

KURZINFO

V 40 RoboTIG

Für WIG- und WIG-Kaltdraht.

- Einfach Integrierbar
- Pulsen&Fastpulsen bis 20kHz
- Leistungsstarkes WIG



Auf einen Blick

Leistungsstarkes WIG

Überragende WIG-Technik im robusten Industriegehäuse und bewährter Invertertechnologie für optimale Praxistauglichkeit und Produktivität beim automatisierten Schweißen

Alu-Schweißen (AC/DC-Variante)

Pluspolzündung und Kalottenautomatik sorgen für die perfekte Lichtbogenausformung beim Aluminium-Schweißen. Die spezielle Wechselstrom-Form mit optimierter Strombalance erzeugt eine gute Reinigungswirkung und ein stabiles Schweißbad.

Umfassende Schnittstellen-Technologie

Durch die durchdachte Schnittstellen- anbindung werden alle gängigen FeldBus- und Industrial-Ethernet-Systeme sowie analog-digitale Schnittstellen unterstützt.

Pulsen und Fast-Pulsen bis 20 kHz

Die serienmäßig integrierte Pulsfunktion bis 20 kHz bietet Ihnen zusätzliche Vorteile bei der Bearbeitung von dünnen Schweißblechen und ermöglicht zudem höhere Schweißgeschwindigkeiten beim automatisierten Einsatz.

Vorteile

Tiptronic-Jobmanagement.

Mit Lorch Tiptronic speichern Sie für jede Naht die Idealeinstellung ab, damit diese bei wiederkehrenden Schweißaufgaben einfach über die Robotersteuerung nacheinander abgerufen werden können.

Automatische Endstromabsenkung.

Die automatische Endstromabsenkung von Lorch sorgt für eine saubere Auffüllung des Endkraters.

Back-Up-Funktion für Schweißjobs.

Die JobTool-PC-Software ermöglicht die Sicherung, Bearbeitung und Übertragung von in der Schweißanlage gespeicherten Schweißaufgaben (Jobs) und deren Parametereinstellungen. Auch zur Übertragung von Jobs auf weitere Stromquellen geeignet.

Auch für WIG Kaltdraht.

Der optional erhältliche Roboter- vorschub RF-05 CWT ist kompakt, gewichtsoptimiert, leistungsstark und optimal isoliert.

Erweitertes Sensorik-Angebot.

Optionale Nahtverfolgung (AVC-Regelung), Gasdruck-Detektion oder Gasdurchfluss-Messung ermöglichen eine erweiterte Kontrolle Ihrer automatisierten Anwendung.

Zubehör-Vielfalt.

Mechanische Anbauteile für die gängigen Robotervarianten und Drahtführungs-Konstellationen erleichtern die Integration.

Bedienkonzept

V-Standard

- "3 Schritte und Schweißen"-Bedienkonzept
- benutzerorientierte Bedienführung über Leuchtsymbole und detaillierte Schweißablaufsteuerung
- stufenlose Stromeinstellung
- Digitalanzeige für Schweißstrom und Schweißspannung
- Klartextdisplay mit Sprachauswahl
- Pulsen und Fast-Pulsen
- Tiptronic-Jobspeicher für 100 Schweißaufgaben



Technische Daten: V-RoboTIG**V 30 RoboTIG****V 40 RoboTIG****V 50 RoboTIG**

WIG

Schweißbereich (in A)	3-300	3-400	3-500
Stromeinstellung	stufenlos	stufenlos	stufenlos

Elektrode

schweißbare Elektroden (mm)	1,5-6,0	1,5-6,0	1,5-6,0
-----------------------------	---------	---------	---------

Einschaltdauer WIG DC

ED 100% (in A) - DC	250	360	380
ED 60% (in A) - DC	300	400	500
ED bei max. Strom (in %) - DC	60%	60%	60%

Einschaltdauer WIG AC (nur AC-Anlagen)

ED 100% (in A) - AC	250	360	380
ED 60% (in A) - AC	300	400	500
ED bei max. Strom (in %) - AC	60%	60%	60%

Netz

Netzspannung (in V)	400	400	400
Phasen (50/60Hz)	3~	3~	3~
positive Netztoleranz (in %)	15%	15%	15%
negative Netztoleranz (in %)	15%	15%	15%
Netzabsicherung (in A)	32	32	32
Netzstecker	CEE 32	CEE 32	CEE 32

Maße und Gewichte

Maße (LxBxH) (in mm)	1130x450x815	1130x450x860	1130x450x860
Gewicht (in kg)	86,4/93,6	107,6/121,5	108,7/123,2
Gewicht Wasserkühlung (gefüllt) (in kg)	14,7	14,7	14,7

Normen und Zulassungen

Norm	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01
Schutzart (EN 60529)	IP23S	IP23S	IP23S
Isolierstoffklasse	F	F	F
Kennzeichnung	CE, S	CE, S	CE, S