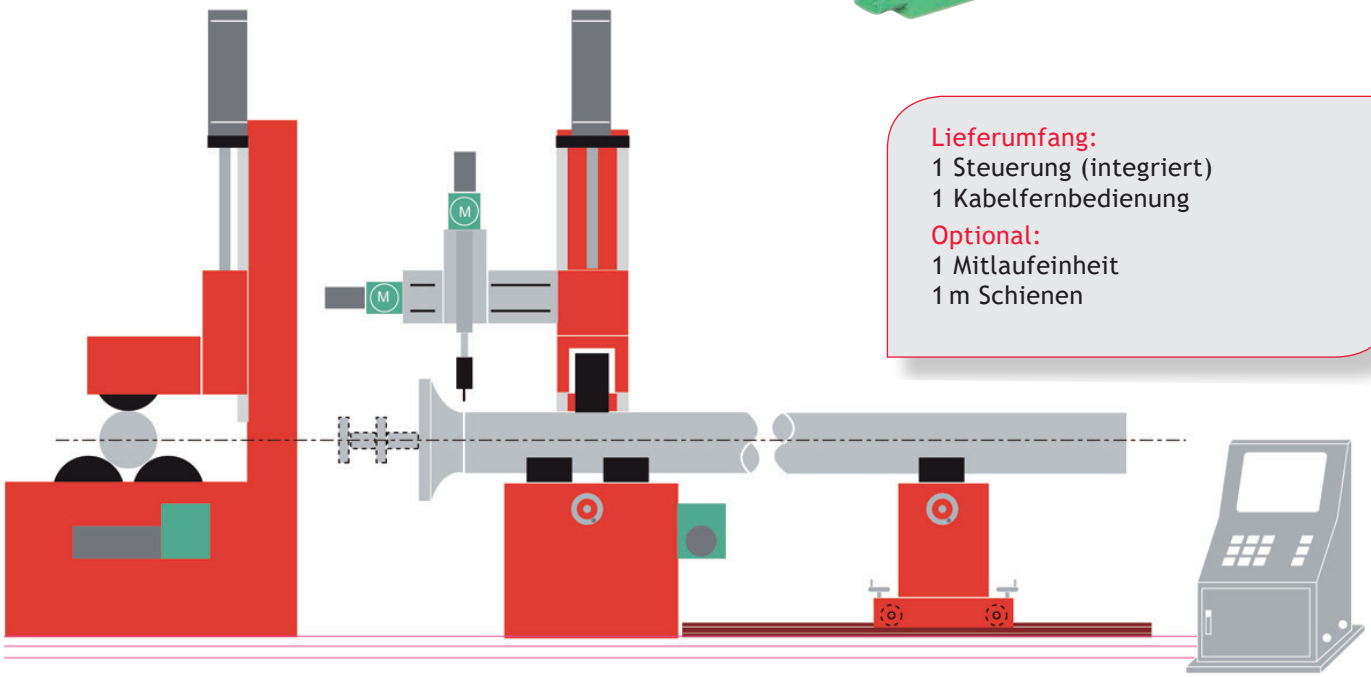
Mit SPS-Steuerung

Eigenschaften

- Stabile und kompakte Konstruktion.
- Schweißen, schneiden und schleifen sind problemlos möglich.
- Es können eine Vielzahl von Rohren geklemmt werden. Auch Rohrbögen und Rohre mit Flanschweißen sind möglich



Modell	RW1T
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz
Max. Belastung	2.000 kg
Werkstückdurchmesser	50 – 400 mm
Min. Werkstücklänge	450 mm
Geschwindigkeit	200 ~ 2.000 mm/min.
Brennerverfahrweg vertikal	100 mm
Brennerverfahrweg horizontal	200 mm
Geschw. Anpassung	Inverter
Artikelnummer	02.30.21.00010



Lieferumfang:
1 Steuerung (integriert)
1 Kabelfernbedienung

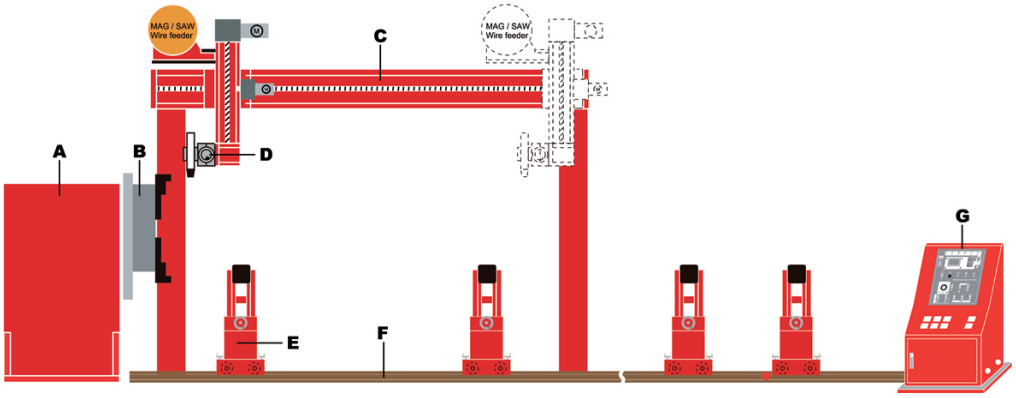
Optional:
1 Mitlaufeinheit
1 m Schienen

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

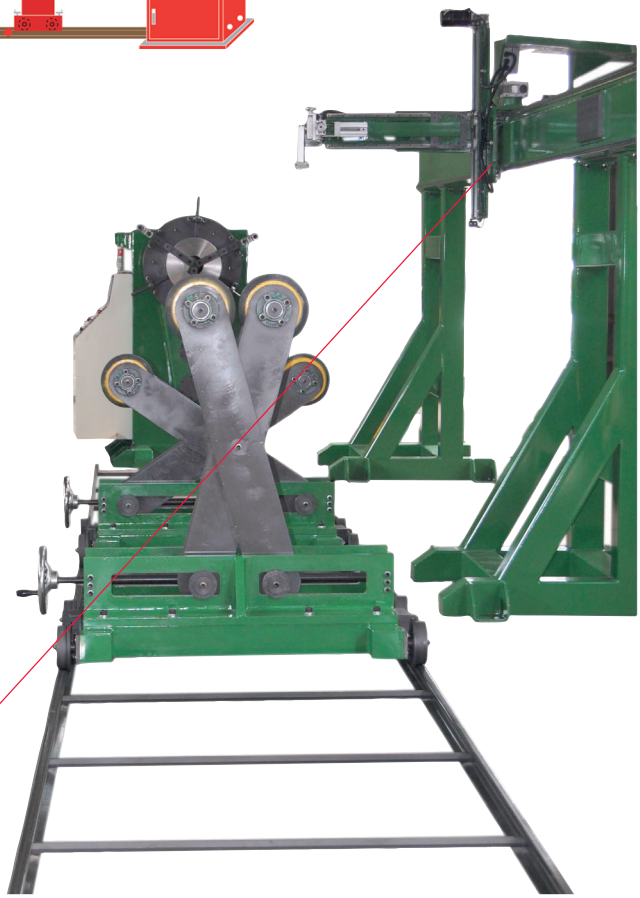
Individuell

Wir bieten auch Sonderlösungen...

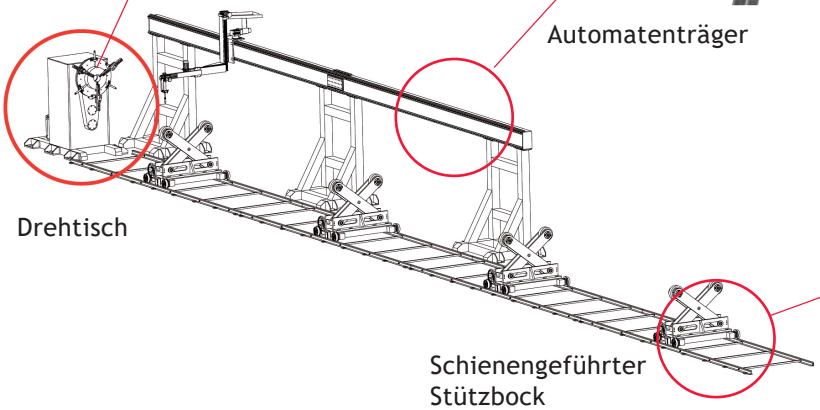
... von der Planung bis zur fertigen Anlage





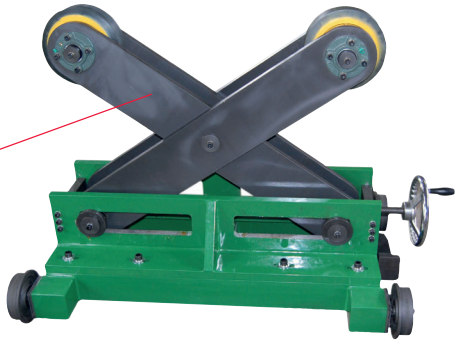


Automatenträger



Drehtisch

Schienengeführter Stützbock



Individuell

Wir bieten auch Sonderlösungen...

... von der Planung bis zur fertigen Anlage, Hebe-Schweißanlage

Produktvideo

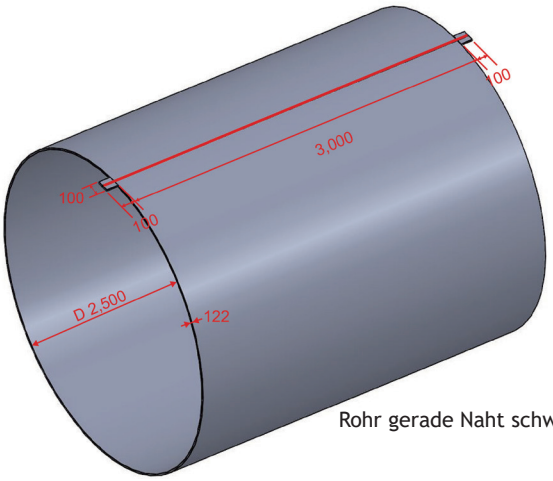
VIDEO



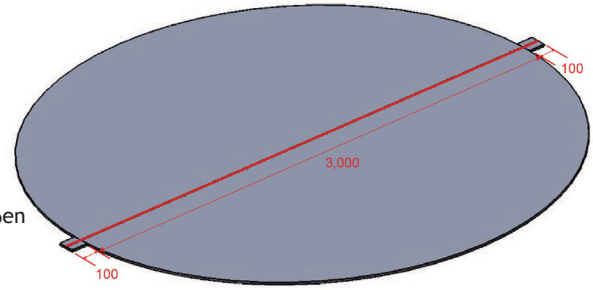
Abb. VOL-D25L30

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

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



Rohr gerade Naht schweißen



Bleche mit gerader Naht schweißen

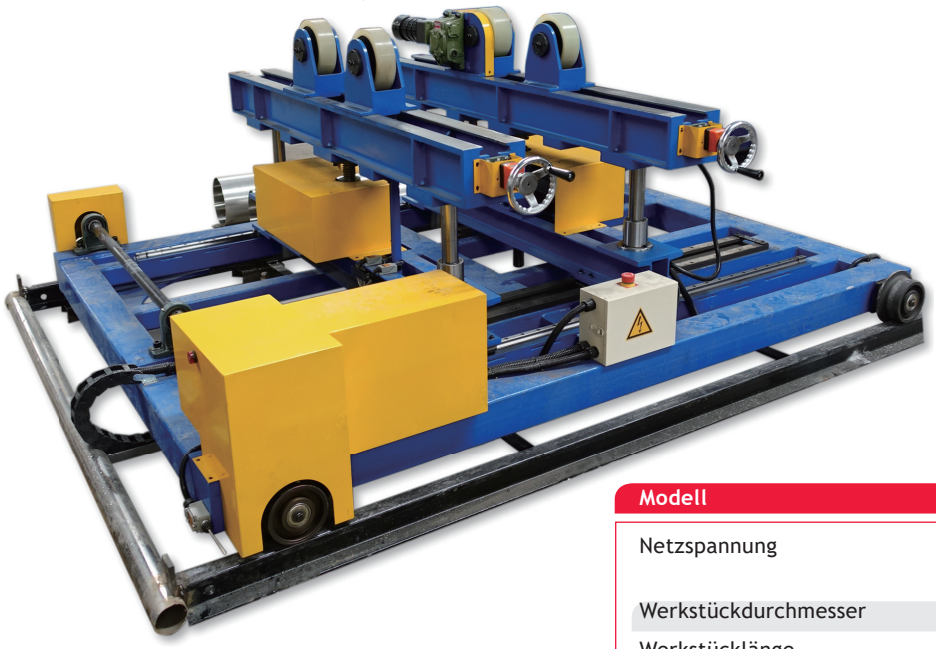
Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Individuell

Wir bieten auch Sonderlösungen...

... von der Planung bis zur fertigen Anlage: Rollenbock Schweißanlage

Modell	VOL-D25L30
Leistung	V2 : AC220V / 40A / 60Hz / 3Ø V3 : AC380V / 30A / 50Hz / 3Ø
Werkstücklänge	0 – 2.560 mm
Werkstückdurchmesser	350 - 2,500 mm
Stärkebereich	1.2 - 12.0mm
Untere Achssperre	Pneumatisch / Seitlich hebend
Brenner-Drehzahl-Antrieb	Zahnräder, Zahnstangen und Führungsschienen
Brennergeschwindigkeit	100 - 2,800mm/min
Pressplattenvorrichtung	Pneumatisch / Airbag
Steuerungs-System	PLC-Steuerung + HMI-Display
Anzahl der Parameter-Speicher	0 - 99 sets
Einstellung der Werkstücklänge	0.0 - 2,560mm
Schweißstart-Modus	2- Takt / 4-Takt
Start Lichtbogen-Timer	0.0 - 99.9 Sek.
Kraterbogen-Timer	0,0 - 99,9 Sek.
Schweißmethode	Plasma oder WIG Schweißen



Modell	OLV-2TD26
Netzspannung	V2 : AC220V / 25A / 60Hz / 3Ø V3 : AC380V / 20A / 50Hz / 3Ø
Werkstückdurchmesser	350 - 2500mm.
Werkstücklänge	0 - 2600 mm.
Belastung	2000 kg
Rollen Geschwindigkeit	48 - 480 mm/min.
Hubgeschwindigkeit des rechten Rades	400 mm/min.
Hub des rechten Rades	350 mm
Hubgeschwindigkeit des linken Rades	400 mm/min.
Hub des linken Rades	350 mm
Geschwindigkeit	360 - 3600 mm/min
Steuerung	Fernsteuerung
Schienenlänge	6700 mm

Individuell

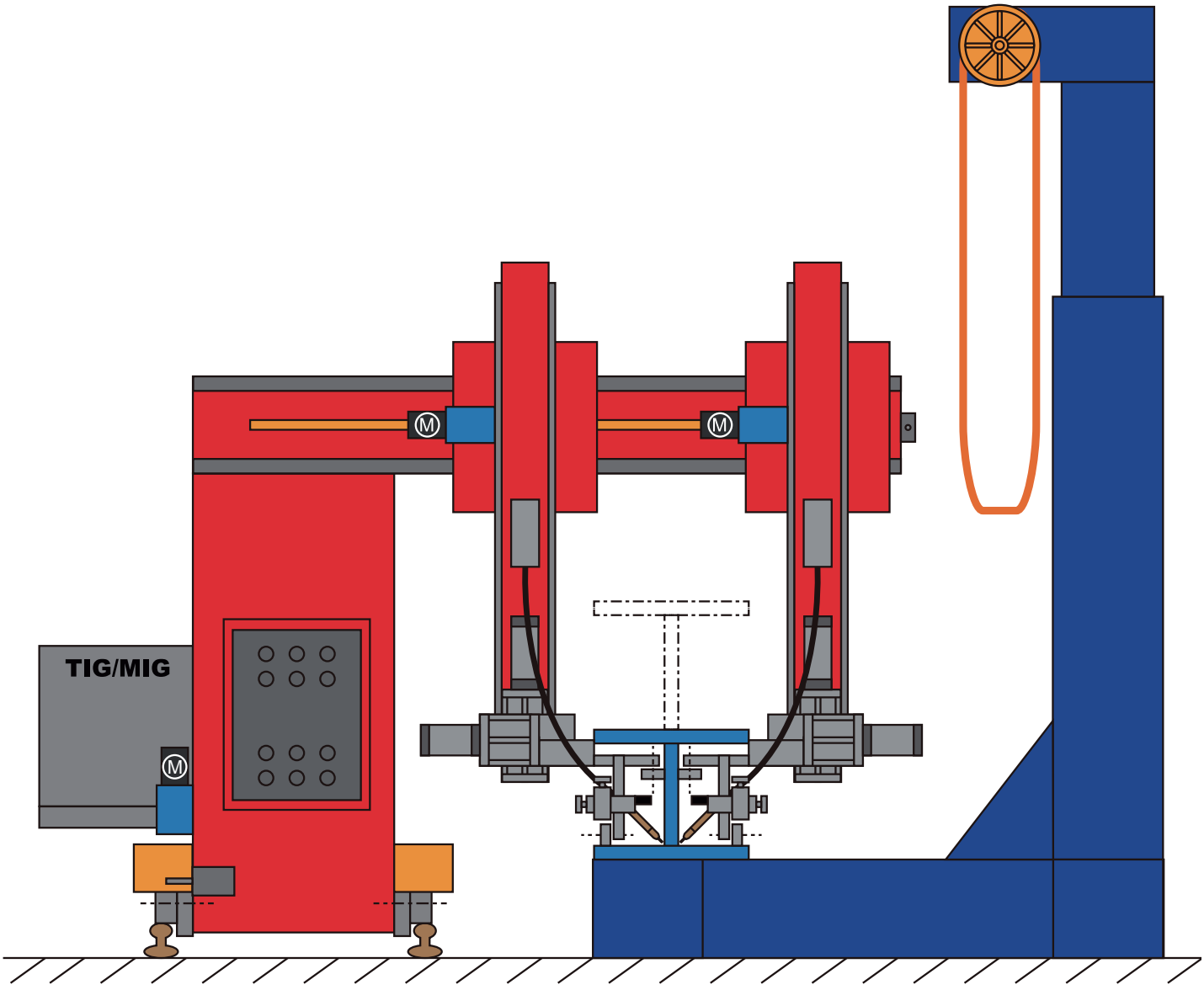
Wir bieten auch Sonderlösungen...

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

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

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

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



Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Individuell

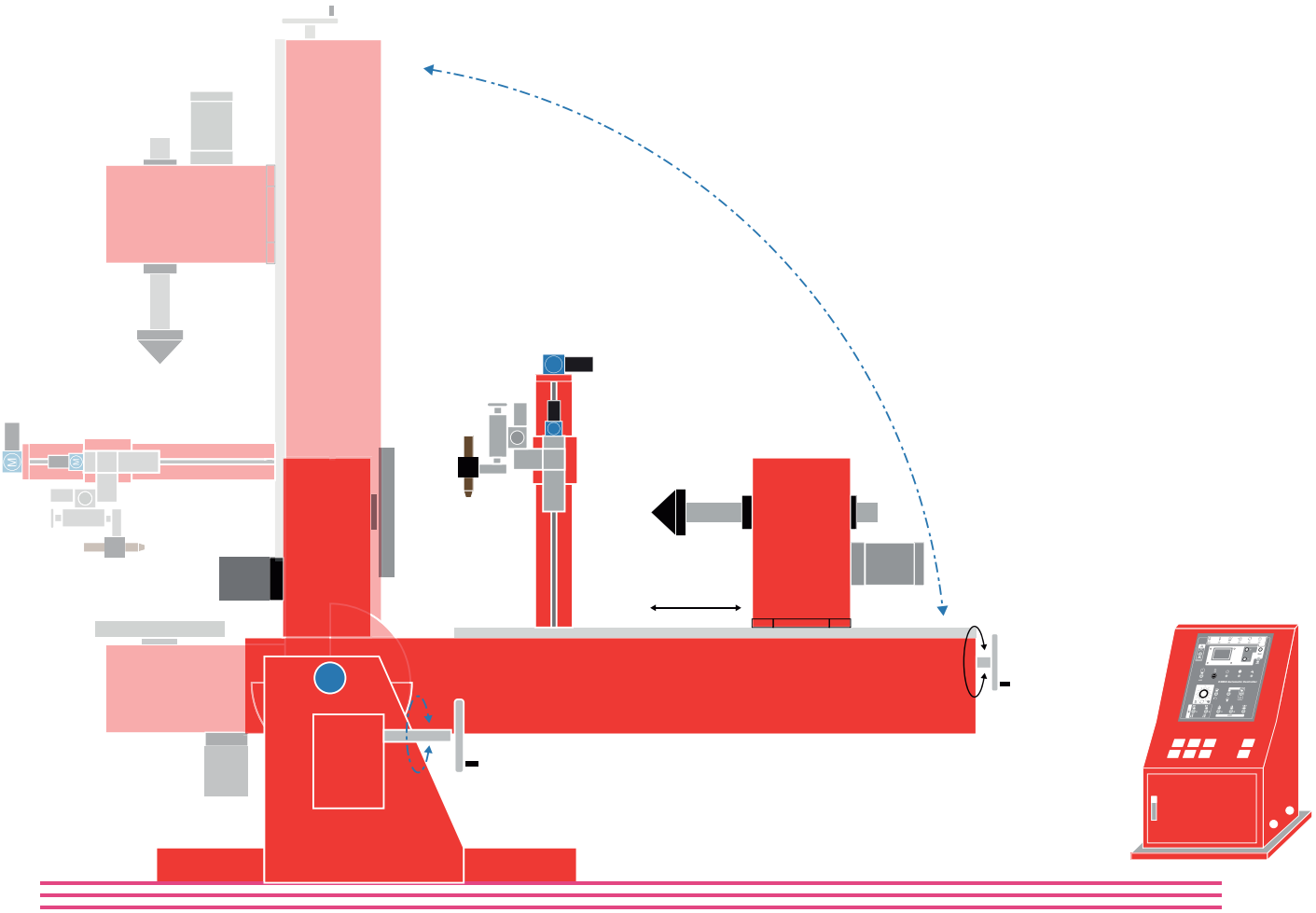
Wir bieten auch Sonderlösungen...

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

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

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

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



Individuell

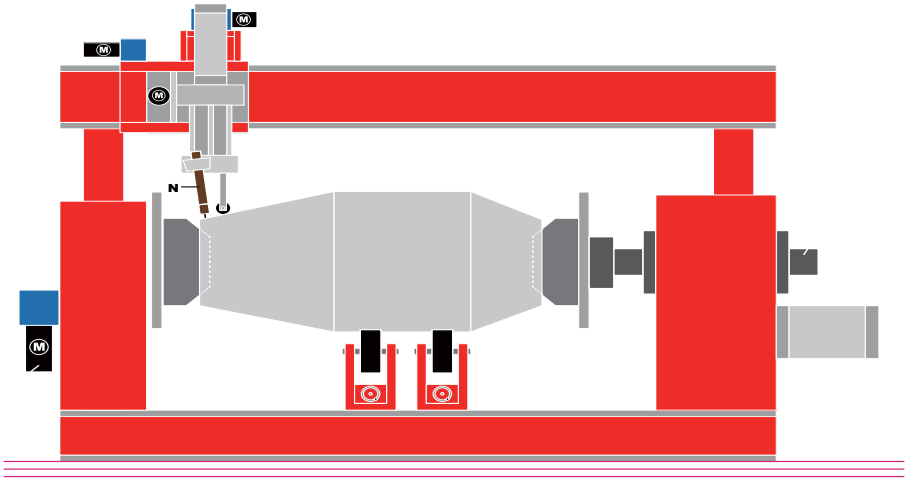
Wir bieten auch Sonderlösungen...

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

Modell	LRW-D12L12T1
Werkstückdurchmesser	150 - 1200 mm
Werkstücklänge	400 – 1.200 mm
Drehgeschwindigkeit	0,1 - 1,0 rpm
Antriebsmotor	DC400W/90V
Verfahrgeschwindigkeit	800 mm/min
Brenner	MIG Brenner
Steuerung	PLC

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

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



Randnotiz



Standard Längsnahtschweiß-anlagen finden Sie auf Seite 180 - 183

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Individuell

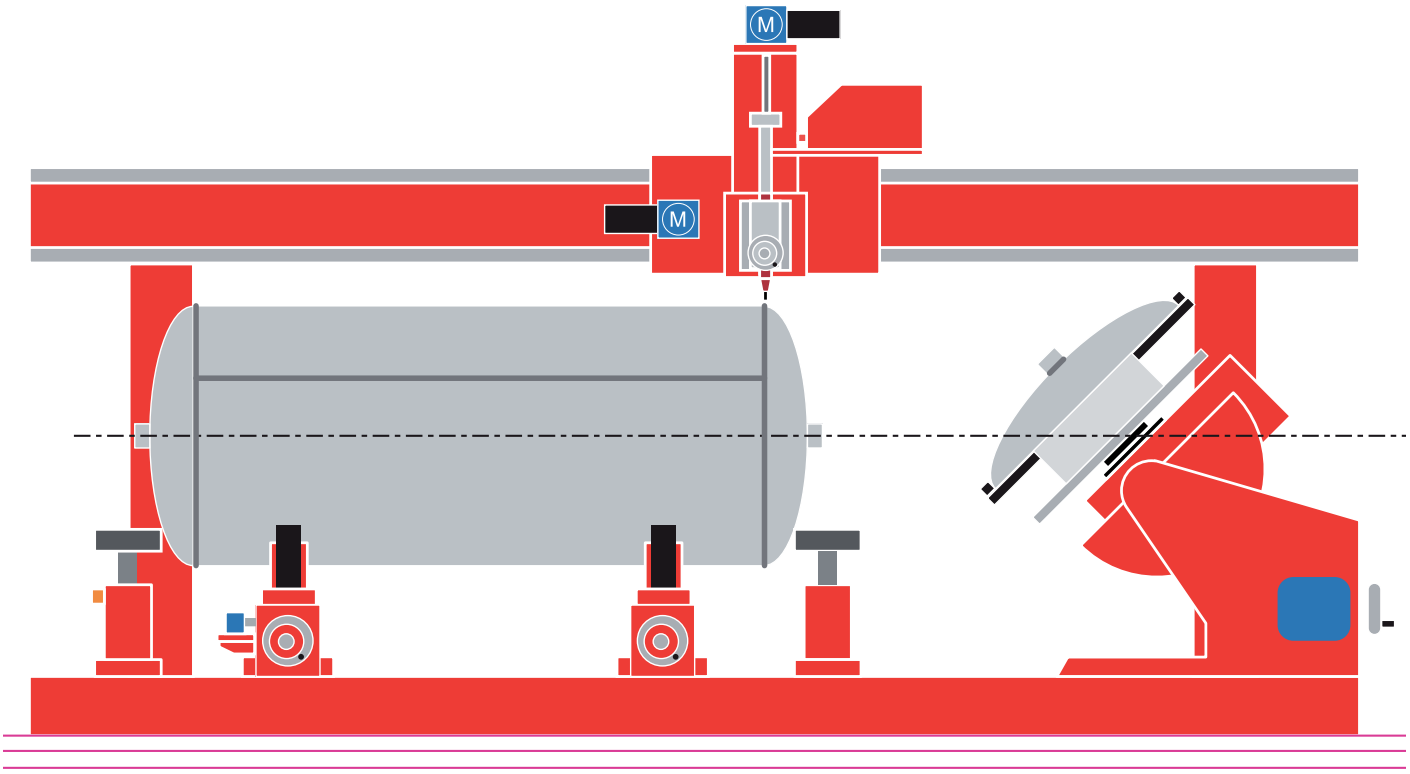
Wir bieten auch Sonderlösungen...

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

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

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

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



Individuell

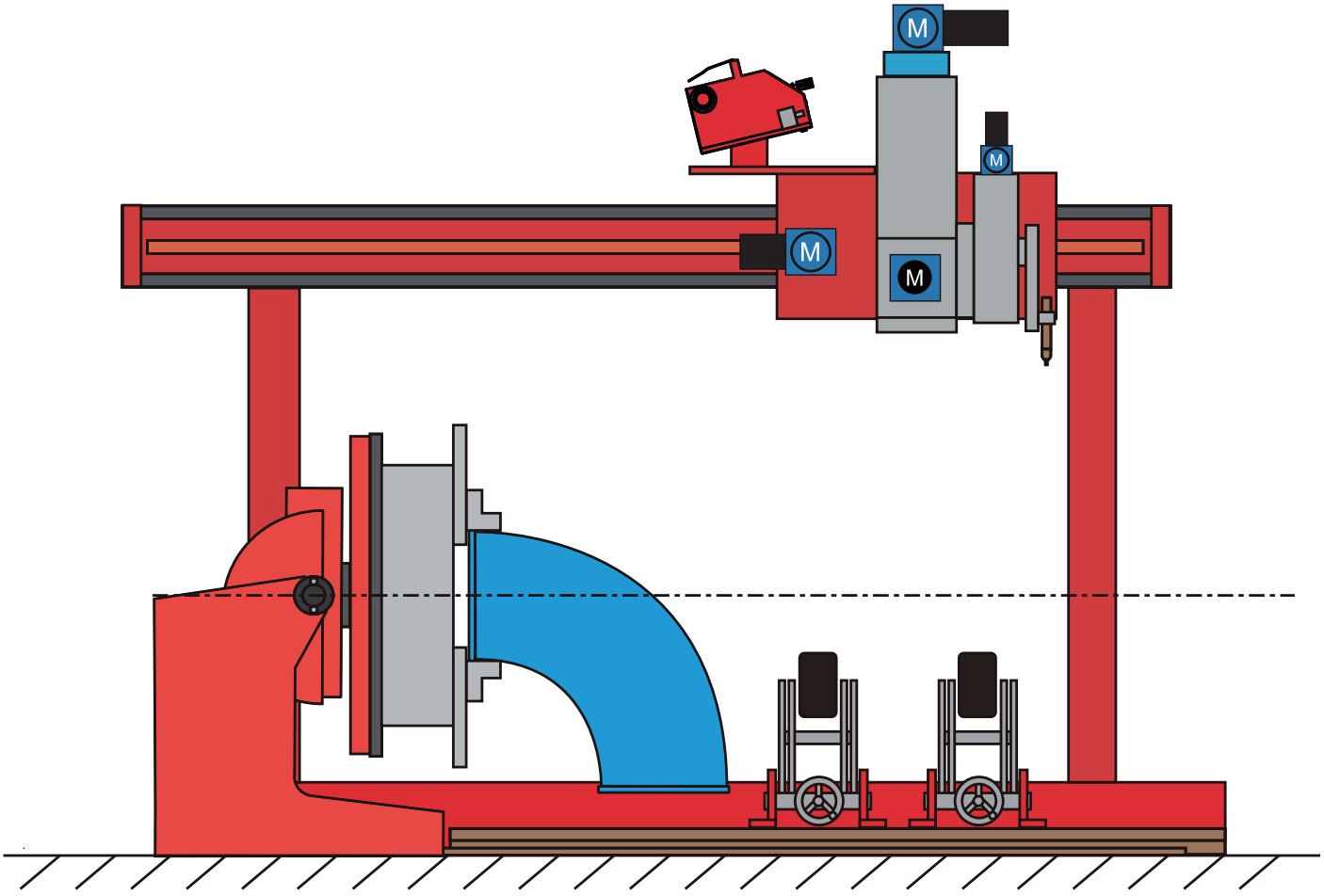
Wir bieten auch Sonderlösungen...

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

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

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

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



Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Individuell

Wir bieten auch Sonderlösungen...

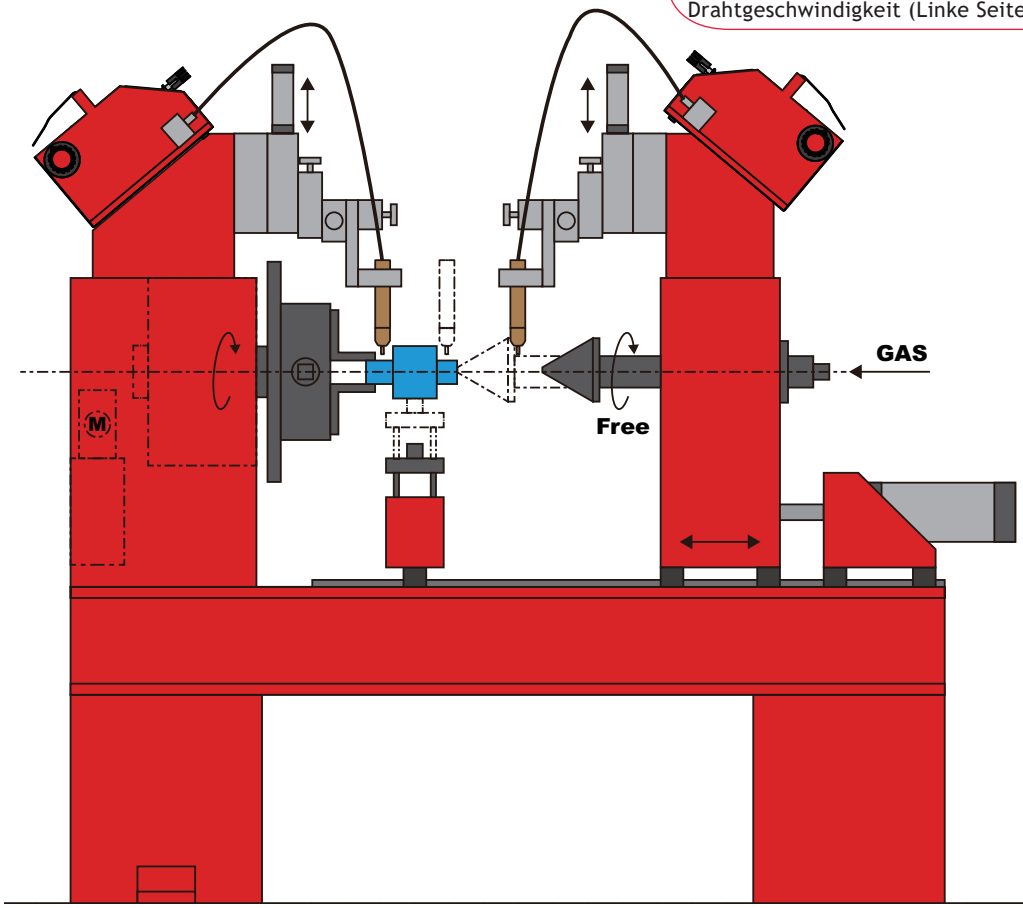
... von der Planung bis zur fertigen Anlage:
Beispiel kombinierte Längs- und Rundnahtschweißanlagen

Modell	SPW-D15L60T2
Antrieb	DC100W/90V Motor
Schweißstrom	300A/100%
Tischdurchmesser	340 mm
Werkstückdurchmesser	20 - 150 mm
Werkstücklänge	150 - 600 mm
Max. Belastung	100 Kg
Drehgeschwindigkeit	0,5 - 5,0 RPM
Stichloch	50 mm
Reitstocks Zylinder Hub	150 mm
Hohlwelle	50 mm
PLC Steuerung	PLC Steuerung

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

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

Modell	PLC Steuerung mit HMI Display
Leistung	AC380V / 50Hz /3-Phasen
Schweißstart	2-Takt, 4-Takt
Speicher	1-99
Überlapp	0.0 - 60.0 sek.
Schweißlänge	0,0 - 1,000 mm
Start Lichtbogen-Timer	0,0 - 10,0 Sek.
Krater Lichtbogen-Timer	0.0 - 10.0 Sek.
Tischdrehgeschwindigkeit	0.5 - 5.0 rpm
Drahtgeschwindigkeit (Rechte Seite)	0 - 2,000 mm/min.
Drahtgeschwindigkeit (Linke Seite)	0 - 2,000 mm/min.



Individuell

Wir bieten auch Sonderlösungen...

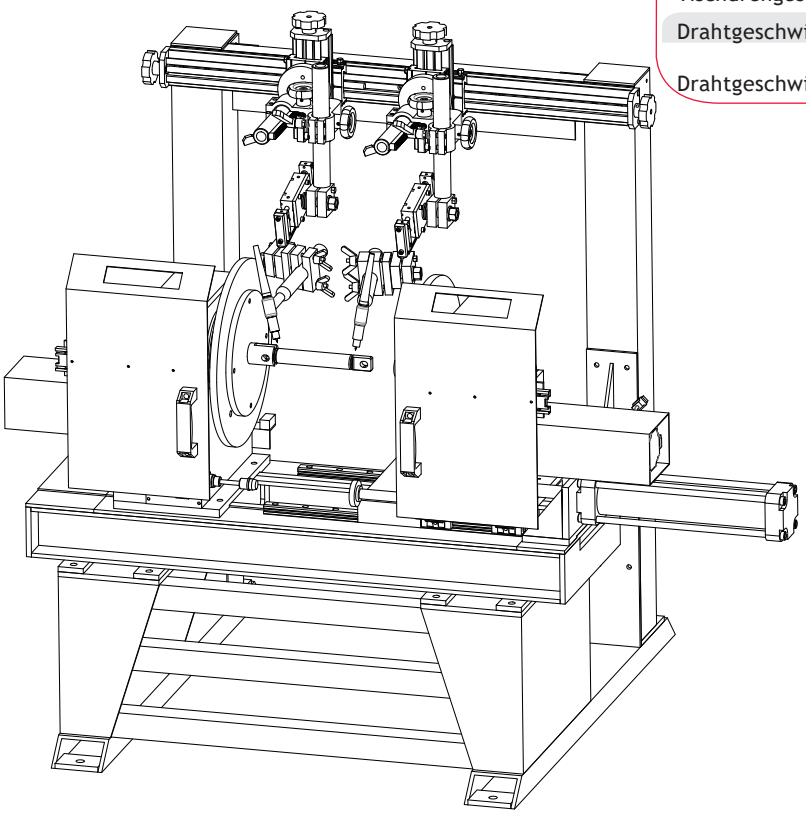
... von der Planung bis zur fertigen Anlage:
Beispiel kombinierte Dual Servomotor Rundnahtschweißanlagen

Modell	SHS2W-L03T2
Tischdurchmesser	340 mm
Werkstückdurchmesser	15 - 100 mm
Werkstücklänge	0 - 300 mm
Max. Belastung	100 kg
Drehgeschwindigkeit	0,12 - 12,0 RPM
Stichloch	30 mm
Reitstock Zylinder Hub	125 mm
Antrieb	AC400W Servo Motor
Antrieb Reitstock	AC400W Servo Motor
Steuerung	PLC Steuerung mit HMI Display

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

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

Modell	PLC Steuerung mit HMI Display
Leistung	AC380V / 50Hz /3-Phasen
Schweißstart	2-Takt, 4-Takt
Speicher	1-99
Überlapp	0.0 - 60.0 sek.
Schweißlänge	0,0 - 1,000 mm
Start Lichtbogen-Timer	0,0 - 10,0 Sek.
Krater Lichtbogen-Timer	0.0 - 10.0 Sek.
Tischdrehgeschwindigkeit	0.5 - 5.0 rpm
Drahtgeschwindigkeit (Rechte Seite)	0 - 2,000 mm/min.
Drahtgeschwindigkeit (Linke Seite)	0 - 2,000 mm/min.



Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Individuell

Wir bieten auch Sonderlösungen...

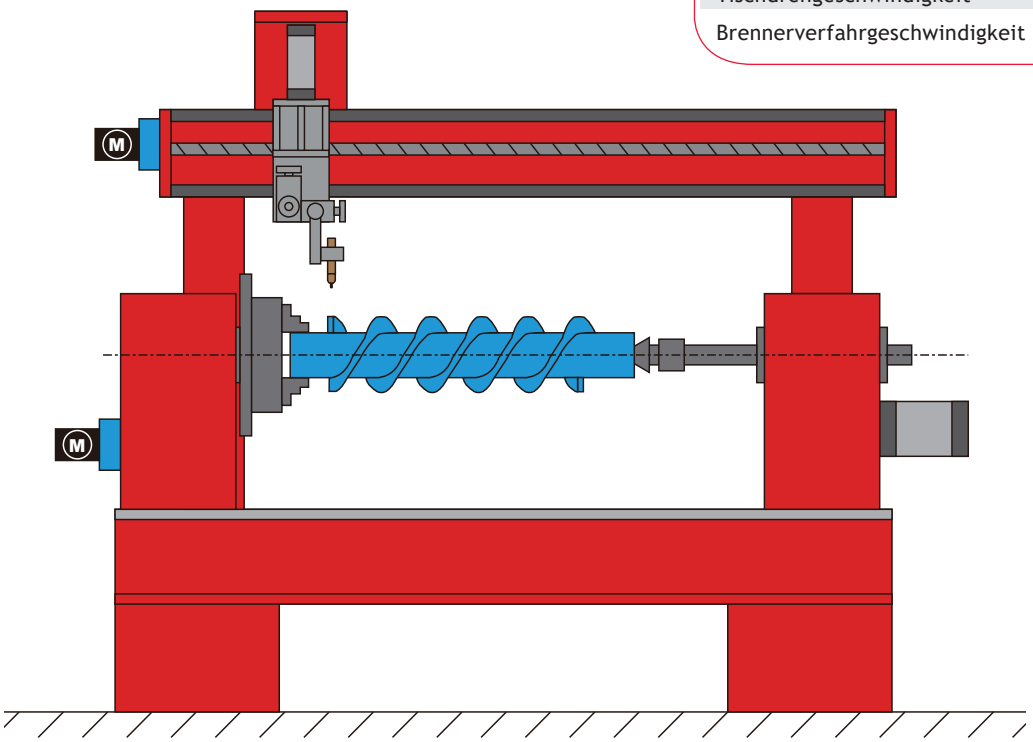
... von der Planung bis zur fertigen Anlage:
Beispiel Auftragsschweißmaschinen

Modell	HSW260S-L15T1
Werkstückdurchmesser	100 - 300 mm
Werkstücklänge	100 - 1,500 mm
Gewindeteilung	100 - 350 mm / 360°
Tischgeschwindigkeit	0,06 - 6,0 RPM
Antrieb	Servomotor 1KW
Tischdurchmesser	340 mm
Spindel Hohlwelle	50 mm
Klemmbügelzylnder Reitstock	150 mm
Brennerverfahrgeschwindigkeit	20 - 2,000 mm/min
Brennerverfahrantrieb	Servomotor 400W
Steuerung	PLC
Brenner	1 Stück

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

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

Modell	PLC Steuerung mit HMI Display
Leistung	AC380V / 50Hz /3-Phasen
Schweißstart	2-Takt, 4-Takt
Speicher	1-99
Werkstückdurchmesser	5 - 350mm
Brennerverfahrsteigung	0,0 - 200 mm
Schweißlänge	0,0 - 1,000 mm
Start Lichtbogen-Timer	0,0 - 10,0 Sek.
Krater Lichtbogen-Timer	0,0 - 10,0 Sek.
Tischdrehgeschwindigkeit	0,02 - 6,0 RPM
Brennerverfahrgeschwindigkeit	0 - 2,000 mm/min.



Individuell

Wir bieten auch Sonderlösungen...

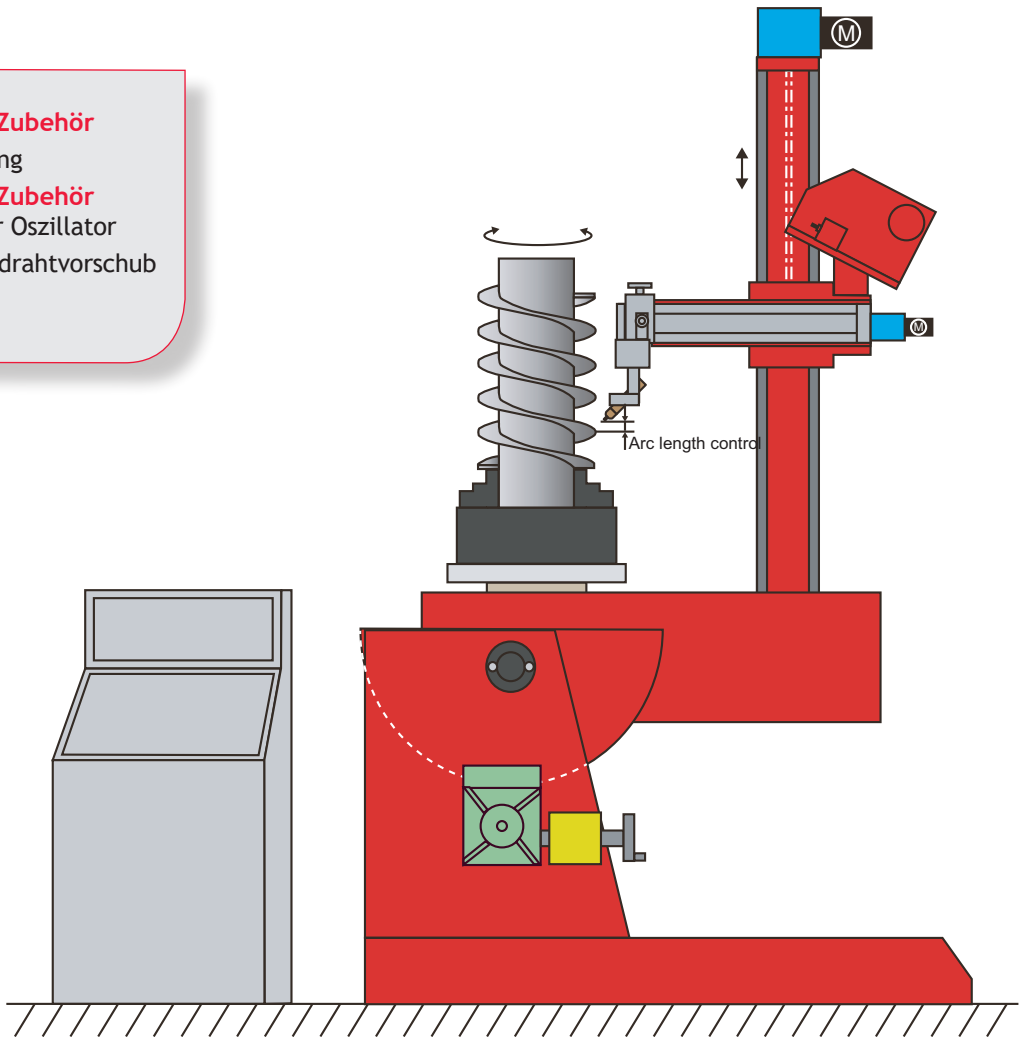
... von der Planung bis zur fertigen Anlage:
Beispiel Schneckenauftragsschweißmaschinen

Modell	SCVW-D05H10T1
Werkstückdurchmesser	80 - 500 mm
Werkstücklänge	0 - 1,000 mm
Belastung	100 kg
Tischwinkel	-15° bis 90°

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

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

Optionales Zubehör
PLC Steuerung
Optionales Zubehör
LW-1A Linear Oszillator
TW-4RA Kaltdrahtvorschub



Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Individuell

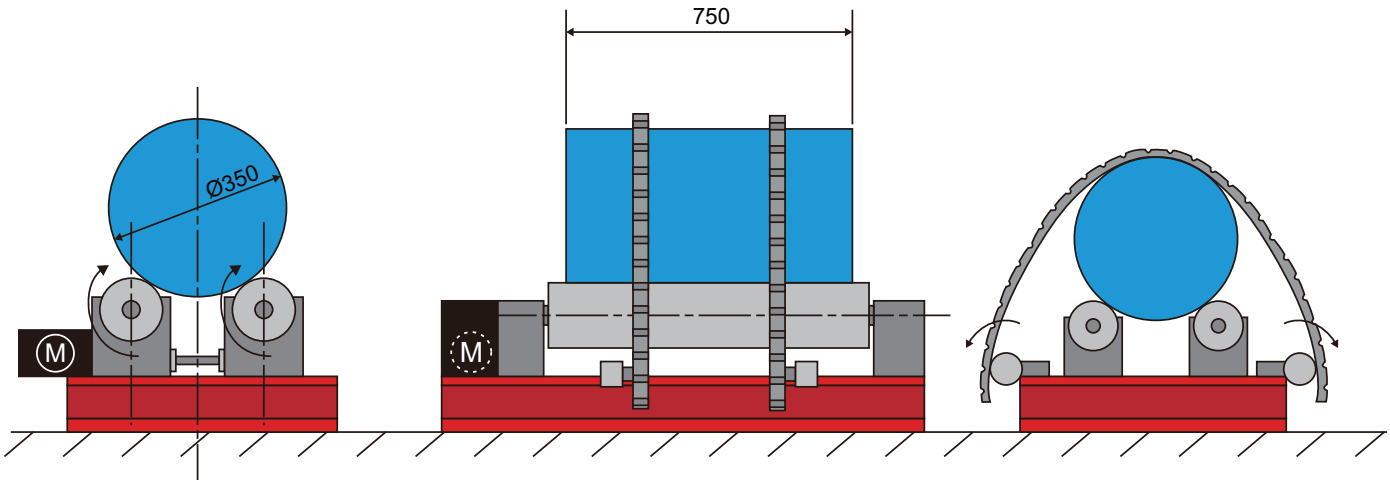
Wir bieten auch Sonderlösungen...

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

Modell	SRC-D03L075
Werkstückdurchmesser	310 mm
Werkstücklänge	0-750 mm
Belastung	300 kg
Rollengeschwindigkeit	180- 1800 mm/min
Rollen Durchmesser	125 mm
Antrieb	DC400W Motor
Kontrollverfahren	Inch / Hold
Kontrollverfahren	2-Takt

Modell	Steuerung
Leistung	A220V / 50Hz /1-phasig
Fernsteuerung	Start / Stopp, Inch / Hold, Vorwärts / Rückwärts
Schweißstart	2-Takt

1.) Das Rollenmaterial ist S45C mittlerer Kohlenstoffstahl, und die Härte ist HRC45 nach H.F. Wärmebehandlung.
2.) Die Vergrößerung der Kontaktlänge zwischen der Rolle und dem Werkstück hat die Rotationsreibung verstärkt.
3.) Mit Hilfe zweier Sätze von Kettendruckvorrichtungen kann die Kraft außerhalb des Gewichts des Werkstücks erhöht werden.



Individuell

Wir bieten auch Sonderlösungen...

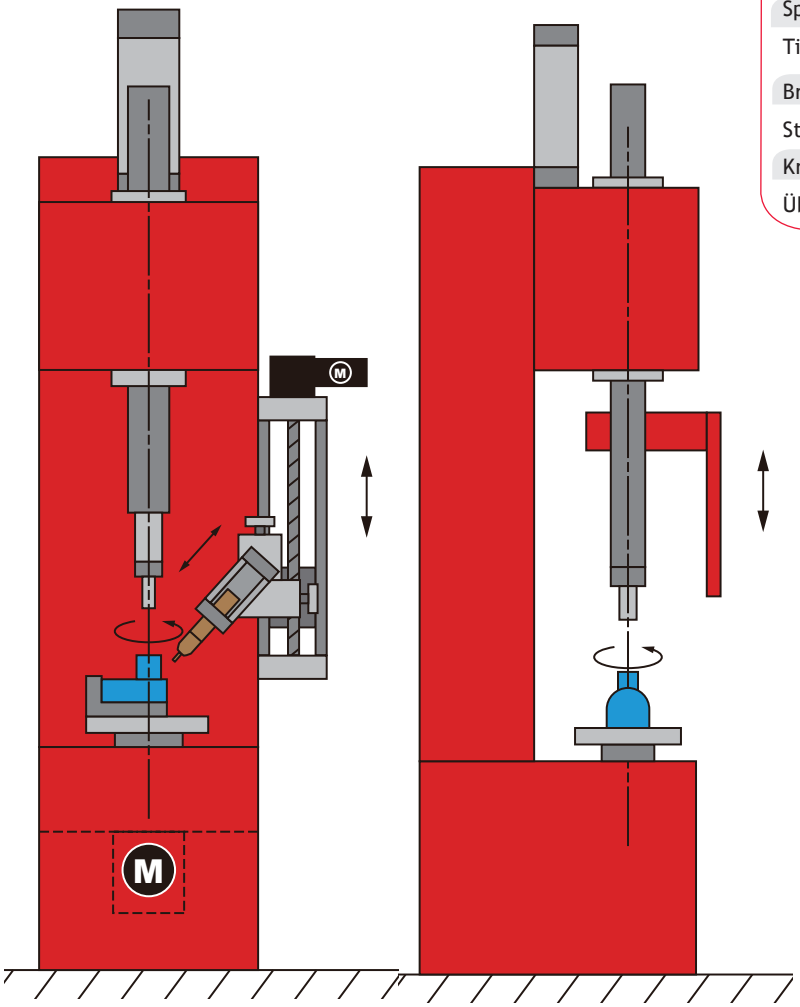
... von der Planung bis zur fertigen Anlage:
Beispiel Verbindungsschweißmaschine

Modell	JWMS-D03L05T1S
Werkstückdurchmesser	12 - 35mm
Werkstücklänge	0 - 50mm
Belastung	10 KG
Tischgeschwindigkeit	0.01 - 12.0RPM
Antrieb	AC400W Servo Motor
Tischdurchmesser	200 mm
Klemmbügelzylinder Reitstock	150 mm
Brennerhubgeschwindigkeit	10 - 2,000mm/min
Brenner Hubverfahrweg	150 mm
Steuerung	PLC
Brenner	1 Stück

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

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

Modell	PLC Steuerung mit HMI Display
Leistung	AC380V / 50Hz /1-phasig
Schweißstart	2-Takt, 4-Takt
Speicher	1-99
Tischdrehgeschwindigkeit	0.01 - 12.0RPM
Brennergeschwindigkeit	200 - 2,000 mm/min
Start Lichtbogen-Timer	0,0 - 10,0 Sek.
Krater Lichtbogen-Timer	0.0 - 10.0 Sek.
Überlappabstand	0.0 - 99.9 mm



Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 26.01.2024

Individuell

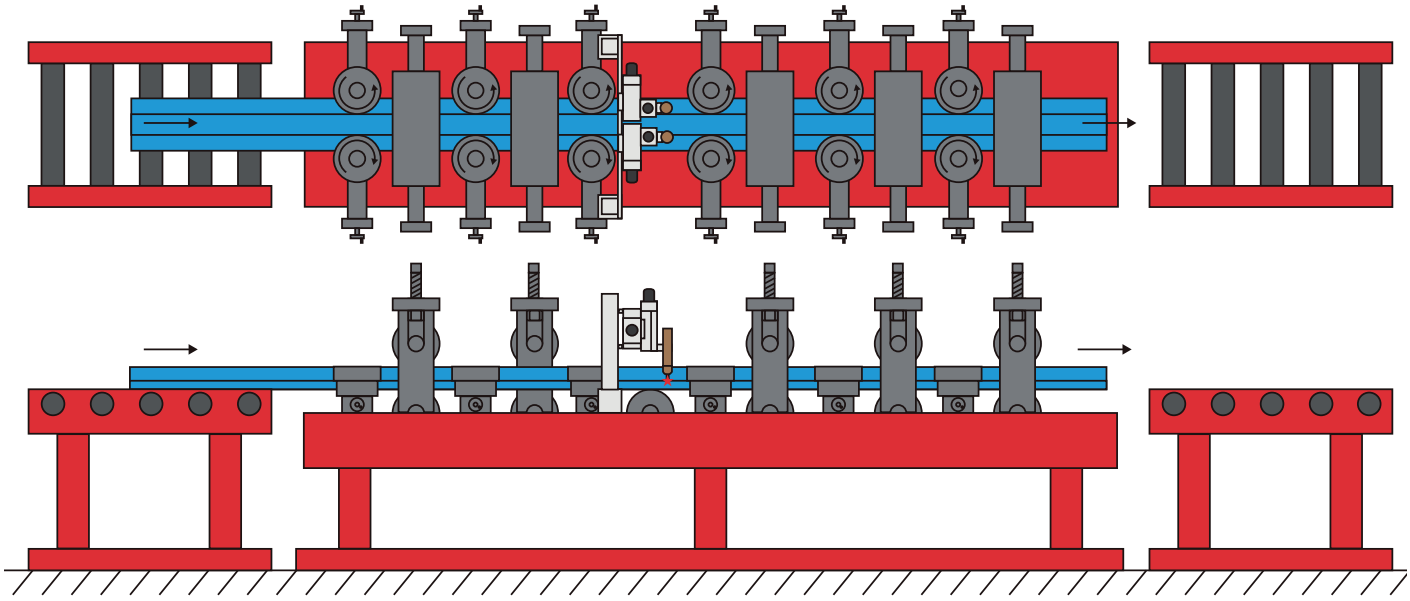
Wir bieten auch Sonderlösungen...

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

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

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

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



Allgemeine Lieferbedingungen gegenüber Kaufleuten
(Stand: 01.09.2010)

I. **Geltung der Bedingungen**

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

II. **Angebot – Angebotsunterlagen**

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

III. Preise – Zahlungsbedingungen

1. Soweit nicht anders angegeben, halten wir uns an die in unseren Angeboten enthaltenen Preise 14 Tage ab deren Datum gebunden.
2. Sofern sich aus der Auftragsbestätigung nichts anderes ergibt, gelten unsere Preise „ab Werk“, ausschließlich Verpackung, Fracht, Zoll, Einfuhrnebenabgaben, Versicherungsprämien, Markierung, Schutzmittel und dergleichen.
3. Die gesetzliche Mehrwertsteuer ist nicht in unseren Preisen eingeschlossen; sie wird in gesetzlicher Höhe am Tag der Rechnungstellung in der Rechnung gesondert ausgewiesen.
4. Der Abzug von Skonto bedarf besonderer schriftlicher Vereinbarung.
5. Sofern sich aus der Auftragsbestätigung nichts anderes ergibt, ist der Kaufpreis netto (ohne Abzug) sofort zur Zahlung fällig. Kommt der Käufer in Zahlungsverzug, so sind wir berechtigt, Verzugszinsen in Höhe von 8 % über dem jeweiligen Basiszinssatz p. a. zu fordern. Falls wir in der Lage sind, einen höheren Verzugsschaden nachzuweisen, sind wir berechtigt, diesen geltend zu machen. Der Käufer ist jedoch berechtigt, uns nachzuweisen, dass uns als Folge des Zahlungsverzugs kein oder ein wesentlich geringerer Schaden entstanden ist.
6. Aufrechnungsrechte stehen dem Käufer nur zu, wenn seine Gegenansprüche rechtskräftig festgestellt, unbestritten oder von uns anerkannt sind. Außerdem ist er zur Ausübung eines Zurückbehaltungsrechts insoweit befugt, als sein Gegenanspruch auf dem gleichen Vertragsverhältnis beruht.
7. Wir sind berechtigt, trotz anderslautender Bestimmungen des Käufers Zahlungen zunächst auf dessen ältere Schulden anzurechnen, und werden den Käufer über die Art der erfolgten Verrechnung informieren. Sind bereits Kosten und Zinsen entstanden, so sind wir berechtigt, die Zahlung zunächst auf die Kosten, dann auf die Zinsen und zuletzt auf die Hauptleistung anzurechnen.
8. Eine Zahlung gilt erst dann als erfolgt, wenn wir über den Betrag verfügen können. Im Falle der Annahme von Schecks gilt die Zahlung erst als erfolgt, wenn der Scheck eingelöst wird.
9. Wenn uns Umstände bekannt werden, die die Kreditwürdigkeit des Käufers in Frage stellen, wenn er insbesondere einen Scheck nicht einlöst oder seine Zahlungen einstellt, oder wenn uns andere Umstände bekannt werden, die die Kreditwürdigkeit des Käufers in Frage stellen, so sind wir berechtigt, die gesamte Restschuld fällig zu stellen, auch wenn wir Schecks angenommen haben. Wir sind in diesem Falle außerdem berechtigt, Vorauszahlungen oder Sicherheitsleistung zu verlangen.

IV. Lieferung

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

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

V. Gefahrübergang

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

VI. Mängel der Kaufsache

1. Die Geltendmachung der Ansprüche und Rechte des Vertragspartners bei Sachmängeln setzt voraus, dass der Käufer seinen nach §§ 377, 378 HGB geschuldeten Untersuchungs- und Rügeobliegenheiten ordnungsgemäß nachgekommen ist.
2. Soweit ein Sachmangel der Kaufsache vorliegt, sind wir nach unserer Wahl zur Beseitigung des Mangels oder zur Ersatzlieferung innerhalb angemessener Frist berechtigt. Schlägt die von uns gewählte Mangelbeseitigung zweimal fehl, sind wir zur einmaligen Ersatzlieferung berechtigt. Für den Fall der Ersatzlieferung ist der Käufer zur Herausgabe der ursprünglichen Kaufsache verpflichtet. Die Kosten der Nacherfüllung werden nicht übernommen, soweit die Aufwendungen sich erhöhen, weil die Ware nach unserer Lieferung an einen anderen Ort verbracht worden ist, es sei denn, dies entspricht dem bestimmungsgemäßen Gebrauch der Ware. § 478 Abs.4 S.1 u.Abs.5 BGB bleiben unberührt.
3. Schlägt die Mangelbeseitigung/ Ersatzlieferung gem. Ziff. 2 fehl, so ist der Käufer nach seiner Wahl berechtigt, vom Vertrag zurückzutreten oder den Kaufpreis entsprechend herabzusetzen. Die §§ 323 Abs.5 S.2 BGB und § 478 Abs.4 S.1 u.Abs.5 BGB bleiben unberührt.
4. Rückgriffsansprüche des Käufers gegen uns bestehen nur insoweit, als der Käufer mit seinem Abnehmer keine Vereinbarung getroffen hat, die über die gesetzlichen Mängelansprüche hinausgehen.
5. Schlägt die Mangelbeseitigung / Ersatzlieferung gem. Ziff. 2 fehl, so ist der Käufer auch berechtigt, Schadensersatz zu verlangen (§ 281 Abs. 1 S.3 BGB bleibt unberührt), sofern wir den Mangel zu vertreten haben. Wir haften insoweit nur nach den gesetzlichen Bestimmungen, sofern der Käufer Schadensersatzansprüche geltend macht, die auf Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit, einschließlich Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit unserer Vertreter oder Erfüllungsgehilfen beruhen. Soweit uns keine vorsätzliche Vertragsverletzung angelastet wird, ist die Schadensersatzhaftung auf den vorhersehbaren, typischerweise eintretenden Schaden begrenzt. Wir haften auch nach den gesetzlichen Bestimmungen, sofern wir schuldhaft eine andere wesentliche Vertragspflicht als die Lieferung einer mangelfreien Sache verletzen; in diesem Fall ist aber die Schadensersatzhaftung auf den vorhersehbaren, typischerweise eintretenden Schaden begrenzt. Im übrigen ist die Schadenersatzhaftung ausgeschlossen; insoweit haften wir insbesondere nicht für Schäden, die nicht am Liefergegenstand selbst entstanden sind. Die zwingenden Bestimmungen des Produkthaftungsgesetzes bleiben unberührt.
6. Wir leisten für die Mangelfreiheit unserer Produkte Gewähr für den Zeitraum von 12 Monaten, gerechnet ab Gefahrenübergang; § 479 BGB bleibt unberührt.
7. Werden unsere Betriebs- oder Wartungsanweisungen nicht befolgt, Änderungen an den Produkten vorgenommen, Teile ausgewechselt oder Verbrauchsmaterialien verwendet, die nicht den Originalspezifikationen entsprechen, so entfällt jede Gewährleistung, wenn der Käufer eine entsprechende substantielle Behauptung, dass erst einer dieser Umstände den Mangel herbeigeführt hat, nicht widerlegt.
8. Im Falle einer Mitteilung des Käufers, daß der Kaufgegenstand mangelhaft ist, können wir verlangen, dass der Käufer nach unserer Wahl und auf unsere Kosten

a) die schadhafte Lieferung zur Reparatur und anschließender Rücksendung an uns schickt - soweit dies zumutbar ist - oder
b) der Käufer die schadhafte Lieferung bereithält und einer unserer Mitarbeiter zum Käufer geschickt wird, um die Reparatur vorzunehmen. Falls der Käufer entgegen unserem zumutbaren Verlangen den Kaufgegenstand nicht zusendet und verlangt, daß Gewährleistungsarbeiten an einem von ihm bestimmten Ort vorgenommen werden, trägt der Käufer die uns zusätzlich entstehenden Kosten, insbesondere zusätzliche Reisekosten und Arbeitszeit.

VII. Gesamthaftung

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

VIII. Eigentumsvorbehaltssicherung

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

IX. Konstruktionsänderung

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

X. Abtretung

Wir sind berechtigt, die Ansprüche aus unserer Geschäftsverbindung abzutreten.

XI Schuldbefreiung

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

XII. Anwendbares Recht, Gerichtsstand, Teilnichtigkeit

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

JAVAC

Javac Deutschland GmbH
Industriestraße 29/2
73340 Amstetten

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

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