



## **HYBRID 4000 M / 6000 M**



**Synergetische, elektronische  
MIG/MAG – Schweißstromquelle**

# HYBRID 4000 / 6000 M



Vollelektronische, synergetisch gesteuerte MIG/MAG-Präzisions-Schweißstromquelle für Spritzer freies Impulslichtbogenschweißen mit 400A (4000 M) bzw. 600A (6000 M).

## Anwendungsbereiche:

- **Stabelektrode:** (Fugenhobeln) Optimale Eigenschaften mit hochpräzisem Gleichstrom für alle Elektrodentypen von sauer bis basisch. Integrierter Heißstart und einstellbarer Arc-Force gewährleisten beste Schweißergebnisse (besonders auch für die Zellulose-Elektrode) in allen Schweißpositionen. Hohe Leistungsreserven für Sonderelektroden mit mehr als 100 %iger Ausbringung.
- **MIG/MAG-Normal:** Spritzer arme Kurz-, Normal- und Sprühlichtbogenschweißungen mit Massivdrähten von 0,8 bis 1,6 mm und Röhren-Drähten von 1,0 bis 2,4 mm Durchmesser. Höchste Prozess-Stabilität durch HYBRID-Technologie, besonders im unteren Strombereich, für alle Schutzgase von 100 % CO<sub>2</sub> bis 100 % Argon.
- **MIG/MAG-PULS:** Spritzer freies Impulslichtbogenschweißen für alle gängigen Werkstoffe und Schutzgase mit max. 20 % CO<sub>2</sub> Anteil. Spezielle Zündeinrichtung und reaktionsschnelle Kurzschluss-Behandlung bei unvermeidlichen kleinen Draht- und Vorrichtungstörungen. Bestens geeignet für alle Massiv- und Röhren-Drähte.

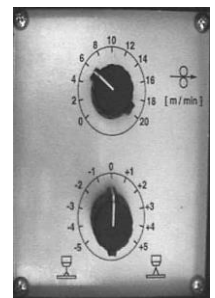
## Systemvorteile:

- ◆ einfachste synergetische Bedienung
- ◆ hoher Wirkungsgrad durch Hybrid-Technologie
- ◆ optimale Prozess-Stabilität durch höchste Regelgeschwindigkeit
- ◆ 4-Rollenantrieb mit geregelter Drahtvorschubmotor
- ◆ Digitalanzeige mit Diagnosedisplay
- ◆ servicefreundlich durch modularen Aufbau
- ◆ bequeme Handhabung durch große Bedienelemente
- ◆ kundenspezifische Sonderschweißprogramme
- ◆ Hot-Start und Hyper-Puls-Einrichtung
- ◆ Start- und Endimpuls für sichere Zündung mit spitzem Drahtende
- ◆ 2/4-Takt-Steuerung mit und ohne Kraterfüllen
- ◆ einstellbarer Arc-Force bei Elektrodenschweißung
- ◆ integrierte Wasserkühlung für Brenner
- ◆ Nachkühlautomatik für Brenner und Leistungsteil
- ◆ Abschaltautomatik im Störfall
- ◆ vielfältige Sonderlösungen
- ◆ Wechselrahmen mit Filtermatte
- ◆ roboterfähig
- ◆ Punktschweißautomatik
- ◆ Fernstelleranschluss
- ◆ generatortauglich
- ◆ große Lenk- und Bockrollen
- ◆ Kranösen
- ◆ Gasflaschenkonsole mit Flaschenhalter

## Praxisgerechte Bedienung:



Optimierung des individuellen Schweißprozesses über Abschmelzleistung und Lichtbogenlänge am Drahtvorschub oder am Fernsteller.



Voreinstellung von Material, Schutzgas und Drahtdurchmesser an der Hybrid-Frontplatte.

Unsere Anlagen tragen das CE- und S-Zeichen und entsprechen EN 60974-1. Sie sind Made in Germany.

## Technische Daten:

HYBRID	4000 M	6000 M	Drahtvorschub	DV-S	DV-A
Schweißstrombereich	15-400 A	15-600 A	Drahtgeschwindigkeit	0-20 m	0-20 m
Schweißspannungsbereich	0-50 V	0-50 V	Massivdrahtdurchmesser	0,8-1,6 mm	0,8-1,6 mm
Leerlaufspannung	ca. 70 V	ca. 75 V	Fülldrahtdurchmesser	1,0-2,4 mm	1,0-2,4 mm
I <sub>max</sub> bei 60 % ED (o. Filtermatte)	400 A	600 A	Motorspannung	42 V=	42 V=
I <sub>max</sub> bei 100 % ED (o. Filtermatte)	320 A	450 A	Motorleistung	90 W	150 W
Pulsfrequenz (synergetisch)	0-500 Hz	0-500 Hz	Regelung	AC-Tacho	Pulsgeber
Netzspannung	3x400 V	3x400 V	Drahtspulenaufnahme	senkrecht	waagrecht
Max. Leistungsaufnahme	16,6 KVA	32 KVA	Abmessungen (HxBxT)	400x250x640	300x480x700
Leistungsfaktor cos phi	ca. 0,9	ca. 0,9	Gewicht (o. Drahtspule)	ca. 15 Kg	ca. 25 Kg
Abmessungen (HxBxT) in mm	850x465x1000	850x465x1000			
Gewicht (o. Drahtvorschub)	ca. 120 Kg	ca. 140 Kg			