

DE NIEUWE TRAPLOZE MIG/MAG GENERATIE
MEGA.ARC²



MEGA.ARC²

Traploos regelbaar – voor uiterst professionele, flexibele toepassing

Snel en veilig voor meer kwaliteit en productiviteit

Met MEGA.ARC² overschrijdt u de tot nu toe geldende grenzen voor MIG/MAG lasprocessen. Verricht uw laswerkzaamheden eenvoudiger en gemakkelijker dan u gewend bent. Zonder daarbij van uw prioriteiten af te zien. Herontdek lassen.





Innovatieve
FOCUS.ARC
 Nu! Exclusief in
MEGA.ARC²

Sneller lassen met minder warmte-inbreng

FOCUS.ARC en SDI®-Plus – met twee nieuwe ontwikkelingen herdefinieert MEGA.ARC² de eigenschappen van de vlamboog. MEGA.ARC² staat voor snel, veilig en gewoonweg productief werken. Ongeacht de toepassing biedt MEGA.ARC² u in velerlei opzichten betere alternatieven dan u gewend bent.

FOCUS.ARC

De nieuwe functie verhoogt de boogdruk en focust tegelijkertijd. Door de enorme druk op de boog ontstaan nieuwe tijd- en materiaalbesparende methoden.

SDI®-Plus

Is van invloed op het gehele boogbereik – ook bij open-boog lassen. Ontdek een volkomen nieuwe dimensie bij het instellen van de boog.

Hiermee is de nieuwe MEGA.ARC² de meest complete machine voor gekwalificeerd en hoogwaardig MIG/MAG-lassen:

STANDAARD!

FOCUS.ARC – krachtige en gefocuste boog.

SDI®-Plus – pure dynamiek in een nieuwe dimensie.

Geïntegreerde jobmanager – opvraagbaar via het up/down-laspistool of handmatig.

Garantie – voor de beste en veiligste lasresultaten.

MEGA.ARC² – uw voordelen:

- **Eenvoudige bediening**
 Concentreer u op het lassen – de rest doet SMC®
- **FOCUS.ARC**
 Veilig en eenvoudig = sneller en productiever
- **Revolutionaire SMC®-besturingstechnologie**
 Voor meer efficiëntie en kwaliteit
- **Innovatieve SDI®-Plus-technologie**
 Voor meer lasnaadkwaliteit en precisie
- **Hoogste inschakelduur**
 Ideaal voor het industriële toepassingsgebied
- **Kracht zonder einde**
 Krachtige prestaties voor de hoogste eisen
- **Opslag van jobs**
 Voor absolute reproduceerbaarheid
- **Breed spectrum aan mogelijkheden voor afstandsbediening**
 Voor elke toepassing de juiste oplossing
- **Standaard automatiseringsinterface**
 Voor de deels geautomatiseerde en volledig geautomatiseerde productie
- **Grote verscheidenheid aan types**
 Voor de meest uiteenlopende toepassingsgebieden, bijv. de scheepsbouw

All in one – voor perfecte lasresultaten



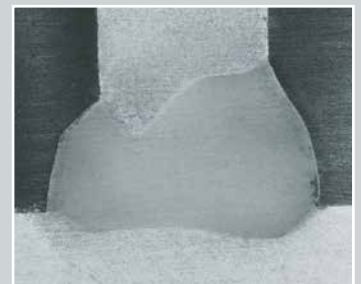
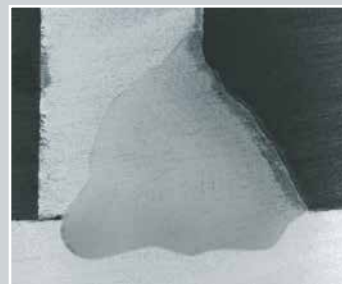
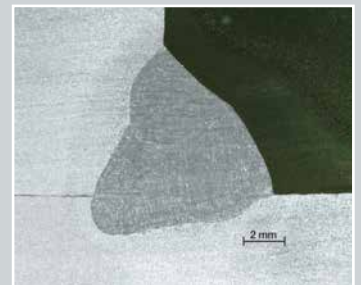
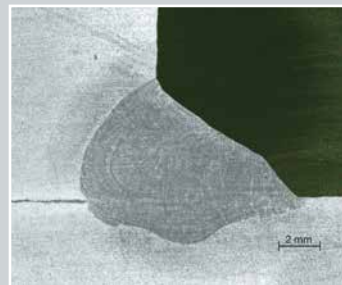
FOCUS.ARC – lassen in onbereikte dimensies

Met FOCUS.ARC worden de toepassingsgebieden voor de lasser nogmaals aanzienlijk uitgebreid:

- **betrouwbare aansluiting op het grondvlak**
- **bijzonder diepe inbrand**
- **gereduceerde warmte-inbreng**
- **betrouwbare aansluiting op de flanken**
- **minder inbrandkerven**
- **minder voorbereiding van de naad**
- **lassen in positie met korte, krachtige boog**

De sterk gefocuste boog verandert het inbrandgedrag aanzienlijk, waardoor de naadopeningshoek kleiner wordt en nieuwe naad-geometrieën proceszeker kunnen worden uitgevoerd.

FOCUS.ARC is optimaal geschikt voor toepassingen waarbij een diepe inbrand en betrouwbare aansluiting op het grondvlak belangrijk zijn.



Zonder FOCUS.ARC

Met FOCUS.ARC



FOCUS.ARC – krachtige en gefocuste boog

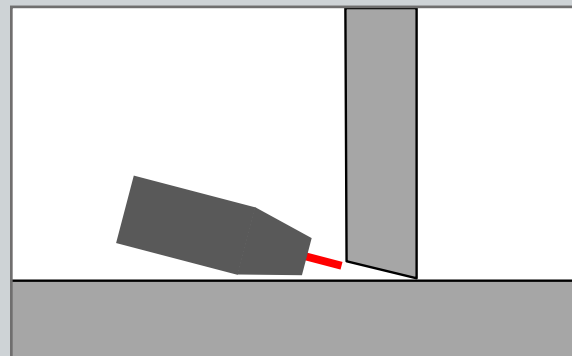
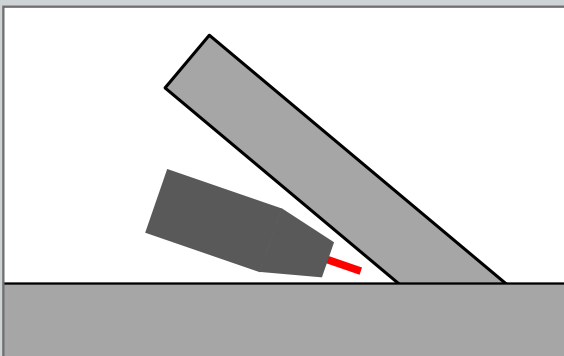
Uw voordeel met FOCUS.ARC: sneller lassen, kleinere naad-openingshoek met minder lagen en geringere warmte-inbreng door 'korte' boog met minder vervorming.

Met een druk op de FOCUS.ARC-knop is een 'kortere' boog met extreme boogstabiliteit gegarandeerd. In deze omstandigheden bereikt u een diepe inbrand.

Zelfs bij een lange stick-out, de afstand tussen contactbuis en boog, van meer dan 30 mm levert de FOCUS.ARC-technologie nauwkeurige lasnaden van hoge kwaliteit.

Bovendien ontstaan met een ingeschakelde FOCUS.ARC-functie slechts weinig lasspatten, ondanks de kort ingestelde sproei-boog. Als de stick-out moet worden verlengd, last de FOCUS.ARC-methode langer met sproei-boog dan conventionele MIG/ MAG-installaties. Zo wordt de lasspatten veroorzakende overgangs-boog langer vermeden.

Het resultaat zijn buitengewoon spatarme lasnaden, die er niet alleen optimaal uitzien, maar ook minder nabewerking vragen.



All in one – voor perfecte lasresultaten



SMC® van REHM is gebaseerd op de intelligente combinatie van

- de traploze, elektronische smoorspoel SDI®-Plus
- de digitale draadaanvoer-regeling RSC®
- de lasdatabank CCM
- het bedieningspaneel RMI

Het volledig nieuwe en overkoepelende machinebesturingsconcept garandeert uitstekende lasresultaten en maakt de bediening eenvoudig en absoluut betrouwbaar.

SDI®-Plus

STEPLESS DYNAMIC INDUCTION



Stepless Dynamic Induction

De traploze, elektronische smoorspoel met ultrasnelle regeling zorgt voor uitstekende starteigenschappen en een zeer stabiele boog.

- Optimaal gestabiliseerde boog in de start- en lasfase
- Minimalisering van de spatvorming in de overgangs-boog
- Aanzienlijk minder nabewerking
- Optimale aanpassing van de laseigenschappen aan de lasomstandigheden, bijv. in positie

RSC®

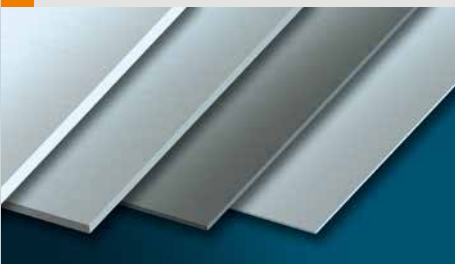


Realtime Speed Control

RSC® garandeert door de realtime bewaking en zeer exacte regeling van de draadaanvoersnelheid met digitale signaalgever een constante draadaanvoer.

- Snelle en efficiënte compensatie van de veranderingen in de booglengte
- Constante draadaanvoersnelheden

CCM



Characteristic Curve Memory

CCM is de geïntegreerde lasparameter-databank met de gebundelde praktijkkennis van ervaren specialisten.

- Automatische instelling van de optimale lasparameters overeenkomstig materiaaldikte, draaddiameter en beschermgas
- Tijdens het lassen continue vergelijking van de reële waarden met de voorgegeven proceswaarden

RMI



REHM Machine Interface

De consequent logische structuur van het bedieningspaneel toont in één oogopslag alle keuzemogelijkheden.

- Bijzonder eenvoudig
- Snelle en betrouwbare instelling van de correcte lasparameters
- Verkeerde bediening is uitgesloten

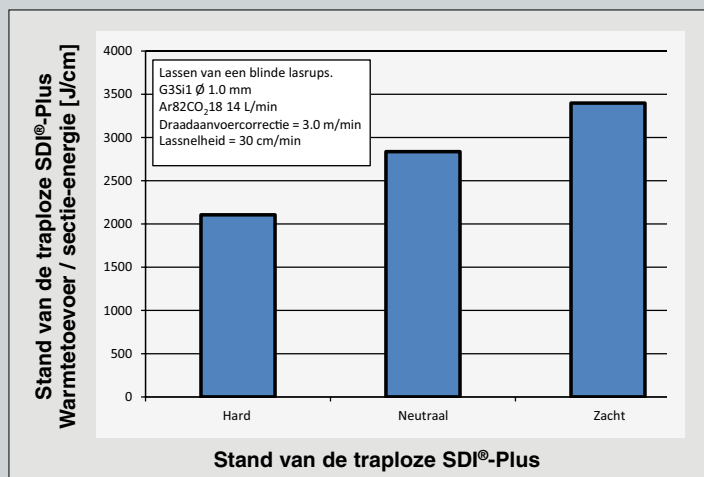


SDI®-Plus – pure dynamiek in een nieuwe dimensie

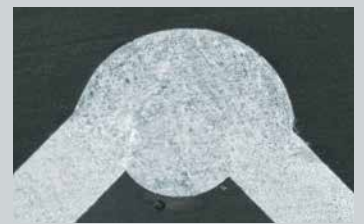
SDI®-Plus creëert volledig nieuwe mogelijkheden om de boog nauwkeurig af te stemmen op de meest uiteenlopende eisen.

Met de gerichte modellering van de boog kunnen eigenschappen zoals warmtetoever, spleetoverbrugging of inbrand zeer eenvoudig optimaal worden ingesteld. Zowel in het conventionele als in het FOCUS.ARC-proces. Eén draairegelaar is voldoende om volledig nieuwe dimensies te openen.

- Optimaliseer met **SDI®-Plus** de inbrand en de aansluiting op het grondvlak
- Verlaag de warmtetoever volgens de specifieke eisen van uw toepassing
- Lassen in positie wordt door **SDI®-Plus** betrouwbaar en eenvoudiger



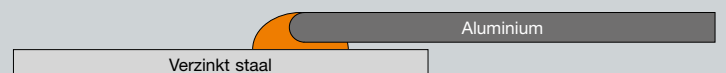
SDI®-Plus +5,0 –
geringe warmtetoever



SDI®-Plus -5,0 –
hoge warmtetoever

Warmtetoever bij een lassnelheid van 0,5 m/min, hoeknaad staal, 3,0 mm plaatdikte. Beschermgas Ar/CO₂ 82/18, lastoevoegmateriaal G3Si1 1,0 mm, draadaanvoersnelheid 3,5 m/min.

Lassen van ongelijksoortige verbindingen



Verandering van de warmtetoever door **SDI®-Plus**: regel de warmtetoever zonder speciaal proces en stel hem optimaal op uw eisen in.

Door optimalisatie van **SDI®-Plus** en de hierdoor verlaagde warmtetoever kunnen zelfs gemengde verbindingen van verzinkt staal en aluminium met behulp van AISi-6 lastoevoegmateriaal worden gelast.

Draadaanvoerkoffer voor een breed toepassingspectrum



Bedieningspaneel RMI (REHM Machine Interface)

1 Keuze bedrijfsmodus

- 2-takt
- 2-takt met down-slope
- 4-takt
- 4-takt met down-slope
- Puntlassen
- Intervallassen

2 Segmentdisplay energie/puntlasttijd

- Lasstroom [A] met 'hold'-functie
- Draadaanvoersnelheid [m/min]
- Materiaaldikte plaatdikte [mm]
- Speciale parameterwaarde

3 Segmentdisplay lasspanning/SDI®-Plus/ draadaanvoercorrectie

- Lasspanning [V] met 'hold'-functie
- SDI®-Plus-waarde bij verandering
- Draadaanvoercorrectiewaarde bij verandering
- Puntlasttijd [sec]
- Speciaal parameternummer

4 SDI®-Plus-regelaar

Instelling van de booghardheid met de traploze smoorspoel (SDI®-Plus) Via SDI®-Plus kan het inbrandgedrag zowel in de standaard als in de FOCUS.ARC-boog aanvullend door de gebruiker worden beïnvloed.

5 Keuze synergieprogramma's

- Draaddiameter 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm
- Handmatig bedrijf (zonder synergie)
- Materiaal-gascombinatie

6 Draaiknop (signaalgever)

Instelling van de lasenergie via

- Lasstroom
- Draadaanvoersnelheid
- Materiaaldikte

7 Draadaanvoercorrectie

- Booglengtecorrectie

8 FOCUS.ARC

FOCUS.ARC kan met een druk op de knop direct worden geactiveerd. Het omslachtige laden van speciale karakteristieken valt weg.



De apparaten van de serie MEGA.ARC² zijn bijzonder robuust en doordacht en daardoor optimaal geschikt voor de ruwe industriële omstandigheden bij het lassen van dunne of dikke platen van staal, roestvrij staal of aluminium.

Jobgeheugen

De nieuwe MEGA.ARC² is standaard uitgerust met een intern jobgeheugen. Per karakteristiek kunnen 4 instellingen van de machine worden opgeslagen. Het comfortabele opvragen via een voordeelig up/down-laspistool wordt door de verlichte knoppen duidelijk weergegeven.

Automatiseringsinterface geïntegreerd

Via de standaard 17-polige afstandsbedieningsdoos staat een interface met start/stop- en 'stroom stroomt'-signalen en met analoge ingangen voor energie- en draadcorrectie ter beschikking voor het realiseren van mechaniseringen.

Gelijkmatige draadaanvoer

Door de elektronisch geregelde 4-rollen draadaanvoer wordt de draad altijd gelijkmatig en nauwkeurig aangevoerd. Een vrijbrandautomaat verhindert het vastbranden van de draad aan het werkstuk of het contactmondstuk.

Intervallassen

Intervallassen is gedefinieerd puntlassen met gedefinieerde pauzes. Vooral in de werktuig-, machinebouw en soortgelijke toepassingen ontstaan duidelijke voordelen, zoals het aanbrengen van uiterst dunne toevoegmaterialen. Ook wordt de ongewilde warmtetoevoer naar de grondstof gereduceerd.

Voor de serie MEGA.ARC² zijn twee verschillende aanvoerkoffers verkrijgbaar: de aanvoerkoffer MEGA.ARC² voor de complete serie en de mobiele aanvoerkoffer CONSTRUCTION voor MEGA.ARC² 350-4 WS en MEGA.ARC² 450-4 WS.

MEGA.ARC²

De aanvoerkoffer beschikt over een groot draadrolmagazijn voor 300mm-draadrollen. Alle bedieningselementen zijn in de aanvoerkoffer geïntegreerd.

MEGA.ARC² CONSTRUCTION

Speciaal voor de montage ontworpen met een robuuste, verstevigde metalen kast. Het kunststof draadrolmagazijn biedt ruimte voor een 300mm-draadrol. In de aanvoerkoffer zijn de bedieningselementen voor lasenergie, naar keuze draadaanvoercorrectie of SDI[®], gastest en koude draadaanvoer geïntegreerd.

MEGA.ARC² – het programma



Gasgekoelde installaties

- **MEGA.ARC² 250-4**
Gasgekoelde installatie met 4 rollenaandrijving, draadaanvoerrollen 0,8 mm
- **MEGA.ARC² 300-4**
Gasgekoelde installatie met 4 rollenaandrijving, draadaanvoerrollen 1,0 mm
- **MEGA.ARC² 350-4 S**
Gasgekoelde installatie met 4 rollenaandrijving, draadaanvoerrollen 1,2 mm
- **MEGA.ARC² 350-4 S CONSTRUCTION**
Gasgekoelde installatie met 4 rollenaandrijving en aanvoerkoffer CONSTRUCTION, draadaanvoerrollen 1,2 mm

Watergekoelde installaties

- **MEGA.ARC² 350-4 WS**
Watergekoelde installatie met 4 rollenaandrijving, draadaanvoerrollen 1,2 mm
- **MEGA.ARC² 450-4 WS**
Watergekoelde installatie met 4 rollenaandrijving, draadaanvoerrollen 1,2 mm
- **MEGA.ARC² 350-4 WS CONSTRUCTION**
Watergekoelde installatie met 4 rollenaandrijving en aanvoerkoffer CONSTRUCTION, draadaanvoerrollen 1,2 mm
- **MEGA.ARC² 450-4 WS CONSTRUCTION**
Watergekoelde installatie met 4 rollenaandrijving en aanvoerkoffer CONSTRUCTION, draadaanvoerrollen 1,2 mm

Bij alle CONSTRUCTION-apparaten is een tweede bedieningseenheid in de aanvoerkoffer standaard.

Toepassingsgericht gedimensioneerd



Laspistool systemen

- Standaard laspistolen
- Up/down-laspistolen
- Laspistolen met potentiometer
- Push-pull-laspistolen

Onze optionele uitvoeringen

Ons toebehorenprogramma laat niets te wensen over.

- Luchtfilter
- Toolset
- Slangpakket-/laspistoolhouder
- Kraanogen
- Onderwagen voor draadaanvoerkoffer
- Aanvoerkoffer CONSTRUCTION

TECHNISCHE GEGEVENS MEGA.ARC²

Type		MEGA.ARC ² 250-4	MEGA.ARC ² 300-4	MEGA.ARC ² 350-4 S	MEGA.ARC ² 350-4 WS	MEGA.ARC ² 450-4 WS
Instelbereik traploos	[A]	25 – 250	25 – 300	25 – 350	25 – 350	25 – 450
Inschakelduur bij 40 °C en I _{max} omgevingstemperatuur	[%]	50	50	50	50	50
Lasstroom bij 100 % ID (40 °C)	[A]	180	220	250	250	320
Nullastspanning	[V]	68	68	68	68	68
Netspanning	[V]	3 x 400	3 x 400	3 x 400	3 x 400	3 x 400
Opgenomen vermogen bij 100 % ID	[kVA]	5,8	7,6	9,2	9,2	13,4
Netzekering (traag)	[A]	16	32	32	32	32
Vermogensfactor	[cos phi]	0,98	0,98	0,98	0,98	0,98
Isolatieklasse		H	H	H	H	H
Machinekoeling		AF	AF	AF	AF	AF
Laspistoolkoeling		gas	gas	gas	water	water
Beschermingsklasse		IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Gewicht (met koffer)	[kg]	120	124	170	173	176
Afmetingen l x b x h (met koffer)	[mm]	1030 x 605 x 845			1030 x 605 x 845 (1030 x 605 x 1410)	
Artikelnummer		1330260	1330310	1330361	1330360	1330460

S = met afzonderlijke draadaanvoerkoffer, W = watergekoeld

Technische wijzigingen voorbehouden. Aanvullende uitrusting bij de afgebeelde machines is verkrijgbaar tegen meerprijs. Alle machines zijn voorzien van het CE- en S-teken en voldoen aan de norm EN 60 974-1.

REHM lastechniek – de maatstaf voor modern lassen

HET REHM-LEVERINGSPROGRAMMA

- **REHM-MIG/MAG-beschermgaslasapparatuur**
SYNERGIC.PRO²® gas- en watergekoeld tot 450 A
SYNERGIC.PRO²® watergekoeld 500 A tot 600 A
MEGA.ARC²® traploos regelbaar tot 450 A
PANTHER 202 PULS pulsboog-lasapparatuur met 200 A
MEGAPULS FOCUS® pulsboog-lasapparatuur tot 500 A
- **REHM-TIG-beschermgaslasapparatuur**
TIGER® 170 en 210 A, eenfasig
INVERTIG.PRO® en INVERTIG.PRO® *digitaal*
240 tot 450 A, driefasig
INVERTIG.PRO® COMPACT en
INVERTIG.PRO® COMPACT *digitaal* 240 tot 450 A,
driefasig
- **REHM-booglasapparatuur**
BOOSTER 140, BOOSTER.PRO 170 en 210, eenfasig
BOOSTER.PRO 250 en 320, driefasig
- **REHM-plasmasnijmachines**
- **Lastoebehoren en toevoegmaterialen**
- **Lasrookafzuigingen**
- **Lastechnisch advies**
- **Laspistoolreparaties**
- **Service**



REHM Uhingen

REHM Nederland B.V.: Tel.: +31 (0) 485 470954
Fax: +31 (0) 13 4684727

REHM Online: www.rehm-online.de · info@rehm.nl

REHM GmbH u. Co. KG Schweißtechnik

Ottostraße 2 · D-73066 Uhingen

Telefon: +49 (0) 7161 30 07-0

Telefax: +49 (0) 7161 30 07-20

E-Mail: rehm@rehm-online.de

Internet: www.rehm-online.de

Uw regiopartner: