OTC DAIHEN Corporation

DAIHEN VARSTROJ
Magyarországi márkaképviselet és szerviz

Ipari hegesztőgép
katalógus

www.daihenvarstroj.hu

TECHNIK-ART '94 Kft.
HEGESZTÉS - VÁGÁS - ROBOTIZÁCIÓ

DAIHEN Varstroj Konszern

DAIHEN Co.

A DAIHEN anyacég 1919. decemberében kezdte meg tevékenységét erőátviteli transzformátorok gyártásával. Néhány év terjeszkedés, és további irodák nyitása után, 1934 márciusában elindult az első elektromos hegesztőgépek gyártása. További gyárak és piacközpontok létesültek Thaiföld, Taiwan, Korea, Kína és Japán területén. Az évek során a világ egyik legnagyobb robot-manipulációs gyártójává nőtte ki magát.

- 1919: a DAIHEN cég születése.
- 1934: indul az elektromos hegesztőgépek gyártása.
- 1979: az első tengerentúli cég, a DAIHEN Inc, USA.
- 1980: ívhegesztő robotok gyártása.
- 1983: az első Európai bázis: OTC DAIHEN EUROPE GmbH, Németország.
- 1995: a hegesztőgépek termékosztály ISO9001 minősítése.
- 1996: az erőátviteli transzformátorok ISO9001 minősíte.
- 2003: A DAIHEN Konszern ISO14001 minősítése.
- 2006: Az OTC Daihen társtulajdonossá válik a Varstroj d.d. Lendava cégben
- 2014: az OTC Daihen teljes tulajdonába veszi a Varstroj d.d. céget és újjáalakul DAIHEN VARSTROJ d.d. néven. Ezzel létrejön az OTC DAIHEN Csoport első gyártóüzeme az Európai piacon.

DAIHEN Varstroj d.d.

A 1964-ben alapított Varstroj hegesztőgép gyár a magyar határhoz közeli Lendva városában található Szlovéniában. A tradicionális hegesztőgép gyártás és fejlesztés több mint 40 éves múltra tekint vissza. A széles körű gyártás kiterjed a hagyományos felhasználású gépektől az ipari berendezéseken át a robotizációig. Termékeinket Európa és a tengerentúl számos országába exportáljuk. A cég 1999-óta alkalmazza az ISO 9001, 2002-óta pedig az ISO 9001:2000 minőségbiztosítási rendszert.

OTC DAIHEN Csoport eladási és termelési pontjai

TECHNIK-ART '94 Kft.
HEGESZTÉS - VÁGÁS - ROBOTIZÁCIÓ
Zalaegerszeg, Vágóhíd u. 1/b. Mobil: +36 30 353 9999

TECHNIK-ART 94 Kft.

A Daihen Varstroj kizárólagos magyarországi importőre

A Technik-Art 94 Kft. közel 30 éves szakmai tapasztalattal és kereskedelmi háttérrel rendelkezik a hegesztéstechnika területén. A DAIHEN Varstroj termékeket 2008 óta forgalmazzuk, és a 2015. évvel kezdődően szakmai és kereskedelmi képviseletét látjuk el.

Hegesztéstechnikai bemutatótermünkben a DAIHEN Varstroj cég által gyártott berendezések széles palettája megtekinthető és kipróbálható. Az általunk forgalmazott gépek és berendezések megrendelőink legnagyobb megelégedésére munkájukat pontosabbá és hatékonyabbá teszik. Termékeinket a feldolgozó ipar számára tervezzük és gyártjuk, akár folyamatos 3 műszakos munkarendben is képesek dolgozni. Magyarországon számtalan referenciával rendelkezünk.

Ha bármilyen szakmai kérdése van az általunk forgalmazott termékekkel kapcsolatban vagy árajánlatot szeretne kérni, kérje kollégáink segítségét vagy keressen fel bennünket személyesen bemutatótermünkben: Zalaegerszegen, a Vágóhíd út 1/B szám alatt.

További részletek:
+36 30 353 9999
beszerzes@technikart94.hu

8900 Zalaegerszeg, Vágóhíd u. 1/b.
Hétfő-Péntek: 8:00-16:30 Szombat: 9:00-12:00

8800 Nagykanizsa, Petőfi S. u. 93.
Hétfő-Péntek: 8:00-16:30

Tesztelési lehetőség

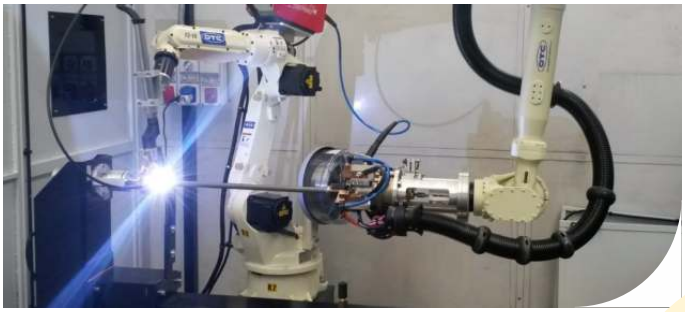
A magyar iparból érdeklődőknek termékeink jobb megismerésére az alábbi lehetőséget biztosítjuk:

- Előzetes szakmai telefonbeszélgetés során közösen kiválasztjuk az Ön munkájához, ill. feladatához legjobban illeszkedő berendezést.
- Időpontot egyeztetünk, hogy mikor lenne aktuális az adott gép tesztelése.
- A megbeszélt időpontban egy kollégánk felkeresi Önt a megadott címen, a kiválasztott berendezéssel és bemutatja annak funkcióit, beállítási lehetőségeit, próbahegesztéseket végeznek.
- Előzetes megbeszélés alapján egy adott tesztidőszakra otthagyjuk a gépet.
- **A tesztelési lehetőség teljesen díjmentes, a gépek oda és visszaszállítását is tartalmazza!**

Robotizáció

Cégünk az OTC Daihen kézi hegesztőgépek forgalmazása mellett egyedi, ipari robothegesztési megoldásokat is nyújt MIG/MAG és AWI technológiák alkalmazásával. Robot celláink mérete és műszaki tartalma teljesen személyre szabott. Egy lefogató asztalon dolgozó egyszerűbb munkadarabokat hegesztő berendezéstől egészen a több munkahelyes, slider-en mozgó, teljesen kiépített munkavédelmi falakkal és érzékelőkkel ellátott cellákig bármilyen feladatot meg tudunk oldani.

Az OTC Daihen világelső ami a beüzemelt hegesztőrobot karok számát illeti ! Minden részegységet (vezérlő, kar, áramforrás, külső tengelyek, stb.) az OTC gyárt így kommunikációban és mozgásban is tökéletes a szinkronizáció. CE minősítéssel, oktatással, garanciával és szervizháttérrel adjuk át celláinkat.



CPTX inverteres ipari hegesztőgép széria

A CPTX gépcsalád inverteres áramforrású MIG/MAG hegesztőgépei

A CPTX 400-i és 500-i típusú hegesztőgép modellek az abszolút ipari környezetre és nehéz feladatokra lettek megalkotva.

Leginkább szénacél alapanyagokkal dolgozó, és különleges impulzus hegesztési módokat nem igénylő partnereinknek ajánljuk. Ezen modelljeink is természetesen csak vízhűtéses verzióban készülnek.

Főbb tulajdonságok és funkciók:

- Digitális kijelzők
- 2T / 4T kezdő áram és kráterfeltöltő ciklus
- Könnyű, szinergikus hegesztési paraméter állítás
- 100 tárolható program
- Finomhangolható ívkarakterisztika
- Vízhűtéses munkakábel

CPTX 400-i

Inverteres MIG/MAG		CPTX 400-i	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		3 x 400 V / 50-60 Hz	MIG/MAG DC
Feszültség lomha		35 A	
Hegesztőáram	DC	30 - 400 A	
Bekapcsolási idő	100%	400 A	**Hegesztési programok**
Hegesztőhuzal	Ø	0,8 - 1,2 - 1,6 mm	Szénacél, rozsdamentes
Súly		120 kg	
Memória tárhely	program	100 db	

CPTX 500-i

Inverteres MIG/MAG		CPTX 400-i	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		3 x 400 V / 50-60 Hz	MIG/MAG DC
Feszültség lomha		35 A	
Hegesztőáram	DC	30 - 500 A	
Bekapcsolási idő	100%	500 A	**Hegesztési programok**
Hegesztőhuzal	Ø	0,8 - 1,2 - 1,6 mm	Szénacél, rozsdamentes
Súly		130 kg	
Memória tárhely	program	100 db	

Welding best electronic engine

Második generációs Welbee hegesztőkészülékek

Bevezetés

A Welbee hegesztőgép család második generációs modelljei jelenleg a legmagasabb szolgáltatásokkal rendelkező berendezéseink. Ötvözik a modern hegesztőgépek minden és funkcióját és bármilyen hegesztési feladat elvégzésére alkalmasak.

A Welbee áramforrások az alábbi hegesztési módokat teszik lehetővé: klasszikus MIG/MAG DC, DC impulzus, DC duplaimpulzus, speciális rövidívű Low Spatter mód és MMA bevont elektróda. A készülékekkel szénacél, rozsdamentes és alumínium anyagok is hegeszthetők. Széles körben használhatók a gépjármű ipartól a gépgyártásig, hajógyárakban és hegesztő robotok áramforrásaként is.

Készülék funkciók és tulajdonságok

HEGESZTÉST TÁMOGATÓ RENDSZEREK

Szinergikus működés
A hegesztési paraméterek egyszerűsített beállítására tervezett funkció. Előre megadható a hegesztendő anyag vastagsága és a varrat típusa amihez a gép automatikusan ajánl egy áramerősséget. A beállított áramerősséghez hozzárendeli az optimális előtolás mértékét is amin a hegesztő természetesen tud finomhangolni. Ezeket az értékeket az előre megadott adatok -huzal anyaga és átmérője, a védőgáz fajtája, valamint a hegesztendő anyag fajtája- alapján számolja ki a berendezés.

Soft start huzal előtolás
A rendszer indításakor a huzaladagolás mérsékelt sebességgel történik, hogy az ívgyújtás biztosabb legyen.

100 hegesztőprogram tárolása
Összesen 100 egyéni gyorsprogram tárolására van lehetőség. A beállított paraméterek ezek után egyszerűen egy gombnyomással előhívható, így nagyban felgyorsul az előkészítés folyamata.

„Okos" munkakábel funkció
Standard (nem potméteres) munkakábellel is képes a hegesztőáram növelésére / csökkentésére hegesztés közben. 4T hegesztési módban gyors ravasz húzásra a beállított értékkel változtatja a hegesztőáramot.

Welding monitor
Ezzel a funkcióval elérhetővé válnak olyan információk, mellyel pontos, azonnali ajánlatot tudunk készíteni, esetleg normázni tudunk munkadarabokat vagy ciklusidőket.

A kinyerhető adatok: felhasznált hegesztőanyag mennyiség, effektív hegesztési idő, összes üzemóra, átlagos áramerősség és feszültség értékek, stb.

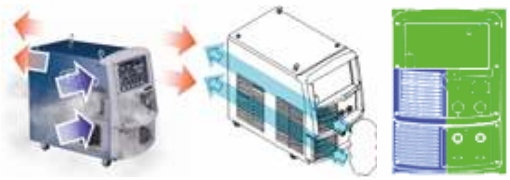
FELÉPÍTÉS ÉS TULAJDONSÁGOK

Inverteres áramforrás
Az egyenirányított hálózati feszültségből nagy frekvenciájú váltakozó feszültséget átalakító transzformátor áramát diódás egyenirányító alakítja egyenárammá. A kimenő teljesítmény a nagy frekvenciás váltakozó feszültség irányításával állítható. A hagyományos (tekercselt) hegesztő áramforrásoknál lényegesen kisebb súlyú, és áramfogyasztású hordozható készülékek.

20 nano-másodperces processzor

Egyedülálló a Welbee széria 64 bites hegesztő mikroprocesszora, a maga 20 nano-másodperces adatátviteli sebességével. Ez az adatátvitel lehetővé teszi, hogy a hegesztő berendezés valós idejű adatokat kapjon az ív állapotáról, és ezzel tökéletesen irányítható csepleválasztást tudjon megvalósítani. Ez a gyakorlatban annyit jelent, hogy a hegesztő berendezés valós idejű adatokat kap az ívben bekövetkezett változásokról, és azonnal tud reagálni/beavatkozni, hogy az ív stabilitása megmaradjon és kevesebb fröcsek képződhessen.

Zárt elektronika, hőcserélőn keresztül történő hűtés
100%-os porvédelem, az elektronika elzárt, különálló cellában helyezkedik el. A hűtés nem a levegő közvetlen átáramoltatásával valósul meg, hanem egy hőcserélőn keresztül történik, ezért az áramforrás karbantartásmentes.



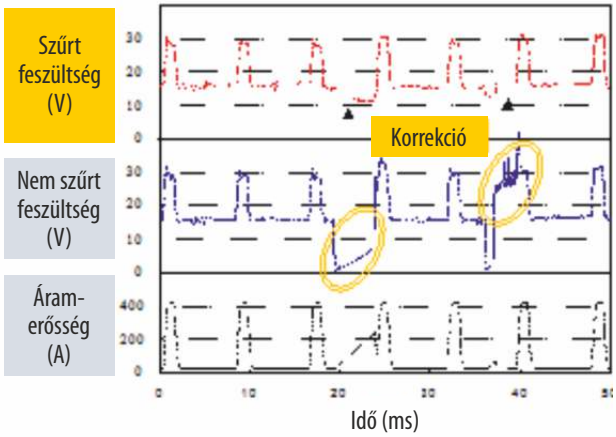
4 görgős huzalelőtoló
Két, állítható nyomóerővel összeszorított görgőpár biztosítja a huzalelektróda adagolását. Mind a négy görgő meghajtott, ezért kisebb nyomóerő mellett is egyenletes az adagolás.

Digitális LCD kijelző
A hegesztési paraméterek beállítása digitális kijelzőkkel történik, ez a típus váltja a régi kapcsolós változatokat. Pontosabb és egyszerűbb kezelhetőséget biztosít.

Welbee erőtartalék
Amikor 15-20 méteres összekötő kábeleket alkalmazunk a berendezés automatikusan megnöveli a hegesztőfeszültséget, amely hatására a hegesztőáram csökken, így valójában nem azokkal az értékekkel hegesztünk, amit a vezérlőpanelen beállítottunk. A Welbee berendezések olyan módon oldják meg ezt a problémát, hogy elegendő erőtartalékkal rendelkeznek ahhoz, hogy akár 20 méteres összekötő kábel használata esetén se csökkenjen a beállított hegesztőáram.

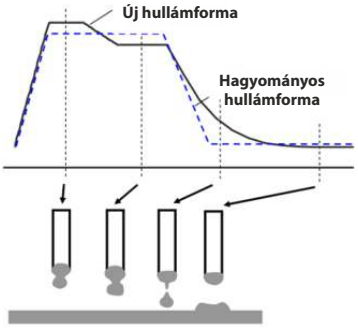
Intelligens ventilátorok
A levegő hőmérséklet és a beállított hegesztőáram érzékelésével a hűtőventilátorok folyamatosan az optimális fordulaton működnek így biztosítják a tökéletes elektronika hűtést.

Intelligens szűrő
Az ívfeszültség visszacsatolása az ívhossz ellenőrzésére szolgál. Amennyiben az ellenőrző program minden valós ívfeszültség adatra reagálna, akkor a hegesztés instabillá válhat. Az intelligens szűrő eltávolít minden zavaró információt a pillanatnyi ívfeszültségből kinyert adatokból, ezáltal stabil varratot eredményez.

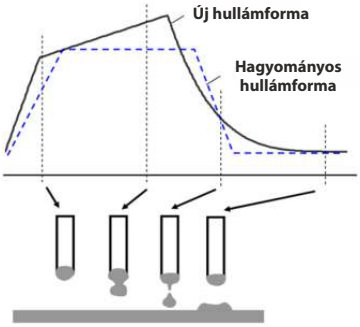


Welbee impulzus hegesztés - kétlépcsős acél impulzus
Acélok hegesztésénél a legnagyobb problémát az okozza, hogy a cseppképződés folyamata mindig eltérő. Ez a nagy arányú CO2 védőgáz használata esetén különösen igaz. Mivel a cseppek eltérő alakzatúak, az ömledékbe történő csepleválasztás nem irányítható, és ez több fröcsek képződését eredményezi.

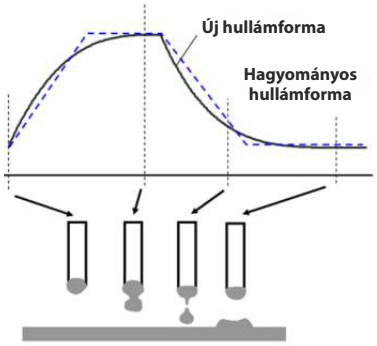
A kétlépcsős impulzus segítségével többletenergiához jutunk, a csúcsáram segítségével megformázzuk a cseppet (magasabb CO2 arányú védőgáz esetén is), a csúcsáram csökkentésével irányíthatóvá válik a csepleválasztás, majd az áram bázisértékre történő csökkentésével belevezetjük a cseppet az ömledékbe.



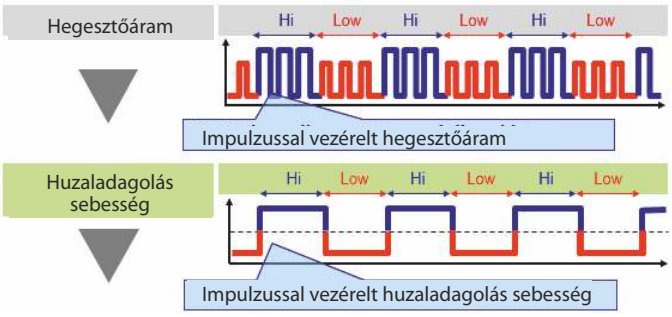
Welbee impulzus hegesztés - rozsdamentes acél impulzus
Továbbfejlesztett impulzus-hullám rozsdamentes acélok hegesztéséhez. A rozsdamentes acélhuzalok magas viszkozitásúak (nem szakadnak, hanem nyúlnak), ezért hagyományos impulzus használatával a cseppek nem finoman válnak le, hanem magas sebességgel csapódnak az ömledékbe (nem irányított a csepleválasztás, elszakad). A csúcsáramot fokozatosan emelve, a cseppek megfelelően formázhatóvá válnak. A csúcsáram hirtelen csökkentésével visszaállunk a bázisáramra, így lassan belevezetjük a cseppet az ömledékbe, ezáltal csökkentjük a fröcsek képződését.



Welbee impulzus hegesztés - alumínium impulzus
Továbbfejlesztett impulzus-hullám alumínium hegesztéséhez. Az alumínium huzalok használatának legismertebb problémája a sok, apró méretű fröcsek képződése. A kis méretű fröcsekek keletkezését a cseppekben jelen lévő magnézium okozza. Az íves impulzus-hullám forma segítségével irányíthatóvá válik a cseppekre irányuló energia, ezáltal elkerülhetővé válik a cseppek szétrobbanása, ami jelentős mértékben csökkenti a fröcsek képződését.



Welbee impulzus hegesztés - WAVE PULSE – Hullám dupla-impulzus
A hullám dupla-impulzus segítségével nem csak a pillanatnyi áram frekvenciáját tudjuk befolyásolni, hanem az előtoló se-

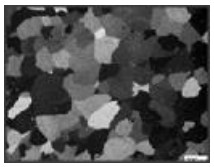


bességet is impulzus szerűen állíthatjuk, ezáltal irányíthatjuk az ömledéket. Az eredmény: kevesebb zárványhiba és az AWI hegesztésre jellemző „pikkelyes" varratkép.

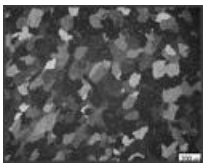
Más szavakkal: a hullám impulzus egy összehangolt vezérelv a hegesztőáram és a huzalelőtolás sebessége között (gyorsabb huzalelőtolás esetén magasabb hegesztőáram, és fordítva).

A hegesztőhuzal impulzus-szerű mozgása felkeveri az ömledéket, ezáltal a hegesztési kristályok kisebbek lesznek, ami megakadályozza a zárványok és repedések kialakulását.

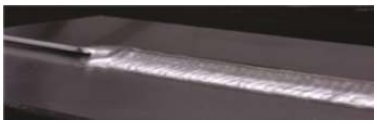
Hegesztési kristályok:



Welbee
Hullám impulzus nélkül

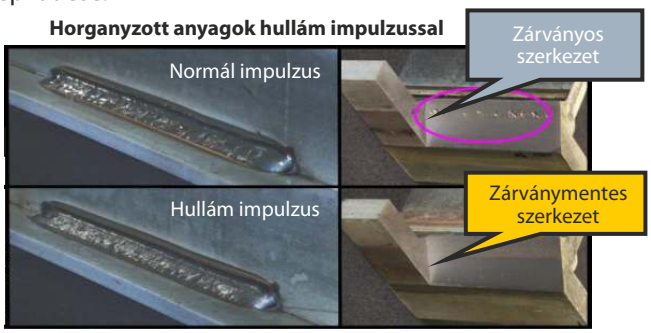


Welbee
Hullám impulzussal



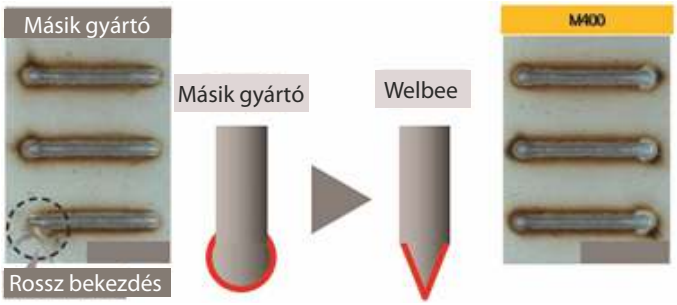
A horgannyal bevont anyagok esetében az ömledékben jelen lévő cink-por a keverés hatására kiválasztódik, így elkerülhető a horganyzott acélok hegesztésénél jelen lévő apró zárványok képződése.

Horganyzott anyagok hullám impulzussal



Welbee ARC START funkció

Rozsdamentes anyagok hegesztésekor a hegesztés kezdete nehézségekbe ütközik, ha a hegesztőhuzal végének formája legömbölyített. A hegesztőnek manuálisan „ki kell hegyeznie" a huzal végét minden kezdéskor.



A Welbee berendezések ezt a „hegyezést" elvégzik a hegesztő helyett. Ez a funkció minden Welbee gépnél, minden hegesztési módban működik.

Welbee erőtartalék

Amikor hosszabb összekötő kábeleket alkalmazunk a berendezés automatikusan megnöveli a hegesztőfeszültséget, amely hatására a hegesztőáram csökken, így valójában nem azokkal az értékekkel hegesztünk, amit a vezérlőpanelen beállítottunk. A Welbee berendezések egyedi módon oldják meg ezt a problémát, mivel a piacon egyedülálló berendezések, elegendő erőtartalékkal rendelkeznek ahhoz, hogy akár 20 méteres összekötő kábel használata esetén sem csökken a beállított hegesztőáram.

Welbee ARC HIGH CONTROL - ívfeszültség ellenőrzés

Stabil, fenntartható ív abban az esetben is, ha az ívhossz időközben változik, mint amikor „lengetéssel" hegesztünk sarok pozíció esetén. A Welbee ARC HIGH CONTROL segítségével a berendezés állandó és valós idejű információt kap az áramfeszültségről és a huzal és a munkadarab közötti távolságról, így a mikroprocesszor azonnal tud reagálni és beavatkozni az ív hosszának változtatásával.

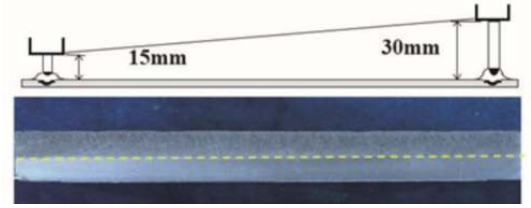
Welbee ARC CONTROL - ívszélesség vezérlés

Az ARC CONTROL funkcióval lehetőségünk van az ív szélességét beállítani:

- változtatás pozitív irányban: szélesebb ív,
- változattás negatív irányban: mélyebb ív.

Welbee ARC PENETRATION CONTROL - állandó beégés

A funkció segítségével állandó beégést tudunk beállítani a huzaltovábbító automatikus vezérlésével, és állandó, beállított hegesztőáram valósul meg, abban az esetben is, ha az égőfej és a munkadarab közötti távolság változik. Az eredmény: állandó beégés a teljes hegesztési folyamat alatt, és folyamatos varratszélesség. Ez a funkció DC és DC impulzus módban érhető el.



Welbee Low Spatter funkció az „L" betűs modelleknél

Ezt a funkciót kifejezetten alacsony áramerősség tartományban történő rövid ívű hegesztési feladatokhoz fejlesztette ki az OTC. Gyökhegesztéshez, függő/nehéz pozíciójú varratokhoz, vékony anyagokhoz. Rövid ívű hegesztés során az okozza a problémát, hogy a cseppek túl nagy sebességgel válnak le a huzalvégről és csapódnak az ömledékbe. Ez a jelenség miatt viszonylag nagy mennyiségű fröcsek képződik.

Megoldásként a kifejlesztett egyedi ív-vezérlés hatására a cseppek leválasztása mindig a legmegfelelőbb pillanatban történik, ezáltal a csepp nem csapódik bele az ömledékbe csak lassan belefolyik. A Low Spatter modullal ellátott berendezéseinkhez mellékelünk egy úgynevezett feszültség érzékelő kábelt is, amit a módozat használata során a testkábelhez hasonlóan kell csatlakoztatani. A berendezés ezen a vékony kábelen keresztül nagyon érzékenyen észleli és hegesztés közben folyamatosan finomhangolja a paramétereket.

Ennek a finomhangolásnak eredménye még a rendkívül stabil hegesztőív is. Tökéletes hegesztési módozat olyan munkadarabok esetében, amelyeket nem lehetséges pozícióba forgatni.

Welbee Easy programcsomagos hegesztőkészülékek

„E" mint Easy

Easy jelölésű gépeinket azoknak ajánljuk akik nem terveznek különleges anyagokat hegeszteni mint például alumínium, réz ötvözetek vagy titánium. Számukra lett megalkotva ez a programcsomag ami professzionálisan tud szénacél és rozsdamentes anyagokat hegeszteni DC, DC impulzus és DC dupla-impulzus eljárásban a legjobb ár/érték arány megtartása mellett. A program tárolási, egyéb funkciós és finombeállítási lehetőségei teljesen megegyeznek a bővített programcsomagos verziókéval.

Welbee II

Welbee-P322E

Easy programcsomag		Welbee-P322E
Hálózati feszültség		3 x 400 V / 50-60 Hz
Feszültség lomha		25 A
Hegesztőáram	DC	30 - 320 A
Bekapcsolási idő	60%	320 A
	100%	283A
Hegesztőhuzal	Ø	0,8 - 1,2 mm
Súly		62 kg
Memória tárhely	program	100 db

Hegesztési eljárások

DC
DC impulzus
DC dupla-impulzus

Hegesztési programok

Szénacél, rozsdamentes

Welbee II

Welbee-P402E

Easy programcsomag		Welbee-P402E
Hálózati feszültség		3 x 400 V / 50-60 Hz
Feszültség lomha		35 A
Hegesztőáram	DC	30 - 400 A
Bekapcsolási idő	50%	400 A
	100%	370A
Hegesztőhuzal	Ø	0,8 - 1,2 - 1,6 mm
Súly		62 kg
Memória tárhely	program	100 db

Hegesztési eljárások

DC
DC impulzus
DC dupla-impulzus
MMA / Gyökfaragás

Hegesztési programok

Szénacél, rozsdamentes

Welbee II

Welbee-P452E

Easy programcsomag		Welbee-P452E	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		3 x 400 V / 50-60 Hz	DC DC impulzus DC dupla-impulzus MMA / Gyökfaragás
Feszültség lomha		35 A	
Hegesztőáram	DC	30 - 450 A	
Bekapcsolási idő	40%	450 A	
	100%	370 A	**Hegesztési programok**
Hegesztőhuzal	Ø	0,8 - 1,2 - 1,6 mm	
Súly		62 kg	Szénacél, rozsdamentes
Memória tárhely	program	100 db	

Welbee bővített és teljes programcsomagos hegesztőkészülékek

Csúcsgépeink program szintjei

Ebbe a bővített programcsomagos kategóriába tartozó gépeink mindegyike univerzális, gyakorlatilag minden alapanyaghoz kínálnak beállítható hegesztőprogramot mindamellett, hogy az impulzus és a dupla-impulzus mód is alapból elérhető mindegyikben. Egyetlen választható opció áll fent ezeknél a berendezéseknél az pedig a kifejezetten rövid ívű hegesztési feladatokhoz, az OTC által kifejlesztett Low Spatter módozat modulja. Erről a hegesztési módozatról bővebben a 7. oldalon olvashat. A Low Spatter modullal ellátott csúcsgépeinket arany típus plakettel és a nevükben szereplő „L” betűvel jelezzük.

Welbee II

Welbee-P402

Bővített programcsomag		Welbee-P402	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		3 x 400 V / 50-60 Hz	DC DC impulzus DC dupla-impulzus MMA / Gyökfaragás
Feszültség lomha		35 A	
Hegesztőáram	DC	30 - 400 A	
Bekapcsolási idő	50%	400 A	
	100%	370 A	**Hegesztési programok**
Hegesztőhuzal	Ø	0,8 - 1,2 - 1,6 mm	
Súly		62 kg	Szénacél, rozsdamentes, alumínium, réz ötvözetek, titánium
Memória tárhely	program	100 db	

Welbee II

Welbee-P402L

Teljes programcsomag		Welbee-P402L
Hálózati feszültség		3 x 400 V / 50-60 Hz
Feszültség lomha		35 A
Hegesztőáram	DC	30 - 400 A
Bekapcsolási idő	60%	400 A
	100%	382 A
Hegesztőhuzal	Ø	0,8 - 1,2 - 1,6 mm
Súly		62 kg
Memória tárhely	program	100 db

Hegesztési eljárások

DC
DC impulzus
DC dupla-impulzus
DC Low Spatter
MMA / Gyökfaragás

Hegesztési programok

Szénacél, rozsdamentes, alumínium, réz ötvözetek, titánium

Welbee II

Welbee-P502L

Teljes programcsomag		Welbee-P502L
Hálózati feszültség		3 x 400 V / 50-60 Hz
Feszültség lomha		40 A
Hegesztőáram	DC	30 - 500 A
Bekapcsolási idő	60%	400 A
	100%	410 A
Hegesztőhuzal	Ø	0,8 - 1,2 (1,6) mm
Súly		83 kg
Memória tárhely	program	100 db

Hegesztési eljárások

DC
DC impulzus
DC dupla-impulzus
DC Low Spatter
MMA / Gyökfaragás

Hegesztési programok

Szénacél, rozsdamentes, alumínium, réz ötvözetek, titánium

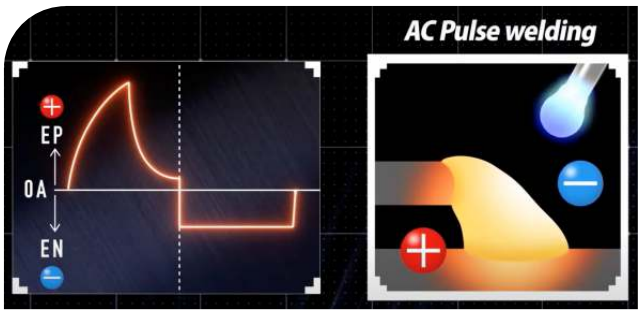
Welbee W400 AC-MIG alumínium hegesztőgép

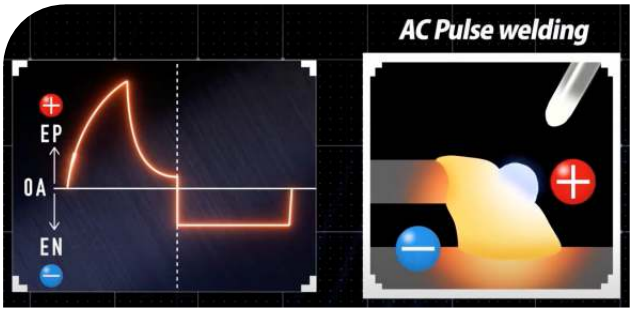
A legprofibb hegesztőgép alumínium ötvözetekhez

A Welbee W400 egy igazán különleges tagja a gépcsaládnak hiszen kifejezetten alumínium ötvözetek hegesztéséhez lett kifejlesztve. AC impulzus vagy dupla impulzus módban a fogyóelektródás hegesztésben eddig túl vékonynak számító alumínium anyagok sem jelentenek többé akadályt mindamellett, hogy gyönyörű fényes, tiszta marad a varrat és környéke.

Hogy lehetséges ez? Dual-Inverter-es felépítéssel és polaritás váltással méghozzá egy impulzus ütemen belül oda-vissza a másodperc tört része alatt.

DC impulzus hegesztés esetén a munkadarab negatív, az elektróda pozitív polaritású. (EP) Ehhez képest AC impulzus módban az imulzus ütem cseppformálás szakaszában egyenes a polaritás (EN), a cseppleválás szakaszban vált vissza ismét fordítottra (EP). A tökéletes beégés és varratkép érdekésban az Elektróda Negatív (EN) és az Elektróda Pozitív (EP) ideje százalékos arányban tovább finomhangolható.





Welbee II

Welbee-W400 AC MIG

Easy programcsomag		Welbee-W400 AC MIG
Hálózati feszültség		3 x 400 V / 50-60 Hz
Feszültség lomha		35 A
Hegesztőáram	DC	30 - 400 A
Bekapcsolási idő	60%	320 A
	100%	382 A
Hegesztőhuzal	Ø	0,8 - 1,2 mm
Súly		62 kg
Memória tárhely	program	100 db

Hegesztési eljárások
AC impulzus AC dupla-impulzus DC impulzus DC dupla-impulzus DC
Hegesztési programok
Szénacél, rozsdamentes, alumínium, réz ötvözetek, titánium

Welbee széria opcionális tartozékok és kiegészítők

Igényre szabjuk

A Welbee szériás hegesztőgépek alap tartozéka a potméteres előtoló egység, a vízhűtéses munkakábel, a 2 méter hosszúságú összekötő kábel, a testkábel, és a nyomáscsökkentő reduktor is, előtoló görgői pedig forgatható 1.0-1.2mm-es acélokhoz való görgők. Ezeken felül az alábbi opcionális alkatrészekkel tudjuk az Ön igényeire szabni minden berendezésünket:

Hosszabbított összekötő kábel előtoló kocsival

5m-10m-15m-20m-es összekötő kábel választása esetén természetesen az előtoló egység alá is egy ipari minőségű kerekekkel ellátott kocsit szerelünk.

Digitális előtoló egység

Kifejezetten olyan felhasználóknak ajánljuk akik nagy munkadarabokhoz, legfőképp leemelt előtoló egységgel és hosszított összekötő kábellel használják a berendezést. Ezen az előtoló verzión minden hegesztési paraméter, finom beállítás, ívkarakterisztika, elmentett program kezelhető messziről.

Előtoló görgők speciális huzalokhoz

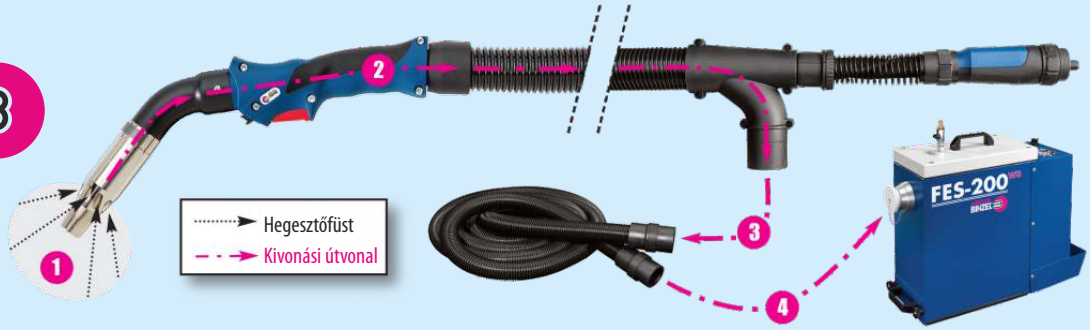
- Alumínium görgő szett 1.0-1.2mm
- Porbeles huzalokoz való bordázott görgő szettek 1.0-1.2-1.6mm
- Acélokhoz való 0.8-1.0mm-es görgő szett

Speciális munkakábelek

Job Shift programváltós munkakábel:
Ez a kiegészítő egy fel-le nyomógombos Binzel W vagy WT 540-es vízhűtéses hegesztőpisztoly. A W széria fix, a WT széria körbe forgatható nyakkal rendelkező pisztoly verzió melyeknek a kommunikációs csatlakozóit előkészítjük az előtoló egységen és az összekötőkábelben is. A Welbee szériás gépek memóriája 100 db egyedi hegesztési program tárolására képes. Ezeket a programokat lehet korlátlanul léptetni, azaz behívni a nyomógombok segítségével.

OTC Daihen intelligens munkakábel:
Ez a saját fejlesztésű, LCD kijelzős OTC hegesztőpisztolyunk ami gyakorlatilag minden hegesztési paramétert mutató és állító távirányító. Program betöltés, áramerősség, huzalelőtolás, ívkarakterisztika stb. Elérhető 4m-es és 5m-es normál változatban illetve 8m hosszúságú push-pull verzióban is.

Binzel X-Fume füstgáz elszívó egységek és munkakábelek:
Elszívás egyszerűen és hatékonyan ! A Binzel elszívós hegesztőpisztolyai a keletkezés helyéről szívják el a füstgázt így gyakorlatilag nem engedik, hogy a hegesztő arcába és tüdejébe menjenek a káros anyagok ellenben az ernyős fej feletti elszívó egységekkel. Az elszívó rendszert mindig a felhasználás módjához és a hegesztőgépek területi elhelyezkedéséhez egyedileg ajánljuk. Fix hegesztő boxok esetén X-Fume Advanced két munkakábelt is képes kezelni külön-külön, a FES és a FEC típusok pedig az egy hegesztőgép egy elszívó egység felállásban működnek.
A munkakábelek elérhetőek a Binzel gázhűtéses és vízhűtéses variánsaiból is azokkal megegyező kopó-fogyó alkatrészekkel.



Welbee **távfelügyeleti rendszer**

Daihen Varstroj WeldUniverse szoftver és hardver egység

A WeldUniverse távfelügyeleti rendszer az első és második generációs Welbee hegesztőgépekre egyaránt telepíthető!

Az ipari körülményekre tervezett **hardver**-t minden egyes felügyelendő berendezésre rászereljük. Ezt a kommunikációs egységet Ethernet kábel vagy Wi-Fi segítségével lehet a központi számítógépre csatlakoztatni.

Az egység USB aljzataiba vonal vagy QR kód olvasására szolgáló kiegészítők is csatlakoztathatók amivel konkrét gyártmányok hegesztési paraméterei hívhatóak be. Ha a cég képes az egyes gyártmányait vonal vagy QR kódokkal ellátni akkor a VPS lap szerinti hegesztési paramétereket a hegesztők képesek azonnal egy kód olvasással behívni.

A hardver részét képezi a rádiófrekvenciás RFID olvasó is. Lényege, hogy bank vagy más hasonló érintős kártyával megegyező módszerrel tud a hegesztő bejelentkezni. Beállítás és igény kérdése, hogy az egyes kártyák felhasználókat vagy munkadarabokat takarnak.

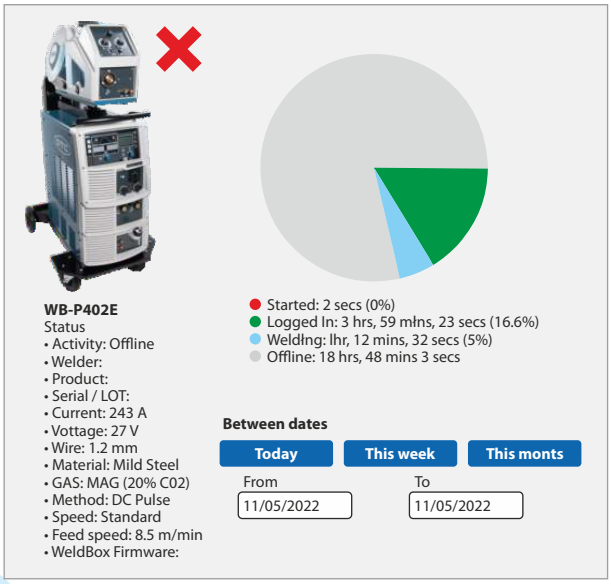
Ezenfelül van a box tetején egy hívó gomb, aminek a megnyomásával S.O.S e-mailt küld a központi számítógép fiókjára. A hegesztő felelős azonnal látja, hogy kinél van a hiba és közbe tud avatkozni.

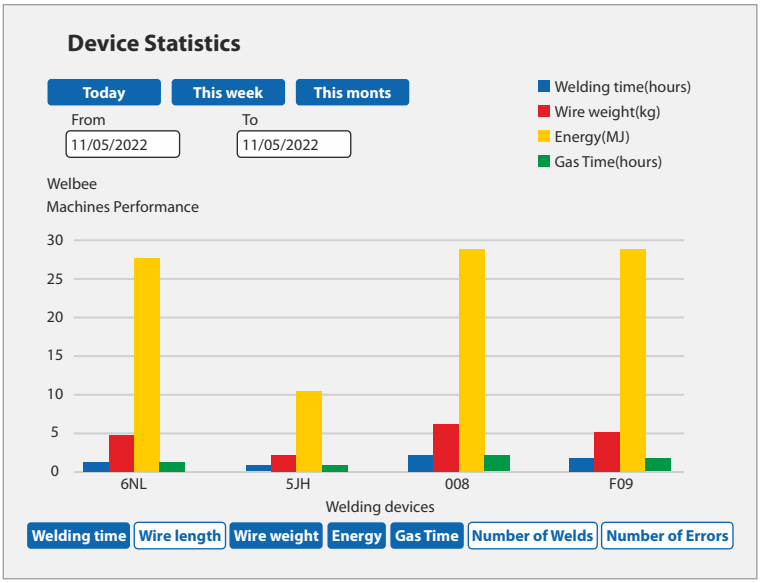
A **szoftver** egy teljesen új nézőpontból nyújt betekintést a vezetőség számára a hegesztés mérhető adataiba és folyamataiba. A statisztikai adatok elemzésén és a grafikus megjelenítéseken keresztül reális képet mutat a termelésről, és az összegyűjtött adatok alapján lehetővé teszi a termelési folyamatok pontosabb tervezését, szervezését, irányítását és ellenőrzését.

A feldolgozott adatok három különböző részre oszlanak: eszközkezelés, termékkezelés és hegesztő munkatárs kezelés. Ezek a kategóriák lehetővé teszik, hogy az összegyűjtött adatokat különböző szempontok alapján elemezzük, és így teljeskörű képet kapjunk a vállalat hegesztési folyamatának felépítéséről, jelenlegi működéséről és fejlesztési irányairól.

Eszközkezelés

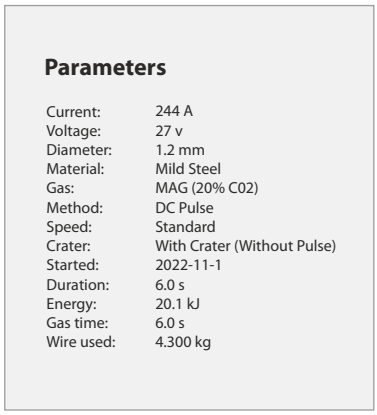
A WeldUniverse szoftver lehetővé teszi a csatlakoztatott eszközök összehasonlítását, vagy bármely konkrét eszköz áttekintését. Bekapcsolási idők, konkrét hegesztési paraméterek és funkciók beállítási státusza. A monitorozható paraméterek listája az alábbi ábrán látható:

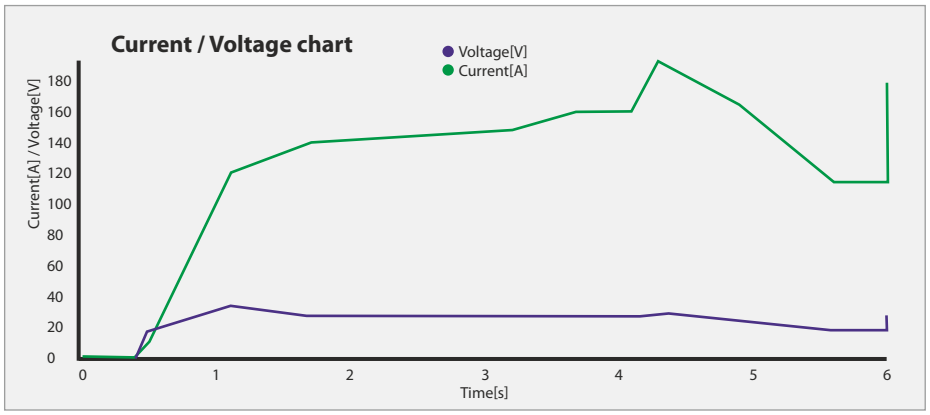




Termékkezelés

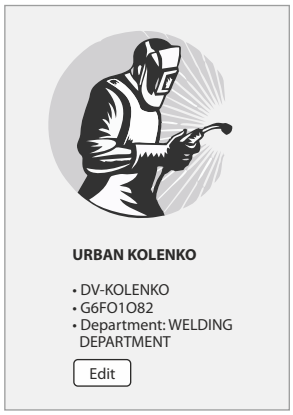
A termékkezelés/ellenőrzés még soha nem volt ilyen egyszerű.
A statisztikák akár egy-egy hegesztési varratra is visszafejthetők.

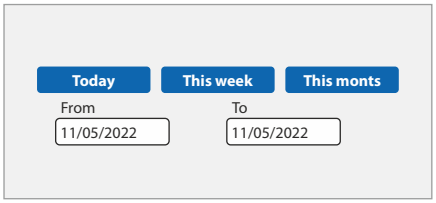


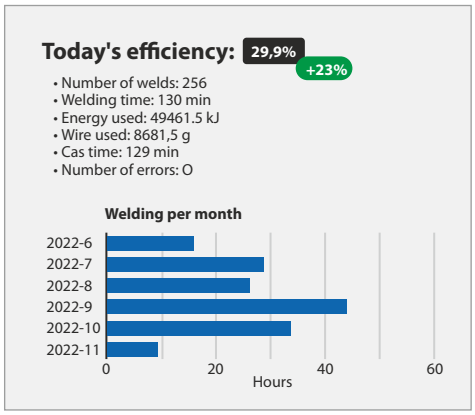


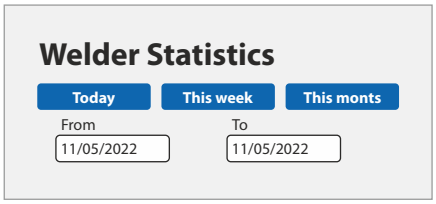
Hegesztőmunkatárs menedzsment

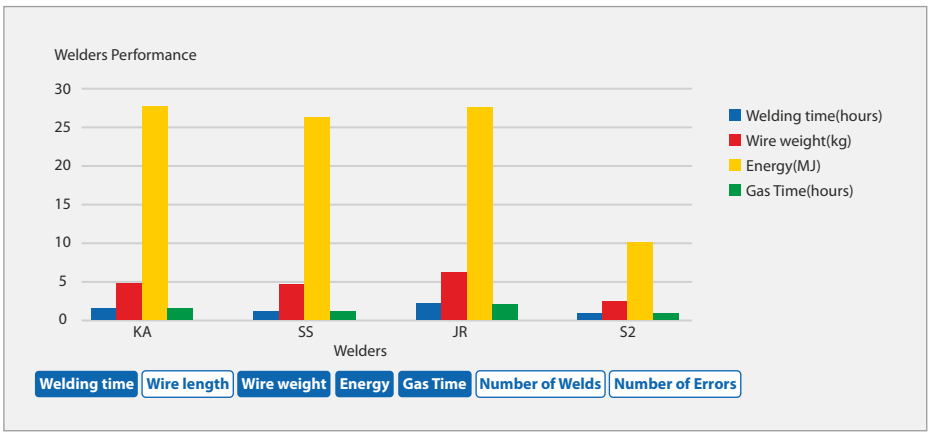
A WeldUniverse a hegesztőmunkatársak egymás közötti összehasonlítását is lehetővé teszi, és részletesebb betekintést nyújt az egyes munkatársak hatékonyságába, a gép használatába, illetve a hibák számába.











Egyedi helyszín- és igényfelmérés

A hegesztőív idejének figyelemmel kísérése, valamint a felhasznált energia, hegesztőhuzal mennyiségi adatainak összevetés automatikusan elvezet az optimalizált gyártás lépéseihez. Mivel a rendszer kiépítése minden esetben egyedi helyszín- és igény-felmérést kíván további információért kérje bizalommal valamelyik kollégánk segítségét!

Welbee wolfram elekódás hegesztőgép széria

AWI csúcs gépek

A wolfram elektródás Welbee készülékek teljesen új fejlesztésű modelljei a palettánknak. Ami elsőre szembetűnik az természetesen a Welbee MIG/MAG áramforrások már ismert formavilága. A "doboz" nem véletlenül olyan amilyen, hiszen ezek a csúcs AWI gépek is megkapták a hőcserélős porzárt elektronika hűtést ami jó ideje bizonyít már nehéz ipari körülmények között a fogyó elektródás testvéreikben.

Ez csak az egyik oka annak, hogy szükség volt a szélesebb géptestre de a fontosabb ok a Dual Inverter technológia.

A berendezések az alábbi módokban képesek dolgozni: normál AC és DC, impulzus AC és DC, illetve AC/DC hybrid impulzusos váltóáramú hegesztéssel is ami alumínium anyagok hegesztése során egyesíti a negatív polaritás beégési tulajdonságait a pozitív polaritás anyag tisztító hatásával mindamellett, hogy a wolfram elektróda formája változatlan. A maximális AC impulzus frekvencia egészen egyedülálló, 500 Hz!

Miért jó ez? Ezzel a géppel lehetőség nyílik olyan vékony alumínium anyagok hegesztésére amiket eddig más eljárásokkal munkáltak meg. A legkisebb beállítható áramerősség 5 amper az 500Hz-es AC impulzus mellé. Ennek eredménye hogy akár 0.2mm-es anyagvastagságú lemezek is gyönyörűen összehegeszthetőek.

A teljesítménye miatt természetesen vízhűtéses a munkakábel ami egy potméteres, hegesztés közben is állítható kiegészítő. Ezen felül egy gomb nyomásra lehetősége nyílik a hegesztőnek plusz egy – a főáramtól független – áramerősség használatára amit pisztoly nyomógombjával tud aktiválni vagy a főáramra visszaváltani.

Welbee-A350P

AWI		Welbee-A350P	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		3 x 400 V / 50-60 Hz	AC AC impulzus DC DC impulzus AC/DC AC/DC hybrid impulzus
Feszültség lomha		20 A	
Hegesztőáram		2 - 350 A	
Bekapcsolási idő	40%	350 A	
	100%	283 A	
Hegesztő feszültség		12 - 45 V	
Frkvencia tartomány	DC	999 Hz-ig	
	AC	500 Hz-ig	
Súly		75,0 kg	
Memória tárhely	program	100 db	

Welbee-T500P

AWI		Welbee-T500P	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		3 x 400 V / 50-60 Hz	AC AC impulzus DC DC impulzus AC/DC AC/DC hybrid impulzus
Feszültség lomha		20 A	
Hegesztőáram		2 - 500 A	
Bekapcsolási idő	60%	320 A	
	100%	283 A	
Hegesztő feszültség		15,5 - 45 V	
Frkvencia tartomány	DC	999 Hz-ig	
	AC	500 Hz-ig	
Súly		85,0 kg	
Memória tárhely	program	100 db	

VARTIG
AWI hordozható hegesztőkészülékek

Bevezetés

A Vartig áramforrások alkalmasak wolfram, (AWI) illetve bevont elektródával (MMA) történő hegesztésre. Innovatív kezelőpanellel rendelkeznek amelyek lehetővé teszik a hegesztési paraméterek könnyű digitális beállítását. A LED kijelzőkkel nyomon követhető a teljes hegesztési folyamat. A gépcsalád nagyon széles felhasználhatósága miatt jól alkalmazható a ipari műhelyektől helyszíni munkákig bárhol. Szerkezeti acél, rozsdamentes acél és alumínium minőségi hegesztésére ajánljuk őket.

Hegesztési eljárások

MMA hegesztés bevont elektródával
- Rutilos elektródával
- Bázikus elektródával

AWI-DC hegesztés Wolfram elektródával
- DC egyenirányú hegesztőáram
- Minden anyag hegesztésére alkalmas, alumínium ötvözetek kivételével
- Magas minőségű varrat és varratkép
- A legigényesebb hegesztési feladatokhoz alkalmazandó
- Szakértelmet igénylő eljárás

AWI-AC hegesztés Wolfram elektródával (AC/DC modellek)
- AC hegesztőáram
- Alumínium ötvözetek hegesztésére alkalmas
- Szakértelmet igénylő eljárás

AWI impulzus hegesztés
- AWI AC impulzus vagy DC impulzus eljárás, a legmagasabb követelményekhez
- Ellenőrzött energia-bevitel hegesztés közben
- Vékony anyagok hegesztésére alkalmazható
- A hegesztés felülete nagyon esztétikus
- Szakértelmet igénylő eljárás

Készülék funkciók és tulajdonságok

HOT START (MMA)
A HOT START funkció nagyobb hegesztőáramot állít az ívgyújtás pillanatában, így segíti elkerülni a különösen hideg és/vagy vastag anyagok hegesztésekor gyakori kezdési kötéshibákat.

ANTI STICKING (MMA)
A hegesztőáram automatikusan csökken és/vagy kikapcsol az elektróda tapadásánál, ezzel jelentősen csökken a hegedés mértéke, és az elektróda könnyen eltávolítható.

HF (nagy frekvenciás) érintés nélküli gyújtás (AWI)
A HF - nagyfrekvenciás gyújtás nagyfrekvenciás feszültség révén, a Wolfram-elektróda és a munkadarab közötti villamos áthúzással jön létre. Alkalmazásának előnye, hogy nem szükséges a Wolfram-elektródát a munkadarabhoz érinteni, így kizárt az elektróda mechanikai sérülése.

2 és 4-taktusos működés (AWI)
2 taktus: a hegesztőpisztoly gombjának megnyomásával elindul a hegesztési folyamat elengedésével pedig le is zárul. Rövid varratok készítéséhez ajánljuk, a gáz elő/utó fúvás, a hegesztőáram fel/le futási idő beállítható de kezdő és krater-áramerősség nem.
4 taktus: A hegesztőpisztoly kapcsolójának nyomásával elindul a gáz előfuvása, ívgyújtás és a kezdő áramerősségre való felfutás. A gomb felengedésével a hegesztőáram fel/le fut a beállított fő áramerősségre. A kráterfeltöltő áram aktiválásához és a hegesztési művelet befejezéséhez ismét meg kell nyomni a hegesztőpisztoly gombját. Ekkor a gáz utóöblítés automatikusan a beállított ideig aktív.

Impulzus hegesztés
Az impulzushegesztés lényege, hogy a hegesztőáram nagyságát impulzusszerűen változtatjuk. Kisebb hőbevitelt és szabályozott ívet tesz lehetővé. A VARTIG hegesztőgépek háromfajta impulzus frekvenciát adnak: Synergikus, azaz a beállított paraméterek alapján hozzárendelt impulzus érték, FAST-gyors és ULTRAFAST – ultra gyors impulzus frekvencia.

Bi-LEVEL funkció
Hegesztés közben a pisztoly gombját röviden megnyomva két előre beállított fő hegesztőáram között történő váltogatást tesz lehetővé. Különböző pozíciók vagy vastagságok esetén a gyors paraméterváltás lehetséges. A két főáram teljesen független a kezdő és krater-feltöltő áramerősségektől.

VRD
Feszültségcsökkentő funkció. A berendezés üresjárási feszültségét 12V alá csökkenti, ezáltal veszélyes környezetben is lehetővé teszi a biztonságos munkavégzést.

PFC
Hálózati áramszabályozás. A PFC egység a hálózati áramot szinusz hullámmá alakítja, ezáltal megszűri a hálózati zajokat, amely lehetővé teszi a berendezés teljes terhelésű használatát 16A biztosítóról is. A generátorokról történő üzemeltetés is biztonságosabbá válik.

VARTIG 201 DC

AWI DC		VARTIG 201 DC	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		230 V / 50-60 Hz	DC DC impulzus MMA
Feszültség lomha		16 A	
Hegesztőáram	AWI DC	5 - 200 A	
Bekapcsolási idő	25%	200 A	
	100%	120 A	
Hegesztőáram	MMA	5 - 160 A	
Elektróda átmérő	Ø	1,5 - 3,25 mm	
Súly		7,5 kg	
Munkakábel típusa		Potméteres, gázhűtésű	

VARTIG 221 DC

AWI DC		VARTIG 221 DC	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		230 V / 50-60 Hz	DC DC impulzus MMA
Feszültség lomha		16 A	
Hegesztőáram	AWI DC	5 - 220 A	
Bekapcsolási idő	25%	220 A	
	100%	160 A	**Opcionális kiegészítők**
Hegesztőáram	MMA	5 - 180 A	
Elektróda átmérő	Ø	1,5 - 4 mm	Vízhűtés 4 m helyett, 8 m hosszú munkakábel
Súly		14 kg	
Munkakábel típusa		Potméteres, gázhűtésű	

VARTIG 301 DC

AWI DC		VARTIG 301 DC	Hegesztési eljárások
Hálózati feszültség		230 V / 50-60 Hz	DC DC impulzus MMA
Feszültség lomha		16 A	
Hegesztőáram	AWI DC	5 - 300 A	
Bekapcsolási idő	25%	300 A	
	100%	210 A	**Opcionális kiegészítők**
Hegesztőáram	MMA	10 - 250 A	
Elektróda átmérő	Ø	1,5 - 5 mm	Vízhűtés 4 m helyett, 8 m hosszú munkakábel
Súly		17,5 kg	
Munkakábel típusa		Potméteres, gázhűtésű	

VARTIG 211 AC/DC

AWI AC/DC		VARTIG 211 AC/DC
Hálózati feszültség		230 V / 50-60 Hz
Feszültség lomha		16 A
Hegesztőáram	AWI AC/DC	5 - 220 A
Bekapcsolási idő	30%	200 A
	100%	120 A
Hegesztőáram	MMA	5 - 180 A
Elektróda átmérő	Ø	1,5 - 4 mm
Súly		15,5 kg
Munkakábel típusa		Potméteres, gázhűtésű

Hegesztési eljárások

DC
DC impulzus
AC
AC impulzus

Opcionális kiegészítők

Vízhűtés
4 m helyett, 8 m hosszú munkakábel

VARTIG 301 AC/DC

AWI AC/DC		VARTIG 301 AC/DC
Hálózati feszültség		230 V / 50-60 Hz
Feszültség lomha		16 A
Hegesztőáram	AWI AC/DC	5 - 300 A
Bekapcsolási idő	35%	300 A
	100%	210 A
Hegesztőáram	MMA	10 - 250 A
Elektróda átmérő	Ø	1,5 - 5 mm
Súly		19 kg
Munkakábel típusa		Potméteres, gázhűtésű

Hegesztési eljárások

DC
DC impulzus
AC
AC impulzus

Opcionális kiegészítők

Vízhűtés
4 m helyett, 8 m hosszú munkakábel

www.daihenvarstroj.hu

TECHNIK-ART'94 Kft.
HEGESZTÉS - VÁGÁS - ROBOTIZÁCIÓ