

aCP-ARC

FUGANLAGEN

1000/1300/2000 A

Die neue Generation...



...des Kohlelichtbogen-Fugens

Beim Kohlelichtbogen-Fugen wird zwischen der Kohlelektrode und dem Werkstück ein elektrischer Lichtbogen erzeugt, der den Werkstoff schmilzt. Das geschmolzene Material wird dann durch einen Pressluftstrahl weggeblasen.

Speziell für die Anforderungen des Kohlelichtbogen-Fugens wurde die Stromquelle **ACP-arc** konzipiert und entwickelt. Hervorragende Bewertungen erhielt die Neuentwicklung im anschließenden Praxis-Dauertest: Die neue Fuganlagen-Generation besticht nicht nur durch einen deutlich **leiseren Geräuschpegel** als bei herkömmlichen Geräten, sondern auch durch **saubere und gut kontrollierbare Fugergebnisse** - sowohl bei **filigranen** als auch bei **leistungsstarken Arbeiten**. Durch den **kontaktfreien Lichtbogen** brennt die Elektrode nicht fest. Das Resultat: **Kohleeinschlüsse** im Grundmaterial werden vermieden.

Anwendungsbereiche:

- ▶ Abtragen von Werkstückbereichen, z.B. um Schweißfehler zu korrigieren
- ▶ Nahtvorbereitung durch die Herstellung von Schweißfugen (ausfugen)
- ▶ Abbrennen von Steigern bis 600 mm Drm. in Giessereien (ACP-arc 2000)
- ▶ Öffnen mangelbehafteter Gussstücke

Werkstoffe:

alle leitenden Materialien, wie z.B. Gusseisen, Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer, Nickel

Vorteile von ACP-arc® auf einen Blick:

- ▶ Filigranes und leistungsstarkes Fugen
- ▶ Hohe Einschaltdauer
- ▶ Deutlich geringere Geräuschemissionen durch spezielle Transformatortechnik
- ▶ Saubere und gut kontrollierbare Fugergebnisse durch kontaktfreien Lichtbogen
- ▶ Im Vergleich zu herkömmlicher Technik höherer Wirkungsgrad bei gleicher Stromstärke
- ▶ Parallel geschaltete Transformatoren ohne Leistungs- und Qualitätsverlust.
- ▶ Noch wartungsärmere Technik (Stoßbelastung beim Fugen entfällt)
- ▶ Fahrbares, hochwertiges Stahlblechgehäuse



Technische Daten

Type	ACP-arc® 1000	ACP-arc® 1300	ACP-arc® 2000 S4
Schaltstufen	4	4	4
Netzspannung Eingang U₁	3 x 400 V (50 Hz)	3 x 400 V (50 Hz)	3 x 400 V (50 Hz)
I1 Einschaltdauer (ED) 80 %	3 x 33 A	3 x 63 A	3 x 160 A
I1 Einschaltdauer (ED) 100 %	3 x 26 A	3 x 48 A	3 x 128 A
Ausgang U2	18 - 50 V (=)	18 - 50 V (=)	18 - 60 V (=)
Ausgang I2	300 - 1000 A	300 - 1300 A	300 - 2000 A
I2 Einschaltdauer (ED) 80 %	1000 A (40 V)	1300 A (40 V)	2000 A (40 V)
I2 Einschaltdauer (ED) 100 %	800 A (40 V)	1040 A (40 V)	1600 A (40 V)
Leistungsfaktor cos φ	0,9 (bei 800 A)	0,9 (bei 1040 A)	0,73 (bei 1600 A)
Schutzstufe	IP 23	IP 23	IP 23
Absicherung	3 x 63 A tr	3 x 63 A tr	3 x 150 A tr
Kohlelektrode	4 - 13 mm	4 - 16 mm	bis 19 mm
Art. Nr.	FUG001000	FUG001300	FUG002100

Alle Geräte sind mit dem CE- und S-Zeichen gekennzeichnet.

Erforderliches Zubehör: Kohlelektrode (rund oder flach), Elektrodenhalter mit Druckluftanschluss

H. W. Hermann GmbH
- Hochleistungs-Schweißgeräte -
Loherstr. 11 + 20 • D-35614 Asslar

WEEE-Reg.Nr.: DE 93515387 (b-to-b)

Tel.: +49 (0) 64 41/98 10 60
Fax: +49 (0) 64 41/8 81 68

URL: www.hermann-schweissmaschinen.de
Email: info@hwher.com



Vertrieb durch: