

Intermediärer Drahtvorschubkoffer

Für Arbeiten in großem Abstand zur Stromquelle

Der IWF für Sigma Select ist eine leichte und robuste Alternative zum Mitführen schwerer Drahtvorschubkoffer. Er erweitert den Arbeitsbereich der Schweißer, sodass diese mit großem Abstand zur Stromquelle arbeiten können.

Wird der IWF zu einer Schweißanlage mit langen Zwischenkabeln und einem separaten Drahtvorschubkoffer hinzugefügt, ist das Schweißgerät bis zu 30 Meter von der Stromquelle entfernt einsetzbar.

Durch das Hinzufügen eines Smart-Torch-Moduls zu Ihrem Brenner erhalten Sie einfachen Zugriff auf die Einstellung und die Feinabstimmung der Schweißparameter am Handgriff des Brenners.

Anwendungsbereiche

Der IWF wurde für Schweißer in der Onshore- und Offshore-Produktion entwickelt, die Montage- oder Reparaturarbeiten an Rohren, Mänteln, Behältern, etc. ausführen. Verwendbar für die Zufuhr von Drähten aus Bau- und Edelstahl, Aluminium sowie Fülldrähten.

Installation per Plug & Play

Das Schweißgerät registriert den IWF automatisch, sodass der Anwender nur noch das bevorzugte Schweißprogramm auswählen muss. Der Anwender muss keine Einstellungen ändern und keine Kalibrierung durchführen.





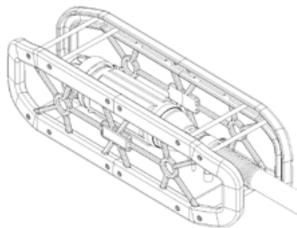
Artikelnr.

- 80890610 IWF (Integrated Wire Feeder), Push/Pull, komplett 10 m, 1,0 V, Fe 17 p luftgekühlt
- 80890625 IWF (Integrated Wire Feeder), Push/Pull, komplett 25 m 1,0V Fe 17 p luftgekühlt
- 80890710 IWF (Integrated Wire Feeder), Push/Pull, komplett 10 m, 1,0 V, Fe 17 p wassergekühlte
- 80890725 IWF (Integrated Wire Feeder), Push/Pull, komplett 25 m, 1,0 V, Fe 17 p wassergekühlte

Der IWF ist für das Schweißen von 1,0 mm Stahl konfiguriert, es sind jedoch eine große Bandbreite von Verschleißteilen für jede Art von Schweißarbeiten erhältlich.

Artikelnr.

78868000



IWF-Schutzrahmen für die IWF-Einheit und Kabelanschlüsse beim Transport

Intermediärer Drahtvorschubkoffer	DC	IMPULS
-----------------------------------	----	--------

Maximaler Nennstrom CO2	400 A	280 A
Einschaltdauer CO2	80 %	80 %
Maximaler Nennstrom Mischgas	320 A	225 A
Einschaltdauer Argon-Mischgas	80 %	80 %
Draht-Ø	0,8-2,0 mm	0,8-2,0 mm

Motor (IWF)

Typ	Standard DC
Spannung [V]	48
Nennleistung [A]	1,72
U/min	7750
Verhältnis	1:20
Drahtgeschwindigkeit (m/min)	ca. 27
Drahtkraft [N]	200

Schweißverfahren	Abstand zum Werkstück	Gesamtkabellänge im Schweißkreis
------------------	-----------------------	----------------------------------

MIG - IAC und Impuls	10 m	20 m
MIG - nicht Impuls	30 m	60 m