

ROBO



Produktkatalog 1.1/V1



Erst die Peripherie komplettiert die Rationalisierungslösung eines Roboterarbeitsplatzes.

Bereits Ende der 70er Jahre hat ABICOR BINZEL, parallel zur Einführung der ersten Roboter in der Automobilfertigung, mit der Entwicklung von Systemen für das Schweißen mit Robotern begonnen.

Heute verfügt ABICOR BINZEL über eine abgerundete Produktpalette von Roboterbrennern und Roboterperipherieprodukten, die weltweit erfolgreich rund um die Uhr im Einsatz sind.

Produktbegleitend steht ein Team von Spezialisten, sowohl im Stammhaus als auch in den Tochtergesellschaften, für problem- und kundenspezifische Lösungen bereit. Ein After-Sales-Service, der neben der Installation, Inbetriebnahme und individuell abgestimmten Schulungen auch die Unterstützung und Optimierung des Fertigungsprozesses beinhaltet. Schnelle Ersatzteilversorgung und Reparaturen, auch vor Ort, inbegriffen.

Technologische Trends erkennen und umzusetzen ist eine der Stärken des Unternehmens.

Roboterschweißen automatisiert – mit ABICOR BINZEL

Gegründet 1945 spezialisierte sich die Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG sehr früh auf die Entwicklung und Produktion von Schutzgas-Schweiß- und Schneidbrennern für die Verfahren MIG/MAG, WIG/TIG und Plasma.

Zahlreiche patentierte Entwicklungen prägen nachhaltig die Welt des Schweißens und Schneidens und setzen internationale Standards.

Mit über 30 Tochtergesellschaften, mehr als 20 Exklusivvertriebspartnern und weltweit über 900 Mitarbeitern, ist die ABICOR BINZEL Gruppe in mehr als 50 Ländern vertreten.

Gefertigt wird im Stammhaus und in Dresden, sowie in den USA, Brasilien, Indien und China.

1997 wurde weltweit die Dachmarke ABICOR als Ausdruck einer Unternehmensstrategie etabliert, die auf Innovation und Globalisierung setzt und eine klare Markenpolitik verfolgt.

Inhalt

MIG/MAG-Schweißbrenner

- MIG/MAG-Schweißbrenner-System „ABIROB® A ECO“ luftgekühlt
ABIROB® A300 / ABIROB® A360 / ABIROB® A500 Seite 04–07
- MIG/MAG-Schweißbrenner-System „VTS-Interlock“ flüssiggekühlt
ROBO VTS 290 / ROBO VTS 500 TS Seite 08–11
- MIG/MAG-Schweißbrenner-System „WH und WH-PP“ flüssiggekühlt
ROBO WH 242 D / ROBO WH W500 / ROBO WH 652 D TS Seite 12–15

WIG-Schweißbrenner

- WIG-Schweißbrenner-System „ABITIG® WH“ flüssiggekühlt
ABITIG® WH 220 W / ABITIG® WH 400 W Seite 16–19

Roboter-Peripherie

- **Roboterhalterung „CAT2“** Seite 20–21
Kollisionen locker wegstecken ...
- **Brennerreinigungsstation „BRS-CC“** Seite 22–23
Connect & clean ...
- **Frontinjektor „ABIROB® TMS-VI“** Seite 24
Reduziert die Schweißspritzer-Anhaftung ...
- **Drahtabschneidevorrichtung „DAV“** Seite 25
Der gute Schnitt ...
- **Brennerhalswechselsystem „ATS-Rotor“** Seite 26–27
Work around the clock ...

Schweißzubehör

- Anti-Spritzerschutzmittel, Reinigungsfilze, Kühlmittel, etc. Seite 28–29

Kühlgeräte

- WK 23 / WK 43 Seite 30

MIG/MAG-Schweißbrenner-System „ABIROB® A ECO“ luftgekühlt

„Luftgekühlt und effektiv ...“

Die ABIROB® A ECO-Produktlinie – innovativ in der Konzeption, richtungsweisend in der Standardisierung – gewährleistet durch ihren robusten Aufbau und einfaches Handling einen fortdauernd präzisen und wirtschaftlichen Schweißprozess.

- Einfache und kompakte Modulbauweise – servicefreundlich
- Schlankes Design – optimale Zugänglichkeit

- Hohe Stabilität und Reproduzierbarkeit – maximale TCP-Sicherheit selbst bei einem „Crash“
- Innovatives Interlock-System – Schlauchpaketwechsel einfach und schnell bei gleichbleibendem TCP
- Drei Leistungsgrößen – 300 A, 360 A & 500 A (bei 100 % ED)



ABIROB® A300

NEU

ABIROB® A360

ABIROB® A500

Halter
starr

Schlauchpaket

ABIROB® A300

Technische Daten nach EN 60 974-7:

Belastung:	300 A CO ₂ 250 A Mischgas M21 nach DIN EN 439
Einschaltdauer:	100 %
Draht-Ø:	0,8-1,4 mm

ABIROB® A360

Technische Daten nach EN 60 974-7:

Belastung:	360 A CO ₂ 290 A Mischgas M21 nach DIN EN 439
Einschaltdauer:	100 %
Draht-Ø:	0,8-1,4 mm

ABIROB® A500

Technische Daten nach EN 60 974-7:

Belastung:	500 A CO ₂ 400 A Mischgas M21 nach DIN EN 439
Einschaltdauer:	100 %
Draht-Ø:	0,8-1,6 mm

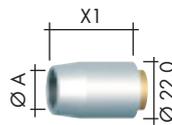
Brennerhals Typ	Bestell-Nr.			
	0°	22°	35°	45°
ABIROB® A300	-	-	-	980.1146.1
ABIROB® A360	980.1023	980.1024	980.1025	980.1026
ABIROB® A500	980.1012	980.1013	980.1014	980.1015

Verschleiß- und Ausrüstteile gehören nicht zum Lieferumfang! Bitte separat und anwendungsbezogen bestellen!

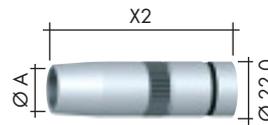
ABIROB® A300, ABIROB® A360, ABIROB® A500

Verschleißteile

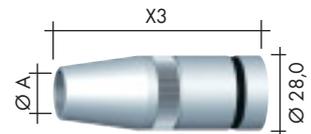
ABIROB® A300



ABIROB® A360



ABIROB® A500



Gasdüse Flaschenform (VE=5)	Ø A	X1		X2		X3	
„FLUSH“ ¹⁾	Ø 12,0	-	-	68,0 mm	145.0599	-	-
„RECESS“ (- 2,0 mm) ²⁾	Ø 12,0	-	-	70,0 mm	145.0600	-	-
„STICK OUT“ (+ 3,0 mm) ³⁾	Ø 12,0	-	-	65,0 mm	145.0601	-	-
„FLUSH“ ¹⁾	Ø 14,0	-	-	68,0 mm	145.0618	75,0 mm	145.0586
„RECESS“ (- 2,0 mm) ²⁾	Ø 14,0	-	-	-	-	77,0 mm	145.0587
„STICK OUT“ (+ 3,0 mm) ³⁾	Ø 14,0	-	-	65,0 mm	145.0619	72,0 mm	145.0588
„FLUSH“ ¹⁾	Ø 14,4	32,0 mm	145.0671.5	-	-	-	-
„STICK OUT“ (+ 3,0 mm) ³⁾	Ø 14,4	29,0 mm	145.0677.5	-	-	-	-
„FLUSH“ ¹⁾	Ø 16,0	-	-	-	-	75,0 mm	145.0583
„RECESS“ (- 2,0 mm) ²⁾	Ø 16,0	-	-	-	-	77,0 mm	145.0584
„STICK OUT“ (+ 3,0 mm) ³⁾	Ø 16,0	-	-	-	-	72,0 mm	145.0585

Gasdüse Konisch (VE=5)	Ø A	X1		X2		X3	
„FLUSH“ ¹⁾	Ø 13,0	-	-	-	-	75,0 mm	145.0589
„RECESS“ - 2,0 mm ²⁾	Ø 13,0	-	-	-	-	77,0 mm	145.0590
„STICK OUT“ + 3,0 mm ³⁾	Ø 13,0	-	-	-	-	72,0 mm	145.0591
„FLUSH“ ¹⁾	Ø 14,0	-	-	68,0 mm	145.0595	-	-
„RECESS“ - 2,0 mm ²⁾	Ø 14,0	-	-	70,0 mm	145.0596	-	-
„STICK OUT“ + 3,0 mm ³⁾	Ø 14,0	-	-	65,0 mm	145.0597	-	-
„FLUSH“ ¹⁾	Ø 16,0	-	-	68,0 mm	145.0592	75,0 mm	145.0580
„RECESS“ - 2,0 mm ²⁾	Ø 16,0	-	-	70,0 mm	145.0593	77,0 mm	145.0581
„STICK OUT“ + 3,0 mm ³⁾	Ø 16,0	-	-	65,0 mm	145.0594	72,0 mm	145.0582

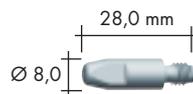
¹⁾ FLUSH =
Stromdüse
bündig



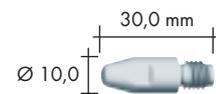
²⁾ RECESS =
Stromdüse
zurückstehend



³⁾ STICK OUT =
Stromdüse
vorstehend

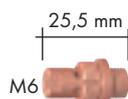


M6

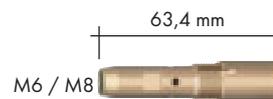


M8

Stromdüse (VE=10)	Ø	M6	M8
CuCrZr	Ø 0,8	147.0054	147.0117
versilbert	Ø 0,9	147.0172	147.0217
	Ø 1,0	147.0245	147.0316
	Ø 1,2	147.0382	147.0445
	Ø 1,4	147.0519	147.0536
	Ø 1,6	-	147.0590



M6



M6 / M8



M6 / M8

Düsenstock (VE=5 / 10)

Düsenstock (VE=5 / 10)	M6	M6 / M8	M6 / M8
M6	142.0171 (VE=10)	142.0160	142.0159
M8	-	142.0163	142.0158
M6 (Cu)	-	142.0196	-
M8 (Cu)	-	142.0170	142.0169 (VE=10)

MIG/MAG-Schweißbrenner-System „ABIROB® A ECO“ luftgekühlt

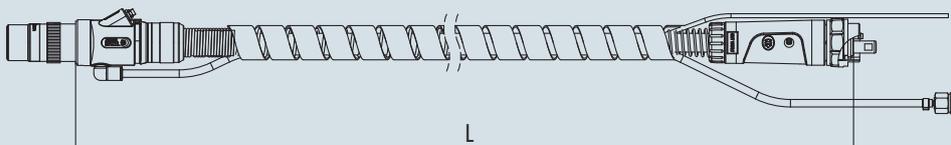
Schlauchpakete und Zubehör

Schlauchpakete kpl.

Länge	L=1,15 m	L=1,20 m	L=1,30 m	L=1,45 m	L=1,60 m	L=2,15 m	L=3,15
Bestell-Nr.	980.1066	980.1067	980.1068	980.1069	980.1070	980.1097	980.1098

Die Steuerleitung ist maschinenseitig nicht konfiguriert. Stromquellenspezifische Ausführungen auf Anfrage.
Im Lieferumfang enthalten ist die Spirale Stahl rot 0,8-1,2 mm. Andere Ausführungen bitte separat bestellen.

Maß „L“



Liner



		bis L=1,6 m ²⁾	bis L=3,15 m ²⁾	L=10,0 m ³⁾	Spannzange für Spirale
Spirale Stahl rot ¹⁾	Ø 0,8-1,2	124.0145	124.0146	124.0159	131.0012
Spirale Stahl weiß ¹⁾	Ø 1,4-1,6	124.0147	124.0148	124.0160	131.0011

Halter zur Anbindung

■ an die Roboterhalterung CAT2

Klemmhalter

Individuelle
TCP-Definition ⁴⁾



Segmenthalter

Vordefinierte
Winkeleinteilung
in 15°-Schritten ⁴⁾



Halter starr

Fest definierter
TCP ⁴⁾



■ direkt an den Roboter ⁵⁾

RTM-Halter

Für Roboter mit
integrierter Anti-
Kollisions-Software,
Winkeleinteilung in
15°-Schritten ⁴⁾



¹⁾ Spirale Stahl rot und Stahl weiß (isoliert) für den Einsatz von unlegierten und niedriglegierten Stählen. Die komplett isolierte Drahtführung verhindert Beschädigungen durch „Mikro-Lichtbögen“ auf dem Draht. Der somit optimale Stromübergang im Kontaktrohr verbessert den Schweißprozess. Für Stromquellen mit optionaler Schweißdraht-Sensorik ist die isolierte Stahlschleife obligatorisch einzusetzen. Liner für Aluminium- und Sonderdrähte auf Anfrage.

²⁾ Inklusive 1x Spannzange

³⁾ Zur individuellen Fertigung inklusive 2x Spannzange

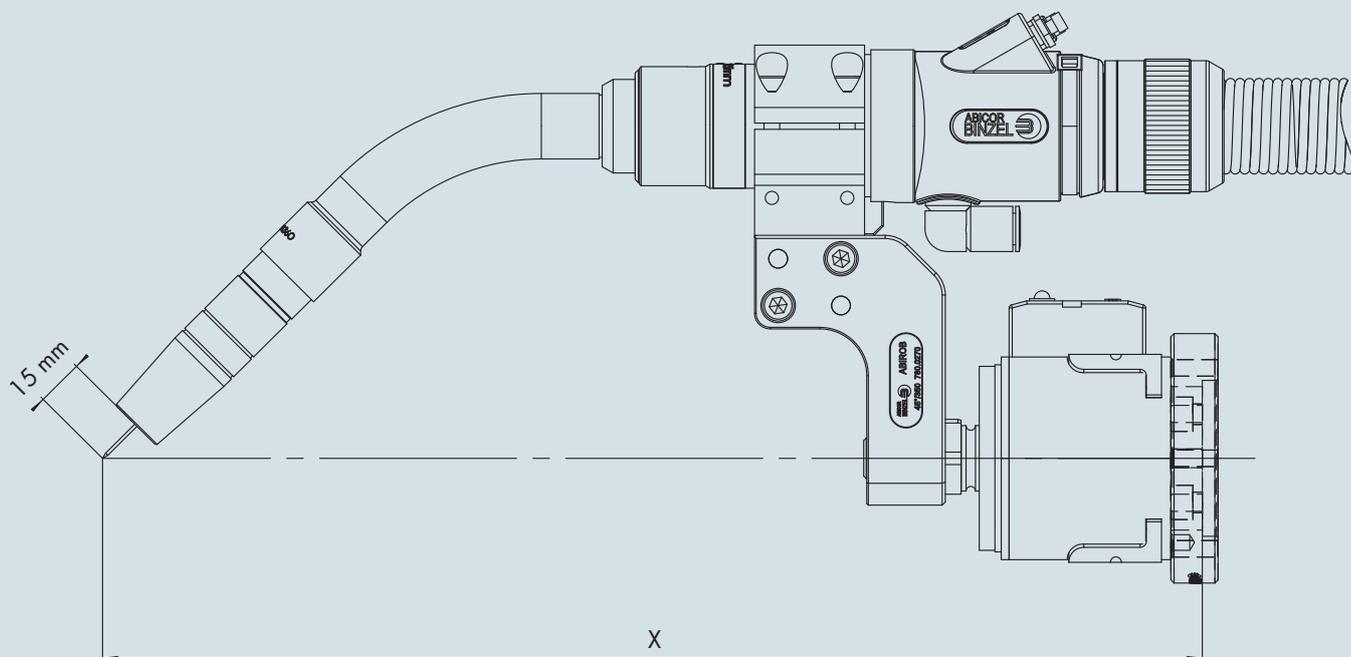
⁴⁾ Bestell-Nr.: siehe Tabelle Seite 7

⁵⁾ Zwischenflansche finden Sie auf Seite 21.

ABIROB® A300, ABIROB® A360, ABIROB® A500

Maßskizzen und Einstellvorrichtungen

ABIROB® A ECO Prinzipdarstellung mit starrem Halter



Halter Typ	Brenner	Biegeradius	X	Y	Bestell-Nr.
Klemmhalter	ABIROB® A300	45°	422	0	780.0259
	ABIROB® A360 / A500	22°	366	0	780.0259
	ABIROB® A360 / A500	35°	351	0	780.0259
	ABIROB® A360 / A500	45°	338	0	780.0259
Segmenthalter	ABIROB® A360 / A500	22°	variabel in 15°-Schritten		780.0184
	ABIROB® A360 / A500	35°	variabel in 15°-Schritten		780.0184
	ABIROB® A300 / A360 / A500	45°	variabel in 15°-Schritten		780.0184
Halter strarr	ABIROB® A360 / A500	22°	350	0	780.0268
	ABIROB® A360 / A500	35°	350	0	780.0272
	ABIROB® A360 / A500	45°	350	0	780.0270
RTM-Halter	ABIROB® A360 / A500	22°	variabel in 15°-Schritten		780.0195
	ABIROB® A360 / A500	35°	variabel in 15°-Schritten		780.0195
	ABIROB® A300 / A360 / A500	45°	variabel in 15°-Schritten		780.0195

Weitere Halter auf Anfrage.



Einstellvorrichtung für Brennertyp	für Brenner-Geometrie	Bestell-Nr.
ABIROB® A300	45°	837.0600
ABIROB® A360 / A500	0° / 22° / 45°	837.0500
ABIROB® A360 / A500	35°	837.0514

MIG/MAG-Schweißbrenner-System „VTS-Interlock“ flüssiggekühlt

„Servicefreundlich, stabil, flexibel ...“

VTS-Interlock – das Schweißbrenner-System von ABICOR BINZEL für das universelle, automatisierte MIG/MAG-Schweißen – ermöglicht den einfachen und flexiblen Brenneinsatz unterschiedlicher Baugrößen und Geometrien bei wechselnden Schweißaufgaben. Genormte Schnittstellen – an allen VTS-Modulen identisch – garantieren ein Optimum an Austauschbarkeit sowie eine TCP-sichere Installation am Roboter oder an der Schweißvorrichtung.

Die reproduzierbare Brennerposition durch Interlock-Verbindung „Nut- und Passfeder“, der einfach zu wechselnde, crashstabile Brennerhals und die langlebigen, leicht austauschbaren Schlauchpakete demonstrieren die hohe Servicefreundlichkeit des Systems.

- Flexible und schnelle Anpassung an wechselnde Schweißaufgaben
- Genormte Schnittstelle – Interlock-Verbindung
- Reproduzierbare Brennerposition
- Flüssiggekühlt bis 500 A
- Technisch ausgereift und 100 % zuverlässig



„Reproduzierbare Schnittstelle“
Interlock Verbindung



VTS-Schlauchpaket



ROBO VTS 290

ROBO VTS 500TS

ROBO VTS 290

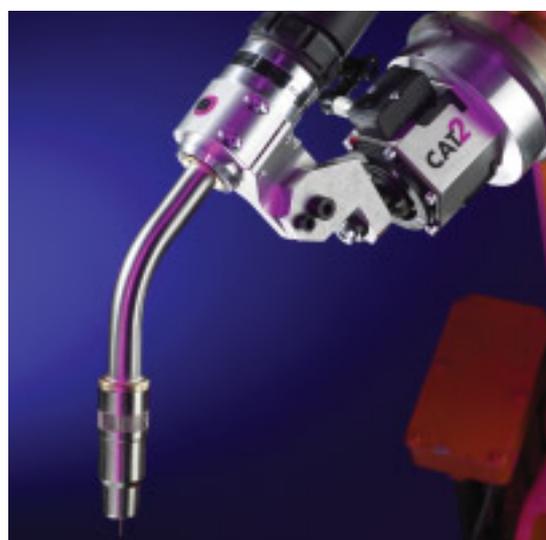
Technische Daten nach EN 60 974-7:

Belastung: 290 A Mischgas
M21 nach DIN EN 439
Einschaltdauer: 100 %
Draht-Ø: 0,8-1,2 mm

ROBO VTS 500TS

Technische Daten nach EN 60 974-7:

Belastung: 500 A Mischgas
M21 nach DIN EN 439
Einschaltdauer: 100 %
Draht-Ø: 0,8-1,6 mm



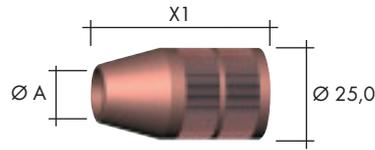
Brennerhals Typ	Bestell-Nr.			
	0°	22°	35°	45°
ROBO VTS 290	-	785.5050	-	785.5091
ROBO VTS 500TS	785.5101	785.5102	785.5103	785.5104

Verschleiß- und Ausrüstteile gehören nicht zum Lieferumfang! Bitte separat und anwendungsbezogen bestellen!

ROBO VTS 290, ROBO VTS 500TS

Verschleißteile

ROBO VTS 290



ROBO VTS 500TS



Gasdüse Flaschenform (VE=10)

	Ø A	X1		Ø B	X2	
„RECESS“ (- 2,6 mm) ²⁾	Ø 13,0	-	-	Ø 13,0	77,0 mm	145.0556
„RECESS“ (- 1,1 mm) ²⁾	Ø 13,0	-	-	Ø 13,0	75,5 mm	145.0479
„RECESS“ (- 2,6 mm) ²⁾	Ø 15,5	-	-	Ø 15,5	77,0 mm	145.0480
„RECESS“ (- 1,1 mm) ²⁾	Ø 15,5	-	-	Ø 15,5	75,5 mm	145.0544
„STICK OUT“ (+ 2,4 mm) ³⁾	Ø 15,5	-	-	Ø 15,5	72,0 mm	145.0466

Gasdüse Konisch (VE=10)

	Ø A	X1		Ø B	X2	
„RECESS“ (- 1,0 mm) ²⁾	Ø 13,0	48,5 mm	145.0564	Ø 13,0	-	-
„STICK OUT“ (+ 3,0 mm) ³⁾	Ø 13,0	44,5 mm	145.0495	Ø 13,0	-	-
„STICK OUT“ (+ 3,0 mm) ³⁾	Ø 15,5	44,5 mm	145.0494	Ø 15,5	-	-
„RECESS“ (- 1,1 mm) ²⁾	Ø 15,5	-	-	Ø 15,5	75,5 mm	145.0553
„STICK OUT“ (+ 1,9 mm) ³⁾	Ø 15,5	-	-	Ø 15,5	72,5 mm	145.0568

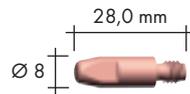
1) FLUSH =
Stromdüse
bündig



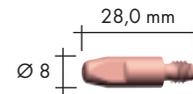
2) RECESS =
Stromdüse
zurückstehend



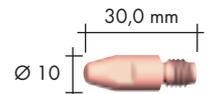
3) STICK OUT =
Stromdüse
vorstehend



M6



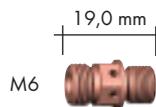
M6



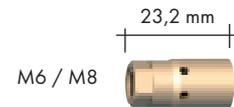
M8

Stromdüse (VE=10)

	Ø				
CuCrZr	Ø 0,8	140.0054	140.0054	140.0117	
	Ø 0,9	140.0172	140.0172	140.0217	
	Ø 1,0	140.0245	140.0245	140.0316	
	Ø 1,2	140.0382	140.0382	140.0445	
	Ø 1,4	-	-	140.0536	
	Ø 1,6	-	-	140.0590	



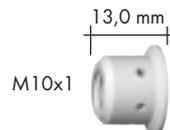
M6



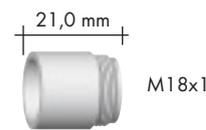
M6 / M8

Düsenstock (VE=10)

M6	785.5052	142.0133
M8	-	142.0117



M10x1



M18x1

Gasverteiler (VE=10)

Spritzerschutz (VE=10)

Gasverteiler

Spritzerschutz

Standard	962.0657	146.0054
Hochhitzebeständig	962.1341 (Keramik)	146.0059

Neck-liner



	Ø		
für Stahl	Ø 0,8-1,2	149.0004	149.0040
	Ø 1,4-1,6	-	149.0043
für Alu	Ø 0,8-1,2	149.0013	149.0045
	Ø 1,4-1,6	-	149.0047

MIG/MAG-Schweißbrenner-System „VTS-Interlock“ flüssiggekühlt

Schlauchpakete und Zubehör

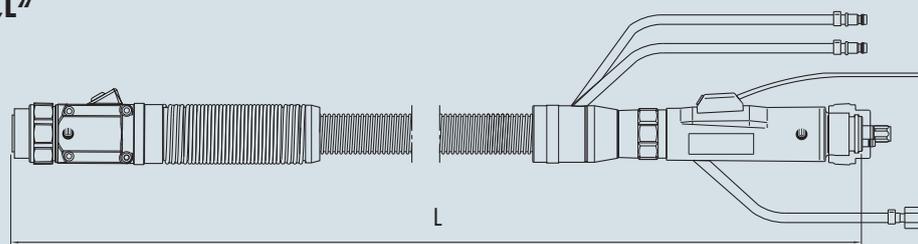
Hybrid-Schlauchpaket kpl.

mit Bikox-Stromkabel für verbesserte Kühlung und optimale Standzeiten

Länge	L=1,10 m	L=1,20 m	L=1,35 m	L=1,50 m	L=2,00 m	L=2,65 m	L=3,00 m
Bestell-Nr.	785.8020	785.8017	785.8021	785.8018	785.8023	785.8024	785.8025

Die Steuerleitung ist maschinenseitig nicht konfiguriert. Stromquellenspezifische Ausführungen auf Anfrage.
Im Lieferumfang enthalten ist die Spirale Stahl rot 0,8-1,2 mm. Andere Ausführungen bitte separat bestellen.

Maß „L“



Liner



		bis L=2,0 m ³⁾			bis L=3,15 m ³⁾		L=10,0 m ⁴⁾		Spannzange / Nippel für Spirale
		Ø 0,8-1,2	124.0145	124.0146	124.0159	131.0012	131.0011		
Spirale Stahl rot ¹⁾	Ø 0,8-1,2	124.0145	124.0146	124.0159	131.0012				
Spirale Stahl weiß ¹⁾	Ø 1,4-1,6	124.0147	124.0148	124.0160	131.0011				
PA-Seele ²⁾	Ø 0,8-1,2	128.0039	128.0012	128.0036	131.0001				
	Ø 1,4-1,6	128.0040	128.0020	128.0038	131.0002				

Halter zur Anbindung

■ an die Roboterhalterung CAT2

Klemmhalter
Individuelle
TCP-Definition ⁵⁾



Segmenthalter
Vordefinierte
Winkeleinteilung
in 15°-Schritten ⁵⁾



Halter starr
Fest definierter
TCP ⁵⁾



■ direkt an den Roboter ⁶⁾



RTM-Halter
Für Roboter mit
integrierter Anti-
Kollisions-Software,
Winkeleinteilung in
15°-Schritten ⁵⁾

¹⁾ Spirale Stahl rot und Stahl weiß (isoliert) für den Einsatz von unlegierten und niedriglegierten Stählen. Die komplett isolierte Drahtführung verhindert Beschädigungen durch „Mikro-Lichtbögen“ auf dem Draht. Der somit optimale Stromübergang im Kontaktröhre verbessert den Schweißprozess. Für Stromquellen mit optionaler Schweißdraht-Sensorik ist die isolierte Stahlspirale obligatorisch einzusetzen. Liner für Aluminium- und Sonderdrähte auf Anfrage.

²⁾ PA-Seele für den Einsatz von Aluminium- und Sonderdrähten. Gute Gleiteigenschaften und Abriebfestigkeit. Anwendungsgrenztemperatur 150° C.

³⁾ Inklusive 1x Spannzange/Nippel

⁴⁾ Zur individuellen Fertigung inklusive 2x Spannzange/Nippel

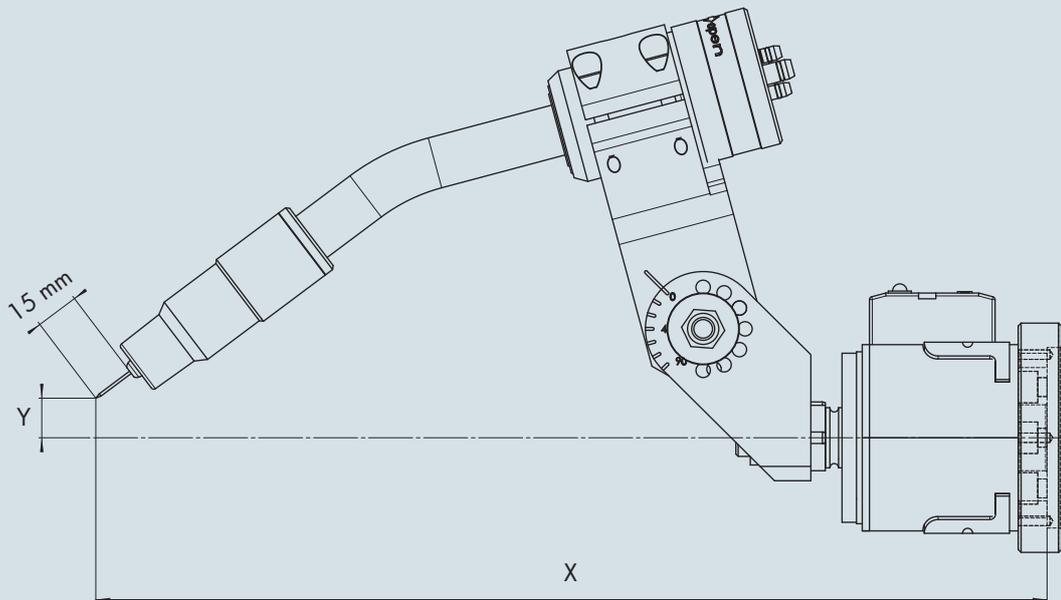
⁵⁾ Bestell-Nr.: siehe Tabelle Seite 11

⁶⁾ Zwischenflansche finden Sie auf Seite 21.

ROBO VTS 290, ROBO VTS 500TS

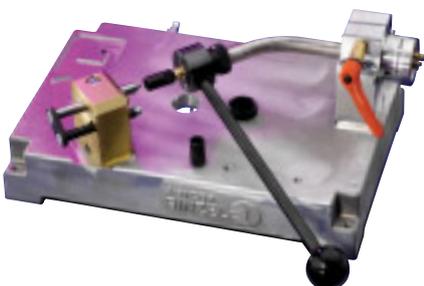
Maßskizzen und Einstellvorrichtungen

ROBO VTS Prinzipdarstellung mit Segmenthalter



Halter Typ	Brenner	Biegeradius	X	Y	Bestell-Nr.
Klemmhalter	VTS 290	22°	354	0	780.0259
	VTS 290	45°	332	0	780.0259
	VTS 500TS	22°	354	0	780.0259
	VTS 500TS	45°	326	0	780.0259
Segmenthalter	VTS 290 / VTS 500TS	22°	variabel in 15°-Schritten		780.0184
	VTS 290 / VTS 500TS	45°	variabel in 15°-Schritten		780.0184
Halter starr	VTS 500TS	22°	350	0	780.0278
	VTS 500TS	45°	350	0	780.0282
RTM-Halter	VTS 290 / VTS 500TS	22°	variabel in 15°-Schritten		780.0195
	VTS 500TS	35°	variabel in 15°-Schritten		780.0195
	VTS 290 / VTS 500TS	45°	variabel in 15°-Schritten		780.0195

Weitere Halter auf Anfrage.



Einstellvorrichtung für Brennertyp	für Brenner-Geometrie	Bestell-Nr.
ROBO VTS 290	22° / 45°	837.0452
ROBO VTS 500TS	0° / 22° / 45°	837.0464
ROBO VTS 500TS	35°	837.0466

MIG/MAG-Schweißbrenner-System „WH und WH-PP“ flüssiggekühlt

„Schnelle Anpassung an wechselnde Schweißaufgaben ...“

Das ABICOR BINZEL Wechselhals-System ermöglicht das Auswechseln des kompletten Brennerhalses gleicher Bauart, aber auch spezieller Geometrie für andere Schweißpositionen in Sekundenschnelle.

Ebenso wird der Austausch von Strom- und Gasdüse sowie die Überprüfung des TCP ausserhalb der Schweißzelle gelegt. Das erhöht die Verfügbarkeit der Anlage und reduziert Stillstandzeiten.

- Flexible und schnelle Anpassung an wechselnde Schweißaufgaben
- Auch als Push-Pull-System lieferbar
- Flüssiggekühlt bis 550 A
- Technisch ausgereift und 100 % zuverlässig



Wechselkörper WH

Wechselkörper WH-PP

**... vollautomatischer
Brennerhalswechsel –
siehe Seite 26**



ROBO WH 242 D



ROBO WH W500



ROBO WH 652 D TS

ROBO WH 242 D

Technische Daten nach EN 60 974-7:

Belastung:	320 A CO ₂
	280 A Mischgas
	M21 nach DIN EN 439
Einschaltdauer:	100 %
Draht-Ø:	0,8-1,2 mm

ROBO WH W500

Technische Daten nach EN 60 974-7:

Belastung:	550 A CO ₂
	500 A Mischgas
	M21 nach DIN EN 439
Einschaltdauer:	100 %
Draht-Ø:	0,8-1,6 mm

ROBO WH 652 D TS

Technische Daten nach EN 60 974-7:

Belastung:	550 A CO ₂
	500 A Mischgas
	M21 nach DIN EN 439
Einschaltdauer:	100 %
Draht-Ø:	1,0-1,6 mm

Brennerhals Typ	Bestell-Nr.			
	0°	22°	35°	45°
ROBO WH 242 D	962.1314	962.1315	-	962.1316
ROBO WH W500	962.1550	962.1549	962.1551	962.1532
ROBO WH 652 D TS	962.1353	962.1365	-	962.1366

Verschleiß- und Ausrüstteile gehören nicht zum Lieferumfang!
Bitte separat und anwendungsbezogen bestellen!

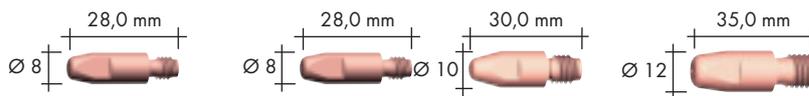
ROBO WH 242 D, ROBO WH W500, ROBO WH 652 D TS

Verschleißteile



Gasdüse Flaschenform (VE=5)	Ø A	X1		X2		X3	
„RECESS“ (- 2,6 mm) ²⁾	Ø 13,0	-	-	77,0 mm	145.0556	-	-
„RECESS“ (- 1,1 mm) ²⁾	Ø 13,0	-	-	75,5 mm	145.0479	-	-
„RECESS“ (- 2,6 mm) ²⁾	Ø 15,5	-	-	77,0 mm	145.0480	-	-
„RECESS“ (- 1,1 mm) ²⁾	Ø 15,5	-	-	75,5 mm	145.0544	-	-
„STICK OUT“ (+ 2,4 mm) ³⁾	Ø 15,5	-	-	72,0 mm	145.0466	-	-

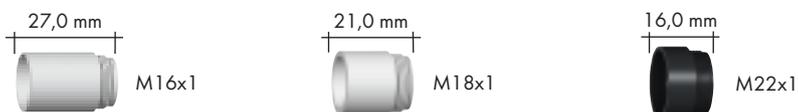
Gasdüse Konisch (VE=5)	Ø A	X1		X2		X3	
„RECESS“ (- 1,0 mm) ²⁾	Ø 13,0	62,0 mm	145.0135	-	-	-	-
„RECESS“ (- 1,1 mm) ²⁾	Ø 15,5	-	-	75,5 mm	145.0553	-	-
„RECESS“ (- 1,0 mm) ²⁾	Ø 15,5	62,0 mm	145.0090	-	-	-	-
„STICK OUT“ (+ 1,9 mm) ³⁾	Ø 15,5	-	-	72,5 mm	145.0568	-	-
„RECESS“ (- 1,0 mm) ²⁾	Ø 18,0	-	-	-	-	84,0 mm	145.0574
„RECESS“ (- 1,0 mm) ²⁾	Ø 21,5	-	-	-	-	84,0 mm	145.0575



Stromdüse (VE=10)	Ø	M6		M6	M8	M10	
CuCrZr	Ø 0,8	140.0054	140.0054	140.0054	140.0117	-	-
	Ø 0,9	140.0172	140.0172	140.0172	140.0217	-	-
	Ø 1,0	140.0245	140.0245	140.0245	140.0316	140.0348	-
	Ø 1,2	140.0382	140.0382	140.0382	140.0445	140.0481	-
	Ø 1,4	-	-	-	140.0536	140.0547	-
	Ø 1,6	-	-	-	140.0590	140.0616	-



Düsenstock (VE=10)		M6	M6 / M8	M10
M6		142.0149	142.0133	-
M8		-	142.0117	-
M10		-	-	142.0145



Spritzerschutz (VE=10)		M16x1	M18x1	M22x1
Standard		146.0066	146.0054	146.0056
Hochhitzebeständig		-	146.0059	146.0069 (Keramik)

Neck-liner

für Stahl	Ø 0,8-0,9	149.0073	149.0226	-
0° / 22°	Ø 1,0-1,2	149.0077	-	149.0080
	Ø 1,4-1,6	-	149.0228	149.0083
für Stahl	Ø 0,8-0,9	149.0075	149.0227	-
35° / 5°	Ø 1,0-1,2	149.0079	-	149.0080
	Ø 1,4-1,6	-	149.0229	149.0083
für Alu	Ø 0,8-1,0	149.0085	149.0230	149.0088
0° / 22°	Ø 1,2-1,6	149.0090	149.0232	149.0093
für Alu	Ø 0,8-1,0	149.0087	149.0231	149.0088
35° / 45°	Ø 1,2-1,6	149.0092	149.0233	149.0093

¹⁾ FLUSH = Stromdüse bündig • ²⁾ RECESS = Stromdüse zurückstehend • ³⁾ STICK OUT = Stromdüse vorstehend
Ansichtsbeispiele der verschiedenen Gasdüsen finden Sie auf den Seiten 5 und 9.

MIG/MAG-Schweißbrenner-System „WH und WH-PP“ flüssiggekühlt

Schlauchpakete

Schlauchpakete „WH“ kpl.

Länge	L=1,05 m	L=1,15 m	L=1,25 m	L=1,45 m	L=1,65 m	L=2,15 m	L=2,65 m	L=3,15 m
Bestell-Nr.	965.2001	965.2002	965.2003	965.2004	965.2005	965.2006	965.2007	965.2008

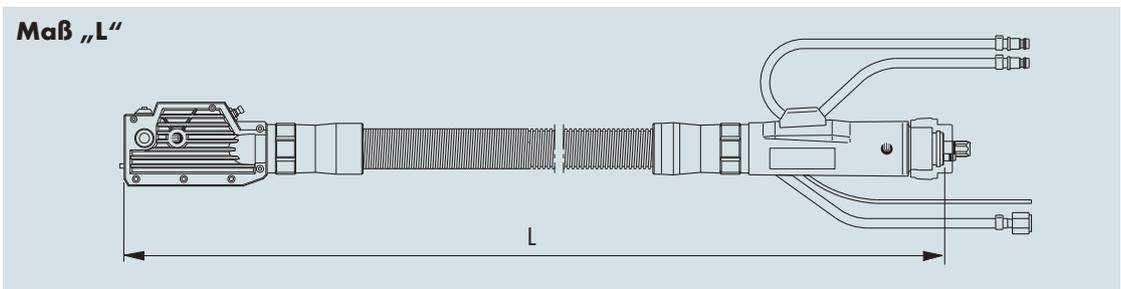
Schlauchpakete „WH-PP“ kpl.

(Getriebeübersetzung $i=17,1:1$ / Motor 42 V DC*)

Länge	L=1,10 m	L=1,50 m	L=1,70 m	L=2,20 m	L=2,70 m	L=3,20 m
Bestell-Nr.	965.4014	965.4015	965.4016	965.4001	965.4002	965.4003

Im Lieferumfang enthalten ist die Spirale Stahl rot 0,8-1,2 mm. Andere Ausführungen bitte separat bestellen.

*Die Steuerleitung ist maschinenseitig nicht konfiguriert. Stromquellenspezifische Ausführungen der Motor-Getriebe-Kombination (24 V / 42 V / 32 V) und Längen über 3,20 m auf Anfrage.



Liner		bis L=1,65 m	bis L=3,20 m	bis L=5,00 m
Spirale Stahl rot ¹⁾	Ø 0,8-1,2	124.0176	124.0111	124.0113
Spirale Stahl BSLblue ¹⁾	Ø 1,4-1,6	124.0136	124.0108	124.0110
PA-Seele ²⁾	Ø 0,8-1,2	128.0039	128.0012	128.0016
	Ø 1,4-1,6	128.0040	128.0020	128.0030

Drahtförderrollen für WH-PP

	Alu (U-Nut)	Universal (V-Nut)
Ø 0,8	961.0017	961.0269
Ø 0,9	961.0056	961.0270
Ø 1,0	961.0018	961.0227
Ø 1,2	961.0019	961.0228
Ø 1,4	-	961.0279
Ø 1,6	961.0020	961.0267

Halter zur Anbindung

■ an die Roboterhalterung CAT2

WH-Standard Halter	Segmenthalter
Individuelle TCP-Definition ³⁾	Vordefinierte Winkerteilung in 15°-Schritten ³⁾



Auch als RTM-Halter verfügbar.

¹⁾ Spirale Stahl rot und Stahl BSLblue (isoliert) für den Einsatz von unlegierten und niedriglegierten Stählen. Die komplett isolierte Drahtführung verhindert Beschädigungen durch „Mikro-Lichtbögen“ auf dem Draht. Der somit optimale Stromübergang im Kontaktröhre verbessert den Schweißprozess. Für Stromquellen mit optionaler Schweißdraht-Sensorik ist die isolierte Stahlspirale obligatorisch einzusetzen. Liner für Aluminium- und Sonderdrähte auf Anfrage.

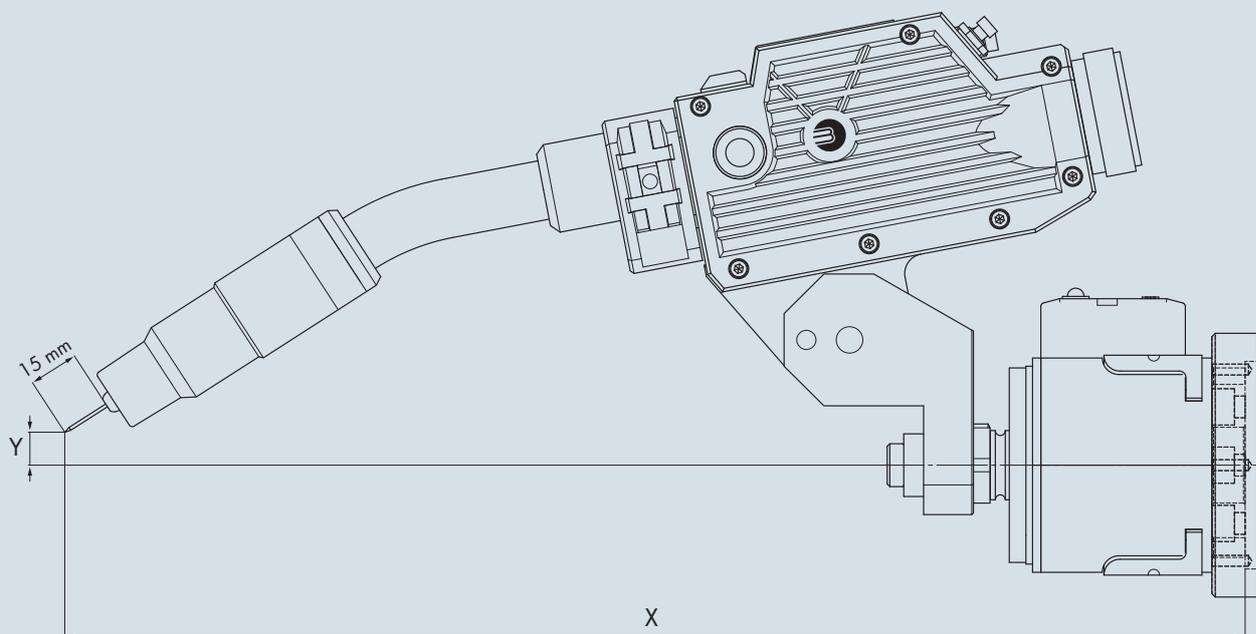
²⁾ PA-Seele für den Einsatz von Aluminium- und Sonderdrähten. Gute Gleiteigenschaften und Abriebfestigkeit. Anwendungsgrenztemperatur 150° C.

³⁾ Bestell-Nr.: siehe Tabelle Seite 15

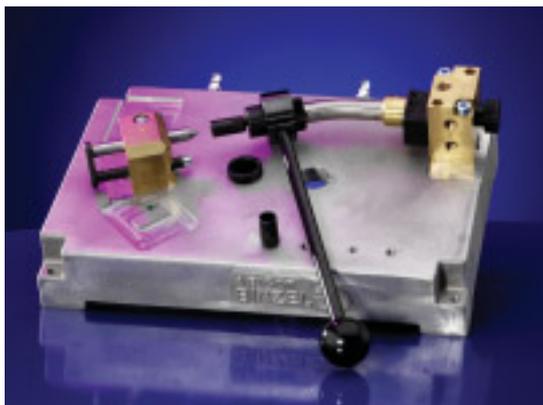
ROBO WH 242 D, ROBO WH W500, ROBO WH 652 D TS

Maßskizzen und Einstellvorrichtungen

ROBO WH Prinzipdarstellung mit Standard Halter



Halter Typ	Brenner	Biegeradius	X	Y	Bestell-Nr.
WH standard verstellbar	WH 242 D	22°	354	0	960.0026
	WH 242 D	45°	349	0	960.0026
	WH W500	22°	354	0	960.0026
	WH W500	45°	349	0	960.0026
	WH 652 D TS	22°	410	0	960.0026
	WH 652 D TS	45°	382	0	960.0026
Segmenthalter WH	WH 242 D	22° / 45°	variabel in 15°-Schritten		780.0146
	WH W500	22° / 45°	variabel in 15°-Schritten		780.0146
	WH 652 D TS	22° / 45°	variabel in 15°-Schritten		780.0146
RTM-Halter	WH 242 D	22° / 45°	variabel in 15°-Schritten		780.0360
	WH W500	22° / 45°	variabel in 15°-Schritten		780.0360
	WH 652 D TS	22° / 45°	variabel in 15°-Schritten		780.0360



Einstellvorrichtung für Brennertyp	für Brenner-Geometrie	Bestell-Nr.
ROBO WH 242 D	0° / 22° / 45°	837.0020
ROBO WH W500	0° / 22° / 45°	837.0692
ROBO WH W500	35°	837.0688
ROBO WH 652 D TS	0° / 22° / 45°	837.0099

WIG-Schweißbrenner-System „ABITIG®-WH“ flüssiggekühlt

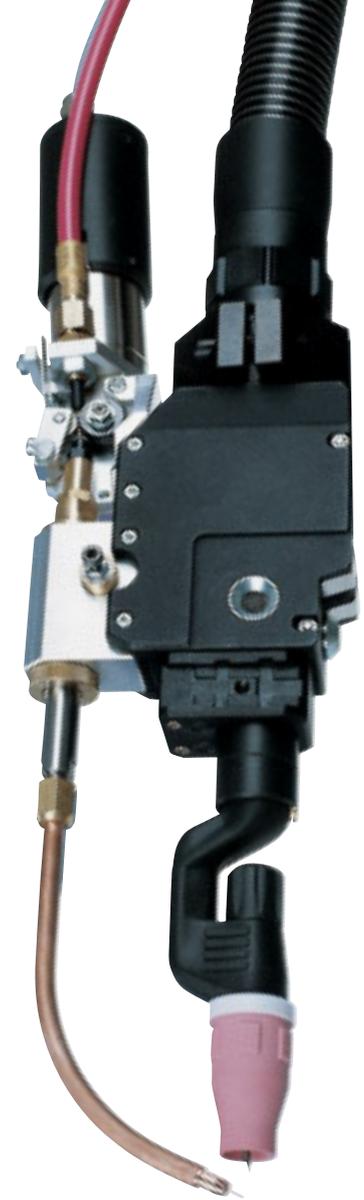
„Schnell, sicher und störungsfrei ...“

Das ABITIG® WH-Schweißbrenner-System von ABICOR BINZEL zum WIG-Löten und WIG-Schweißen bietet eine hohe Prozesssicherheit beim Fügen unterschiedlichster Werkstoffe.

Voreingestellte Wolframelektroden, reproduzierbare Brennerwechsel und Wartungsarbeiten außerhalb der Roboterzelle gewährleisten gleichbleibend hohe Qualität und Anlagenverfügbarkeit.

Mit nur zwei Baugrößen in verschiedenen Geometrien, auch für komplizierteste Bauteile, deckt das WIG-Schweißbrenner-System ABITIG® WH nahezu alle automatisierten WIG-Anwendungen ab. Auch mit Kaltdrahtzuführung nach dem Push- oder Push-Pull-Prinzip lieferbar.

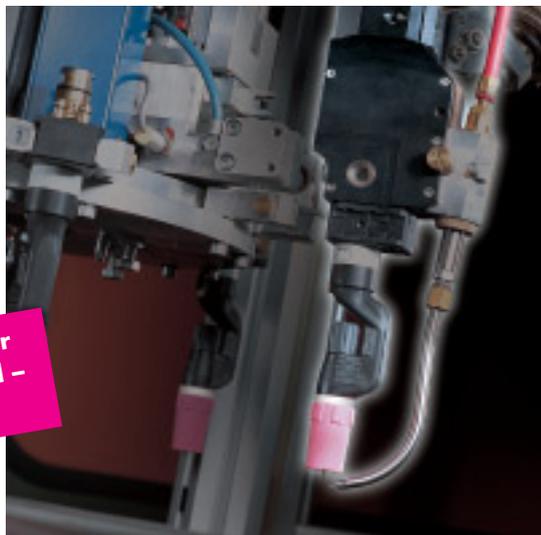
- Flexible und schnelle Anpassung an wechselnde Schweißaufgaben
- Voreingestellte Wolframelektrode
- Reproduzierbare Brennerposition
- Mit Kaltdrahtzuführung
- Flüssiggekühlt bis 400 A
- Technisch ausgereift und 100 % zuverlässig



ABITIG® WH 400 W

Brennerhals Typ	Bestell-Nr.			
	0°	45°	70°	90°
ABITIG® WH 220 W	-	-	781.1001	-
ABITIG® WH 400 W	781.0504	781.0507	781.0501	781.0510

Verschleiß- und Ausrüsteteile gehören nicht zum Lieferumfang!
Bitte separat und anwendungsbezogen bestellen!



... vollautomatischer
Brennerhalswechsel –
siehe Seite 26

ABITIG® WH 220 W

Technische Daten nach EN 60 974-7:

Belastung:	220 A DC
	160 A AC
Einschaltdauer:	100 %
Elektroden-Ø:	1,0–3,2 mm

ABITIG® WH 400 W

Technische Daten nach EN 60 974-7:

Belastung:	400 A DC
	280 A AC
Einschaltdauer:	100 %
Elektroden-Ø:	1,6–4,8 mm

ABITIG® WH 220 W, ABITIG® WH 400 W

Verschleißteile

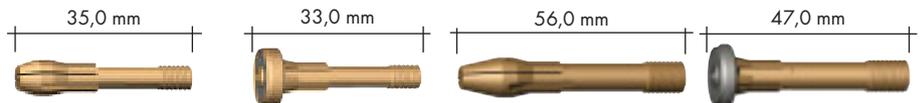
ABITIG® WH 220 W

ABITIG® WH 400 W



Brennerkappe

	776.0053	967.1351
--	----------	----------



Elektrodenhalter / Gasdiffusor (VE=5)

	Elektrodenhalter	Gasdiffusor	Elektrodenhalter	Gasdiffusor
Ø 1,0 mm	776.0061	776.0171	-	-
Ø 1,6 mm	776.0062	776.0172	775.0062	773.0172
Ø 2,0 mm	776.0067	776.0177	775.0067	773.0177
Ø 2,4 mm	776.0063	776.0173	775.0063	773.0173
Ø 3,2 mm	776.0064	776.0174	775.0064	773.0174
Ø 4,0 mm	-	-	775.0065	773.0175
Ø 4,8 mm	-	-	775.0066	773.0176



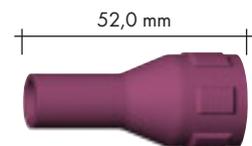
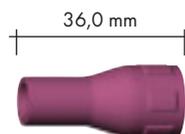
Isolator

	(VE=10) 776.1043	(VE=1) 775.1043
--	---------------------	--------------------



Gasdüse kurz, Keramik (VE=10)

Ø 6,5 mm	777.0081	-
Ø 7,5 mm	-	775.0081
Ø 8,0 mm	777.0082	-
Ø 9,5 mm	777.0083	-
Ø 10,0 mm	-	775.0082
Ø 11,0 mm	777.0084	-
Ø 13,0 mm	-	775.0083
Ø 15,0 mm	-	775.0084



Gasdüse lang, Keramik (VE=10)

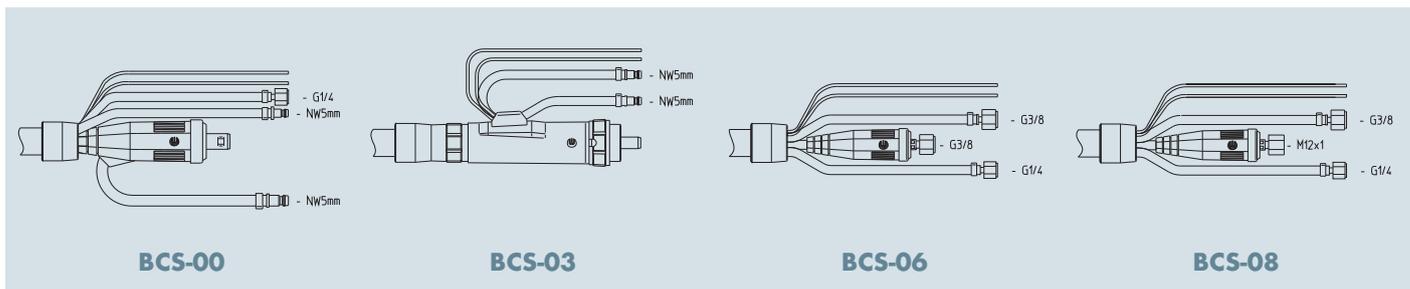
Ø 6,5 mm	777.2171	-
Ø 7,5 mm	-	775.2171
Ø 8,0 mm	777.2172	-
Ø 9,5 mm	777.2173	-
Ø 10,0 mm	-	775.2172
Ø 11,0 mm	777.2174	-
Ø 13,0 mm	-	775.2173
Ø 15,0 mm	-	775.2174

WIG-Schweißbrenner-System „ABITIG® WH“ flüssiggekühlt

Schlauchpakete und Optionen

Schlauchpakete kpl.	Bestell-Nr.		
	L=4,00 m*	L=6,00 m*	L=8,00 m*
Ausführung			
BCS-00 Standard	781.0526	781.0527	781.0528
BCS-03	781.0517	781.0518	781.0519
BCS-06	781.0523	781.0524	781.0525
BCS-08	781.0520	781.0521	781.0522

*Weitere Ausführungen auf Anfrage.



Optionen Kaltdrahtzuführung

Beschreibung	Ausführung / Angaben	Bestell-Nr.
Kaltdrahtzuführung kpl.	inkl. Zuführungsrohr und -düse	967.0320
Zuführungsrohr	ABITIG® WH 220 W 70	967.0327
Zuführungsrohr	ABITIG® WH 400 W 0	967.0326
Zuführungsrohr	ABITIG® WH 400 W 45	967.0328
Zuführungsrohr	ABITIG® WH 400 W 70	967.0325
Zuführungsrohr	ABITIG® WH 400 W 90	967.0325
Zuführungsdüse	für Draht-Ø 0,6	967.0335
Zuführungsdüse	für Draht-Ø 0,8	967.0329
Zuführungsdüse	für Draht-Ø 1,0	967.0330
Zuführungsdüse	für Draht-Ø 1,2	967.0331
Zuführungsdüse	für Draht-Ø 1,6	967.0332
Drahtförderschlauch kpl.	4,00 m lang	781.0514
Drahtförderschlauch kpl.	6,00 m lang	781.0515
Drahtförderschlauch kpl.	8,00 m lang	781.0516

Push-Pull Option

Push-Pull Option kpl. mit Tacho-Motor	i=13,7:1 für $\Delta V = 1,1 - 8,0$ m / min. inkl. Drahtförderrollen	963.0120
Push-Pull Option kpl. mit Encoder-Motor	i=34,3:1 für $\Delta V = 0,2 - 5,0$ m / min. inkl. Drahtförderrollen	963.0253
Drahtförderrolle	für Draht-Ø 0,6	961.0268
Drahtförderrolle	für Draht-Ø 0,8	961.0269
Drahtförderrolle	für Draht-Ø 1,0	961.0227
Drahtförderrolle	für Draht-Ø 1,2	961.0228
Drahtförderrolle	für Draht-Ø 1,6	961.0267

Zündhilfe / Klemmhalter

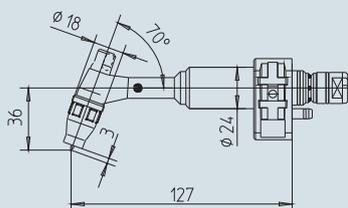
Zündhilfe kpl.	ABITIG® WH 220 W	967.0102
Zündhilfe kpl.	ABITIG® WH 400 W	967.0101
Klemmhalter	zur Anbindung an CAT2	963.0007
Standard Halter	ABITIG® WH 220 W / 400 W	960.0026

ABITIG® WH 220 W, ABITIG® WH 400 W

Maßskizzen und Einstellvorrichtungen

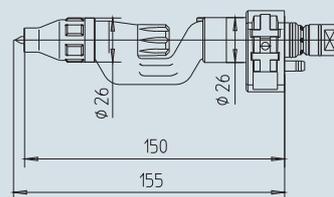
ABITIG® WH 220 W

70°

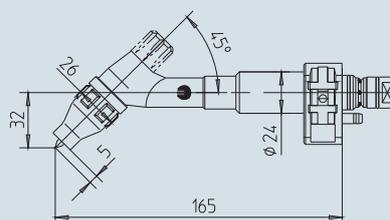


ABITIG® WH 400 W

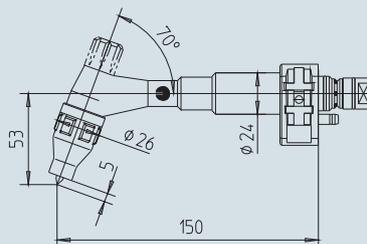
0°



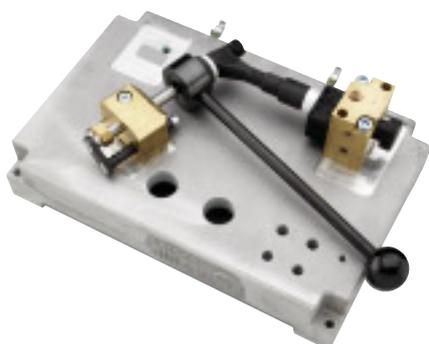
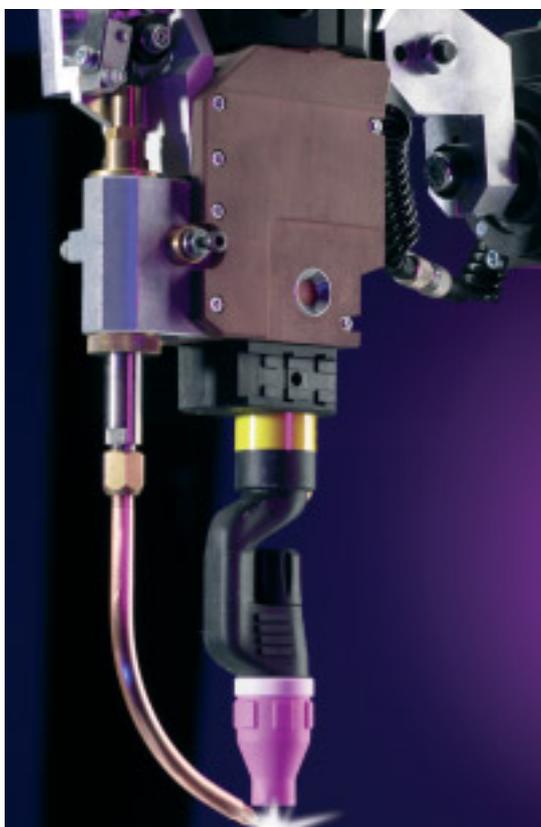
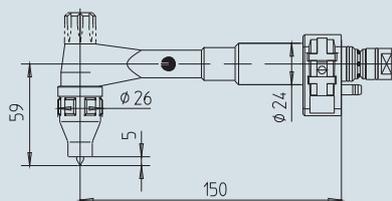
45°



70°



90°



Einstellvorrichtung für Brennertyp	für Brenner-Geometrie	Bestell-Nr.
ABITIG® WH 220 W	70°	837.0442
ABITIG® WH 400 W	0° / 70°	837.0440
ABITIG® WH 400 W	45° / 90°	837.0441

Roboterhalterung „CAT2“ – für sicheres Schweißen

Kollisionen locker wegstecken ...

Schnellere Roboter, zunehmende Dynamik, immer dünnere Bleche mit komplexen Konturen. Kollisionsgefahr für Brenner und Werkstück. **CAT2**, die Roboterhalterung schützt davor mit sehr viel Feingefühl und optimierter Rückstellgenauigkeit.

Das Zubehörprogramm der **CAT2** bietet eine Vielzahl von Halterungen und Verlängerungen zur Einstellung des gewünschten TCP.

- Variable Auslenkung in alle Richtungen
- Sofort-Stopp bei Kollision mit Sicherheitspuffer
- Optimierte Rückstellgenauigkeit minimiert den Anlagenstillstand
- Präzise Schaltpunkte durch innovatives Schaltverhalten
- Besonders geeignet für hochgenaue Dünoblechanwendungen
- Servicefreundlich durch optische Funktionsanzeige zur schnellen Fehleranalyse
- Geschützte Befestigungsschrauben für einen schnellen Serviceaustausch
- Adaptierbar an alle Robotertypen und Handlingsgeräte – über Zwischenflansch (Kunststoff oder Aluminium)



Technische Daten: Roboterhalterung „CAT2“

Abmessungen:

Eckmaße 75 mm; Schlüsselweite 65 mm; Höhe 87 mm
(Roboterflansch bis Auslöseflansch)

Gewicht:

ca. 630 g
ca. 850 g (inkl. Halter und Flansch)

Auslösenkräfte:

siehe Diagramm

Maximale Auslenkung:

- Auslenkung in X- und Y-Richtung je nach Feder 10–14°
- Auslenkung in Z-Richtung je nach Feder 4–8 mm

Auslösung des Not-Schalters:

- Drehung um Z-Achse 0,5°–1°
- Auslenkung in X- und Y-Richtung ca. 1,5°
- Auslenkung in Z-Richtung ca. 0,5–1 mm

Rückstellgenauigkeit:

< +/- 0,04 mm (bei 300 mm Abstand zum Roboterflansch)

Belastbarkeit Sicherheitsabschaltung:

24 V DC, max. 100 mA

Roboterhalterung „CAT2“



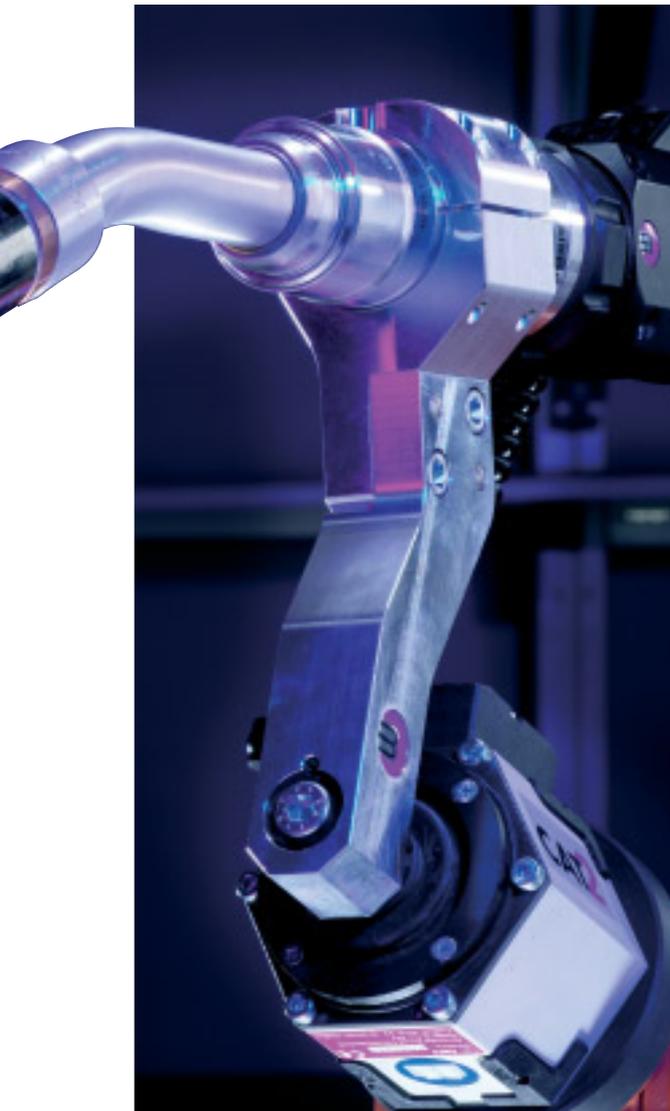
Auslenkung der CAT2:

- Kollision in Richtung der X- oder Y-Achse
- Drehung um die Z-Achse
- Kollision in Richtung der Z-Achse

Das Auslösemoment wird in Abhängigkeit von Anwendung und Brennergewicht über die Federstärke definiert. Fünf Federstärken stehen zur Verfügung – siehe Tabelle.

Auslösekraft (N)

Federstärke	Auslösekraft	
	X-, Y-Achse (N)	Z-Achse (N)
S	46	475
M	80	535
L	85	925
LL	130	1325
XL	150	1540



Roboterhalterung CAT2

Beschreibung	Bestell-Nr.
Roboterhalterung CAT2 (S) kpl. ¹⁾	780.2131
Roboterhalterung CAT2 (M) kpl. ¹⁾	780.2100
Roboterhalterung CAT2 (L) kpl. ¹⁾	780.2121
Roboterhalterung CAT2 (LL) kpl. ¹⁾	780.2118
Roboterhalterung CAT2 (XL) kpl. ¹⁾	780.2132
Roboterhalterung CAT2 (S)	780.2031
Roboterhalterung CAT2 (M)	780.2001
Roboterhalterung CAT2 (L)	780.2021
Roboterhalterung CAT2 (LL)	780.2038
Roboterhalterung CAT2 (XL)	780.2032
Halter	780.0202
Spiralkabel kpl.	780.0201
Universal TCP Check Tool für CAT2	780.0204

¹⁾ Kpl. mit Halter (780.0202) und Spiralkabel (780.0201)

Zwischenflansch

Beschreibung	Ausführung Kunststoff	Ausführung Aluminium
	Bestell-Nr.	Bestell-Nr.
ISO 9409-1-A31,5	780.0632	780.0532
ISO 9409-1-A40	780.0604	780.0504
ISO 9409-1-A50	780.0603	780.0503
ISO 9409-1-A63	780.0614	780.0514
ISO 9409-1-A80	780.0607	780.0507
ISO 9409-1-A100	780.0649	780.0549
ISO 9409-1-A125	780.0630	780.0530

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

ABIROB® A360
mit Roboterhalterung CAT2

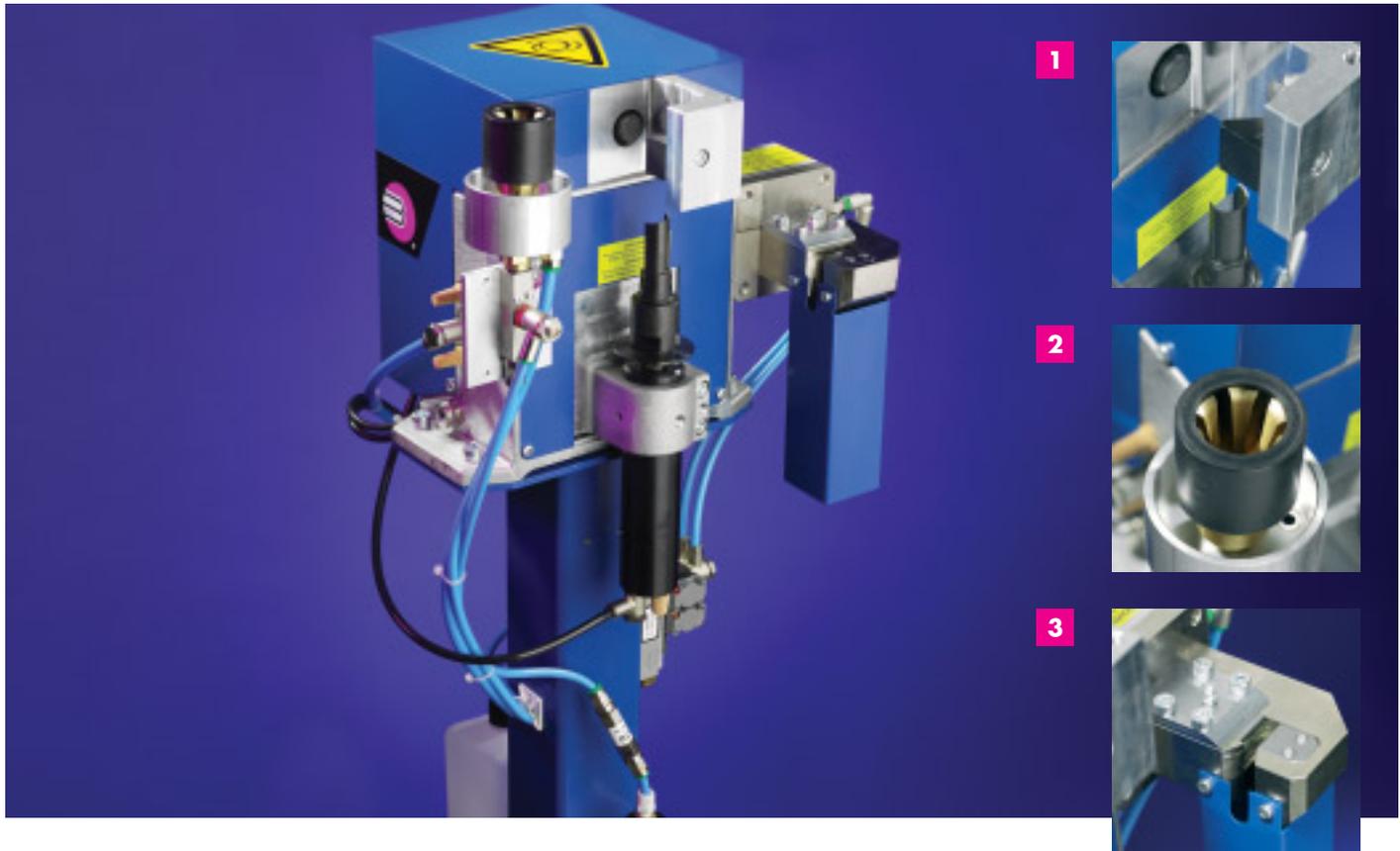
Achtung! Die MIG/MAG-Schweißbrenner der Produktserie ABIROB® A aus Isolationsgründen immer mit Kunststoffzwischenflansch einsetzen!

Brennerreinigungsstation „BRS-CC“

Connect & Clean ...

BRS-CC die Komplettlösung für die zuverlässige, automatische Wartung des Brennerkopfes. Schnell und einfach installiert, eben „**Connect & clean ...**“, steht die kompakte Brennerreinigungsstation BRS-CC für hohe Zuverlässigkeit.

Kombiniert in einer Station garantieren gleich 3 Systeme zeitoptimierte Abläufe und eine Steigerung der Anlagenverfügbarkeit. Viele weitere Features wie Montageständer & Schmutzwanne reduzieren die Installationskosten.



1. Brennerreinigungsstation

- Präzise und effektive Reinigung für nahezu alle Roboterschweißbrenner
- Bewährtes Fräserprinzip auch bei starker Spritzeranhaftung
- 3-Punkt-Klemmung der Gasdüse fixiert den Brenner während des Reinigungsvorgangs

2. Einsprüheinheit „TMS-VI“

- Gezieltes, sparsames Einsprühen von Antihafmittel reduziert die Schweißspritzeranhaftung und verlängert die Wartungsintervalle
- Sauberes Umfeld durch gekapselte Einsprühdüse und Auffangbehälter für verschmutztes Restöl
- Problemlose Restölentsorgung und Nachfüllen des Antihafmittels durch einfachen Austausch der Flaschen

3. Drahtabschneidevorrichtung „DAV“

- Die kombinierte Klemm- und Scherenwirkung garantiert eine präzise Schneidqualität und sichert optimale Zündeigenschaften sowie exakte TCP-Vermessung
- Hohe Lebensdauer durch robuste Bauweise

Brennerreinigungsstation „BRS-CC“

Beschreibung	Bestell-Nr.
„BRS-CC“ kpl.	831.0490
„BRS-CC“ ohne „DAV“	831.0550
„BRS-CC“ ohne „DAV“ ohne Ständer	831.0570
„BRS-CC“ mit „DAV“ ohne Ständer	831.0580

Brennerreinigungsstation „BRS-CC“

Spannprisma und Fräser

Für Brennertyp	mit Gasdüse	Außen-Ø / Nenn-Ø (mm)	Länge (mm)	mit Stromdüse	Spannprisma Bestell-Nr.	Fräser Bestell-Nr.
ABIROB® A300	145.0671.5	22,0 / 14,4	36,0	M6 / Ø 8	831.0371	837.0709.1
ABIROB® A360	145.0599	22,0 / 12,0	68,0	M6 / Ø 8	831.0371	831.0604
ABIROB® A360	145.0600	22,0 / 12,0	70,0	M6 / Ø 8	831.0371	831.0604
ABIROB® A360	145.0601	22,0 / 12,0	65,0	M6 / Ø 8	831.0371	831.0604
ABIROB® A360	145.0595	22,0 / 14,0	68,0	M6 / Ø 8	831.0371	831.0592
ABIROB® A360	145.0596	22,0 / 14,0	70,0	M6 / Ø 8	831.0371	831.0618
ABIROB® A360	145.0597	22,0 / 14,0	65,0	M6 / Ø 8	831.0371	831.0593
ABIROB® A360	145.0618	22,0 / 14,0	68,0	M6 / Ø 8	831.0371	831.0592
ABIROB® A360	145.0619	22,0 / 14,0	65,0	M6 / Ø 8	831.0371	831.0593
ABIROB® A360	145.0592	22,0 / 16,0	68,0	M6 / Ø 8	831.0371	831.0487
ABIROB® A360	145.0593	22,0 / 16,0	70,0	M6 / Ø 8	831.0371	831.0487
ABIROB® A360	145.0594	22,0 / 16,0	65,0	M6 / Ø 8	831.0371	831.0589
ABIROB® A500	145.0589	28,0 / 13,0	75,0	M6 / Ø 8	831.0318	831.0180
ABIROB® A500	145.0590	28,0 / 13,0	77,0	M6 / Ø 8	831.0318	831.0180
ABIROB® A500	145.0591	28,0 / 13,0	72,0	M6 / Ø 8	831.0318	831.0169
ABIROB® A500	145.0586	28,0 / 14,0	75,0	M6 / Ø 8	831.0318	831.0592
ABIROB® A500	145.0587	28,0 / 14,0	77,0	M6 / Ø 8	831.0318	831.0618
ABIROB® A500	145.0588	28,0 / 14,0	72,0	M6 / Ø 8	831.0318	831.0593
ABIROB® A500	145.0580	28,0 / 16,0	75,0	M8 / Ø 10	831.0318	831.0488
ABIROB® A500	145.0581	28,0 / 16,0	77,0	M8 / Ø 10	831.0318	831.0488
ABIROB® A500	145.0582	28,0 / 16,0	72,0	M8 / Ø 10	831.0318	831.0591
ABIROB® A500	145.0583	28,0 / 16,0	75,0	M8 / Ø 10	831.0318	831.0488
ABIROB® A500	145.0584	28,0 / 16,0	77,0	M8 / Ø 10	831.0318	831.0488
ABIROB® A500	145.0585	28,0 / 16,0	72,0	M6 / Ø 8	831.0318	831.0591
VTS 290	145.0495	25,0 / 13,0	44,5	M6 / Ø 8	831.0316	831.0169
VTS 290	145.0564	25,0 / 13,0	48,5	M6 / Ø 8	831.0316	831.0180
VTS 290	145.0494	25,0 / 15,5	44,5	M6 / Ø 8	831.0316	831.0576
VTS 500TS / WH W500	145.0479	25,0 / 13,0	75,5	M8 / Ø 10	831.0316	831.0368
VTS 500TS / WH W500	145.0556	25,0 / 13,0	77,0	M8 / Ø 10	831.0316	831.0368
VTS 500TS / WH W500	145.0466	25,0 / 15,5	72,0	M8 / Ø 10	831.0316	831.0216
VTS 500TS / WH W500	145.0568	25,0 / 15,5	72,5	M8 / Ø 10	831.0316	831.0216
VTS 500TS / WH W500	145.0553	25,0 / 15,5	75,5	M8 / Ø 10	831.0316	831.0023
VTS 500TS / WH W500	145.0544	25,0 / 15,5	75,5	M8 / Ø 10	831.0316	831.0023
VTS 500TS / WH W500	145.0480	25,0 / 15,5	77,0	M8 / Ø 10	831.0316	831.0023
WH 242 D	145.0135	21,0 / 13,0	62,0	M6 / Ø 8	831.0314	831.0564
WH 242 D	145.0090	21,0 / 15,5	62,0	M6 / Ø 8	831.0314	831.0563
WH 652 D TS	145.0574	30,0 / 18,0	84,0	M10 / Ø 12	831.0319	831.0162
WH 652 D TS	145.0575	30,0 / 21,5	84,0	M10 / Ø 12	831.0319	831.0547

Technische Daten:

Pneumatikanschluss – Verteilerblock

Druckluftanschluss:	G 1 / 4
Lichte Weite:	min. Ø 6 mm
Nenndruck:	6 bar
Arbeitsdruck:	6–8 bar

Elektrik – Klemmblock

4 Eingänge zur Ansteuerung der 5 / 2-Wegeventile	
Ansteuerspannung:	24 V DC
Leistungsaufnahme:	4,5 W
1 Ausgang von indukt. Näherungsschalter	
Schließßer (pnp)	
Betriebsspannung:	10–30 V DC
zulässige Restwelligkeit:	V _{ss} < 10 %
Dauerstrom:	max. 200 mA
Stromaufnahme:	ca. 4 mA (24 V)
Spannungsabfall:	ca. 1,2 V (200 mA)

Reinigungsstation

Pneumatikmotor (Nennrehzahl)	
- mit geölter Luft:	ca. 650 U / min.
- mit ungeölter Luft:	ca. 550 U / min.
Luftverbrauch:	ca. 380 l / min.

Einsprüheinheit

Behälterinhalt:	1 Liter
-----------------	---------

Drahtabschneidevorrichtung

Schnittleistung bei 6 bar	
- Massivdraht:	bis 1,6 mm
- Fülldraht:	bis 3,2 mm
Schneidezeit:	0,5 sek.

Allgemeine Daten

Gewicht:	ca. 16 kg
Umgebungstemperatur:	+ 5°C bis + 50°C

Frontinjektor „ABIROB® TMS-VI“

Reduziert die Schweißspritzer-Anhaftung ...

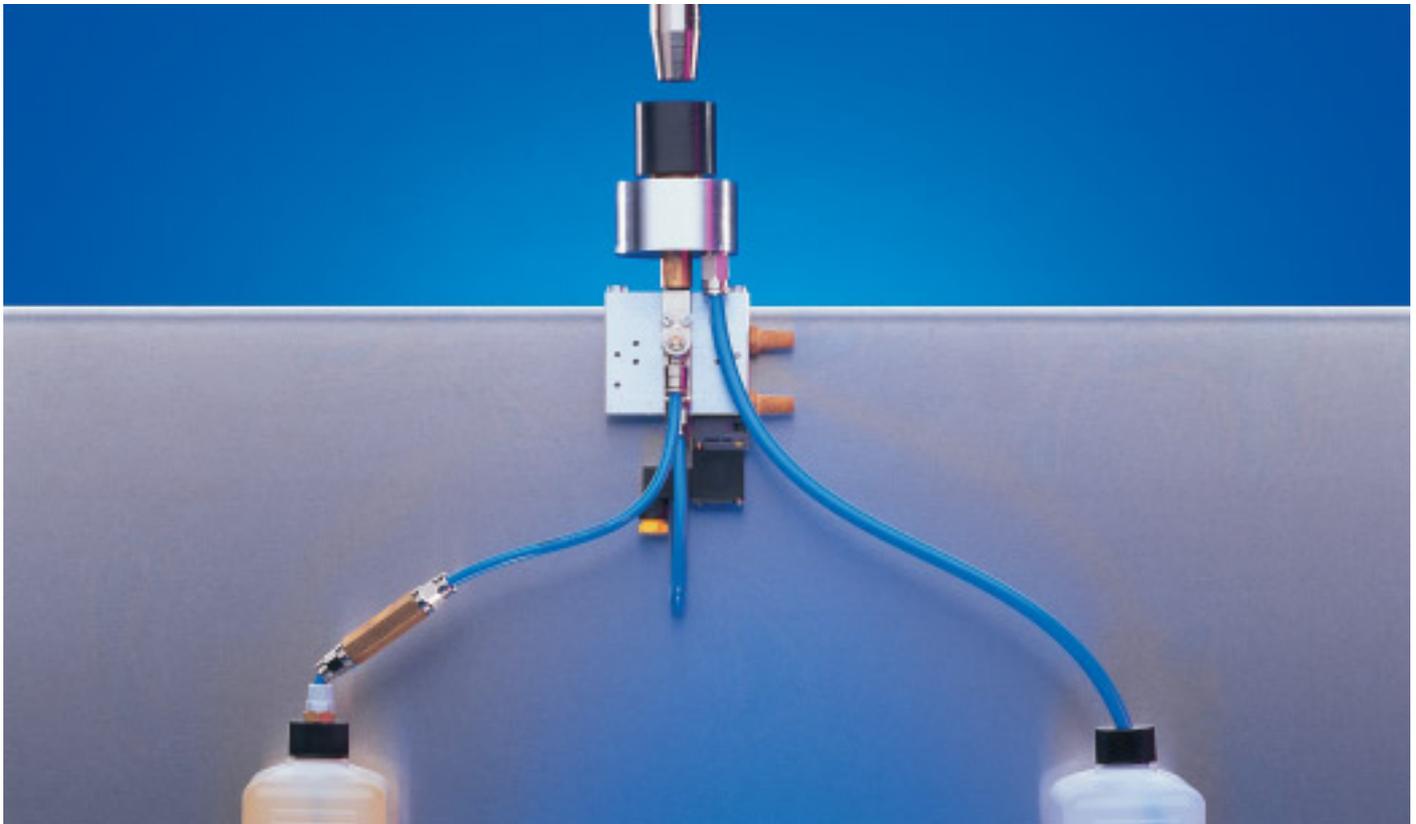
Mit dem **Frontinjektor ABIROB® TMS-VI** wird der gereinigte Brenner mit Antihafmittel eingesprüht, was zu einer Verringerung der Schweißspritzeranhaftung führt.

Die speziell entwickelte Einsprühdüse sorgt für eine höchst effiziente Verteilung des Antihafmittels.

Frontinjektor ABIROB® TMS-VI – das neue Konzept ermöglicht ein gleichmäßiges und sparsames Einsprühen des Antihafmittels von vorne.

Die Vorteile auf einen Blick:

- Effektives und sparsames Einsprühen im Innenraum und an der Außenkante der Gasdüse
- Gekapselte Einsprühdüse und Auffangbehälter für verschmutztes Restöl erhöht die Arbeitssicherheit und sorgt für einen umweltgerechten Einsatz
- Problemloses Nachfüllen des Antihafmittels durch einfachen Austausch des Behälters
- Problemloses Entsorgen des verschmutzten Restöls durch einfachen Austausch der Flasche
- Installations-Set zum benutzerfreundlichen Einbau in die Anlage



Technische Daten:

Pneumatikanschluss

Arbeitsdruck: 5- 10 bar
Druckluftanschluss: Lichte Weite Ø 4 mm

5 / 2 Wegeventil

Druckluftanschluss: G 1 / 8"
Nenndurchfluss: ca. 650 l / min.
Ansteuerung: 24 V DC
I max. ≤ 1,1 A
I nenn. = 220 mA

Frontinjektor „TMS-VI“

Beschreibung

Beschreibung	Bestell-Nr.
Frontinjektor TMS-VI kpl.	830.1110
Magnetventil* vorgesteuert (NW 10) 24 V DC / 42 V AC	832.0005
Antispritzerschutzmittel 1 Liter	192.0056
Antispritzerschutzmittel 5 Liter	192.0052
Antispritzerschutzmittel 20 Liter	192.0048
Antispritzerschutzmittel 200 Liter	192.0046

*Optional zum Ausblasen durch das Schlauchpaket.

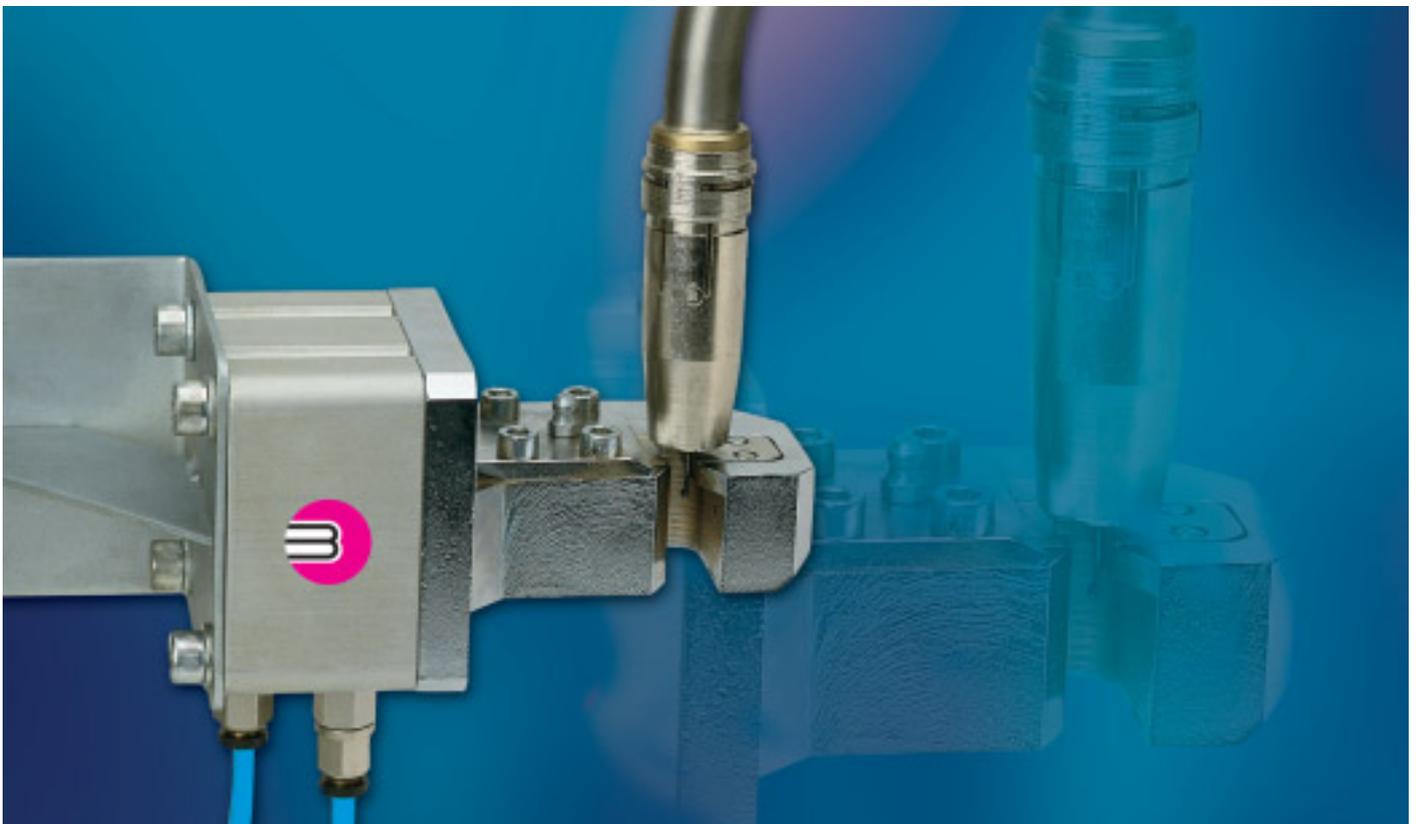
Drahtabschneidevorrichtung „DAV“

Der gute Schnitt ...

Die **Drahtabschneidevorrichtung DAV** ist beim Roboter MIG/MAG-Schutzgasschweißen eine wesentliche Voraussetzung zur Vermeidung von Bindefehlern und garantiert stets ein konstant freies Drahtende sowie bessere Zündeigenschaften, bedingt durch das Abschneiden der Schweißperle bzw. der Oxydschicht am Drahtanfang.

Die ABICOR BINZEL Drahtabschneidevorrichtung DAV steht für:

- Definierte Drahtlänge als Voraussetzung für automatische TCP-Vermessungen
- Präzise, zuverlässige Schneidqualität selbst bei harten und dicken Drähten
- Hohe Lebensdauer der Schneiden
- Drahtklemmwirkung zum Drahtziehen in Verbindung mit ATS-Rotor



Technische Daten:

Drahtabschneidevorrichtung „DAV“

Arbeitsdruck:	6–8 bar
Druckluftanschluss:	Lichte Weite Ø 4 mm
Schneidleistung bei 6 bar:	Massivdraht 1,6 mm Röhrchendraht 3,2 mm
Gewicht:	2700 g

Anbausatz

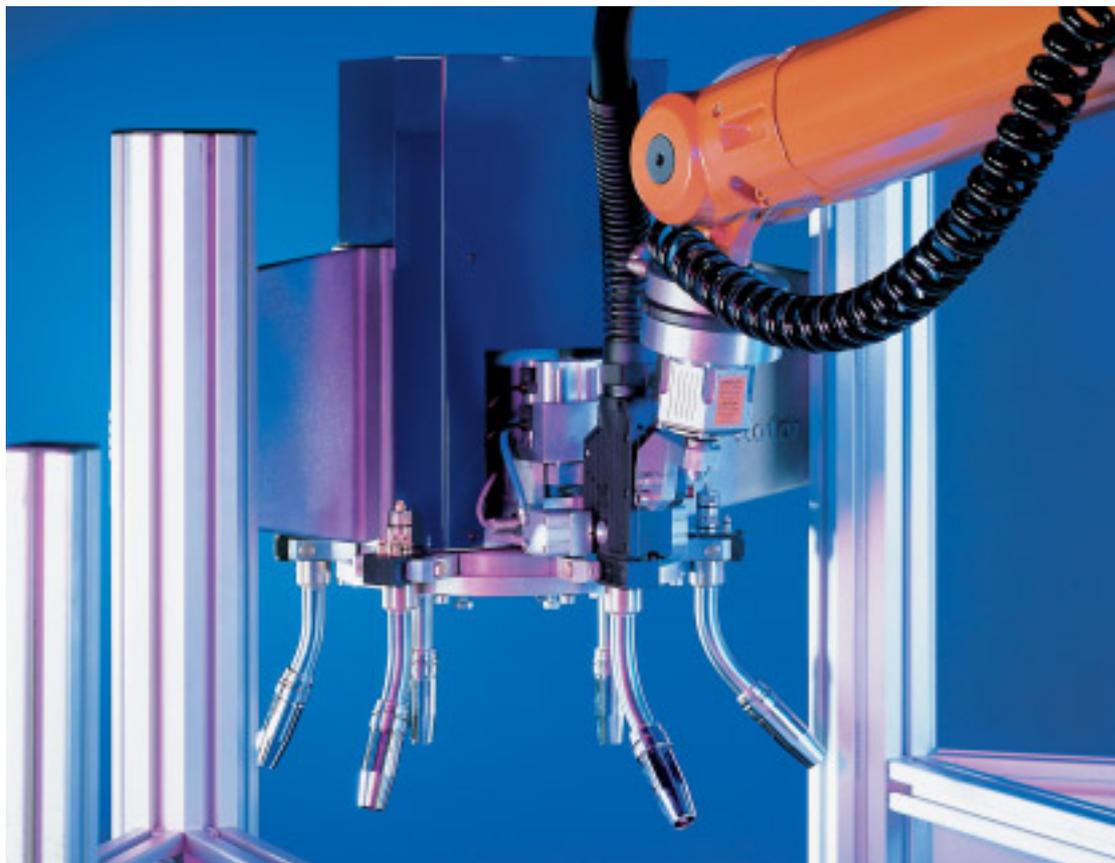
Arbeitsdruck:	6–8 bar
Druckluftanschluss:	G 1/8"
Ansteuerung:	24 V DC I max. = 1,1 A I nenn. = 220 mA
Gewicht:	265 g

Drahtabschneidevorrichtung „DAV“

Beschreibung	Bestell-Nr.
Drahtabschneidevorrichtung „DAV“ kpl.	839.0020
Ersatzmesser	839.0024
Ersatzbacken	839.0026
Anbausatz bestehend aus: 5 / 2 Wegeventil, Getränkesteckdose, Verschraubungen, Kunststoffrohr (1 m) und Schalldämpfer	839.0035

„ATS-ROTOR“

Work around the clock ...



Das intelligente System für den automatisierten Austausch von Brennerhälsen (MIG & WIG)

Integriert in die Roboterzelle kann der ATS-Rotor mit bis zu fünf Ersatzbrennerhälsen bestückt werden. Die werksintern genormte Trennstelle ermöglicht den Einsatz von MIG/MAG- und WIG-Wechselhälsen. Je nach Schweißaufgabe greift der Roboter zyklisch bzw. ereignisorientiert (z. B. bei Festbrennern) auf das Wechselsystem zu, um den Brennerhals gegen einen neuen bzw. überarbeiteten auszutauschen.

Erst nach Austausch aller fünf Wechselhäuse (bei zyklischem Wechsel) wird ein manueller Eingriff in der Schweißzelle notwendig, um den ATS-Rotor neu zu bestücken. Der Ersatz- und Verschleißteilewechsel an den Brennerhälsen wird außerhalb der Roboterzelle durchgeführt, während der Produktionsprozess weiterläuft.

Für den Anwender bedeutet dies eine bis zu fünffache Steigerung der Anlagenverfügbarkeit (bezogen auf Wartungsarbeiten am Brennerhals).

- Weltweit einzigartiges System für den automatisierten Brennerhalswechsel
- Leichter, komplexer Aluminiumgussrahmen mit wartungsarmen Pneumatikzylindern
- Integrierte SPS (Industriestandard) zur Anbindung an die Robotersteuerung
- Einfachste Installation und Inbetriebnahme

Technische Daten:

Abmessungen:	660 mm breit, 416 mm hoch (plus 100 mm Hub)*
Gewicht:	ca. 31 kg
Umgebungstemp.:	5° - 50° C
Schutzklasse:	I (nach DIN 57 106)

Pneumatik

Anschluss:	G1 / 4"
Lichte Weite:	min. Ø 6 mm
Nenndruck:	6 bar
Luftverbrauch:	1,5 l

Elektr. Kenngrößen

Vers. Spannung:	24 V DC
Leistungsaufnahme:	50 W
Zul. Restwelligkeit:	V _{ss} < 10 %

*Für Detailinformationen fordern Sie bitte ein separates Datenblatt an.

„ATS-ROTOR“

Funktionsprinzip

Über digitale Ein- und Ausgänge (24 V DC) wird der ATS-Rotor vom Roboter angesteuert. Der eigentliche Wechselszyklus erfolgt automatisch durch eine integrierte Ablaufsteuerung.



1 Der Roboter positioniert den WH-Schweißbrenner in der Wechselstation.



2 Der Wechselhals wird entriegelt. Zeitgleich wird der Draht im Wechselkörper abgeschnitten.



3 Durch die Abwärtsbewegung der Rotorplatte wird der Wechselhals entnommen. Schnellverschlüsse in den Versorgungskanälen verhindern den Austritt von Kühlmittel.



4 Der ATS-Rotor positioniert einen Austausch-Wechselhals unter die Wechselstation.



5 Der Austausch-Wechselhals wird in den Wechselkörper eingesetzt. Alle Versorgungsanschlüsse sind automatisch angeschlossen. Der Roboter bewegt den WH-Schweißbrenner aus der Wechselstation und nimmt die Schweißstätigkeit wieder auf.

ATS-Rotor

Beschreibung	Bestell-Nr.
ATS-Rotor mit SPS	840.3300
ATS-Rotor ohne SPS	840.3400

Schweißzubehör

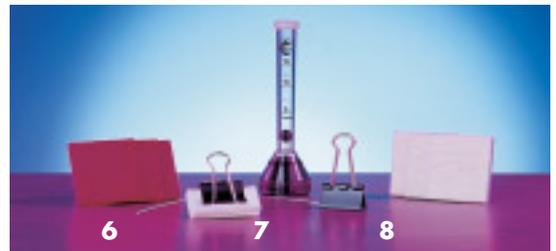
Für beste Ergebnisse ...

... beim Schweißprozess sorgt nicht zuletzt auch professionelles Zubehör. Ideal abgestimmt ist es die Basis für Funktionssicherheit und Langlebigkeit.

Qualitativ hochwertiges Schweißzubehör erhöht so die Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit Ihres Brenners.

Überlassen Sie nichts dem Zufall, um zu Perfektion zu gelangen.

Verlassen Sie sich auf Original Schweißzubehör von ABICOR BINZEL.



1 Anti-Spritzerschutzmittel

silikonfrei, schützt vor Schweißspritzeranhaftung
1 Liter Best.-Nr.: 192.0056
5 Liter Best.-Nr.: 192.0052
20 Liter Best.-Nr.: 192.0048
200 Liter Best.-Nr.: 192.0046

2 Kühlmittel BTC-15

Das Spezial-Kühlmittel von BINZEL – frostbeständig bis -10°C für alle flüssiggekühlten Schweiß- und Schneidanlagen.
5 Liter Best.-Nr.: 192.0110
20 Liter Best.-Nr.: 192.0111
200 Liter Best.-Nr.: 192.0112

3 Auslaufhahn

für 200 Liter Fass Best.-Nr.: 192.0109

4 Spitzer

für Plastikliner Best.-Nr.: 191.0064

5 Schlauchabschneider

Best.-Nr.: 191.0062

6 Reinigungsfilze

rot für Stahl (Set) Best.-Nr.: 193.0001
weiß für Alu (Set) Best.-Nr.: 193.0002
rot für Stahl (25 Stck.) Best.-Nr.: 193.0003
weiß für Alu (25 Stck.) Best.-Nr.: 193.0004

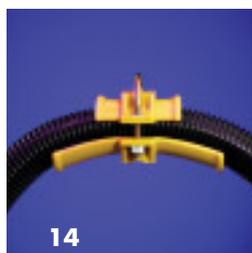
7 Gasmessröhrchen

Best.-Nr.: 191.0003

8 Halteklammer

Best.-Nr.: 193.0007

Schweißzubehör



9 Zubehörkoffer

groß
klein

Best.-Nr.: 192.0069

Best.-Nr.: 192.0066

10 Mehrfachschlüssel

Best.-Nr.: 191.0001

11 Allzweckschlüssel

Best.-Nr.: 191.0015

12 Elektrodenschlüssel

Best.-Nr.: 743.0064

13 Multischlüssel

Best.-Nr.: 750.0125

14 Schlauchpaket- halter

Best.-Nr.: 191.0039

15 Schutzschlauch

2,0 m Länge

Best.-Nr.: 191.0079

Ohne Abbildungen:

Schutzhaube

ABIROB® A

Best.-Nr.: 191.0161

Steckschlüssel

SW 6

Best.-Nr.: 191.0103

SW 8

Best.-Nr.: 191.0102

SW 10

Best.-Nr.: 191.0104

Richthilfe

Best.-Nr.: 191.0090

Düsenstockschneider

M10x1

Best.-Nr.: 191.0085

Umlaufkühlaggregate WK 23 / WK 43

Die mobilen Kühlgeräte für alle gängigen Anwendungen!

- **Einfaches Handling:**
Anschluss (Vor- und Rücklauf) über Schnellkupplungen.
- **Kompakte Baugröße:**
Geringer Platzbedarf.

- **Robuste Bauweise:**
Unverwüster VA-Tank und robustes Gehäuse.
- **Servicefreundlich:**
Übersichtliche Kühlmittelstandanzeige.

■ „Coole“ Ergänzung:
mit luftgekühlten Strom-
quellen flüssiggekühlt
schweißen!



WK 23



WK 43

Technische Daten:

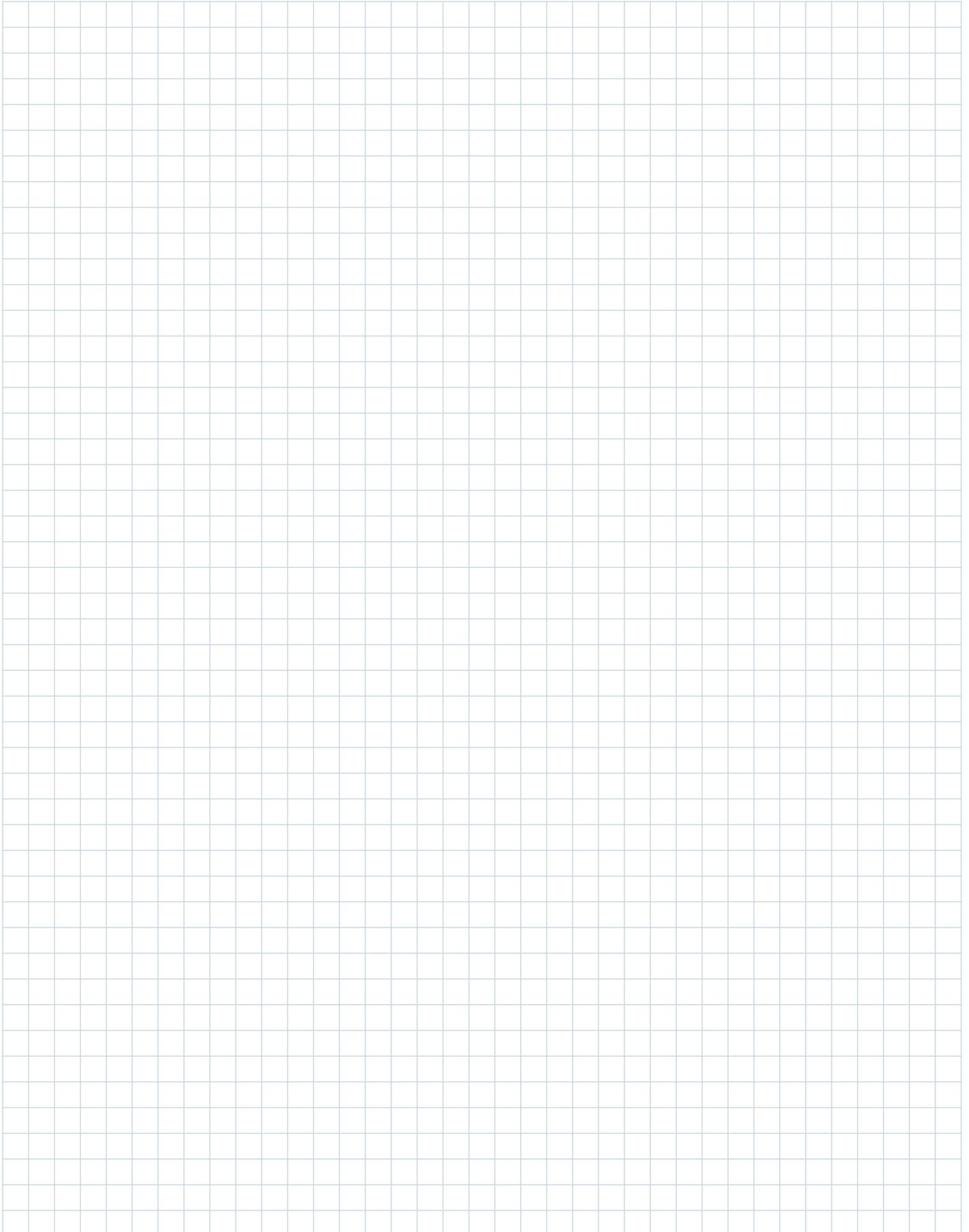
Typ	WK 23	WK 43
Wärmetauscher:	2-reihig	4-reihig
Tauchpumpe 50 Hz (Schutzklasse IP 54)	Förderhöhe: Hmax. 32 m Fördermenge am G3/8"-Anschluss: Qmax. 13,5 Liter/min.	Förderhöhe: Hmax. 32 m Fördermenge am G3/8"-Anschluss: Qmax. 13,5 Liter/min.
Tauchpumpe 60 Hz (Schutzklasse IP 54)	Förderhöhe: Hmax. 32 m Fördermenge am G3/8"-Anschluss: Qmax. 16,0 Liter/min.	Förderhöhe: Hmax. 32 m Fördermenge am G3/8"-Anschluss: Qmax. 16,0 Liter/min.
Kühlleistung (RT = 22° C)	ca. 1000 W bei 1 Liter/min.	ca. 1250 W bei 1 Liter/min.
Maße (BxTxH)	253x270x460 mm	253x270x516 mm
Gewicht:	17 kg	18 kg
Tankinhalt:	7 Liter	7 Liter

Typ	Netzspannung	Frequenz	Motorleistung	Stromaufnahme	Bestell-Nr.
WK 23	115 V	50 Hz	0,35 kW	6,5 A	850.0214
WK 23	115 V	60 Hz	0,35 kW	6,5 A	850.0135
WK 23	230 V	50 Hz	0,35 kW	3,1 A	850.0137
WK 23	230 V	60 Hz	0,35 kW	3,1 A	850.0210
WK 23	240 / 415 V	50 Hz	0,50 kW	2,6 / 1,6 A	850.0144
WK 43	115 V	50 Hz	0,35 kW	6,5 A	850.0215
WK 43	115 V	60 Hz	0,35 kW	6,5 A	850.0156
WK 43	230 V	50 Hz	0,35 kW	3,1 A	850.0159
WK 43	230 V	60 Hz	0,35 kW	3,1 A	850.0211
WK 43	240 / 415 V	50 Hz	0,50 kW	2,6 A / 1,6 A	850.0165

Betriebshinweis:

Als Kühlmittel empfehlen wir BTC-15, das ABICOR BINZEL Spezial-Kühlmittel mit Frostschutz bis -10° C für alle flüssiggekühlten Schweiß- und Schneidanlagen. Anschluss nur über Motorschutzschalter! Der Einbau eines Durchflusswächters (850.0033) wird empfohlen!

Notizen



Unser Lieferprogramm:

■ MIG/MAG

- Schutzgas-Schweißbrenner
- Automaten- und Sonderbrenner
- Push-Pull-Brenner
- Rauchgas-Absaugbrenner
- Zentralstecker- und -buchsen-System

■ WIG

- Schutzgas-Schweißbrenner
- Automaten- und Sonderbrenner

■ PLASMA

- Schneidbrenner
- Schweißbrenner
- Automaten- und Sonderbrenner

■ Roboter-Peripherie

- Roboter-Brenner
MIG/WIG/Plasma
- Roboterhalterung CAT2/iCAT
- Brennerhalswechselsystem
ATS-Rotor
- Werkzeugwechselsystem WWS
- Drahtabschneidevorrichtung DAV
- Brenner-Reinigungsstationen
BRS-LC, BRS-CC und BRS-FP
- Drahtvorschubeinheit APD-MF

■ Schweißzubehör

- Wasserumlaufkühlgeräte
- Schweißkabelstecker und -buchsen
- Trennmittel, -spray und -paste
u.a.m.



ABICOR
BINZEL® 

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

www.binzel-abicor.com