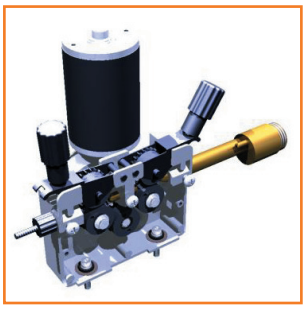
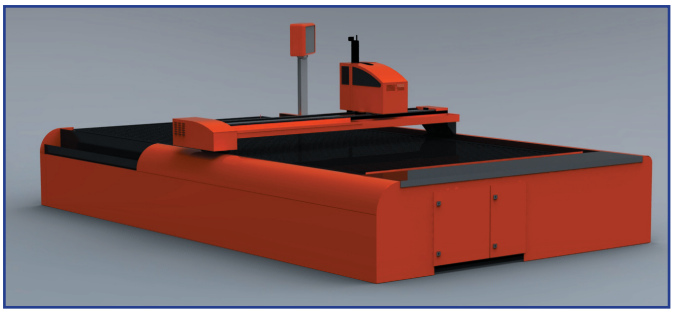
CATALOGUS 2012





cerdi BELGIUM
Weldingtogether

Cerdi BVBA
Baronstraat 118
B-8870 Izegem
Belgium
Tel. +32/51-30 13 58
Fax +32/51-31 37 57
E-mail: info@cerdi.be

BINZEL - GCE Rhona - VLAMBOOG - SPEEDGLAS - CLEARVISION - SAM-TOOLS - TRANSLIGHT - KLINGSPOR

Weldingtogether

Contactgegevens

CERDI BVBA
Baronstraat 118
8870 Izegem
Belgium

Telefoon: 0032 51 30 13 58
Fax: 0032 51 31 37 57
E-mail: info@cerdi.be
Website: www.cerdi.be

Verkoop
Luc Depuydt 0485 88 29 04

Zaakvoerder
Herman Declerck 0485 88 29 01

Openingstijden

Maandag:	8 - 12u | 13 - 18u
Dinsdag	8 - 12u | 13 - 18u
Woensdag	8 - 12u | 13 - 18u
Donderdag	8 - 12u | 13 - 18u
Vrijdag	8 - 12u | 13 - 18u
Zaterdag	9.30 - 12u

Gesloten op zondag

Voorwoord

CERDI staat voor reeds meer dan 65 jaar ervaring in het ontwerpen en produceren van lasmachines en elektronische voedingen met de recentste technologische ontwikkelingen.

Reeds sinds het begin in 1946 is het doel het ontwerpen van kwaliteitsmachines.

Vandaag stelt een jong en dynamisch team nog steeds dezelfde eisen voorop: het produceren van kwaliteitsmachines met een hoge inschakelduur en met de laatste ontwikkelingen.

Uw doelstelling is de onze!

Catalogus

In onze catalogus kan u naast onze lasapparaten ook alle benodigdheden vinden die u nodig hebt tijdens het lasproces.

Bij CERDI vindt u alles wat u zoekt. Dit gaat van toestellen tot toevoegmateriaal, bescherming, toortsen, lashulpmiddelen en talloze andere onderdelen.

Neem vlug een kijkje in onze gloednieuwe catalogus!

PS. surf ook eens naar *www.cerdi.be* en ontdek onze online SHOP. Volg ons op facebook of twitter en blijf steeds op de hoogte van onze promoties en nieuwste ontwikkelingen.

Herman Declerck
General Manager CERDI

INHOUD

1. MIG/MAG LASSEN
| Autobox - Sammy - MPi

2. TIG LASSEN
| Portig - DCi - ACDCi

3. ELEKTRODE LASSEN
| Rabbit - GLT

4. PLASMA SNIJDEN
| PCi Series

5. RANDAPPARATUUR
| CU Series - Karren - Draagarm - Rollenbaan

6. CNC BRANDSNIJDEN
| KRONOS Series

7. TOORTSEN
| MIG - TIG - Plasma

8. TOEVOEGMATERIAAL
| Elektrodes - Lasdraad - Toevoeg - TIG

9. BESCHERMING
| Oor & Oogbescherming - Kledij - Lasdekens - Lashelmen

10. TOEBEHOREN
| Lashulpmiddelen - Laskabels - Markeren

11. AUTOGEEN
| Acythyleen - Argon - Propaan

12. KLINGSPOR
| MIG - ELEKTRODE - TIG

cerdi BELGIUM
Weldingtogether

Notities

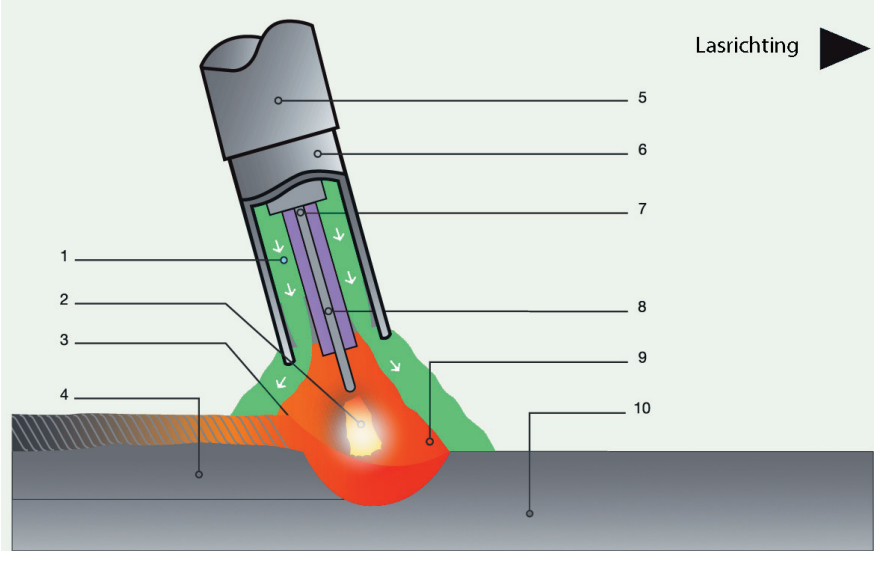
1. MIG/MAG Lassen - Algemeen

MIG/MAG-lassen

MIG/MAG staat voor Metal Inert Gas/Metal Active Gas. Het zijn eigenlijk twee soorten maar omdat het enige verschil het gebruikte gas is wordt het toch als eenzelfde soort gezien. Bij deze twee lasprocessen wordt er tijdens het lassen continu een draad aangevoerd. Tussen deze draad en het werkstuk wordt de boog in stand gehouden. Het smeltbad wordt beschermd door een beschermgas. Bij MIG-lassen gaat het om een inert gas (bijvoorbeeld argon of mengsels van argon met waterstofgas en helium); bij MAG om een actief gas (bijvoorbeeld kooldioxide of argonmenggassen met Ar, CO2 en O2). Een inert gas reageert niet (met het smeltbad) en een actief gas wel, dus heeft een actief gas invloed op de samenstelling van de uiteindelijke las. Vaak worden er ook menggassen gebruikt tussen inerte en actieve gassen. MIG/MAG-lassen is tegenwoordig het meest gebruikte lasproces door zijn veelzijdigheid en snelheid: zo'n 50 % van alle toevoegmetaal verkocht in België wordt voor dit proces gebruikt. Het is zo populair wegens de mogelijkheid tot mechanisatie en robotisatie, hoge flexibiliteit en hoge neersmelt.

Er kan op drie manieren gelast worden:

1.Kortsluitboog (short arc), bestaande uit herhaalde kortsluitingen
2.Sproeiboog (spray arc), en
3.Pulsboog (pulsed arc).
Bij MIG/MAG wordt een constante spanning gebruikt, i.t.t. TIG-lassen en lassen met beklede elektrode, waar een constante stroom wordt gebruikt.



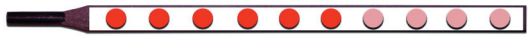
1. Beschermgas
2. Lasboog
3. Smeltbad
4. Gestold lasmetaal
5. Zwanehals pistool
6. Gasmondstuk
7. Draadmondstuk
8. Lasdraad, massief of gevuld
9. Beschermende atmosfeer
10. Basismateriaal

Een doorgesneden MIG-toorts

1. MIG/MAG Lassen - inhoud

Autobox 253 - 303

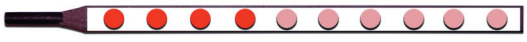
PRIJSKLASSE



Pagina **1.3**

Autobox 253 - 303 AK

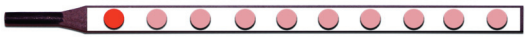
PRIJSKLASSE



Pagina **1.4**

DA4 m

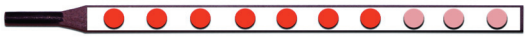
PRIJSKLASSE



Pagina **1.4**

Sammy 350-420-500-600

PRIJSKLASSE



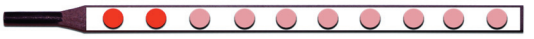
Pagina **1.6**

1. MIG/MAG Lassen - Inhoud

DA4

Pagina **1.6**

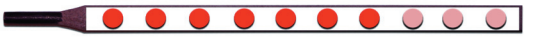
PRIJSKLASSE



MPi 202 - 283

Pagina **1.8**

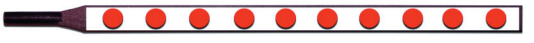
PRIJSKLASSE



Hybrid 4000 - 6000 m

Pagina **1.9**

PRIJSKLASSE



1. MIG/MAG Lassen - Autobox serie

Autobox 253 - 303

Eigenschappen

De halfautomatische lasmachines zijn geschikt voor het lassen van vaste draad met CO2 of menggas (85% Argon/15% CO2). Ze lenen zich voor het lassen in alle posities van lichte plaat tot grote diktes van ongelegeerd of gelegeerd staal, roestvrije staalsoorten, aluminium en legeringen. Een eenvoudige opbouw van de lasmachine waarborgt een minimum aan defecten.

Bouw

Het apparaat bestaat uit een constante spanningsgelijkrichter met ingebouwde draadtoevoer met 4 wielen en een laspistool.
De Autobox is polyvalent: dit toestel kan in zijn zwaardere uitvoering (300 Amp.) aan 100% ingeschakeld worden voor zwaardere constructies.

Mig-Mag lasbron

De compacte opbouw waarbij de onderdelen geplaatst worden op een beweegbaar chassis garandeert een uiterst mobiel toestel. De serie werd op punt gezet voor het halfautomatisch lassen onder beschermgas. De gebruikte transformator is driefasig en volledig kopergewikkeld, wat een uitstekende belastbaarheid garandeert. De uitgangsspanning is regelbaar in 10 standen (30 bij Autobox 300) door middel van een nokkenschakelaar. De gelijkrichting gebeurt door een silicium gelijkrichter. Een nauwkeurige opstelling van de lucht in- en uitlaten belet temperatuurstijgingen zodat er geen ventilator nodig is.

Toepassingen

- Garage
- Licht plaatwerk
- Sporadische constructiewerken
- Landbouwconstructie
- Kleine herstellingen

Autobox 253 - 303 AK

Bij de AK serie hebben we hetzelfde toestel, maar dan zonder de ingebouwde draadaanvoer. Hierbij kan de externe draadaanvoer afzonderlijk aangekocht worden (DA4m)

Draadaanvoer (DA4m)

De draadaanvoereenheid beschikt over een 24 VDC-shuntmotor. Een variabele spanning laat een snelheidsregeling toe tot 23m/min. Dit systeem geeft een betrouwbare en constante draadtoevoer. De draad is aangedreven met een 2 of 4 wiels tandwielaandrijfsysteem zodat de draad niet kan slippen.
Deze aanvoereenheden zijn ook compatibel met andere modellen.

1. MIG/MAG Lassen - Autobox serie

Technische gegevens en bestelnummers

TECHNISCHE GEGEVENS		
Type	Autobox 253 (AK)	Autobox 303 (AK)
Netspanning (V)	3 x 230/400	3x 230/400
Zekering (A)	25/16	35/20
Vermogen (KVA)	8	12
Regeling (A)	30-260	50-310
Nullastspanning (V)	16.5-29.5	14-35
Rendement	0.88	0.88
Duty cycle %ED	60	60
Isolatie / IP..	F / IP23	F / IP23
Technologie	Transfo	Transfo
Diam. draad (mm)	0.6 - 1.0	0.6 - 1.2
Bobijntype	< 18 kg	< 18 kg
Draadgeleiding	4 wiels - 90W	4 wiels - 90W
Gewicht (Kg)	104 (112)	110 (118)
Afmetingen L x B x H	500x280x250	500x280x250

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
Autobox 253	100.200.253
Autobox 303	100.200.303
Lasbron Autobox 253 AK	100.210.253
Lasbron Autobox 303 AK	100.210.303
Draadaanvoerkast DA4m	100.300.200
Tussenkabel <300A (per meter)	720.275.000
Mantelovertrek (per meter)	734.000.000
Mantelovertrek Luchtgekoeld	735.000.000
Mantelovertrek Watergekoeld	735.000.500
Voltmeter V/A	110.210.004
Toorts (zie rubriek onderdelen)	(zie hoofdstuk 7)
Massakabel	(zie hoofdstuk 10)
Manometer	(zie hoofdstuk 11)

Sammy 350 - 420 - 500 - 600

Eigenschappen

De halfautomatische robuuste lastoestellen van de SAMMY-serie zijn geschikt voor het lassen met afsmeltende massieve of gevulde draad onder C02 of menggas. Ze lenen zich voor het lassen in alle posities vanaf dunne plaat tot grote dikten van ongelegeerd of gelegeerd staal, niet-roestende staalsoorten, aluminium en legeringen. Een eenvoudige opbouw van de lasmachine waarborgt een minimum aan defecten.

Bouw

Het apparaat bestaat uit een constante spanningsgelijkrichter, een afneembare aanvoerkast en een laspistool.

Aanpassing

Een combinatie uit 4 lasstroombronnen (Sammy 350 , Sammy 420, Sammy 500 , Sammy 600), 3 aanvoerkasten (DA4m, DA-4: 4 wielen, Push Pull) en diverse laspistolen laat toe om bij de SAMMY -serie alle praktisch voorkomende lastoepassingen te maken.

MIG-MAG lasstroombronnen

De compacte opbouw waarbij de onderdelen geplaatst worden op een beweegbaar chassis met stootboord garandeert een bedrijfszeker toestel. De SAMMY serie werd op punt gezet voor het halfautomatisch lassen onder beschermgas. De gebruikte transformator is van driefasig type en volledig kopergewikkeld, wat een uitstekende belastbaarheid garandeert. De uitgangsspanning is regelbaar in 28/30 standen door middel van 2 nokkenschakelaars. De gelijkrichting gebeurt door silicium gelijkrichter welke een omkeerspanning verdraagt van 800V. Een nauwkeurige opstelling van lucht in- en uitlaten belet temperatuurstijgingen zodat er geen ventilator nodig is. Dit voorkomt het aanzuigen van metaaldeeltjes, die in het toestel achterblijven. De ruim berekende transformator en gelijkrichter verzekeren de grootste bedrijfszekerheid bij 100% inschakelduur.

Toepassingen

- Lichte en zwaardere constructiewerk
- Camionbouw
- Machinebouw
- Landbouwmachines

DA4

De draadaanvoereenheid beschikt over een 24 VDC-shuntmotor. Een variabele spanning laat een snelheidsregeling toe tot 23m/min. Dit systeem geeft een betrouwbare en constante draadtoevoer. De draad is aangedreven met een 2- of 4 wielige tandwielaandrijfsysteem zodat de draad niet kan slippen. Deze aanvoereenheden zijn ook aan te passen voor andere modellen.

1. MIG/MAG Lassen - Sammy serie

Technische gegevens en bestelnummers

TECHNISCHE GEGEVENS				
Type	**Sammy 350**	**420 Sammy**	**500 Sammy**	**600 Sammy**
Netspanning (V)	230/400	230/400	230/400	230/400
Max. stroom (A)	35/20	50/32	63/40	80/50
Vermogen (KVA)	14	18	22	25
Regeling (A)	50-360	60-440	70-560	80-650
Nullastspanning (V)	15-40	18-40	21-55	24-60
Regelingen	30	30	28	28
Inschakelduur (%)	60	60	60	60
Rendement (%)	0.88	0.88	0.88	0.88
Isolatie / IP..	F / IP21	F / IP21	F / IP21	F / IP21
Technologie	Transfo	Transfo	Transfo	Transfo
Draad (mm)	0.8-1.6	0.8-2.4	0.8-2.4	0.8-3.2
Motor	4 wiels/ 140W	4 wiels/ 140W	4 wiels/ 140W	4 wiels/ 140W
Gewicht (Kg)	190	215	255	265
Afmetingen	1280x590x840	1280x590x840	1280x590x840	1280x590x840

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
Lasbron Sammy 350	100.211.350
Lasbron Sammy 420	100.211.420
Lasbron Sammy 500	100.211.500
Lasbron Sammy 600	100.211.600
DA4	100.300.000
Tussenkabel <300A (per meter)	720.275.000
Tussenkabel <450A (per meter)	720.350.000
Tussenkabel <600A (per meter)	720.500.000
Mantelovertrek (per meter)	735.030.033
Waterkoeler	(zie hoofdstuk 5)
Voltmeter V/A	110.210.004
Toorts	(zie hoofdstuk 7)
massakabel	(zie hoofdstuk 10)
Manometer	(zie hoofdstuk 11)
Lasscherm	(zie hoofstuk 9)

MPi 202 -283

Eigenschappen

Traploze regeling
Draadaanvoersnelheid
Lassen van staal, inox en aluminium
Plaats t/m 15kg rol lasdraad
2-/4-takt
Regelbare smoorspoelwerking
Instelbare startstroom

Toepassingen

- Carrosseriebouw, Auto-industrie
- Lassen van zonnepaneelprofielen
- Licht plaatwerk
- Kan heel dunne plaat lassen

TECHNISCHE GEGEVENS		
	MPi 202	**Mpi 283**
Netspanning (V)	230	3x400
Vermogen (kVA)	5.4	8.9
Zekering (A)	20	16
Instelbereik (A)	0-180	20-280
(V)	8-22.5	10-28
Nullastspanning (V)	80	70
Inschakelduur (%)	60	60
Isolatieklasse	IP23	IP23
Gewicht (Kg)	20	25
Afmetingen lxbxh	600x310x420	600x310x420

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
MPi 202	100.202.202
MPi 283	100.202.283
Toorts	(zie hoofdstuk 7)
Massakabel	(zie hoofdstuk 10)
Manometer	(zie hoofdstuk 11)
Lasscherm	(zie hoofdstuk 9)

1. MIG/MAG Lassen - Hybrid 4000 - 6000M

Hybrid 4000 - 6000 m

Eigenschappen Elektrode lassen

Optimale eigenschappen met afgevlakte gelijkstroom voor alle types van elektrode rutiel tot basisch. Geïntegreerde hotstart met instelbare arc force garanderen beste laseigenschappen (in het bijzonder voor cellulose elektrodes) in alle posities. Een hoge inschakelbaarheid voor speciaalelektrodes met 100% inbranding.

MIG/MAG-Normal:

Spatarme kort-, normaal en sproeibooglassen van massief draden van 0.8 tot 1.6mm en gevulde draden van 1.0 tot 2.4mm. De hybride technologie garandeert de hoogste processtabiliteit, in het bijzonder in het laagste stroombereik, geschikt voor alle beschermgassen van 100% CO2 tot 100% argon.

MIG/MAG-PULS:

Spatvrij lassen door middel van een pulserende lichtboog voor alle gangbare materialen en beschermgassen met max 20% CO_2. Een speciale ontstekingseenheid en uiterst snelle kortsluitboogbehandeling die zich voordoen bij kleine draaddiameter- en aandrijfstoringen maken de HYBRID uiterst geschikt voor het lassen van alle massief en gevulde draden/.

Toepassingen

- Alle constructiewerken
- Lichte tot zware materialen
- Kan zowat alles lassen

1. MIG/MAG Lassen - Hybrid 4000 - 6000M

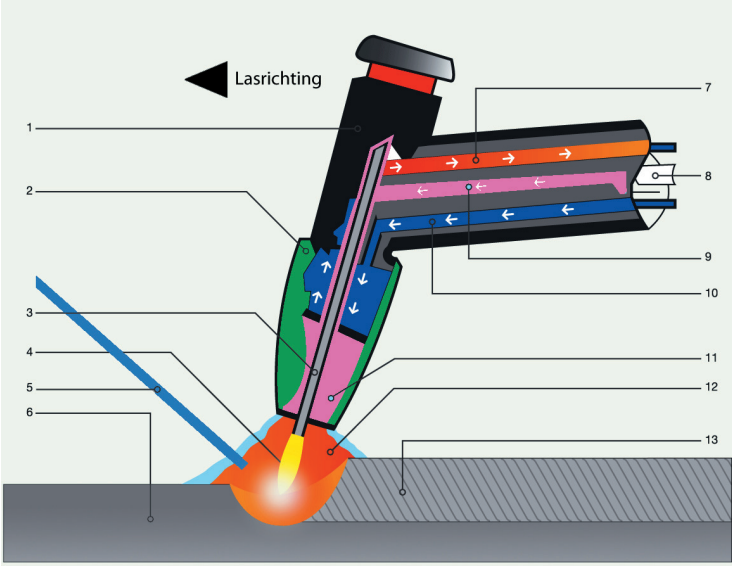
TECHNISCHE GEGEVENS		
	HYBRID 4000 M	HYBRID 6000M
Primaire:		
Netspanning (V)	3 x 400	3 x 400
Frequentie (HZ)	50 / 60	50 / 60
Max. Vermogen (KVA)	16,6	32
Cos. phi	ca. 0,95	ca. 0,95
Rendement (%)	> 85	> 85
Zekeringen (A)	3 x 25 slow (D)	3 x 50 slow (D)
Max. Netschommelingen (%)	+ / - 10	+ / - 10
Secundaire:		
Max. Leegloopspanning (V)	ca. 70	ca. 75
Lasbereik (A)	15 - 400	15 - 600
Spanningsregeling (V)	15 - 50	15 - 50
Imax bij 60% ID (met filter) (A / V)	400 / 34	600 / 44
Imax bij 100% ID (met filter) (A / V)	320 / 30	450 / 36
Automatische overstroombeveiliging > 1s (A)	420	620
Max. Puls stroom < 1s (A)	>1000	>1000
Puls Frequentie (synergisch instelbaar)	1 - 500	1 - 500
Smoorspoelregeling (synergisch instelbaar)	2 x 16 stappen	2 x 16 stappen
Beschermingsklasse	IP23	IP23
Primaire Aansluitkabel, soepel (mm^2)	4 G 4 + 4	4 G 6 + 6
Laskabel (mm^2)	70	95
Gewicht (Kg)	ca. 120	ca. 140
Afmetingen (l x b x h)	850 x 465 x 1000	850 x 465 x 1000

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
Hybrid 4000 Puls	100.212.400
Aanvoerkast DA4h 140W - Hybrid	100.300.020
Toorts	(zie hoofdstuk 7)
Massakabel	(zie hoofdstuk 10)
Manometer	(zie hoofdstuk 11)
Lasscherm	(zie hoofdstuk 9)

Notities

2. TIG Lassen - Algemeen

TIG is de afkorting voor Tungsten Inert Gas, (Eng. GTAW = Gas Tungsten Arc Welding, Duits WIG = Wolfram Inert Gas) en dankt zijn naam aan de Engelse naam voor wolfraam (tungsten) en het gebruik van een inert gas. Bij TIG-lassen wordt de warmte verkregen door een plasma-boog te trekken tussen een wolfraam elektrode en het werkstuk. Door de hoge smelttemperatuur van wolfraam (3410 °C) is dit een niet afsmeltende elektrode. (De temperatuur van het werkstuk ligt tussen de 6000 à 7000 graden, maar door de koelende werking van het langsstromende beschermgas heeft de elektrode maar een derde van de temperatuur van het werkstuk.) Het toevoegmateriaal wordt apart, handmatig, in het smeltbad toegevoegd. Doordat de temperatuur bij deze manier van lassen veel hoger wordt dan bij bv. MIG/MAG lassen, kan geen CO2 worden gebruikt. Bij deze hoge temperatuur is CO2 instabiel en dan tast vrije zuurstof het metaal aan. Edelgassen zoals argon en helium hebben dit bezwaar niet.



1. TIG Toorts
2. Gasmondstuk
3. Wolfraam Elektrode
4. Lasboog
5. Toevoegdraad
6. Basismateriaal
7. Koelwatermateriaal
8. Stroomgeleider
9. Gas invoer
10. Koelwater uit
11. Gasuitstroom
12. Beschermende atmosfeer
13. Gestold metaal

smeltbad van TIG-las

Het toepassingsgebied van TIG-lassen is vooral hooggelegeerd staal (RVS, roestvast staal) of aluminium. Het wordt ook regelmatig gebruikt voor laaggelegeerd staal met dunne plaatdiktes daar de lassnelheid vrij laag is. Aluminium, aluminiumlegeringen, magnesiumlegeringen en aluminiumbronzen worden met wisselstroom (AC) gelast, de rest met gelijkstroom (DC). Deze wisselstroom is nodig om te zorgen dat de beschermende oxidelaag van het object wordt 'weggestraald'. Nadeel hiervan is wel dat de wolfraamelektrode daardoor heter wordt en gedeeltelijk smelt, waardoor deze een ronde punt krijgt en een minder smalle las mogelijk is dan bij DC-lassen met een scherp geslepen elektrode-punt.

Met TIG-lassen kan de hoogste laskwaliteit bereikt worden. Wel is TIG lassen de moeilijkste vorm van lassen. Dit komt doordat, in tegenstelling tot elektrode- en MIG/MAG-lassen, je hier ook nog manueel vuldraad moet toevoegen. Sommige toestellen kunnen uitgerust worden met een pedaal om de stroomsterkte mee te bepalen. Die neemt dan de functie van de toortsschakelaar over. Een andere optie is een uitgebreid slangenpakket met een extra draaiknop op de TIG-toorts.

Toepassing: Alle metalen; Ongelegeerd staal / Laaggelegeerd staal / Roestvaststaal / Aluminiumlegeringen / Nikkellegeringen / Duplex & Superduplex / Koperlegeringen

2. TIG Lassen - Inhoud

PORTIG 205 - 210
Pagina **2.3**

PRIJSKLASSE

PORTIG 283
Pagina **2.5**

PRIJSKLASSE

DCi 413
Pagina **2.7**

PRIJSKLASSE

ACDCi 202 - 303 - 403
Pagina **2.8**

PRIJSKLASSE

2. TIG Lassen - Inhoud

TIGER
Pagina **2.11**

PRIJSKLASSE

PORTIG 205 - 210

Eigenschappen

De nieuwste PORTIG inverter-technologie verenigt betrouwbaarheid en uitstekende dynamische eigenschappen, welke toelaten moeiteloos TIG en beklede elektroden te verlassen. Een overzichtelijk frontpaneel maakt een eenvoudige maar functionele instelling mogelijk. Bij TIG lassen kan de keuze gemaakt worden uit het lassen met of zonder hoogfrequent boogstart, dit om laswerk in storingsgevoelige omgevingen (computers, CNC-machines) toe te laten. Hierbij wordt gebruik gemaakt van het liftarc systeem. Het liftarc systeem voorkomt vastkleven en slijtage van de elektrode bij ontsteking. De PORTIG reeks is verder uitgerust met een elektronische stroomregeling met mogelijkheid voor digitale uitlezing (PORTIG 210), 2t/4t, vaste upslope en kratervulling wat een perfecte afwerking van de las toelaat. Een antistick functie voorkomt het vastkleven van de elektrode in het smeltbad. De Portig werd ondergebracht in een degelijke, stevige behuizing met een laag gewicht.

Toepassingen

- Inox balustraden
- Staal, koper, lood
- Lassen in storingsgevoelige omgevingen
- Lassen op moeilijk bereikbare plaatsen

TECHNISCHE GEGEVENS PORTIG 205 -210	
Netspanning (V)	230
Zekering (A)	T20
Vermogen (kVA)	4.6
Instelling elektrode (A)	5-160
Instelling TIG (A)	5-200
Nullastspanning (V)	80
Rendement	0.87
Duty cycle 60%ED (A)	160
Duty cycle 100%ED (A)	100
Isolatieklasse	F
Gewicht (Kg)	12
Afmetingen l x b x h (mm)	420x180x300

Functies en bestelnummers

FUNCTIES	
Portig 205	**Portig 210 (digitaal)**
Stroomregeling	Stroomregeling
HF ontsteking	HF ontsteking
TIG - Elektrode	TIG - Elektrode
2 / 4 t	2 / 4 t
/	Afstandsbediening met pulsoptie
/	Startniveau (NICON)
/	hotstart
/	Upslope
Kratervulling Downslope	Kratervulling Downslope
Nagastijd	nagastijd
/	Numerische aflezing
/	job geheugen
/	Puls menu
/	Taaloptie
/	Code beveiliging

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
Portig 205	100.610.205
Portig 210	100.610.210
3m primaire kabel	standaard
5m laskabel	(zie hoofdstuk 10)
3m massa kabel	(zie hoofdstuk 10)
TIG toorts	(zie hoofdstuk 7)
Manometer	(zie hoofdstuk 11)
Lasscherm	(zie hoofdstuk 9)
Bikhamer	008.002.019
Transportwagen (Portig)	(zie hoofdstuk 5)
Afstandsbediening (10m)	110.400.002

PORTIG 283

Eigenschappen

Portig lastoestellen zijn opgebouwd met de nieuwste INVERTER- technologie waardoor eigenschappen verkregen worden die tot voor kort onmogelijk waren. Hun dynamische karakteristieken maken ze uiterst geschikt voor het TIG lassen van zowel laaggelegeerd staal als roestvrijstaal. Een overzichtelijk frontpaneel maakt een eenvoudige maar functionele instelling mogelijk. Hoogfrequent-boogstart, elektronische stroomregeling met digitale uitlezing, 2takt/4takt, instelbare startstroom en kratervulling laten een perfecte afwerking van het laswerk toe. Met het nieuwe NICON-systeem wordt het mogelijk manueel pulserend te lassen, waarbij continu gekozen kan worden tussen de ingestelde stroom en de startstroom (Level), door een korte impuls op de toortsschakelaar. De professionele DCi -serie kenmerkt zich door een uitzonderlijk hoog rendement en een lage stroomopname, beschermd door een degelijke, stevige behuizing.

Toepassingen

- Zwaardere TIG werk
- Lassen van pijpleidingen

FUNCTIES PORTIG 283
Stroomregeling
HF boogontsteking
TIG - Elektrode
2 / 4 t
Afstandsbediening
/
/
/
Kratervulling (downslope)
Postgas
Digitaal display
/
/
/
/

TECHNISCHE GEGEVENS PORTIG 283	
Netspanning (V)	3 x 400V
Zekering (A)	16
Vermogen (kVA)	7
Instelling elektrode (A)	5-250
Instelling TIG (A)	5-280
Nullastspanning (V)	72
Rendement	90
Duty cycle 60%ED (A)	280
Duty cycle 100%ED (A)	215
Isolatieklasse	F
Gewicht (Kg)	18
Afmetingen l x b x h (mm)	420 x 180 x 350

Bestelnummers

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
PORTIG 283	100.615.283
5m laskabel	(zie hoofdstuk 10)
3m massa kabel	(zie hoofdstuk 10)
TIG toorts	(zie hoofdstuk 7)
Manometer	(zie hoofdstuk 11)
Lasscherm	(zie hoofdstuk 9)
Bikhamer	008.002.019
Transportwagen (Portig)	110.620.200
Afstandsbediening (10m)	110.400.002

2. TIG Lassen - DCi 413 serie

DCi 413 µP

Eigenschappen

DCi lastoestellen zijn opgebouwd met de nieuwste INVERTER-technologie waardoor eigenschappen verkregen worden die tot voor kort onmogelijk waren. Hun dynamische karakteristieken maken ze uiterst geschikt voor het TIG lassen van zowel laaggelegeerd staal als roestvrijstaal. Een overzichtelijk frontpaneel maakt een eenvoudige maar functionele instelling mogelijk. Hoogfrequent-boogstart, elektronische stroomregeling met digitale uitlezing, 2takt/4takt, instelbare startstroom en kratervulling laten een perfecte afwerking van het laswerk toe. Met het nieuwe NICON-systeem wordt het mogelijk manueel pulserend te lassen, waarbij continu gekozen kan worden tussen de ingestelde stroom en de startstroom (Level), door een korte impuls op de toortsschakelaar. De professionele DCi -serie kenmerkt zich door een uitzonderlijk hoog rendement en een lage stroomopname, beschermd door een degelijke, stevige behuizing.

Toepassingen

- Zwaardere TIG werk met hoge inschakelduur
- Lassen van pijpleidingen

FUNCTIES
DCi 413 µP
Digitale stroomregeling
HF boogontsteking
TIG - Elektrode
2 / 4 t
Afstandsbediening met pulsoptie
Startniveau (NICON)
Upslope
Kratervulling (downslope)
Postgas
Digitaal display
Job-mode
Puls menu
Taaloptie
Code-beveiliging

TECHNISCHE GEGEVENS DCi 413 µP	
Netspanning (V)	3 x 400
Zekering (A)	T25
Vermogen (kVA)	15
Regeling (A)	5 - 400
Nullastspanning (V)	80
Rendement	0.87
Duty cycle 40%ED (A)	400
Duty cycle 60%ED (A)	300
Duty cycle 100%ED (A)	240
Isolatie	F
Gewicht (Kg)	25
Afmetingen L x B x H	420x250x375

Bestelnummers

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
DCi 413 (µP)	100.610.413
5m laskabel	(zie hoofdstuk 10)
3m massa kabel	(zie hoofdstuk 10)
TIG toorts	(zie hoofdstuk 7)
Manometer	(zie hoofdstuk 11)
Lasscherm	(zie hoofdstuk 9)
Bikhamer	008.002.019
Transportwagen (Portig)	110.610.100
Afstandsbediening (10m)	110.400.002

ACDCi 202 - 303 - 403 µP

Eigenschappen

ACDCi lastoestellen zijn opgebouwd met de nieuwste INVERTER- technologie hierbij eigenschappen verkrijgend die tot voor kort onmogelijk waren. Hun dynamische karakteristieken maken ze uiterst geschikt voor het TIG lassen van zowel op aluminium en roestvrijstaal. Een overzichtelijk frontpaneel maakt een eenvoudige maar functionele instelling mogelijk. Hoogfrequent-boogstart, elektronische stroomregeling met digitale uitlezing, 2takt/4takt, instelbare startstroom en kratervulling laten een perfecte afwerking van het laswerk toe. Regelbare lasfrequentie verhoogt de lassnelheid en de boogstabiliteit, onafhankelijk van de balansinstelling die de vermogenverdeling tussen lasboog en werkstuk verdeelt. Met het nieuwe NICON-systeem wordt het mogelijk manueel pulserend te lassen, waarbij continu gekozen kan worden tussen de ingestelde stroom en de startstroom (Level), door een korte impuls op de toortsschakelaar. De professionele ACDCi -serie kenmerkt zich door een uitzonderlijk hoog rendement en een lage stroomopname, beschermd door een degelijke, stevige behuizing.

Toepassingen

- Zonnepaneelcontstructies
- Service onderhoud bij TIG
- Onderstellen Aluminium tafels en stoelen
- Frequent in de carrosserie
- Vliegtuigbouw

Functies

FUNCTIES
ACDCi 202µP - 303µP - 403µP
Digitale stroomregeling
HF boogontsteking
TIG - Elektrode
AC - DC - MIX TIG (ACDC)
2 / 4 t
Afstandsbediening
Start niveau (NICON)
lasfrequentie 50 - 200 Hz
AC - balans +/- 30%
upslope
Kratervulling (downslope)
Postgas
Digitaal display
Job-mode
Puls menu
Taaloptie
Code-Beveiliging

Technische gegevens en bestelnummers

TECHNISCHE GEGEVENS			
Type	**ACDCi 202 µP**	**ACDCi 303 µP**	**ACDCi 403 µP**
Netspanning (V)	230	3 x 400	3 x 400
Zekering (A)	T20	T20	T25
Vermogen (kVA)	5.4	12	15
Regeling (A)	5-200	5-300	5-400
Nullastspanning (V)	80	80	80
Rendement	0.87	0.87	0.87
Duty cycle 40%ED (A)	200	300	400
Duty cycle 60%ED (A)	180	230	325
Duty cycle 100%ED (A)	160	200	250
Isolatie	F	F	F
Gewicht (Kg)	30	30	35
Afmetingen L x B x H (mm)	580x310x425	580x310x425	580x310x425

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
202 ACDCi µP	100.620.203
303 ACDCi µP	100.620.304
403 ACDCi µP	100.620.404
5m laskabel	(zie hoofdstuk 10)
3m massa kabel	(zie hoofdstuk 10)
Toorts	(zie hoofdstuk 7)
Manometer	(zie hoofdstuk 11)
Lasscherm	(zie hoofdstuk 9)
Bikhamer	008.002.019
Transportwagen (met 2 wielen)	110.620.100
Transportwagen (groot model met 4 wielen)	110.620.700
Waterkoeler CU10, 10L (groot model)	150.100.010
Afstandsbediening (5m)	110.615.002
Pulser LPC2 (5m)	150.100.005
Afstandsbediening (10m)	110.400.002
Pulser LPC2 (5m)	110.620.002

TIGER

Eigenschappen

Koude draadaanvoersytemen met regelbare heen- en weergaande beweging van de lasdraad.
Proces ontwikkeld voor TIG-lassen.

Deze Tiger-aanvoer reproduceert zeer nauwkeurig de zó specifieke beweging van de TIG lasser, waarbij beurtelings het toevoegmetaal in het smeltbad en van het smeltbad weg gebracht wordt.

Een lasser, die geen draadtoevoer moet beheersen, werkt met meer comfort en kan beter zijn aandacht richten op het lassen zelf.
Het lassen is minder vermoeiend. De lasser houdt één hand vrij en kan zijn aandacht volledig richten op de boog, waardoor het werk nauwkeuriger en dus beter wordt. In vergelijking met MIG, maakt TIG minder lawaai en produceert het minder projecties.

Toepassingen

- Dunne plaat van niet-gelegeerd staal, RVS en aluminium legeringen (BTW werknemers, kleine boilers, metalen meubilair, airconditioning).
- Buizen in niet-gelegeerd staal of roestvrij staal (voor alle leidingen met een diameter groter dan 40 mm).
- Lassen duplex, inconel, stelliet, titanium.
- Oplassen met stelliet, aluminium brons, etc..

Technische gegevens

TECHNISCHE GEGEVENS	
Type	**TP 2100**
Aansluiting	enkelfazig 24 V / 50 Hz
Opgenomen vermogen	240 W
Aandrijving	2 rollen
Inschakelduur	60 % bij 260 A
Druppels / min	330
Koeling	water
Lasdraad	5 kg – spoel dia 200
Staal / inox	0.6 – 1.2 mm
Zachte legeringen	0.8 – 1.2 mm
Gevulde draad	0.9 – 1.2 mm
Afmetingen in mm (LxBxH)	480x252x370

Bestelnummers

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
TIGER TP 2100	100.450.150
5m laskabel	(zie hoofdstuk 10)
3m massa kabel	(zie hoofdstuk 10)
TIG toorts	(zie hoofdstuk 7)
Manometer	(zie hoofdstuk 11)
Lasscherm	(zie hoofdstuk 9)
Bikhamer	008.002.019
Transportwagen (Portig)	(zie hoofdstuk 5)
Afstandsbediening (10m)	110.400.002

Notities

3. Elektrode Lassen - Algemeen

Booglassen met beklede elektroden

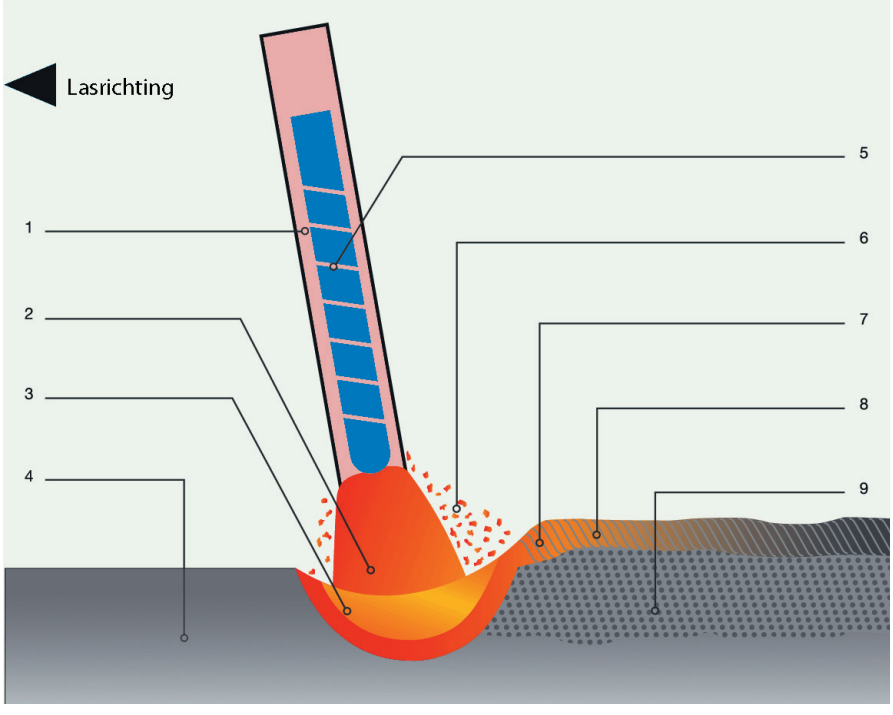
Bij dit proces wordt gebruikgemaakt van afsmeltende beklede elektrode. De kerndraad, bestaande uit het toe te voegen metaal al dan niet bij gelegeerd, is hierbij omgeven door een bekleding welke het gesmolten metaal beschermt tegen de schadelijke inwerking van zuurstof en stikstof uit de omringende lucht. Deze bescheming werkt op twee manieren.

De bekleding kan stoffen bevatten die langs chemische weg zuurstof binden en opnemen in de slak. Ook bevat de bekleding gasvormende stoffen die een aanvullende gasbescherming tot gevolg hebben.
Het lassen met beklede elektroden is een hoofdzakelijk handmatig proces. Mechanisatie is beperkt mogelijk in de vorm van zwaartekrachtlassen.

Toepassingen: verbindingslassen van alle staalsoorten, koper-en nikkellegeringen.

Ongelegeerd staal - Laaggelegeerd staal - Nikkellegeringen - Roestvast staal - Duplex & Superduplex - Reparatie en onderhoud - Gietijzer - Aluminiumlegeringen - Koolstofelektroden - Overig

1. Mantel
2. Lasboog
3. Smeltbad
4. Basismateriaal
5. Kerndraad
6. Beschermende atmosfeer
7. Vloeibare slak
8. Gestolde slak
9. Gestold lasmetaal



3. Elektrode Lassen - Inhoud

PRIJSKLASSE

Rabbit 160 -170 - 253

Pagina **3.2**

GLT 400 - 600 - 800 - 1200 - 1600

Pagina **3.4**

PRIJSKLASSE

400 GLT 1200 GLT

Rabbit 160 - 170 - 253

Rabbit 160

Rabbit 170

Rabbit 253

Eigenschappen

Elektrode lassen en TIG lassen voor roestvrij staal, staal en koper.

De draagbare RABBIT lasgelijkrichters zijn opgebouwd met de modernste invertertechnologie.

Laag gewicht en stroomverbruik maken ze ideaal voor herstellingen en onderhoudswerken.

De hoge schakelfrequentie, boven de gehoorgrens, zorgt voor uitstekende dynamische eigenschappen, welke toelaten alle elektroden te verlassen.

Rabbit lasgelijkrichters zijn ook uiterst geschikt voor het TIG lassen, gebruik makend van de lastoorts SR17/26V met ingebouwde gaskraan. Een stevige behuizing zorgt voor een compacte degelijke bescherming, maar behoudt het lage gewicht.

Toepassingen

- Herstellingen en onderhoudswerken
- Buitenwerk en hoogtewerk (draagbaar)
- De Rabbit 253 kan ook het zwaardere laswerk aan

TECHNISCHE GEGEVENS	RABBIT 160	RABBIT 170	RABBIT 253
Netspanning (V)	230	230	3 x 400
Zekering (A)	T20	T20	T16
Vermogen (kVA)	4.6	4.6	8.9
Instelling (A)	5-160	5-160	5-250
Nullastspanning (V)	70	70	75
Rendement	0.87	0.87	0.87
Duty cycle 40%ED (A)	160	160	250
Duty cycle 60%ED (A)	130	130	200
Duty cycle 100%ED (A)	100	100	180
Isolatieklasse	F	F	F
Gewicht (Kg)	8	8	25
Afmetingen l x b x h (mm)	420x180x300	420x180x300	420 x 180 x 350

3. Elektrode Lassen Rabbit

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
Rabbit 160	100.601.165
Rabbit 170	100.601.171
Rabbit 253	100.601.253
3m primaire kabel	standaard
5m laskabel	zie toebehoren
3m massakabel	zie toebehoren
Bikhamer	zie toebehoren
Lasscherm	zie bescherming

GLT 400 - 600 - 800 -1200 - 1600

Elektrode lassen en Gutsen

De CERDI GLT is een robuuste industriële gelijkrichter met excellente eigenschappen voor het lassen of gutsen van alle elektroden.

Voordelen hiervan zijn: simpele bediening, thyristor lasbron, excellente boogontsteking (ook bij lage stroom), regelbare hot-start, minimum stroom ook voor TIG lassen, afstandsbediening, hoge duty cyle, etc...

Toepassingen

- Scheepsbouw
- Industrie

TECHNISCHE GEGEVENS					
	GLT 400	**GLT 600**	**GLT 800**	**GLT 1200**	**GLT 1600**
Netspanning * (V)	230/400	230/400	230/400	230/400	230/400
Max. stroom (A)	60 / 32	88 / 50	115 / 70	165 / 95	225 / 130
Vermogen (kVA)	22	35	43	66	95
Instelbereik (A)	20-400	20-600	20-800	20-1200	20-1600
Nullastspanning (V)	72	72	72	72	72
Inschakelduur (%)	60	60	60	60	60
Rendement (%)	0,75	0,75	0.75	0,75	0,75
Isolatieklasse / IP..	F / IP 21	F / IP 21	F / IP 21	F / IP 21	F / IP 21
Technologie	thyristor	thyristor	thyristor	thyristor	thyristor
Gewicht (Kg)	300	300	335	420	520
Afmetingen LxBxH	900x575x890	900x575x890	1000x640x945	1000x640x945	1000x640x945

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
GLT 400	100.030.402
GLT 600	100.030.602
GLT 800	100.030.802
GLT 1200	100.031.202
GLT 1600	100.031.602
5m laskabel	zie toebehoren
3m massakabel	zie toebehoren
Bikhamer	zie toebehoren
Lasscherm	zie bescherming

Notities

4. Plasma Snijden - Algemeen

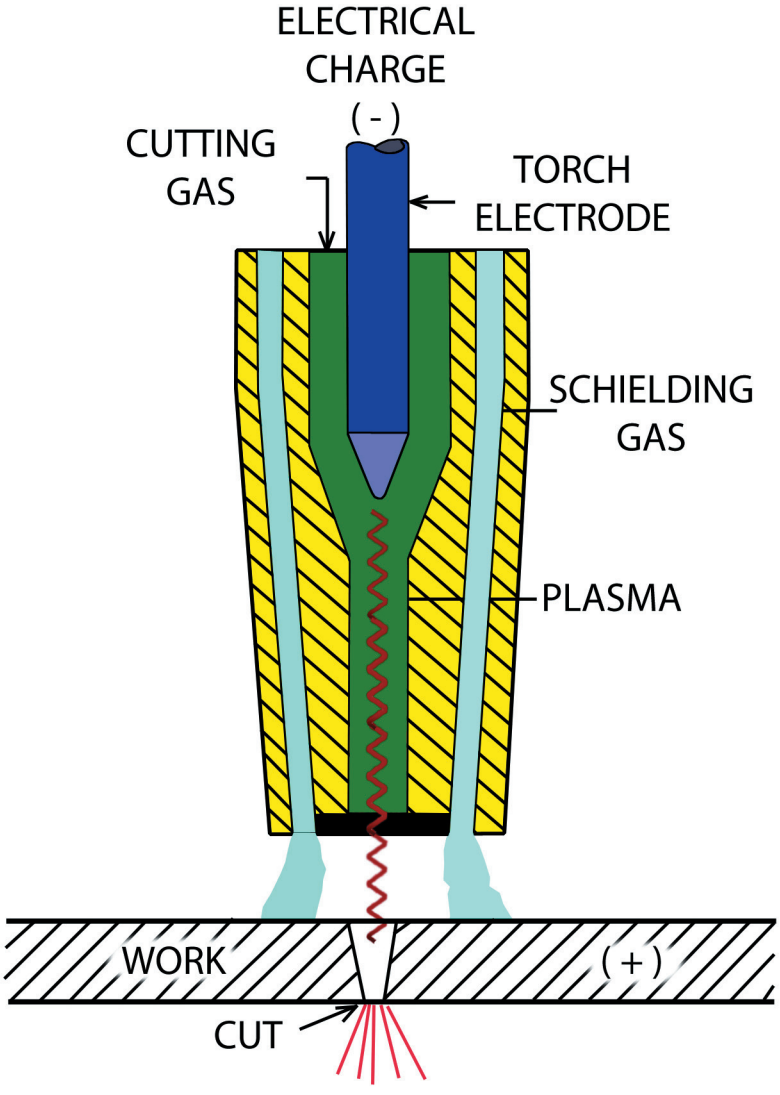
Plasma snijden

Materialen die niet autogeen gesneden kunnen worden, zoals aluminium, RVS kunnen plasma gesneden worden. Door een juiste instelling ontstaat een sterke boog die plaatstaal snijdt van 1 tot 30 mm, met een nauwkeurigheid tot een halve mm.

Voordelen Plasma snijden:

- Door zeer geringe warmte-inbreng geen vervorming van het product
- Grote nauwkeurigheid
- Bijna haakse sneden
- Uitstekende lasbaarheid
- Strakke snijvlakken

Gezien de nauwkeurigheid van het proces, is nabewerking nauwelijks nodig.



4. Plasma Snijden - Inhoud

PCi 40
Pagina **4.2**

PRIJSKLASSE

PCi 100
Pagina **4.3**

PRIJSKLASSE

Plasma Cutting

PCi 40 - PCi 100

Eigenschappen

Eenvoudige bediening
Binnen de kortste keren hebt u alle snij-ervaring
Economisch: werkt met perslucht
Universeel : snijdt om het even welk geleidend materiaal.

Algemeenheden

De CERDI inverter plasmasnijmachines PCi40 en PCi100 zijn draagbare, plasma snijmachines. Perfect voor reparatie en onderhoudswerken. Snijdt om het even welk geleidend metaal, zoals ijzer, koper, aluminium, ...

Zeer gemakkelijke instelling van de snijstroom. De PCi werkt op gewone, droge perslucht van ca 6bar met een nominaal debiet van min. 210 l/min. De boog wordt zonder HF ontstoken door een aangepaste toorts.

Toepassingen

- Snijden van platen, buizen, profielen

Technische gegevens en bestelnummers

TECHNISCHE GEGEVENS			
Type		PCi 40	PCi 100
Netspanning	V	230	3 x 400V
Vermogen	KVA	4.8	12
Snijstroom	A	20-40	20-100
Snijdikte (kwalitatief)	mm	8	20
Snijdikte (maximum)	mm	12	32
Nullastspanning	V	265	280
Gewicht	Kg	12	25
Afmetingen L x B x H	mm	420x180x350	580x310x425

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
PCI 40	100.800.040
Massakabel 16mm^2 - 3m	008.000.010
Toorts S45	PA0166

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
PCI 100	100.800.100
Massakabel 25mm^2 - 3m	008.000.011
Toorts S105	PA1652

Notities

5. Randapparatuur

Cool Unit CU1

Pagina **5.3**

PRIJSKLASSE

Cool Unit CU3

Pagina **5.3**

PRIJSKLASSE

Cool Unit CU10

Pagina **5.4**

PRIJSKLASSE

Kar TWY

Pagina **5.5**

PRIJSKLASSE

5. Randapparatuur

Kar TWI

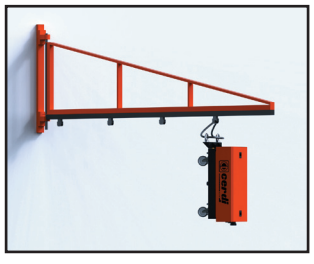
Pagina **5.6**

PRIJSKLASSE

Kar Andromeda

Pagina **5.7**

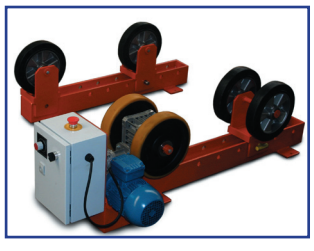
PRIJSKLASSE



Draagarm DA4

Pagina **5.8**

PRIJSKLASSE



Rollenbaan DB15-30

Pagina **5.9**

PRIJSKLASSE

Lasmanipulator ZK-05

Pagina **5.9**

PRIJSKLASSE

KOELER CU1

De CU1 wordt voornamelijk gebruikt bij de Sammy-series. Het eenvoudig ontwerp zorgt voor een uiterst betrouwbare koeling van uw lastoorts. Deze koeler is uitgerust met een krachtige Speck-motor. De tank heeft een inhoud van 20 liter.
Heel gemakkelijk aan te sluiten.

Tankinhoud: 20l
Aansluiting: 230 VAC

In combinatie met:

- Sammy 350
- Sammy 420
- Sammy 500
- Sammy 600

KOELER CU3

De CU3 wordt hoofdzakelijk gebruikt bij de kleinere lasapparaten. Met z'n tankinhoud van 5 liter is hij de kleinste van de CU-familie. Toch is dit apparaat uiterst krachtig en uw toorts heeft zich nog nooit zo goed gevoeld!

Tankinhoud: 5l
Aansluiting: 230V - 400 VAC

In combinatie met:

- ACDCi 202-303-403 µP
- DCi 283-403-413

KOELER CU10

De CU10 wordt voornamelijk gebruikt voor het zwaardere laswerk onder de Tig-toestellen. Daar waar de CU3 net iets te kort schiet, komt dit oerdegelijk toestel in beeld.

Tankinhoud: 10l
Aansluiting: 230V - 400 VAC

In combinatie met:

- ACDCi 202-303-403 µP
- DCi 283-403-413

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
Koeler CU1	150.100.001
Koeler CU3	150.100.003
Koeler CU10	150.100.010

KAR MET TWEE WIELEN (TWY)

Stevige kar. Mogelijkheid tot plaatsen van lastoestel, gasfles en koeler.
Deze kar is ontwikkeld voor:

DCI-series in combinatie met een CU-3 koeler of eventueel een Portig toestel.

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
KAR TWY	110.610.200

KAR MET TWEE WIELEN (TWI)

Deze kar is een iets zwaardere uitvoering van de TWY. De kar laat toe om een koeler, gasfles en lastoestel op te plaatsen. Mogelijkheid tot vastzetten van de toestellen is voorzien.

Deze kar is voornamelijk ontwikkeld voor het dragen van volgende toestellen:

MPi series (202 - 283)
Plasma series
Ook eventueel ACDCi
In combinatie met een CU-10 koeltoestel

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
KAR TWI	110.620.100

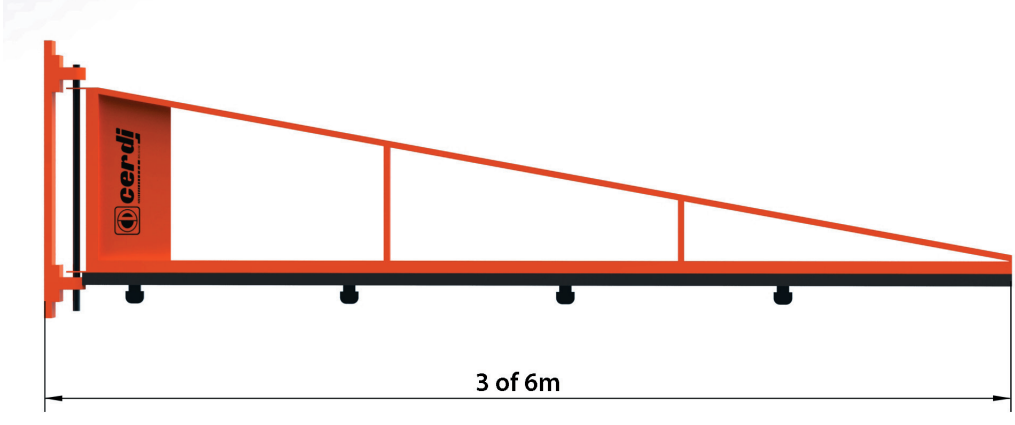
KAR ANDROMEDA

Deze nieuwe kar heeft enkele handige functies. Door z'n 4 wielen is de kar zeer stabiel. Er is plaats voorzien aan de voorkant om een toorts op te hangen. Optioneel kan een opbergvakje verkregen worden.
Deze kar is compatibel met volgende toestellen:

ACDCi series
Plasma series

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
KAR TWY	110.620.700

DRAAGARM DA4

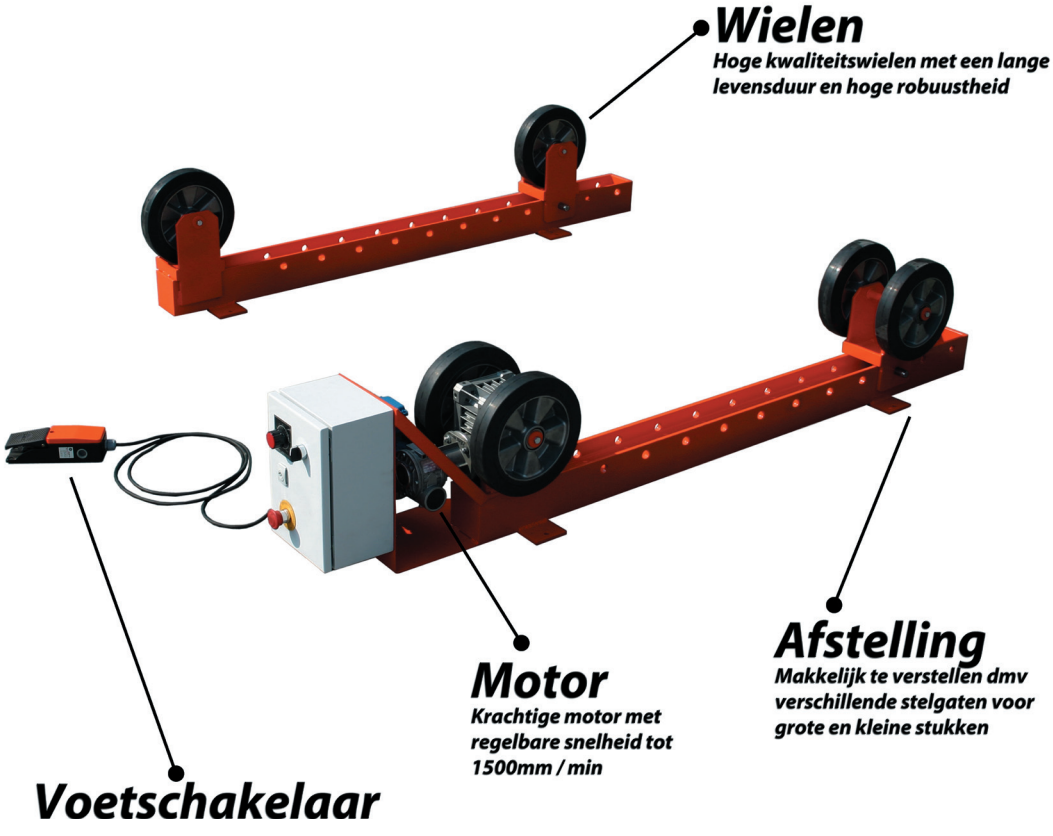


De handige draagarm voor DA4 zorgt ervoor dat uw draadaanvoerkast niet meer op de grond hoeft rond te slingeren. Door de arm (van 3 of van 6m) krijg je een grotere bewegingsvrijheid in de werkplaats.
Uw kabels worden nooit meer kapotgereden!

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
Draagarm DA4, 3m	110.210.053
Draagarm DA4, 6m	110.210.056

ROLLENBAAN DB15-30

Deze machine kan het lassen van grote, ronde stukken probleemloos aan. Standaard is er de keuze tussen DB-15 en DB-30. Op aanvraag maken wij ook zwaardere uitvoeringen op maat. Enkele toepassingen zijn; Tanks, Compressoren, Silo's, Stoomketels, ...



	DB-15	DB-30
Capaciteit	1500 kg	3000 kg
Diameter werkstuk	50 - 1750 mm	50 - 2500 mm
Draaisnelheid	350 - 1500 mm/min	350 - 1500 mm/min
Afmeting Rolwielen	260 mm	260 mm
Vermogen	370 W	370 W
Invoerspanning	1 Î 230 V	1 Î 230 V
Frequentie	50 Hz	50 Hz
Gewicht	100 kg	150 kg
Voedingskabel	10 m	10 m
Voetpedaalkabel	10 m	10 m
Handbedieningskabel	10 m	10 m

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
Rollenbaan DB-15	105.002.015
Rollenbaan DB-30	105.002.030

LASMANIPULATOR ZK-0.5

Door het roteren en draaien van het platform kunnen de te lassen delen zo ideaal mogelijk geplaatst worden. Draaien gaat door middel van een traploos en eenvoudig instelbare snelheidscontrole. Met dit apparaat geniet u van een verbeterde laskwaliteit, verminderde werkbelasting en een verhoogde productiviteit.

	ZK - 0.5
Spanning	230 V/ 50 Hz
Diameter	300 mm
Rotatiesnelheid	1.0 ~12.0 omwentelingen/minuut
Maximale horizontale belasting	50 kg
Maximale verticale belasting	25 kg
Afmetingen (mm)	490 x 440 x 460
Gewicht	40 kg

BESTELNUMMERS EN TOEBEHOREN	
Lasmanipulator ZK-0.5	105.001.051

Notities

6. CNC BRANDSNIJTAFEL KRONOS series

ALGEMENE MACHINE KARATERISTIEKEN

De CNC gestuurde snijmachine KRONOS is speciaal ontworpen voor het high definition plasma snijden en kan uiteraard ingezet worden met een standaard plasma of autogeen snijbranders voor alle types sneden.
Ze is uitgerust met tandlat overbrenging welke zorgt voor een uiterst stille loop en souplesse.

De te snijden materialen zijn alle laaggelegeerde staalsoorten bij autogeen en hooggelegeerde staalsoorten, roestvrij en aluminium bij het plasma procédé.

KRONOS is een nieuw en attractief product van de firma CERDI , ontworpen voor kleine en middelgrote metaalconstructie werkplaatsen.

Voordelen :

- Efficiënte en gebruiksvriendelijke PC User Interface in combinatie met een 15 inch LCD Touch-kleurenscherm.
- Snel en eenvoudig instellen van snijparameters
- Gemakkelijk te joggen met afstandbediening
- Handbox voorzien op het portaal met de belangrijkste functies
- Unieke botsbeveiliging.
- Snijdt scherpe hoeken en ronde gaten met boorkwaliteit
- Sectionele rookafzuiging langs onderen
- Automatische hoogteregeling voor alle snijtechnieken
- Laserpointer voor positionering
- Voldoet aan alle milieu-eisen en veiligheidsvoorwaarden

Algemene karakteristieken

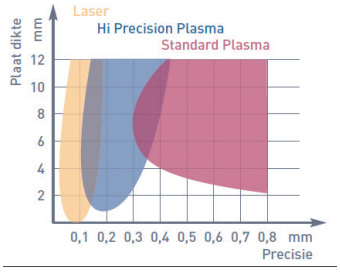
Bij de bouw van deze KRONOS werd er speciale aandacht besteed aan het high definition plasma snijden, dynamiek, nauwkeurigheid en gebruiksgemak en kunnen daardoor enkele extra voordelen aangeven:

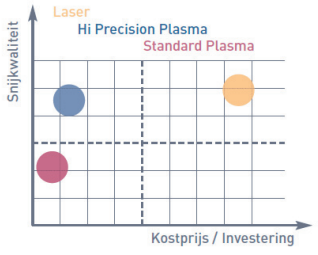
- Enorme verhoging van het rendement bij het snijden
- Verbetering van de snijkwaliteit
- Hoge reproductiefactor
- Minder gasverbruik

Naast het leveren van een perfecte machine staat onze firma ook borg voor trainingen, technisch advies, technische service en het implementeren van de snijtechnologie.

BASISUITRUSTING
De brandsnijmachine KRONOS is uitgerust met :

- Dubbel aangedreven portaal met tandriemoverbrenging
- BURNY 10 LCD controller
- Dynamische tandriemaandrijving
- Manuele of automatische gasconsole
- Flexibele kabelgoot voor gas- en elektrische leidingen
- Stevig onafhankelijk onderframe
- Plasmabron in snijstroom naar keuze
- Afzuigtafel met onderdruk onderverdeeld in compartimenten van 0.5m
- Elektronische hoogteregeling
- Bedieningspaneel met touchscreen
- Afstandsbediening (eventueel draadloos)
- LAN- Netwerk





High Precision Plasma kan de kwaliteit van laser benaderen terwijl de investeringkost veel lager ligt.

SOFTWARE

- Onthouden van afgewerkt traject, ook na stroomuitval of onderbreking
- De machine kan te allen tijde teruglopen
- Mogelijkheid tot multi-tasking
- USB of (draadloze) netwerkaansluiting

Technische Eigenschappen

- Stevige constructie die trillingsvrij werkt bij snelheden tot 20m/min. (ijlgang)
- Snijsnelheid van 1m/min
- Versnelling van 1m/s^2
- Nauwkeurigheden van 0,1 mm
- Gebouwd met moduleerbaarheid naar grotere tafels door verschillende modules na elkaar te plaatsen
- Onderhoudsvrije servomotoren
- Snelle controller met hoge reactiesnelheid om zo hoge nauwkeurigheid te bekomen
- Mogelijkheid tot markeren
- Voedingsspanning 400V + N

Opties: Marking Unit - Boorkop - CAD/CAM Software voor datavoorbereiding van plasmatafel

TECHNISCHE INFO	
Aansluitspanning	230 V / 50 Hz
Snijbreedte	3m
Snijlengte	4m
Lengte rails	5m
Voortloopsnelheid	0 – 18 m/min
Controller	BURNY PHANTOM
Nauwkeurigheid positionering	+/- 0.1 mm
Nauwkeurigheid tracering	0.005 mm
Programmatie format	ESSI
Snijdikte bij autogeen	100 mm
Snijdikte bij plasma	afhankelijk van plasma machine

Notities