

ETR-S HMI-T21

Das neue **ETR-S HMI-T21** Auftragschweißsystem setzt Maßstäbe bei Funktionalität und Produktivität. Deutlich reduzierte Rüstzeiten, synchronisierte Bewegungsachsen und die Kompatibilität mit SpeedClad 2.0 sorgen für beste Cladding-Performance.



PRODUKTIVITÄT AUF NEUEM LEVEL

- Synchronisierte Bewegungsachsen ermöglichen das Schweißen von komplexen Bauteilgeometrien in einem einzigen Durchgang
- Deutlich reduzierte Rüstzeiten durch automatische Ermittlung der Bauteilposition
- SpeedClad 2.0 kompatibel - bis zu 3x höhere Cladding-Performance im Vergleich zu konventionellen WIG HD Schweißprozessen



HMI-T21 – DIE NEUE STEUERUNGSGENERATION

- 21" Touch-Screen Bedienoberfläche
- Multi-User Accounts mit individuellen Berechtigungen
- Intelligente Funktionen wie „X-Ray View“, 3D Component Editor, Weld Editor, Bore-to-Bore Advanced, Echtzeit Istwert-Monitoring, STEP-File Import von Bauteildaten, uvm.

STANDARD AUSSTATTUNG

- ETR Schweißkopf
- Automatenträger FCB mit Drehkranzeinheit und Podest für Schweißequipment
- Stromquellenausrüstung
- HMI-T21 Systemsteuerung inkl. Fernregler HMI-RC

OPTIONEN / ZUBEHÖR

- Dreh-Kipp Positionierer
- Horizontal Drehtisch
- Motorische Drehkranzeinheit
- TTHW Schweißbrenner
- Schaltschrank Klimatisierung
- HMI Cladding Offline Editor, CAD Datenimport, HMI-AVR Pro
- PC Software DataLogger HMI, DataViewer HMI

Technische Daten

Technische Daten	
Spannungsversorgung	400V (L1/L2/L3/N/PE), 50/60 Hz
Anschlussleistung max.	50 kVA
Vorsicherung	3 x 80 A
Umgebungstemperatur	5 - 40 °C (41 - 104 °F)
Luftfeuchtigkeit	max. 50% (40 °C / 104 °F)

	Abmessungen													
	A max (mm)	B min/ max (mm)	C (mm)	D min/ max (mm)	E max (mm)	F (mm)	G (mm)	H (mm)	I (mm)	J (mm)	K max (mm)	L (mm)	M (mm)	Ge- samtge- wicht (kg)
ETR-S mit FCB 3000/3000	5975	980 / 3980	5438	1840 / 4840	4000	3850	2055	2096	984	3570	6400	2959	2369	6490
ETR-S mit FCB 5000/3000	8000	1005 / 6005	7538										4394	7170

