

CATÁLOGO

ANTORCHAS DE SOLDADURA

ROBÓTICA



EDR torches®
Evolution Design Robotics

ROBÓTICA

ANTORCHAS DE SOLDADURA



"EDRtorches es el resultado de un exhaustivo trabajo de ingeniería en el desarrollo de productos para sistemas de soldadura robótica"

Cuando juntamos en una empresa más de 25 años de experiencia en el diseño de aplicaciones y soluciones en soldadura, con un equipo de ingeniería de alto nivel sólo puede surgir algo bueno, EDRtorches es el resultado de un largo trabajo de ingeniería desarrollando productos para sistemas de soldadura robotizados, automatizados y manuales.

Nuestro espíritu de innovación continua es evidente en toda la línea de productos que fabricamos, creemos que debemos ver más allá de lo que la industria necesita y anticipar soluciones a los retos del futuro.

Con las gamas de producto avaladas por empresas de todo el mundo, le aseguramos la solución más adecuada a su demanda, además de un alto nivel de asesoramiento.

En EDRtorches tenemos la solución y el producto que necesita.



"Entendemos que el desarrollo de un producto empieza en la fase de diseño, pero igual de importantes son la calidad y la producción"

Las empresas de carácter tecnológico o industrial conocen la importancia de innovar para continuar en el mercado actual. En EDR torches esto se convierte en una filosofía de trabajo, entendemos que sin innovación no es posible avanzar en un mundo tan competitivo donde empresas y profesionales necesitan soluciones cada vez más complejas.

EDR Sopletes cuenta con un potente departamento de I+D dedicado al desarrollo de nuevas aplicaciones de soldadura, aportando soluciones a medida tanto en el área de soldadura robotizada como manual.

Entendemos que el desarrollo de un producto comienza en la fase de diseño, pero igual de importante es la calidad y la producción diseñada y probada.

La larga experiencia de las antorchas EDR en todos los sectores relacionados con la soldadura nos hace capaces de aportar las mejores soluciones a sus retos de fabricación, díganos lo que necesita y nosotros lo haremos posible.

SISTEMA BOT

COLDTip

Sistema exclusivo para enfriar las puntas de contacto, reduce el calentamiento de la punta de contacto en un 50%, extendiendo la duración de la punta hasta 4 veces.

EASYCleaning

Limpieza integral de las proyecciones de soldadura, desarrollado para la industria automotriz donde las proyecciones son muy altas, este sistema elimina completamente las proyecciones del interior de la tobera en cada ciclo de limpieza. Recomendado en aplicaciones donde el nivel de proyecciones es muy alto.

FOURPower

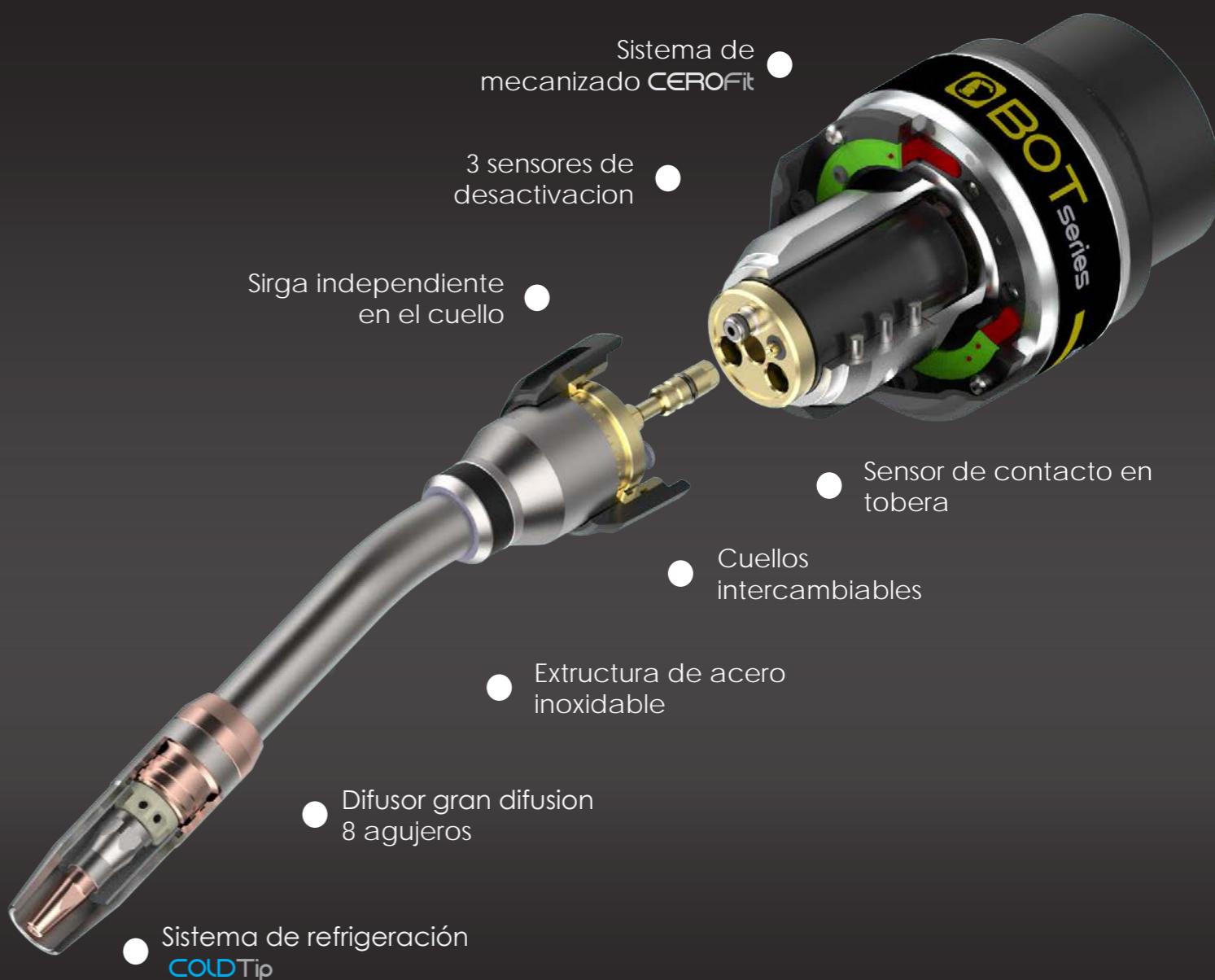
Los 4 conductores de potencia diseñados para altos niveles de torsión y alta resistencia a la fatiga, proporcionan que el sistema de antorcha nunca deje de funcionar por la rotura de uno o varios cables, además de multiplicar por dos la sección del flujo de enfriamiento.

CEROFit

El mecanizado de alta precisión realizado en la misma fase de fabricación, los sistemas de ajuste anticolisión se fabrican en la misma secuencia de mecanizado con la máxima precisión.

Dependiendo del tipo de robot a utilizar, debemos seleccionar un sistema que se adapte al robot, para ello existen dos sistemas disponibles para los dos tipos de robots que existen en el mercado.

Sistemas de eje hueco donde adaptaremos el iBOT o sistema de cableado externo donde adaptaremos el eBOT. Ambos sistemas cuentan con los avances descritos.



INDEX

Ventajas de los sistemas BOT

8 Pag.

Guías de selección Instalaciones BOT

MIG-MAG BOT- REFRIGERACIÓN GAS

20 Pag.

MIG-MAG BOT-REFRIGERACIÓN LÍQUIDO

22 Pag.

TIG BOT- REFRIGERACIÓN LÍQUIDO

24 Pag.

Cuellos de soldadura robotizados

MIG / MAG BOT-30G (300A)

28 Pag.

MIG / MAG BOT-31EC (350A)

30 Pag.

MIG / MAG BOT-32W (350A)

32 Pag.

MIG / MAG BOT-41EC (400A)

34 Pag.

MIG / MAG BOT-40W (500A)

36 Pag.

MIG / MAG BOT-50W (550A)

38 Pag.

MIG / MAG BOT-60W (600A)

40 Pag.

TIG-BOT-T5W (400A)

42 Pag.

Cable de alimentación del robot

iBOT ejes internos

44 Pag.

eBOT ejes externos

45 Pag.

Sistemas anticolisión

iBOT ejes internos

48 Pag.

eBOT ejes externos

49 Pag.

Discos de adaptación a robots

50 Pag.

Estación de limpieza CS2

52 Pag.

TCP control de cuello serie BOT

54 Pag.

Líquidos protectores

55 Pag.

Base de datos

56 Pag.

iBOT

Soldadura robotizados para robots eje hueco



eBOT

Soldadura robotizados para robots estándar



etBOT

Soldadura robotizadas para robots estándar TIG



1

Cuellos soldadura MIG-MAG LIQUID COOLING

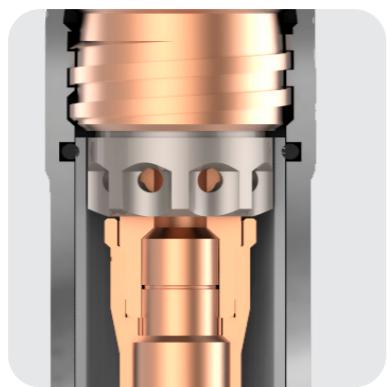
Estructura del cuello en acero inoxidable, da una rigidez y estabilidad del TCP muy superior a la terminación en Latón más inestable con los cambios de temperatura.



Cuellos intercambiables. Compatibilidad total y amplia gama de sopletes. Sistema de cambio de cuello roscado, rápido y sencillo con circuitos independientes y válvulas automáticas de corte de líquido.



Sin fugas de gas. Retención por junta tórica, sellado a alta temperatura que impide que la boquilla se afloje y elimina cualquier pérdida de gas que se produzca en las roscas.

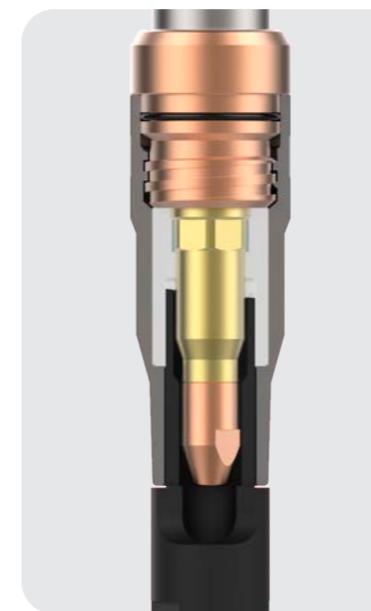


Difusores de 8 orificios. La distribución de los 8 orificios del difusor genera una mejor distribución del gas de protección y una mejor refrigeración de la tobera.



COLDTip

Cuellos 40W, 50W y 60W con sistema de refrigeración. Sistema de puntas de larga duración COLDTip, exclusivo de la línea de antorchas BOT, con este sistema se reduce de 3 a 5 veces el uso de puntas de contacto del sistema estándar. Como se consigue. El sistema mantiene la punta de contacto a baja temperatura lo que hace que la dureza del cobre no se vea afectada y se desgaste menos con el paso del hilo, además al mantenerse fría las proyecciones no se pegan. La mitad de la punta de contacto entra en una cámara de refrigeración, El cono de la punta da eficiencia eléctrica y transmisión térmica.



EASYCleaning

Cuellos 41EC y 31EC con limpieza integral. Sistema que consigue la eliminación total de proyecciones, esto es especialmente útil en la soldadura de aceros galvanizados utilizados en automoción donde el Zinc genera grandes proyecciones que dificultan la limpieza y producen múltiples averías.



Double Cooling

Conductos independientes para toda la línea BOT. Sistema de refrigeración de doble circuito para boquilla y punta de contacto totalmente independiente. Conducción de gas totalmente separada del resto de circuitos como la rosca de aportación, mejorando la estabilidad de la salida de gas y la proyección.

1

Cuellos soldadura MIG-MAG GAS COOLING



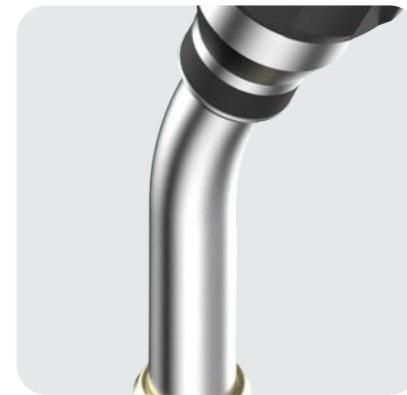
Sirga del cuello intercambiable, mejora la estabilidad del hilo en la punta de contacto al eliminar el movimiento de la sirga.



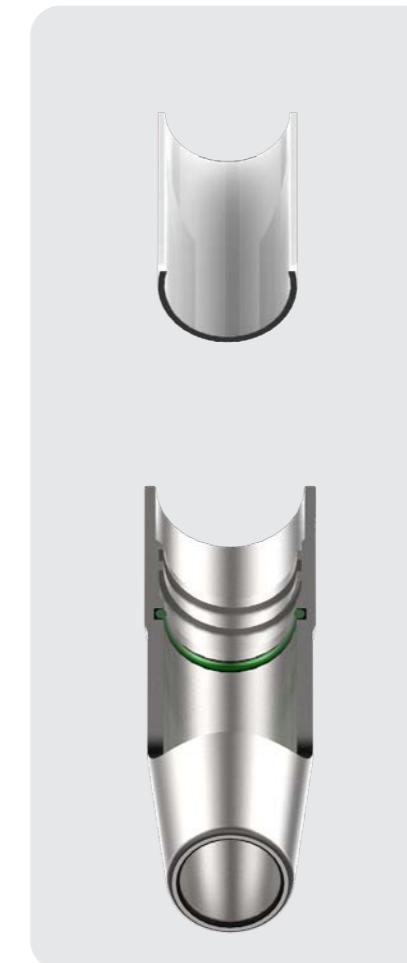
Difusor de gas metálico con 8 orificios de salida de gas, mejora la protección de la soldadura.



Puntas de contacto de M10 y gran longitud con materiales BICOMP de alta resistencia, triplica la duración de una punta estándar.



Estructura exterior de acero inoxidable, más resistencia y estabilidad del TCP.

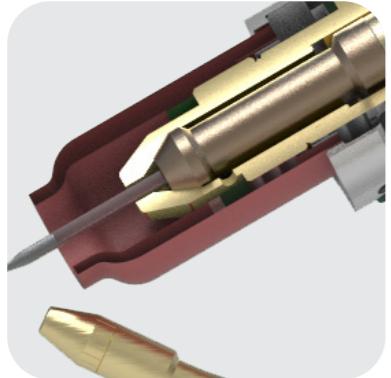


Aislante de tobera intercambiable, prolonga la vida útil de la tobera.

1

Cuellos de soldadura TIG

El sistema de soldadura TIG para sistemas BOT puede utilizarse con o sin alimentación de hilo, está refrigerado por líquido y su potencia de refrigeración permite altos ciclos de trabajo manteniendo la estabilidad del tungsteno.



Mayor vida útil de las piezas de recambio. Soportes de tungsteno de grandes dimensiones y gran durabilidad.



Más estabilidad del arco. El anillo metálico integrado mejora la estabilidad del AF. Ajuste de la posición del cable de alimentación



Opciones de protección. Conector para sistema anticolisión (no para cobots)



Mejor refrigeración. Potente circuito de refrigeración hasta el difusor

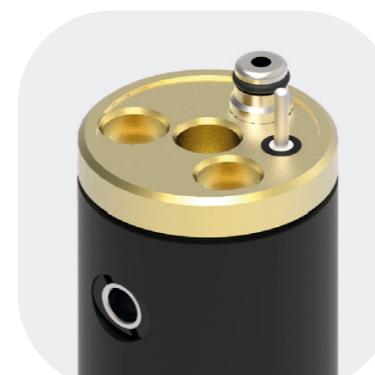
2

Cables poténcia MIG / MAG

Los cables de antorcha BOT están diseñados con materiales especiales que soportan altas tensiones mecánicas y fuertes movimientos dinámicos, evitando así la rotura de sus componentes por fatiga. El montaje del cable de la antorcha es rápido y fácil de cambiar sin necesidad de herramientas especiales.



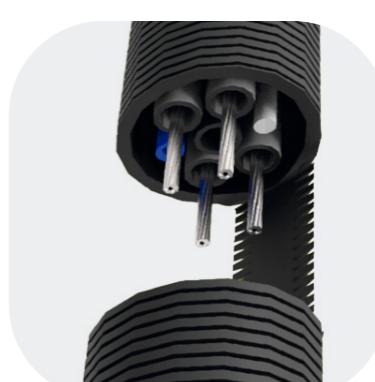
Wire Brake opción. Sistemas de bloqueo de cables integrados para toda la gama iBOT y eBOT.



Sensor de tobera. Sensor (opcional), permite la detección de contacto con la boquilla para múltiples aplicaciones.



Bloqueo por pérdida de líquido. Válvulas de cierre automático del circuito de refrigeración, permite realizar un cambio rápido de cuello sin pérdida de líquido y sin necesidad de parar el grupo de refrigeración.



FOURPower

Giro de hasta 720°. Cuatro cables de alimentación especiales FOURPower (sistema de refrigeración líquida), permiten una duración y una capacidad de refrigeración extra, además los materiales de los cables de alimentación están preparados para girar 360 en ambas direcciones lo que da una libertad de giro de 720° de la mayor para estos sistemas.

3

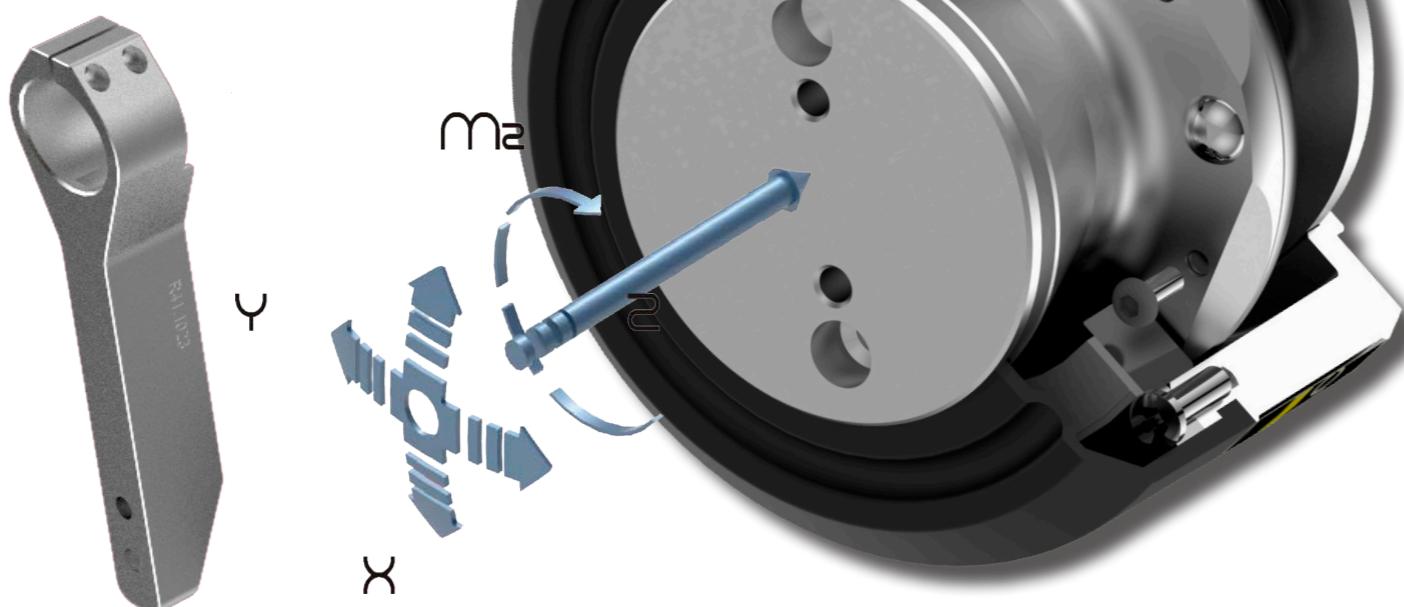
Sistema anticolisión

El sensor anticolisión BOT está destinado a la desactivación del robot en caso de colisión accidental de la pistola de soldadura.

Este sensor consiste en un sistema Rocker que detecta la colisión en cualquier dirección de movimiento, volviendo a su posición inicial cuando desaparece el obstáculo causante de la colisión.

La resistencia del sensor está preparada para proteger el sistema de la antorcha a baja velocidad, a altas velocidades no se garantiza una protección total.

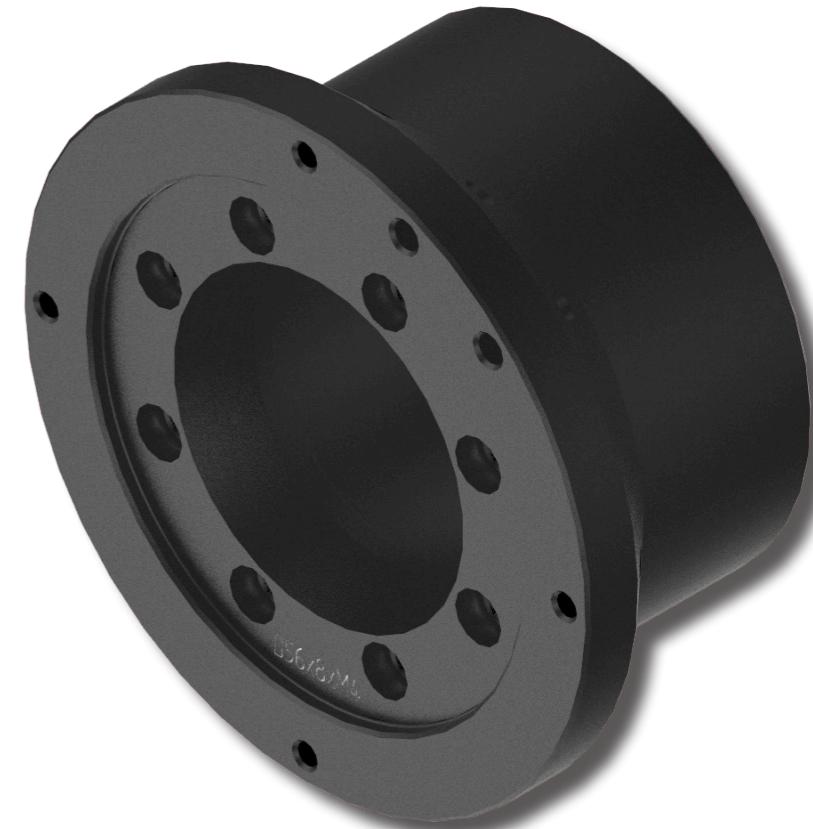
3.1



4

Disco adaptador

Toda la gama de discos de adaptación para la fijación de sistemas de soldadura BOT a robots industriales, desde sistemas convencionales con disco cerrado hasta sistemas de eje hueco con opendiscos.



Sistemas de soldadura para robots industriales Serie BOT diseñados para durar. Ventajas Discos adaptadores BOT

- Ajuste preciso para cualquier robot industrial
- Dos opciones de fabricación en aluminio aeronáutico 7075 o materiales aislantes
- Posibilidad de fabricación para robots de grandes dimensiones de soldadura no específica, solicitando estudio previo
- Guía con pasadores que garantizan una correcta posición del disco

Extracción de humo

El sistema ASMIG garantiza la máxima extracción de humos de soldadura en instalaciones BOT, siendo este sistema modular y pudiendo incorporarse como accesorio en una instalación ya en funcionamiento.



- ~Tubería de gran diámetro con menores pérdidas por aspiración
- ~Sistema De Regulación De Vacío Externo A La Bomba. Ajuste Independiente De Cada Antorcha En Sistemas Centralizados
- ~Codos Independientes. permiten adaptar los sistemas a diferentes tipos de cuellos estándar de la serie bot
- ~Diferentes tamaños y longitudes de boquillas de aspiración. ajuste su sistema a las mejores condiciones



Variedad de configuraciones sin perder la programación. Variedad de configuraciones sin perder la programación. Sistemas de extracción para robots colaborativos e industriales, ASMIG es un sistema modular que se adapta a la antorcha que tenga instalada actualmente sin necesidad de cambio ni reprogramación en sistemas de la serie BOT.



**MÁS INFORMACIÓN CONSULTE EL
CATÁLOGO DE ASPIRACIÓN ASMIG**

6



Estación de limpieza CS2

Estación de limpieza de boquillas para antorchas de soldadura automatizadas y robotizadas. Incorpora unidad de corte de hilo de soldadura. Garantiza la continuidad del proceso de soldadura, manteniendo la boquilla de la antorcha de soldadura libre de escoria y proyecciones.

7



TCP control cuellos

Tabla de calibración para los cuellos de soldadura MIG / MAG de la serie BOT, permite un ajuste preciso y la calibración de los cuellos robotizados, puede para reajustar el cuello después de un golpe o para verificar su estado después de un uso intenso

8



Líquidos de protección

Los líquidos utilizados tanto para la limpieza de las proyecciones como para la refrigeración de la antorcha deben ser de la máxima calidad para garantizar la máxima durabilidad.



Extracción de humos



CONFIGURADOR DE INSTALACIÓN

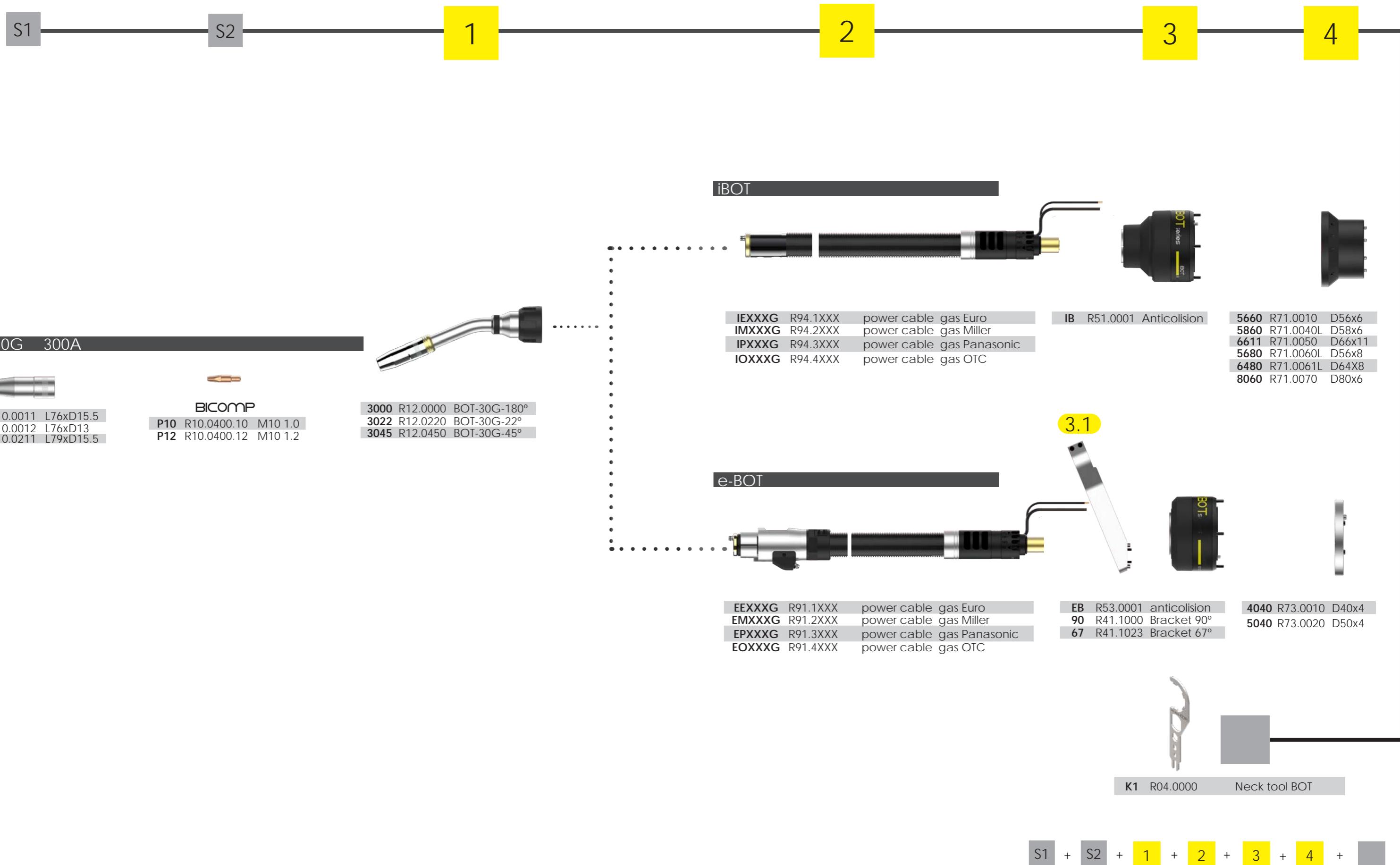
1

2

3

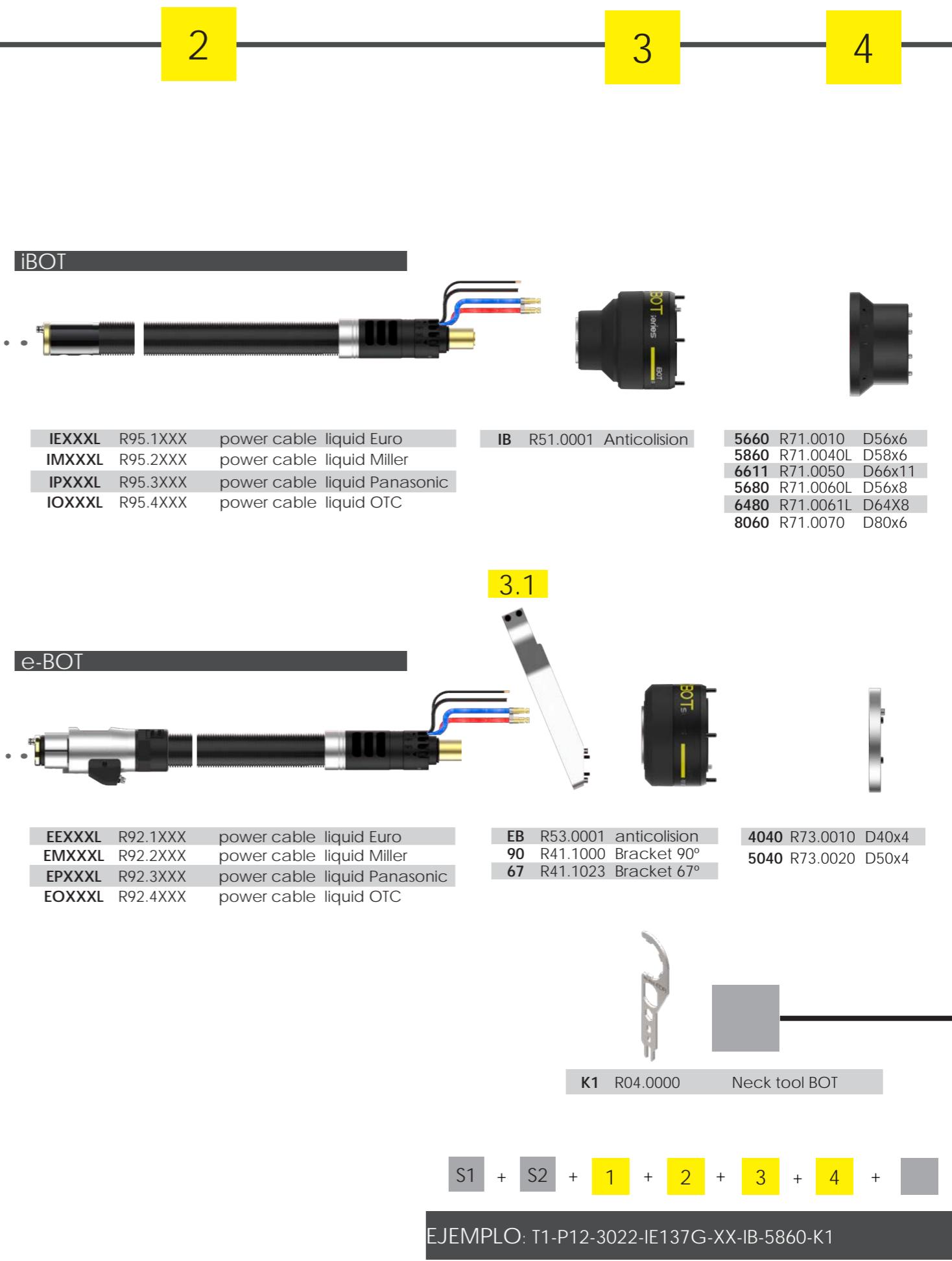
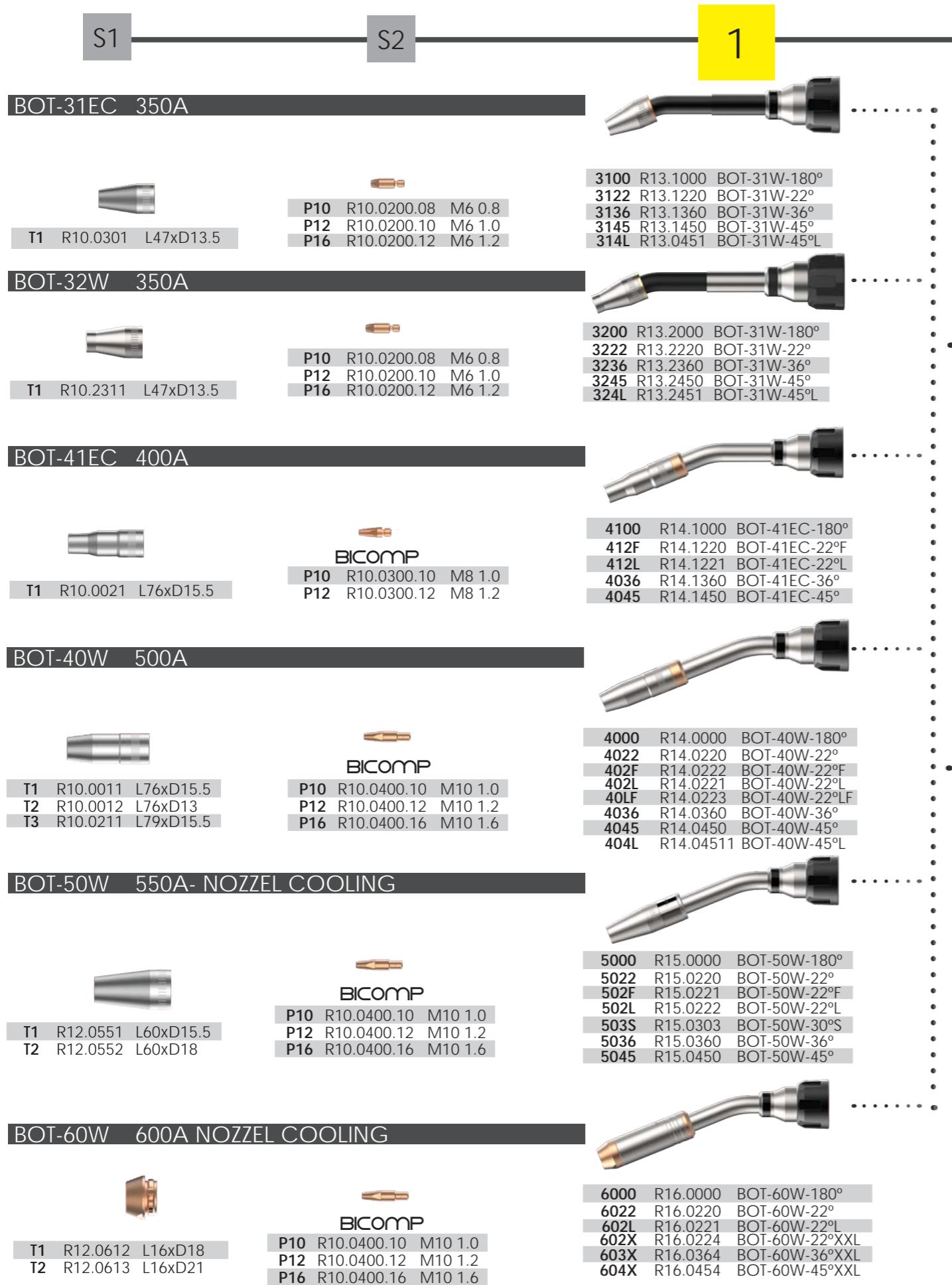
4

BOT series MIG/MAG refrigeración GAS



EJEMPLO: T1-P12-3022-IE137G-XX-IB-5860-K1

BOT series MIG/MAG refrigeración LÍQUIDO



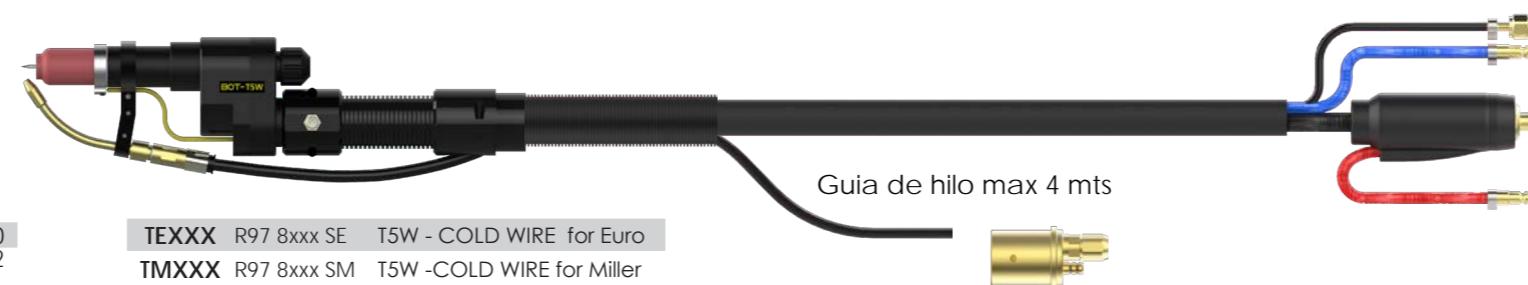
BOT series TIG refrigeración LÍQUIDO



| | | |
|----|----------|--------------------|
| T1 | T54N16 | Nozzle G6 |
| T2 | T54N15 | Nozzle G7 |
| T3 | T54N14 | Nozzle G8 |
| D1 | R15 5304 | Diffuser M14 2.4mm |
| D2 | R15 5305 | Diffuser M14 3.2mm |
| H1 | R15 5524 | E. holder 2.4 mm |
| H2 | R15 5532 | E. holder 3.2 mm |

| | | |
|-----|----------|--------|
| P10 | R15 0110 | M6 1.0 |
| P12 | R15 0112 | M6 1.2 |

TEXXX R97 8xxx SE T5W - COLD WIRE for Euro
TMXXX R97 8xxx SM T5W -COLD WIRE for Miller

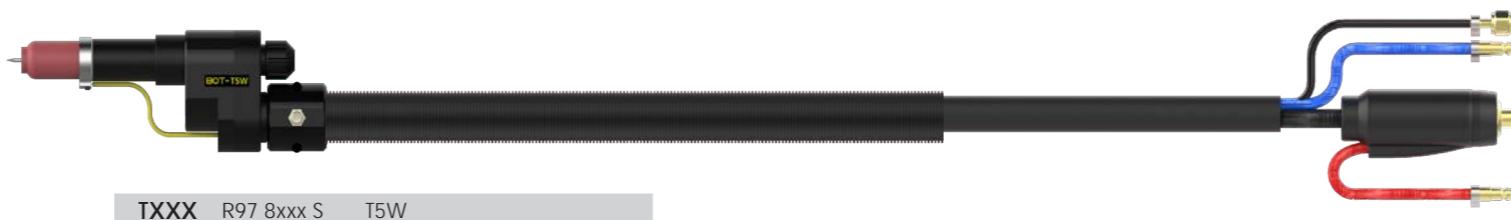


3.1



EB R53.0001 anticolision
30 R41.5001 Bracket 30°

4040 R73.0010 D40x4
5040 R73.0020 D50x4



S1 + S2 + 1 + 3 + 4

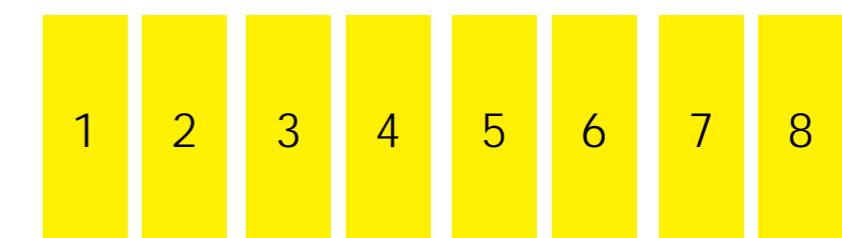
EJEMPLO: T1-D1-H1-P12-TE400-30-EB-4040



BOT

Antorchas de soldadura
ROBÓTICA

COMPONENTES
Y RECAMBIOS



Ficha técnica



Cuello de antorcha BOT-30G

MIG/MAG, GMAW, 131,135
IEC60974-7

Materiales de alta resistencia



Gas



300 A - CO₂ 100%



250A - Mix M21 100%



Ø 1.0-1.2 mm



10-16 l/min



La capacidad se reducirá en un 35% con el arco pulsado/spray



Características de fabricación.
 ~Utilización en la mayoría de las aplicaciones
 ~Difusor de 8 orificios, mejor flujo de gas
 ~Materiales de alta resistencia térmica
 ~Alta estabilidad del TCP
 ~Construcción en acero inoxidable
 ~Intensidad de trabajo media

Aplicaciones
 ~Aceros no aleados y de baja aleación
 ~Aceros de alta aleación

1 1.1 2 3 4 5



| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|-------------|----------------------------------|---------|
| 1 | R10 0011 | Nozzle L76xØ15.5 mm | 2 |
| | R10 0012 | Nozzle L76xØ13 mm | 2 |
| | R10 00211 | Nozzle L79xØ15.5 mm | 2 |
| 1.1 | R10 0002 | Insulator nozzle L32xØ20.75 mm | 2 |
| 2 | R10 0400 10 | Contact tip M10 1.0 mm Cu-BICOMP | 5 |
| | R10 0400 12 | Contact tip M10 1.2 mm Cu-BICOMP | 5 |
| | R10 0400 16 | Contact tip M10 1.6 mm Cu-BICOMP | 5 |
| | R10 0401 08 | Contact tip M10 0.8 mm CuCrZr | 10 |
| | R10 0401 10 | Contact tip M10 1.0 mm CuCrZr | 10 |
| | R10 0401 12 | Contact tip M10 1.2 mm CuCrZr | 10 |
| | R10 0401 16 | Contact tip M10 1.6 mm CuCrZr | 10 |
| 3 | R12 0013 | Diffuser L26xØ18.5 mm M10 | 2 |
| 4 | R12 0308 | Insulator neck L11XØ18.5 mm | 2 |
| 5 | R10 0401 | O-ring neck Ø23 mm | 10 |
| 6 | R10 1112 | Liner for neck type N 217mm | 1 |
| 10 | R10 0115 | Tip TCP M10-15mm programming | 1 |
| 11 | R04 0000 | Neck tool BOT | 1 |

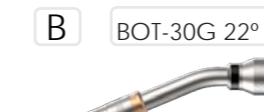
1

Ficha técnica

A BOT-30G 0° N



B BOT-30G 22° N



C BOT-30G 36° N

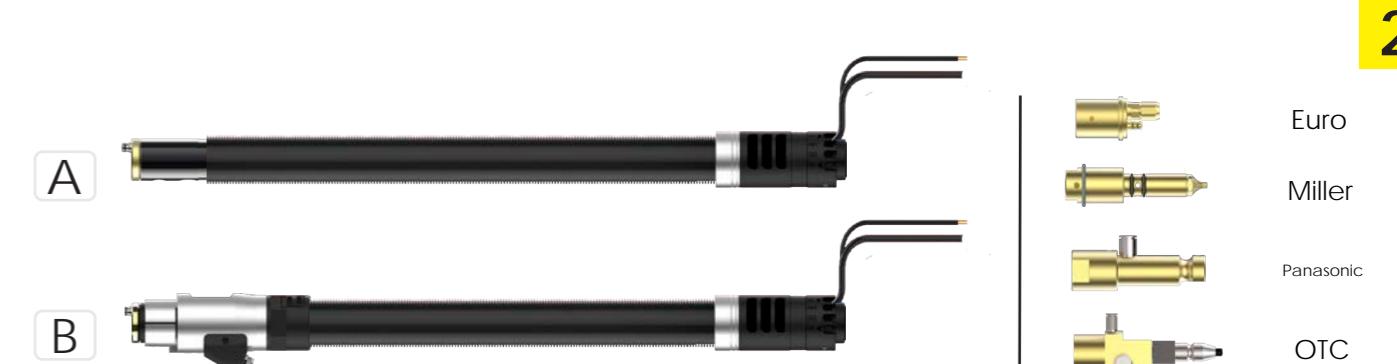


D BOT-30G 45° N



| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|----------|---|---------|
| A | R12 0000 | Torch neck BOT-30G 0° (X=0 mm, Z=259 mm)-long type N | 1 |
| B | R12 0220 | Torch neck BOT-30G 22° (X=64 mm, Z=247 mm)-long type N | 1 |
| C | R12 0360 | Torch neck BOT-30G 36° (X=96 mm, Z=230 mm)-long type N | 1 |
| D | R12 0450 | Torch neck BOT-30G 45° (X=111 mm, Z=217 mm)-long type N | 1 |

1



2

Euro



Miller



Panasonic

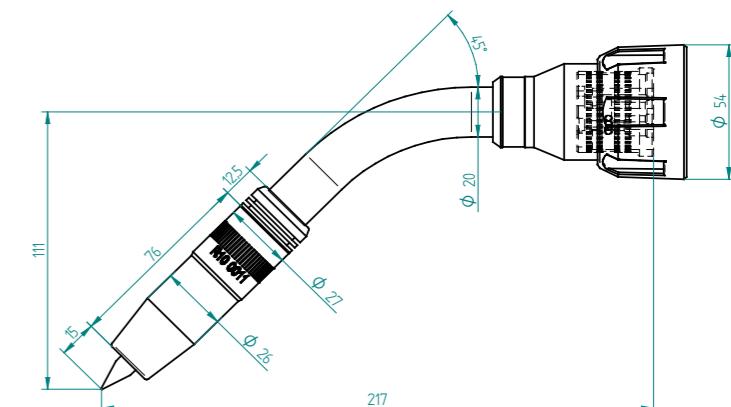


OTC



| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|----------|-------------------------------------|---------|
| A | R94 1xxx | Power cable gas iBOT-Euro type | 1 |
| | R94 2xxx | Power cable gas iBOT-Miller type | 1 |
| | R94 3xxx | Power cable gas iBOT-Panasonic type | 1 |
| | R94 4xxx | Power cable gas iBOT-OTC type | 1 |
| B | R91 1xxx | Power cable gas eBOT-Euro type | 1 |
| | R91 2xxx | Power cable gas eBOT-Miller type | 1 |
| | R91 3xxx | Power cable gas eBOT-Panasonic type | 1 |
| | R91 4xxx | Power cable gas eBOT-OTC type | 1 |

xxx: Longitud del cable de alimentación en cm



Ficha técnica



Cuello de antorcha BOT-31EC

MIG/MAG, GMAW, 131,135
IEC60974-7

EASY cleaning



Double Cooling



Líquido

350 A - CO₂ 100%

300A - Mix M21 100%

Ø 0.8-1.2 mm

10-16 l/min

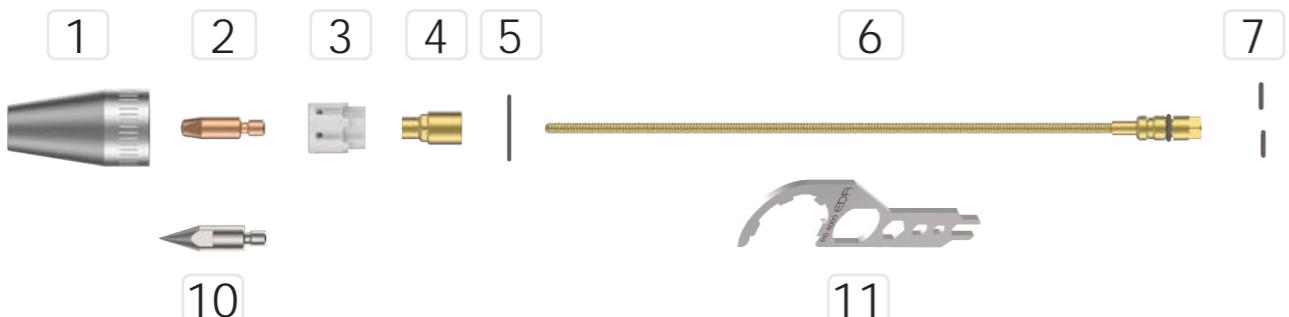
La capacidad se reducirá en un 35% con el arco pulsado/spray

Características de fabricación.

- Acceso a lugares estrechos.
- Fácil limpieza de salpicaduras de soldadura.
- Gas separado, sin fugas
- Doble circuito de refrigeración
- Construcción en acero inoxidable
- Intensidad de trabajo media

Aplicaciones

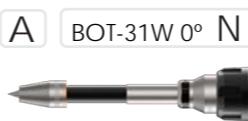
- Aceros no aleados y de baja aleación
- Aceros de alta aleación



| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|-------------|------------------------------------|---------|
| 1 | R10 0301 | Nozzle L47xØ13.5 mm | 2 |
| 2 | R10 0200 08 | Contact tip M6 0.8 mm CuCrZr | 10 |
| | R10 0200 10 | Contact tip M6 1.0 mm CuCrZr | 10 |
| | R10 0200 12 | Contact tip M6 1.2 mm CuCrZr | 10 |
| 3 | R12 0314 | Diffuser Insulator neck L19XØ18 mm | 2 |
| 4 | R10 2103 | Tip holder L18xØ10 mm M6 | 2 |
| 5 | R10 0401 | Oring neck Ø23 mm | 10 |
| 6 | R10 1112 | Liner for neck type N 217mm | 1 |
| | R10 1114 | Liner for neck type SL 317mm | 1 |
| 7 | R12 0008 | Oring neck water Ø9 mm | 10 |
| 10 | R10 0312 | Tip TCP M6-12 mm programming | 1 |
| 11 | R04 0000 | Neck tool BOT | 1 |

1

Ficha técnica



*Poner S al final del código para el modelo con sensor de boquilla. Ejemplo R12 0220 S

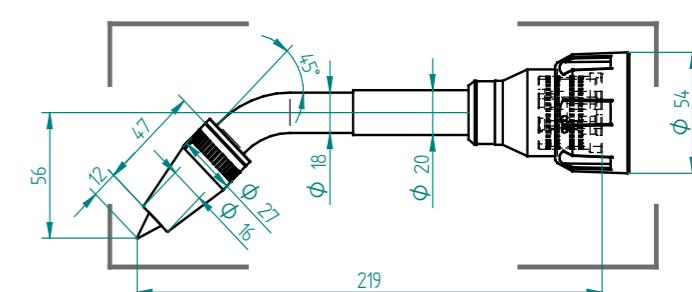
| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|----------|--|---------|
| A | R13 1000 | Torch neck BOT-31W 0° (X=0 mm, Z=243 mm)-long type N | 1 |
| B | R13 1220 | Torch neck BOT-31W 22° (X=26 mm, Z=236 mm)-long type N | 1 |
| C | R13 1360 | Torch neck BOT-31W 36° (X=44 mm, Z=227 mm)-long type N | 1 |
| D | R13 1450 | Torch neck BOT-31W 45° (X=56 mm, Z=219 mm)-long type N | 1 |
| E | R13 1451 | Torch neck BOT-31W 45°L (X=56 mm, Z=319 mm)-long type SL | 1 |

2



| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|----------|--|---------|
| A | R95 1xxx | Power cable liquid iBOT-Euro type | 1 |
| | R95 2xxx | Power cable liquid iBOT-Miller type | 1 |
| | R95 3xxx | Power cable liquid iBOT-Panasonic type | 1 |
| | R95 4xxx | Power cable liquid iBOT-OTC type | 1 |
| B | R92 1xxx | Power cable liquid eBOT-Euro type | 1 |
| | R92 2xxx | Power cable liquid eBOT-Miller type | 1 |
| | R92 3xxx | Power cable liquid eBOT-Panasonic type | 1 |
| | R92 4xxx | Power cable liquid eBOT-OTC type | 1 |

xxx: Longitud del cable de alimentación en cm



Ficha técnica



Cuello de antorcha BOT-32W

MIG/MAG, GMAW, 131,135
IEC60974-7

Double Cooling

Líquido

350 A - CO₂ 100%

300A - Mix M21 100%

Ø 0.8-1.2 mm

10-16 l/min

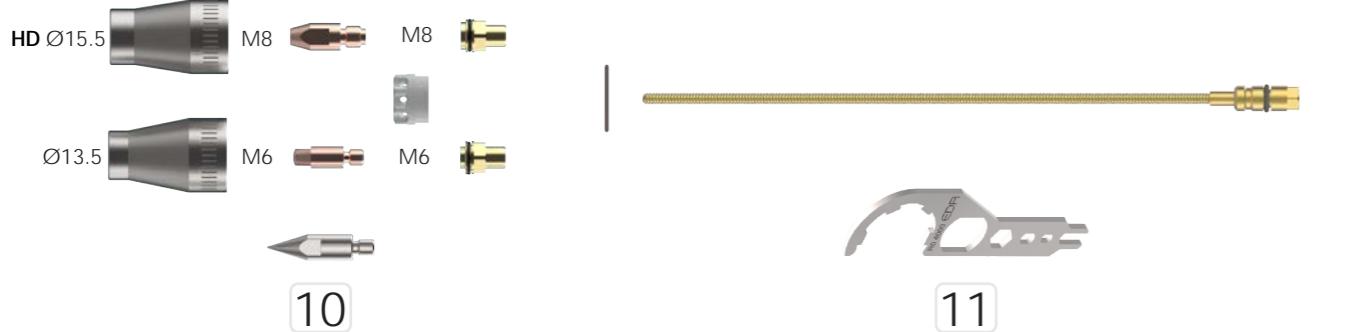
La capacidad se reducirá en un 35% con el arco pulsado/spray



Características de fabricación.
 ~Acceso a lugares estrechos.
 ~Difusor de 8 orificios, mejor flujo de gas.
 ~Gas separado, sin fugas
 ~Doble circuito de refrigeración
 ~Construcción en acero inoxidable
 ~Intensidad de trabajo media

Aplicaciones
 ~Aceros no aleados y de baja aleación
 ~Aceros de alta aleación

1 2 3 4 5 6 7



| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|-------------|--|---------|
| 1 | R10 2311 | Nozzle BOT-32W L47xØ13.5 mm | 2 |
| 2 | R10 2301 | Nozzle BOT-32W L47xØ15.5 mm (option HD) | 2 |
| 2 | R10 0200 08 | Contact tip M6 0.8 mm CuCrZr | 10 |
| | R10 0200 10 | Contact tip M6 1.0 mm CuCrZr | 10 |
| | R10 0200 12 | Contact tip M6 1.2 mm CuCrZr | 10 |
| | R10 0300 08 | Contact tip M8 0.8 mm CuCrZr (option HD) | 10 |
| | R10 0300 10 | Contact tip M8 1.0 mm CuCrZr (option HD) | 10 |
| | R10 0300 12 | Contact tip M8 1.2 mm CuCrZr (option HD) | 10 |
| 3 | R12 0404 | Diffuser Insulator neck L14xØ18.5 mm | 2 |
| 4 | R10 2203 | Tip holder L18xØ12 mm M6 | 2 |
| | R10 2213 | Tip holder L18xØ12 mm M8 (option HD) | 2 |
| 5 | R10 0401 | Oring neck Ø23 mm | 10 |
| 6 | R10 1112 | Liner for neck type N 217mm | 1 |
| | R10 1114 | Liner for neck type SL 317mm | 1 |
| 7 | R12 0008 | Oring neck water Ø9 mm | 10 |
| 10 | R10 0312 | Tip TCP M6-12 mm programming | 1 |
| 11 | R04 0000 | Neck tool BOT | 1 |

1

Ficha técnica

A BOT-32W 0° N



B BOT-32W 22° N



C BOT-32W 36° N



D BOT-32W 45° N



*Poner S al final del código para el modelo con sensor de boquilla. Ejemplo R12 0220 S

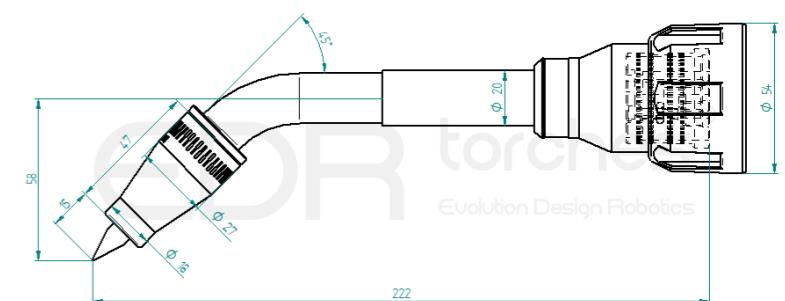
| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|----------|--|---------|
| A | R13 2000 | Torch neck BOT-32W 0° (X=0 mm, Z=243 mm)-long type N | 1 |
| B | R13 2220 | Torch neck BOT-32W 22° (X=26 mm, Z=236 mm)-long type N | 1 |
| C | R13 2360 | Torch neck BOT-32W 36° (X=44 mm, Z=227 mm)-long type N | 1 |
| D | R13 2450 | Torch neck BOT-32W 45° (X=56 mm, Z=219 mm)-long type N | 1 |
| E | R13 2451 | Torch neck BOT-32W 45°L (X=56 mm, Z=319 mm)-long type SL | 1 |

2



| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|----------|--|---------|
| A | R95 1xxx | Power cable liquid iBOT-Euro type | 1 |
| | R95 2xxx | Power cable liquid iBOT-Miller type | 1 |
| | R95 3xxx | Power cable liquid iBOT-Panasonic type | 1 |
| | R95 4xxx | Power cable liquid iBOT-OTC type | 1 |
| B | R92 1xxx | Power cable liquid eBOT-Euro type | 1 |
| | R92 2xxx | Power cable liquid eBOT-Miller type | 1 |
| | R92 3xxx | Power cable liquid eBOT-Panasonic type | 1 |
| | R92 4xxx | Power cable liquid eBOT-OTC type | 1 |

xxx: Longitud del cable de alimentación en cm



Ficha técnica



Cuello de antorcha BOT-41EC

MIG/MAG, GMAW, 131,135
IEC60974-7



Líquido

400 A - CO₂ 100%

350A - Mix M21 100%

Ø 1.0-1.2 mm

10-16 l/min

La capacidad se reducirá en un 35% con el arco pulsado/spray

Características de fabricación.

- Fácil limpieza de las salpicaduras de soldadura
- Gas separado, sin fugas
- Doble circuito de refrigeración
- Construcción en acero inoxidable
- Intensidad de trabajo media

Aplicaciones

- Aceros no aleados y de baja aleación
- Aceros de alta aleación
- Aceros galvanizados



| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|-------------|-------------------------------------|---------|
| 1 | R10 0021 | Nozzle EC L76xØ15.5 mm | 2 |
| 2 | R10 0300 10 | Contact tip M8 1.0 mm Cu-BICOMP | 10 |
| | R10 0301 12 | Contact tip M8 1.2 mm Cu-BICOMP | 10 |
| 3 | R12 0414 | Diffuser Insulator nozzle L35XØ19.5 | 2 |
| 4 | R10 0014 | Tip holder L34 mm M8xM14 | 2 |
| 5 | R10 0401 | Oring neck Ø23 mm | 2 |
| 6 | R10 1112 | Liner for neck type N 217mm | 1 |
| | R10 1113 | Liner for neck type L 267mm | 1 |
| 7 | R12 0008 | Oring neck water Ø9 mm | 10 |
| 10 | R10 0215 | Tip TCP EC M8-15mm programming | 1 |
| 11 | R04 0000 | Neck tool BOT | 1 |

1

Ficha técnica

A BOT-41EC 0° N



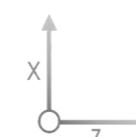
B BOT-41EC 22°F N



C BOT-41EC 22°L L



D BOT-41EC 45° N



*Poner S al final del código para el modelo con sensor de boquilla. Ejemplo R12 0220 S

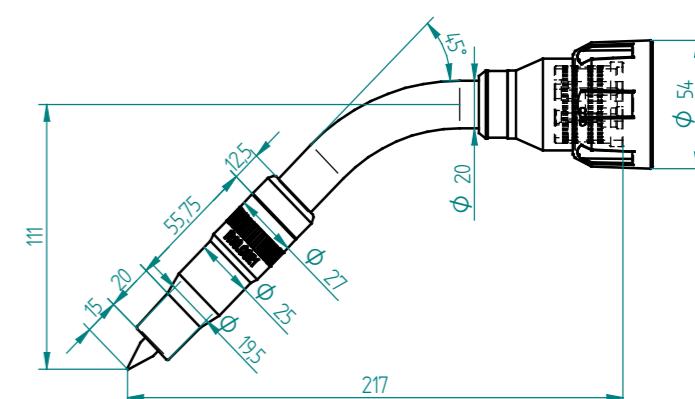
| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|----------|--|---------|
| A | R14 1000 | Torch neck BOT-41EC 0° (X=0 mm, Z=259 mm)-long type N | 1 |
| B | R14 1220 | Torch neck BOT-41EC 22°F (X=50 mm, Z=250 mm)-long type N | 1 |
| C | R14 1221 | Torch neck BOT-41EC 22°L (X=65 mm, Z=297 mm)-long type L | 1 |
| D | R14 1450 | Torch neck BOT-41EC 45° (X=111 mm, Z=217 mm)-long type N | 1 |

2



| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|----------|--|---------|
| A | R95 1xxx | Power cable liquid iBOT-Euro type | 1 |
| | R95 2xxx | Power cable liquid iBOT-Miller type | 1 |
| | R95 3xxx | Power cable liquid iBOT-Panasonic type | 1 |
| | R95 4xxx | Power cable liquid iBOT-OTC type | 1 |
| B | R92 1xxx | Power cable liquid eBOT-Euro type | 1 |
| | R92 2xxx | Power cable liquid eBOT-Miller type | 1 |
| | R92 3xxx | Power cable liquid eBOT-Panasonic type | 1 |
| | R92 4xxx | Power cable liquid eBOT-OTC type | 1 |

xxx: Longitud del cable de alimentación en cm



Ficha técnica



Cuello de antorcha BOT-40W

MIG/MAG, GMAW, 131,135
IEC60974-7

COLDTip Double Cooling

Líquido

500 A - CO₂ 100%

400A - Mix M21 100%

Ø 1.0-1.6 mm

10-18 l/min

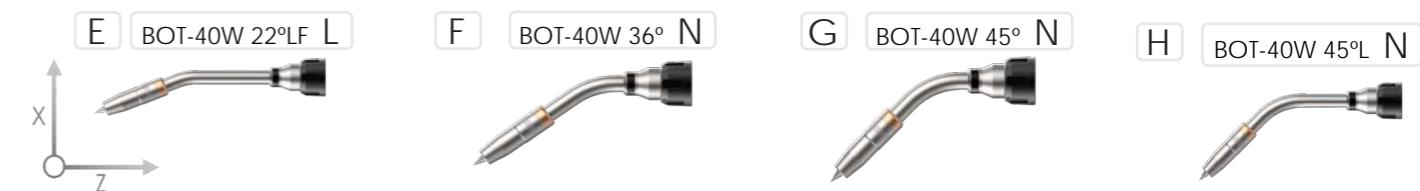
La capacidad se reducirá en un 35% con el arco pulsado/spray



| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|-------------|--------------------------------------|---------|
| 1 | R10 0011 | Nozzle L76xØ15.5 mm | 2 |
| | R10 0012 | Nozzle L76xØ13 mm | 2 |
| | R10 0211 | Nozzle L79xØ15.5 mm | 2 |
| 2 | R10 0002 | Insulator nozzle L32XØ20.75 mm | 2 |
| 3 | R10 0400 10 | Contact tip M10 1.0 mm Cu-BICOMP | 5 |
| | R10 0400 12 | Contact tip M10 1.2 mm Cu-BICOMP | 5 |
| | R10 0400 16 | Contact tip M10 1.6 mm Cu-BICOMP | 5 |
| | R10 0401 08 | Contact tip M10 0.8 mm CuCrZr | 10 |
| | R10 0401 10 | Contact tip M10 1.0 mm CuCrZr | 10 |
| | R10 0401 12 | Contact tip M10 1.2 mm CuCrZr | 10 |
| | R10 0401 16 | Contact tip M10 1.6 mm CuCrZr | 10 |
| 4 | R10 0013 | Tip holder L22xØ15 mm M10 | 2 |
| 5 | R12 0404 | Diffuser Insulator neck L14XØ18.5 mm | 2 |
| 6 | R10 0401 | Oring neck Ø23 mm | 10 |
| 7 | R10 1112 | Liner for neck type N 217mm | 1 |
| | R10 1113 | Liner for neck type L 267mm | 1 |
| 8 | R12 0008 | Oring neck water Ø9 mm | 10 |
| 10 | R10 0115 | Tip TCP M10-15mm programming | 1 |
| 11 | R04 0000 | Neck tool BOT | 1 |

1

Ficha técnica



*Poner S al final del código para el modelo con sensor de boquilla. Ejemplo R12 0220 S

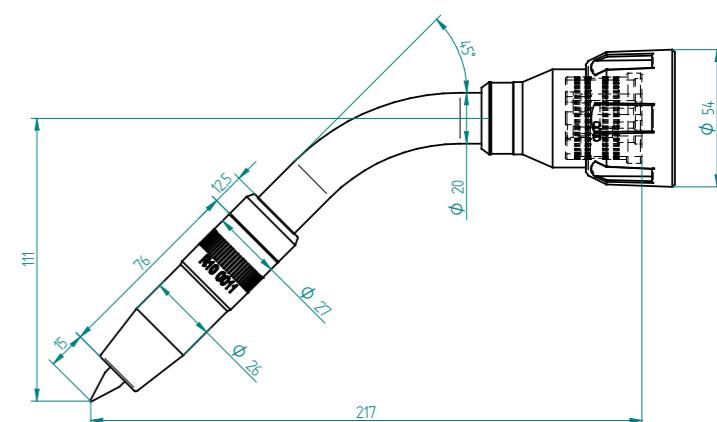
| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|----------|--|---------|
| A | R14 0000 | Torch neck BOT-40W 0° (X=0 mm, Z=259 mm)-long type N | 1 |
| B | R14 0220 | Torch neck BOT-40W 22° (X=64 mm, Z=247 mm)-long type N | 1 |
| C | R14 0222 | Torch neck BOT-40W 22°F (X=50 mm, Z=250 mm)-long type N | 1 |
| D | R14 0221 | Torch neck BOT-40W 22°L (X=64 mm, Z=297 mm)-long type L | 1 |
| E | R14 0223 | Torch neck BOT-40W 22°LF (X=50 mm, Z=300 mm)-long type L | 1 |
| F | R14 0360 | Torch neck BOT-40W 36° (X=96 mm, Z=230 mm)-long type N | 1 |
| G | R14 0450 | Torch neck BOT-40W 45° (X=111 mm, Z=217 mm)-long type N | 1 |
| H | R14 0451 | Torch neck BOT-40W 45°L (X=111 mm, Z=267 mm)-long type L | 1 |

2



| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|----------|--|---------|
| A | R95 1xxx | Power cable liquid iBOT-Euro type | 1 |
| | R95 2xxx | Power cable liquid iBOT-Miller type | 1 |
| | R95 3xxx | Power cable liquid iBOT-Panasonic type | 1 |
| | R95 4xxx | Power cable liquid iBOT-OTC type | 1 |
| B | R92 1xxx | Power cable liquid eBOT-Euro type | 1 |
| | R92 2xxx | Power cable liquid eBOT-Miller type | 1 |
| | R92 3xxx | Power cable liquid eBOT-Panasonic type | 1 |
| | R92 4xxx | Power cable liquid eBOT-OTC type | 1 |

xxx: Longitud del cable de alimentación en cm



Ficha técnica



Cuello de antorcha BOT-50W

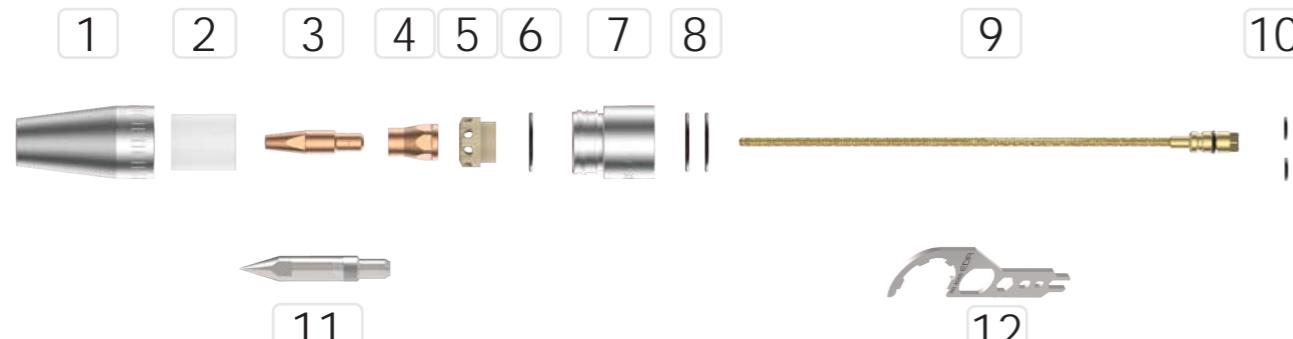
MIG/MAG, GMAW,131,135
IEC60974-7

COLD Tip  **Double Cooling**

Líquido

-  550 A - CO₂ 100%
 -  450A - Mix M21 100%
 -  Ø 1.0-1.6 mm
 -  10-18 l/min

La capacidad se reducirá en un 35% con el arco pulsado/spray



| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|-------------|--------------------------------------|---------|
| 1 | R12 0551 | Nozzle L60xØ15.5 mm | 2 |
| | R12 0552 | Nozzle L60xØ18 mm | 2 |
| 2 | R10 0602 | Insulator nozzle L28XØ23 mm | 2 |
| 3 | R10 0400 10 | Contact tip M10 1.0 mm Cu-BICOMP | 5 |
| | R10 0400 12 | Contact tip M10 1.2 mm Cu-BICOMP | 5 |
| | R10 0400 16 | Contact tip M10 1.6 mm Cu-BICOMP | 5 |
| | R10 0401 08 | Contact tip M10 0.8 mm CuCrZr | 10 |
| | R10 0401 10 | Contact tip M10 1.0 mm CuCrZr | 10 |
| | R10 0401 12 | Contact tip M10 1.2 mm CuCrZr | 10 |
| | R10 0401 16 | Contact tip M10 1.6 mm CuCrZr | 10 |
| 4 | R10 0013 | Tip holder L22xØ15 mm M10 | 2 |
| 5 | R12 0604 | Diffuser Insulator neck L16XØ20.5 mm | 2 |
| 6 | R12 0608 | Oring nozzle BOT-50W | 10 |
| 7 | R12 0550 | Nozzle support L36XØ30 mm | 1 |
| 8 | R12 0607 | Oring neck Ø24 mm | 10 |
| 9 | R10 1112 | Liner for neck type N 217mm | 1 |
| | R10 1113 | Liner for neck type L 267mm | 1 |
| | R10 1115 | Liner for neck type S 330mm | 1 |
| 10 | R12 0008 | Oring neck water Ø9 | 10 |
| 11 | R10 0115 | Tip TCP M10-18mm programming | 1 |
| 12 | R04 0000 | Neck tool BOT | 1 |

1

Ficha técnica



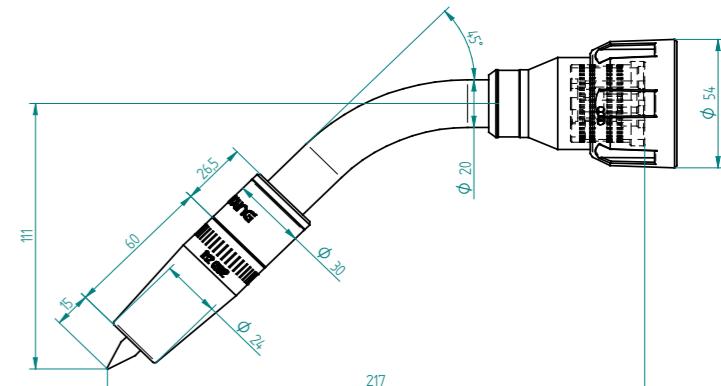
*Poner S al final del código para el modelo con sensor de boquilla. Ejemplo R12 0220 S

| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|----------|--|---------|
| A | R15 0000 | Torch neck BOT-50W 0° (X=0 mm, Z=259 mm)-long type N | 1 |
| B | R15 0220 | Torch neck BOT-50W 22° (X=64 mm, Z=247 mm)-long type N | 1 |
| C | R15 0221 | Torch neck BOT-50W 22°F (X=50 mm, Z=250 mm)-long type N | 1 |
| D | R15 0222 | Torch neck BOT-50W 22°L (X=64 mm, Z=297 mm)-long type L | 1 |
| E | R15 0223 | Torch neck BOT-50W 22°LF (X=50 mm, Z=300 mm)-long type L | 1 |
| F | R15 0303 | Torch neck BOT-50W 30°S (X=0 mm, Z=347 mm)-long type S | 1 |
| G | R15 0360 | Torch neck BOT-50W 36° (X=96 mm, Z=230 mm)-long type N | 1 |
| H | R15 0450 | Torch neck BOT-50W 45° (X=111 mm, Z=217 mm)-long type N | 1 |
| I | R15 0451 | Torch neck BOT-50W 45°L (X=111 mm, Z=267 mm)-long type L | 1 |



| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|----------|--|---------|
| A | R95 1xxx | Power cable liquid iBOT-Euro type | 1 |
| | R95 2xxx | Power cable liquid iBOT-Miller type | 1 |
| | R95 3xxx | Power cable liquid iBOT-Panasonic type | 1 |
| | R95 4xxx | Power cable liquid iBOT-OTC type | 1 |
| B | R92 1xxx | Power cable liquid eBOT-Euro type | 1 |
| | R92 2xxx | Power cable liquid eBOT-Miller type | 1 |
| | R92 3xxx | Power cable liquid eBOT-Panasonic type | 1 |
| | R92 4xxx | Power cable liquid eBOT-OTC type | 1 |

xxx: Longitud del cable de alimentación en cm



Ficha técnica



Cuello de antorcha BOT-60W

MIG/MAG, GMAW, 131,135
EC60974-7

COLDTip

Double Cooling

Líquido

600 A - CO₂ 100%

500A - Mix M21 100%

Ø 1.0-2.4* mm

10-20 l/min

La capacidad se reducirá en un 35% con el arco pulsado/spray



1 2 3 4 5 6 7



8 9 I I

10 11

| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|-------------|--------------------------------------|---------|
| 1 | R12 0612 | Nozzle L16xØ18 mm | 2 |
| | R12 0613 | Nozzle L16xØ21 mm | 2 |
| 2 | R12 0609 | Nozzle support L83XØ32 mm | 1 |
| 3 | R10 0602 | Insulator nozzle L28XØ23 mm | 2 |
| 4 | R10 0400 10 | Contact tip M10 1.0 mm Cu-BICOMP | 5 |
| | R10 0400 12 | Contact tip M10 1.2 mm Cu-BICOMP | 5 |
| | R10 0400 16 | Contact tip M10 1.6 mm Cu-BICOMP | 5 |
| | R10 0401 08 | Contact tip M10 0.8 mm CuCrZr | 10 |
| | R10 0401 10 | Contact tip M10 1.0 mm CuCrZr | 10 |
| | R10 0401 12 | Contact tip M10 1.2 mm CuCrZr | 10 |
| | R10 0401 16 | Contact tip M10 1.6 mm CuCrZr | 10 |
| | R10 0401 24 | Contact tip M10 2.4 mm CuCrZr | bp |
| 4.1 | R10 0118 | Tip TCP M10-18mm programming | 1 |
| 5 | R10 0013 | Tip holder L22xØ15 mm M10 | 2 |
| 6 | R12 0604 | Diffuser insulator neck L16XØ20.5 mm | 2 |
| 7 | R12 0607 | Oring neck Ø24 mm | 10 |
| 8 | R10 1112 | Liner for neck type N 217mm | 1 |
| | R10 1113 | Liner for neck type L 267mm | 1 |
| | R10 1116 | Liner for neck type XXL 421mm | 1 |
| 9 | R12 0008 | Oring neck water Ø9 | 10 |
| 10 | R10 0118 | Tip TCP M10-18mm programming | 1 |
| 11 | R04 0000 | Neck tool BOT | 1 |

1

Ficha técnica

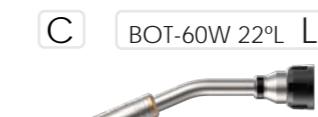
A BOT-60W 0° N



B BOT-60W 22° N



C BOT-60W 22°L L



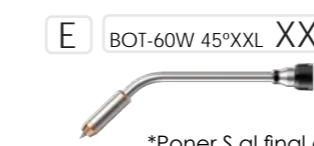
D BOT-60W 22°XXL XXL



F BOT-60W 36°XXL XXL



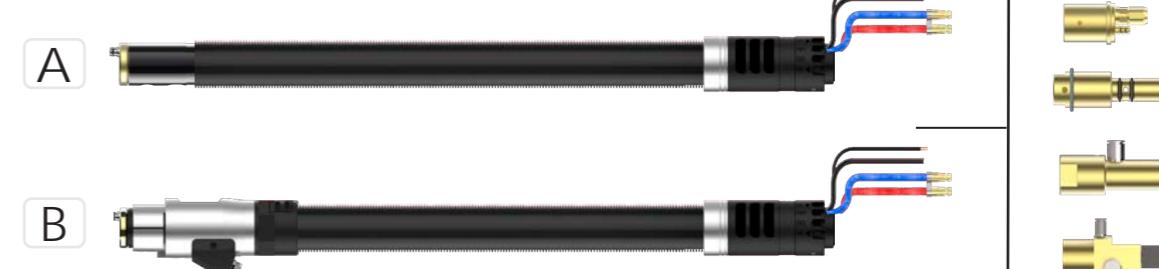
E BOT-60W 45°XXL XXL



*Poner S al final del código para el modelo con sensor de boquilla. Ejemplo R12 0220 S

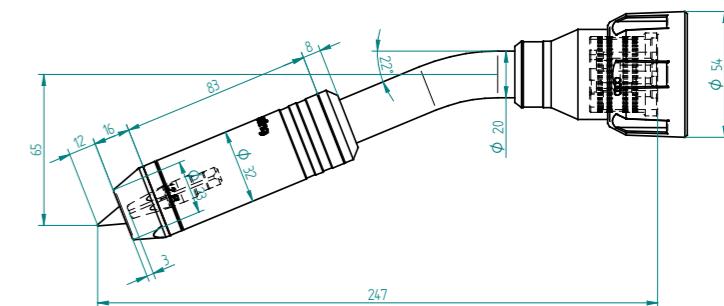
| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|----------|--|---------|
| 1 | R04 0000 | Neck tool BOT | 1 |
| A | R16 0000 | Torch neck BOT-60W 0° (X=0 mm, Z=259 mm)-long type N | 1 |
| B | R16 0220 | Torch neck BOT-60W 22° (X=64 mm, Z=247 mm)-long type N | 1 |
| C | R16 0221 | Torch neck BOT-60W 22°L (X=64 mm, Z=297 mm)-long type L | 1 |
| D | R16 0224 | Torch neck BOT-60W 22°XXL (X=69 mm, Z=453 mm)-long type XXL | 1 |
| E | R16 0364 | Torch neck BOT-60W 36°XXL (X=103 mm, Z=435 mm)-long type XXL | 1 |
| F | R16 0454 | Torch neck BOT-60W 45°XXL (X=121 mm, Z=419 mm)-long type XXL | 1 |

2



| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|----------|--|---------|
| A | R95 1xxx | Power cable liquid iBOT-Euro type | 1 |
| | R95 2xxx | Power cable liquid iBOT-Miller type | 1 |
| | R95 3xxx | Power cable liquid iBOT-Panasonic type | 1 |
| | R95 4xxx | Power cable liquid iBOT-OTC type | 1 |
| B | R92 1xxx | Power cable liquid eBOT-Euro type | 1 |
| | R92 2xxx | Power cable liquid eBOT-Miller type | 1 |
| | R92 3xxx | Power cable liquid eBOT-Panasonic type | 1 |
| | R92 4xxx | Power cable liquid eBOT-OTC type | 1 |

xxx: Longitud del cable de alimentación en cm



Ficha técnica



Antorcha BOT-T5W

TIG, TMAW,141
IEC60974-7

LONG LIFE COLLET



Liquid

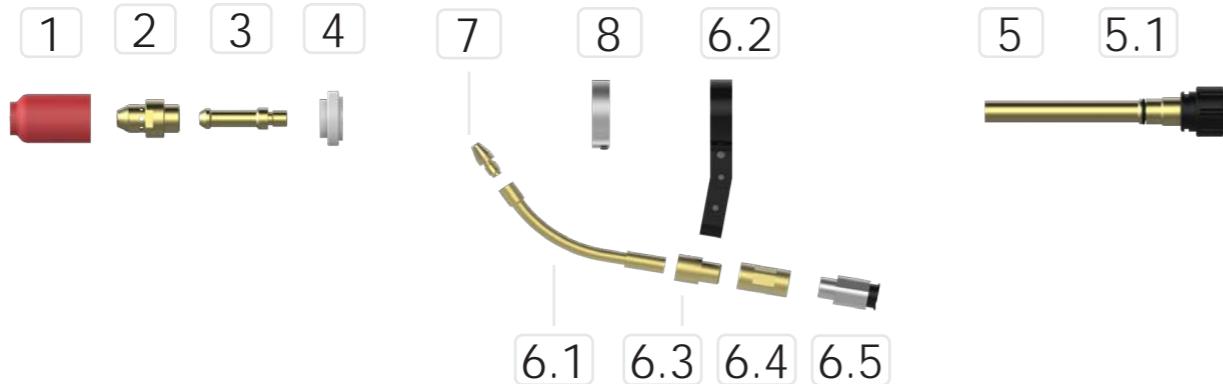
400A - CD 100%

300A - AC 100%

Ø 1.6-4.8 mm

4-12 l/min

The capacity will be reduced by 35% with pulsed arc.



| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|----------|--------------------------|---------|
| 1 | T54N16 | Nozzle G6 | 10 |
| | T54N15 | Nozzle G7 | 10 |
| | T54N14 | Nozzle G8 | 10 |
| 2 | R15 5304 | Diffuser M14 2.4mm | 2 |
| | R15 5305 | Diffuser M14 3.2mm | 2 |
| 3 | R15 5524 | Electrode holder 2.4 mm | 2 |
| | R15 5532 | Electrode holder 3.2 mm | 2 |
| 4 | R15 5303 | Insulator Nozzle | 2 |
| 5 | R15 5502 | Clamping element | 1 |
| 5.1 | R15 0502 | O-ring clamping element | 5 |
| 6.1 | R15 0021 | Wire guide | 1 |
| 6.2 | R15 0301 | Support wire guide | 1 |
| 6.3 | R15 0024 | Support liner | 1 |
| 6.4 | R15 0026 | Liner Fixing nut support | 1 |
| 6.5 | R15 0027 | Tube fitting D8 | 1 |
| 7 | R15 0110 | Tip Dia 1.0 mm | 5 |
| | R15 0112 | Tip Dia. 1.2 mm | 5 |
| 8 | R15 0603 | HF protective ring | 1 |

1

Ficha técnica



GUIA HILO max 4 mts

TIPO Euro

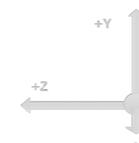


TIPO Miller

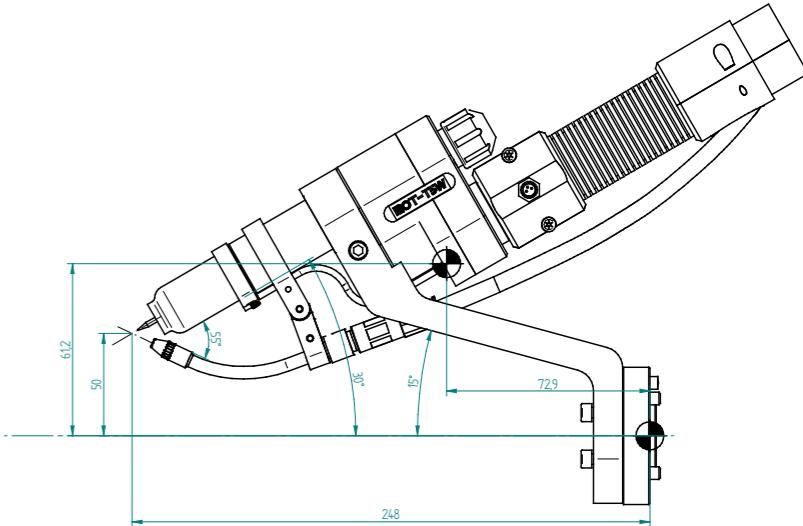


| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|-------------|--|---------|
| A | R97 8xxx SE | Welding torch TIG T5W - COLD WIRE Euro type-SENSOR | 1 |
| | R97 8xxx SM | Welding torch TIG T5W - WIRE Miller type-SENSOR | 1 |
| B | R97 8xxx S | Welding torch TIG T5W -SENSOR | 1 |
| C.1 | M99 8002 | Guide PA itBOT L2700xD4xD2mm(1.0-1.2)-Euro | 1 |
| | M99 8003 | Guide PA itBOT L3700xD4xD2mm(1.0-1.2)-Euro | 1 |
| | M99 8004 | Guide PA itBOT L4700xD4xD2mm(1.0-1.2)-Euro | 1 |
| C.2 | M99 1502 | Guide PA itBOT L2700xD4xD2mm(1.0-1.2)-Miller | 1 |
| | M99 1503 | Guide PA itBOT L3700xD4xD2mm(1.0-1.2)-Miller | 1 |
| | M99 1504 | Guide PA itBOT L4700xD4xD2mm(1.0-1.2)-Miller | 1 |

| | | | |
|---|----------|---------------------|---|
| 9 | R41 5001 | Bracket TIG T5W 30° | 1 |
|---|----------|---------------------|---|



| DATA | |
|----------------------------|-------------|
| Weight (kg) | 1.320 kg |
| TCP mm (tool center point) | Y:50, Z:246 |
| GC mm (gravity center) | Y:61 / Z:73 |





Cable de potencia iBOT

MIG/MAG, GMAW,131,135
IEC60974-7

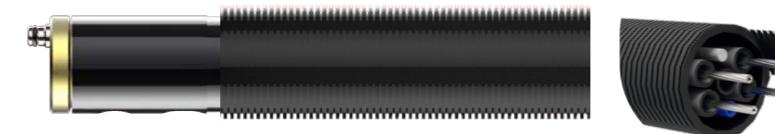
FOURPower

Líquido

- 600A - CO2 100%
- Turn +-360° (720°)

Gas

- 500A - CO2 100%
- Giro +-360° (720°)

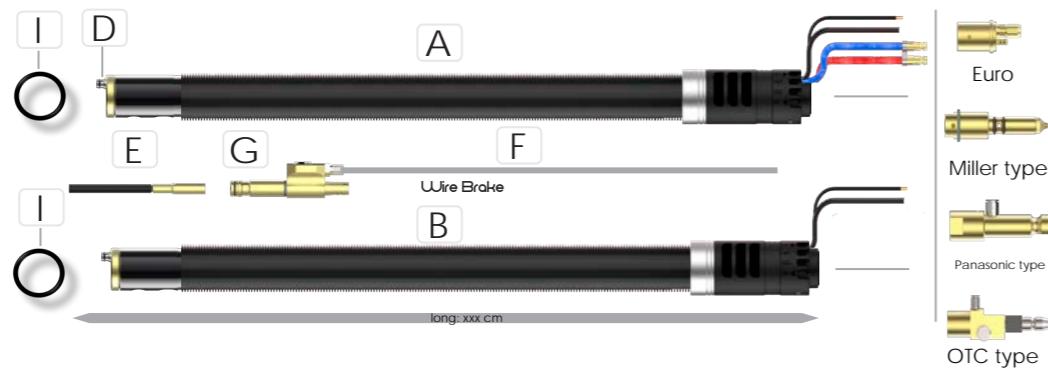


Características de fabricación.

- ~Cuatro cables de alimentación (líquido)
- ~Alta capacidad de par 720°(líquido)
- ~Cubierta exterior de alta resistencia
- ~Sistema de gas soplante
- ~Posibilidad de freno de cable(líquido)

Módulo de freno de alambre (sólo cable de líquido)

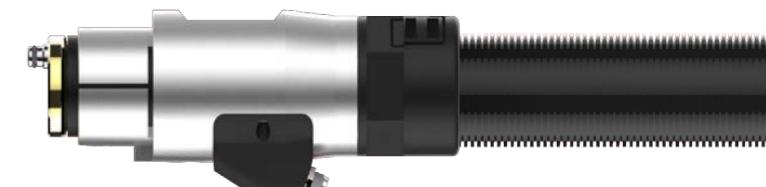
- ~Presión de aire freno de alambre 6-8 bares
- ~Cable compatible 1,0 1,2 mm
- ~Tubo de aire comprimido, dia. 4 mm



| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|------------|---|---------|
| A | R95 1xxx | Power cable liquid iBOT-Euro type | 1 |
| | R95 2xxx | Power cable liquid iBOT-Miller type | 1 |
| | R95 3xxx | Power cable liquid iBOT-Panasonic type | 1 |
| | R95 4xxx | Power cable liquid iBOT-OTC type | 1 |
| | R95 1xxxWB | Power cable liquid iBOT-Euro type -WIRE BRAKE | 1 |
| | R95 2xxxWB | Power cable liquid iBOT-Miller type - WIRE BRAKE | 1 |
| | R95 3xxxWB | Power cable liquid iBOT-Panasonic type - WIRE BRAKE | 1 |
| | R95 4xxxWB | Power cable liquid iBOT-OTC type- WIRE BRAKE | 1 |
| B | R94 1xxx | Power cable gas iBOT-Euro type | 1 |
| | R94 2xxx | Power cable gas iBOT-Miller type | 1 |
| | R94 3xxx | Power cable gas iBOT-Panasonic type | 1 |
| | R94 4xxx | Power cable gas iBOT-OTC type | 1 |
| D | R20 0603 | Oring power cable gas Ø9 | 10 |
| E | R90 4004WB | Liner for wire brake wire 1.0 - 1.2 mm | 1 |
| F | R9 0400 05 | Pneumatic tube D4mm (mts) | 1 |
| G | R9 0400 | Set of wire brake locking system | 1 |
| I | R6 0203 02 | O-ring protection BOT Ø32 | 2 |



Cable de potencia eBOT

MIG/MAG, GMAW,131,135
IEC60974-7

Líquido

- 600A - CO2 100%
- Turn +-240° (480°)

Gas

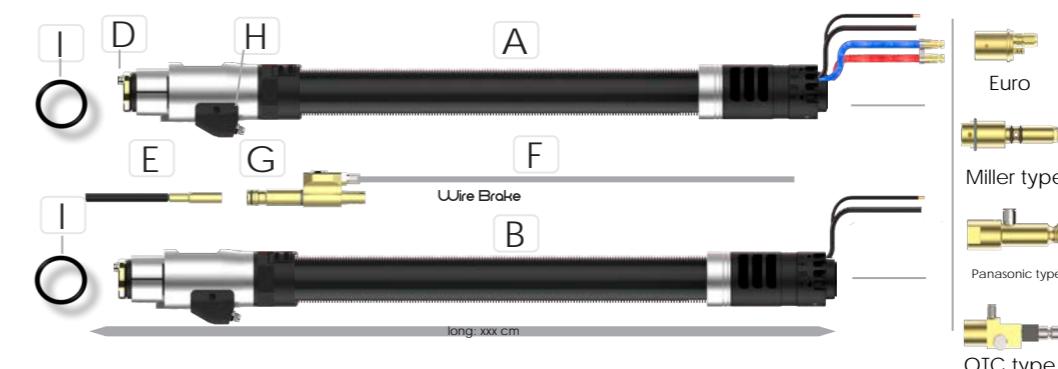
- 500A - CO2 100%
- Giro +-240° (480°)

Características de fabricación.

- ~Cuatro cables de alimentación (líquido)
- ~Presión de aire freno de alambre 6-8 bares
- ~Alta capacidad de par
- ~Cubierta exterior de alta resistencia
- ~Sistema de gas soplante
- ~Posibilidad de freno de cable(líquido)

Módulo de freno de alambre (sólo cable de líquido)

- ~Presión de aire freno de alambre 6-8 bares
- ~Cable compatible 1,0 1,2 mm
- ~Tubo de aire comprimido, dia. 4 mm



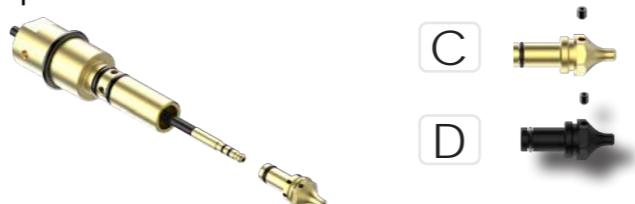
| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|------------|---|---------|
| A | R92 1xxx | Power cable liquid eBOT-Euro type | 1 |
| | R92 2xxx | Power cable liquid eBOT-Miller type | 1 |
| | R92 3xxx | Power cable liquid eBOT-Panasonic type | 1 |
| | R92 4xxx | Power cable liquid eBOT-OTC type | 1 |
| | R92 1xxxWB | Power cable liquid eBOT-Euro type -WIRE BRAKE | 1 |
| | R92 2xxxWB | Power cable liquid eBOT-Miller type - WIRE BRAKE | 1 |
| | R92 3xxxWB | Power cable liquid eBOT-Panasonic type - WIRE BRAKE | 1 |
| | R92 4xxxWB | Power cable liquid eBOT-OTC type | 1 |
| B | R91 1xxx | Power cable gas eBOT-Euro type | 1 |
| | R91 2xxx | Power cable gas eBOT-Miller type | 1 |
| | R91 3xxx | Power cable gas eBOT-Panasonic type | 1 |
| | R91 4xxx | Power cable gas eBOT-OTC type | 1 |
| D | R20 0603 | Oring power cable gas Ø9 | 10 |
| E | R90 4004WB | Liner for wire brake wire 1.0 - 1.2 mm | 1 |
| F | R9 0400 05 | Pneumatic tube D4mm (mts) | 1 |
| G | R9 0400 | Set of wire brake locking system | 1 |
| H | R30 0003 | Connections Box | 1 |
| I | R6 0203 02 | O-ring protection BOT Ø32 | 2 |

Tipo Euro



- 1.1
- 1.2
- 1.3

Tipo Miller



- 2.1
- 2.2
- 2.3

Tipo Panasonic



- 3.1
- 3.2

Tipo OTC



- 4.1
- 4.2

| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|-----------|--|---------|
| 2.2 | M99 1101 | Guide black BOT L1600xD5.3xD2.2mm(1.2-1.6)-Miller | 1 |
| | M99 1102 | Guide black BOT L2600xD5.3xD2.2mm(1.2-1.6)-Miller | 1 |
| | M99 1103 | Guide black BOT L3600xD5.3xD2.2mm(1.2-1.6)-Miller | 1 |
| | M99 1104 | Guide black BOT L4600xD5.3xD2.2mm(1.2-1.6)-Miller | 1 |
| 2.3 | M99 1401 | Guide for Alum BOT L1700xD4.5xD2.5mm(1.2-1.6)-Miller | 1 |
| | M99 1402 | Guide for Alum BOT L2700xD4.5xD2.5mm(1.2-1.6)-Miller | 1 |
| | M99 1403 | Guide for Alum BOT L3700xD4.5xD2.5mm(1.2-1.6)-Miller | 1 |
| | M99 1404 | Guide for Alum BOT L4700xD4.5xD2.5mm(1.2-1.6)-Miller | 1 |
| 3.1 | M99 1301 | Guide blue BOT L1600xD4.6xD1.5mm(0.8-1.0)-Panasonic | 1 |
| | M99 1302 | Guide blue BOT L2600xD4.6xD1.5mm(0.8-1.0)-Panasonic | 1 |
| | M99 1303 | Guide blue BOT L3600xD4.6xD1.5mm(0.8-1.0)-Panasonic | 1 |
| | M99 1304 | Guide blue BOT L4600xD4.6xD1.5mm(0.8-1.0)-Panasonic | 1 |
| 3.2 | M99 1201 | Guide black BOT L1600xD5.3xD2.2mm(1.2-1.6)-Panasonic | 1 |
| | M99 1202 | Guide black BOT L2600xD5.3xD2.2mm(1.2-1.6)-Panasonic | 1 |
| | M99 1203 | Guide black BOT L3600xD5.3xD2.2mm(1.2-1.6)-Panasonic | 1 |
| | M99 1204 | Guide black BOT L4600xD5.3xD2.2mm(1.2-1.6)-Panasonic | 1 |
| 4.1 | M99 OTN1 | Guide black BOT L1600xD5.3xD2.2mm(1.0-1.2)-OTC | 1 |
| | M99 OTN2 | Guide black BOT L2600xD5.3xD2.2mm(1.0-1.2)-OTC | 1 |
| | M99 OTN3 | Guide black BOT L3600xD5.3xD2.2mm(1.0-1.2)-OTC | 1 |
| | M99 OTN4 | Guide black BOT L4600xD5.3xD2.2mm(1.0-1.2)-OTC | 1 |
| 4.2 | M99 OTAL1 | Guide for alum BOT L1600xD4.5xD2.5mm(1.0-1.2)-OTC | 1 |
| | M99 OTAL2 | Guide for alum BOT L2600xD4.3xD2.5mm(1.0-1.2)-OTC | 1 |
| | M99 OTAL3 | Guide for alum BOT L3600xD4.5xD2.5mm(1.0-1.2)-OTC | 1 |
| | M99 OTAL4 | Guide for alum BOT L4600xD4.3xD2.5mm(1.0-1.2)-OTC | 1 |

| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|--------------|--|---------|
| A | R6 0000 04 | Guide cap Euro-BOT | 1 |
| B | R2 2000 0206 | O-ring gas connection Euro | 10 |
| C | R60 0014 | Guide cap Miller-BOT | 1 |
| D | R60 0114 | Guide cap Alum. Miller-BOT | 1 |
| E | R6 0001 02 | O-ring gas connection Miller | 4 |
| F | R6 0203 02 | O-ring protection Miller-BOT | 2 |
| G | R6 0202 03 | Tube gas connector D6 | 1 |
| 1.1 | M99 4101 | Guide blue BOT L1600xD4.6xD1.5mm(0.8-1.0)-Euro | 1 |
| | M99 4102 | Guide blue BOT L2600xD4.6xD1.5mm(0.8-1.0)-Euro | 1 |
| | M99 4103 | Guide blue BOT L3600xD4.6xD1.5mm(0.8-1.0)-Euro | 1 |
| | M99 4104 | Guide blue BOT L4600xD4.6xD1.5mm(0.8-1.0)-Euro | 1 |
| 1.2 | M99 4001 | Guide black BOT L1600xD5.3xD2.2mm(1.2-1.6)-Euro | 1 |
| | M99 4002 | Guide black BOT L2600xD5.3xD2.2mm(1.2-1.6)-Euro | 1 |
| | M99 4003 | Guide black BOT L3600xD5.3xD2.2mm(1.2-1.6)-Euro | 1 |
| | M99 4004 | Guide black BOT L4600xD5.3xD2.2mm(1.2-1.6)-Euro | 1 |
| 1.3 | M99 7001 | Guide for Alum BOT L1700xD4.5xD2.5mm(1.2-1.6)-Euro | 1 |
| | M99 7002 | Guide for Alum BOT L2700xD4.5xD2.5mm(1.2-1.6)-Euro | 1 |
| | M99 7003 | Guide for Alum BOT L3700xD4.5xD2.5mm(1.2-1.6)-Euro | 1 |
| | M99 7004 | Guide for Alum BOT L4700xD4.5xD2.5mm(1.2-1.6)-Euro | 1 |
| 2.1 | M99 1001 | Guide blue BOT L1600xD4.6xD1.5mm(0.8-1.0)-Miller | 1 |
| | M99 1002 | Guide blue BOT L2600xD4.6xD1.5mm(0.8-1.0)-Miller | 1 |
| | M99 1003 | Guide blue BOT L3600xD4.6xD1.5mm(0.8-1.0)-Miller | 1 |
| | M99 1004 | Guide blue BOT L4600xD4.6xD1.5mm(0.8-1.0)-Miller | 1 |



Sistema anticolisión iBOT

MIG/MAG, GMAW,131,135

3

CEROFit

930g -L100 x Ø96 mm

Max. X,Y:10° / Z:7mm

Sensor X,Y:1° / Z:0.7mm

Sensor 250V DC-100mA-NC

Max. 2.5 kg

0.1 to 300 mm



Características de fabricación.

- Protección de caucho para alta temperatura y estanqueidad IP63
- Sistema interno de 6 puntos de apoyo evita zonas muertas de baja resistencia al movimiento
- Tres sensores independientes

-Mecanizado de sistemas de enclavamiento CEROFit. Piezas mecanizadas en la misma secuencia

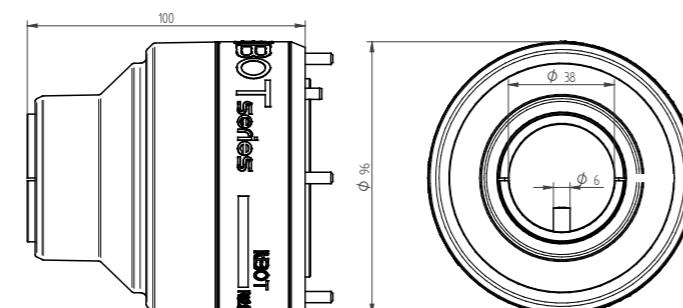
A

B

C



| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|----------|---------------------------|---------|
| 1 | R51 0001 | Anti-collision iBOT | 1 |
| 1.1 | R50 0014 | Anti-collision sensor BOT | 1 |
| | R51 0001 | Anti-collision iBOT | 1 |



Sistema anticolisión eBOT

MIG/MAG, GMAW,131,135
TIG, TMAW,141

3

CEROFit

910g -L62 x Ø96 mm

Max. X,Y:10° / Z:7mm

Sensor X,Y:1° / Z:0.7mm

Sensor 250V DC-100mA-NC

Max. 5.0 kg

0.1 to 300 mm

Características de fabricación.

- Protección de caucho para alta temperatura y estanqueidad IP63
- Sistema interno de 6 puntos de apoyo evita zonas muertas de baja resistencia al movimiento
- Tres sensores independientes

-Mecanizado de sistemas de enclavamiento CEROFit. Piezas mecanizadas en la misma secuencia

1

2

3

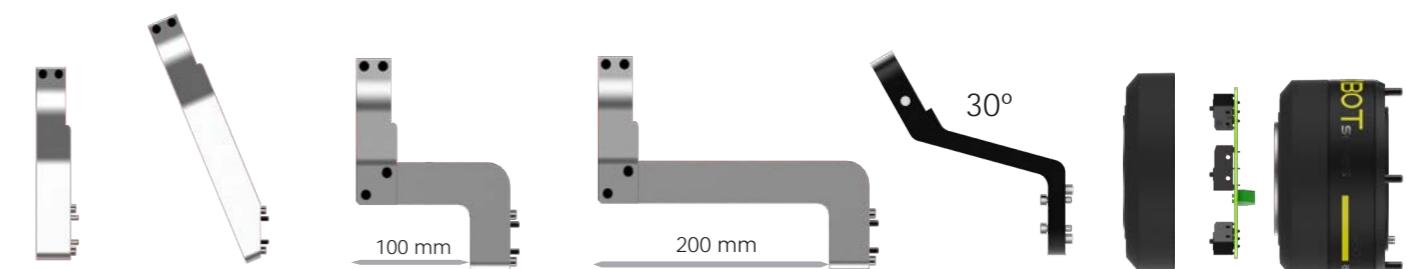
4

5

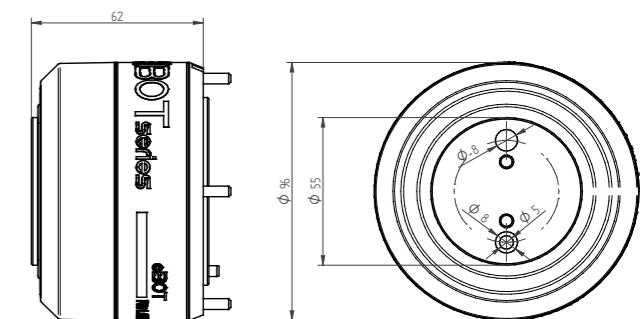
A

B

C



| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|----------|-----------------------------------|---------|
| A | R53 0011 | Protection cover | 1 |
| B | R50 0014 | Anti-collision sensor BOT | 1 |
| C | R53 0001 | Anti-collision eBOT medium | 1 |
| | R53 0002 | Anti-collision eBOT high | 1 |
| 1 | R41 1000 | Torch bracket eBOT 90° | 1 |
| 2 | R41 1023 | Torch bracket eBOT 67° (standard) | 1 |
| 3 | R41 2100 | Torch bracket eBOT 90°x100mm | bp |
| 4 | R41 2200 | Torch bracket eBOT 90°x200mm | bp |
| 5 | R41 5001 | Bracket TIG T5W 30° | 1 |



Ficha técnica



Discos adaptadores BOT

MIG/MAG, TIG
INDUSTRIAL ROBOTS

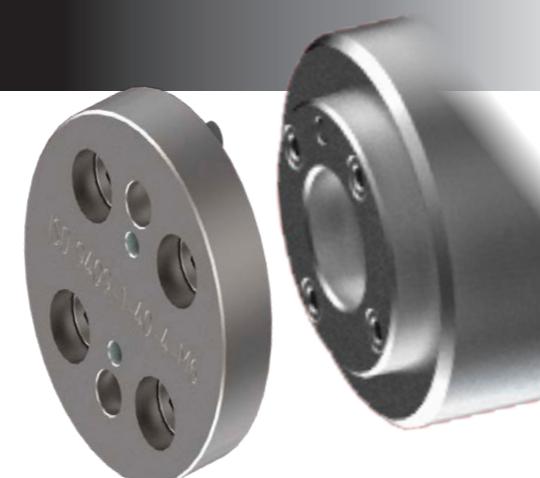
Compatible con sistemas BOT.

Adaptación a todos los robots de soldadura.

iBOT - Robots de eje hueco y cableado interno.

eBOT - Robots estándar y cableado externo

COBOT - Uso sin sistema anti-collision para robots collativos



4

Ficha técnica

eBOT

C



| Pos. | CODE | ROBOT TYPE | Min. Q. |
|------|----------|------------|----------------|
| C | R73 0010 | FANUC | ARCIMATE 100i |
| C | R73 0010 | FANUC | ARCIMATE 120iL |
| C | R73 0010 | ABB | IRB 1600 |
| C | R73 0030 | ABB | IRB 2400 |
| C | R73 0030 | ABB | IRB 2600 |
| C | R73 0020 | PANASONIC | AW 8010 |
| C | R73 0030 | KUKA | KR6 |
| C | R73 0010 | MOTOMAN | UP-6 |
| A | R73 0010 | OTC | FD-V6LS |
| A | R73 0010 | OTC | FD-V8 |
| A | R73 0010 | OTC | FD-V8L |

| Pos. | CODE | ROBOT TYPE | Min. Q. |
|------|-----------|------------|------------------|
| A | R71 0060L | FANUC | ARCIMATE 100iC |
| A | R71 0061L | FANUC | ARCIMATE 100iD |
| A | R71 0061L | FANUC | ARCIMATE 120iD |
| B | R71 0090 | ABB | IRB 1600 ID |
| B | R71 0070 | ABB | IRB 2600 ID |
| B | R71 0080 | PANASONIC | AW 1400 |
| C | R71 0080 | PANASONIC | AW 2000 |
| A | R71 0040L | KUKA | KR6 R1820 arc HW |
| A | R71 0040L | KUKA | KR8 R1420 arc HW |
| A | R71 0040L | KUKA | KR8 R1620 arc HW |
| A | R71 0040L | KUKA | KR8 R2100 arc HW |
| B | R71 0050 | KUKA | KR16 HW |
| A | R71 0060L | YASKAWA | MA1440 |
| A | R71 0060L | YASKAWA | MA2010 |
| B | R71 0010 | YASKAWA | MA1400 |
| B | R71 0010 | YASKAWA | MA1800 |
| B | R71 0010 | YASKAWA | MA1900 |
| B | R71 0010 | KAWASAKI | BA006L |
| A | R71 0080 | OTC | FD-B4S |
| A | R71 0081 | OTC | FD-B6 |
| A | R71 0081 | OTC | FD-B6L |

| Pos. | CODE | ROBOT TYPE | Min. Q. |
|------|----------|------------|------------------|
| D | R75 0020 | COBOT | ALL MODELS |
| D | R75 0021 | COBOT TIG | ALL MODELS - PA6 |

D



bp: product out of stock, manufacture on demand

Ficha técnica



Estación de limpieza CS2

MIG/MAG
INDUSTRIAL ROBOTS

6-8 bar * / Min flow 10 l/s

6.3 Nm - 425 rpm

Time cut 0.5 seg

Max. 1.6 mm (solid wire)

Max. 3.2 mm (tubular wire)

0.5 l spatter

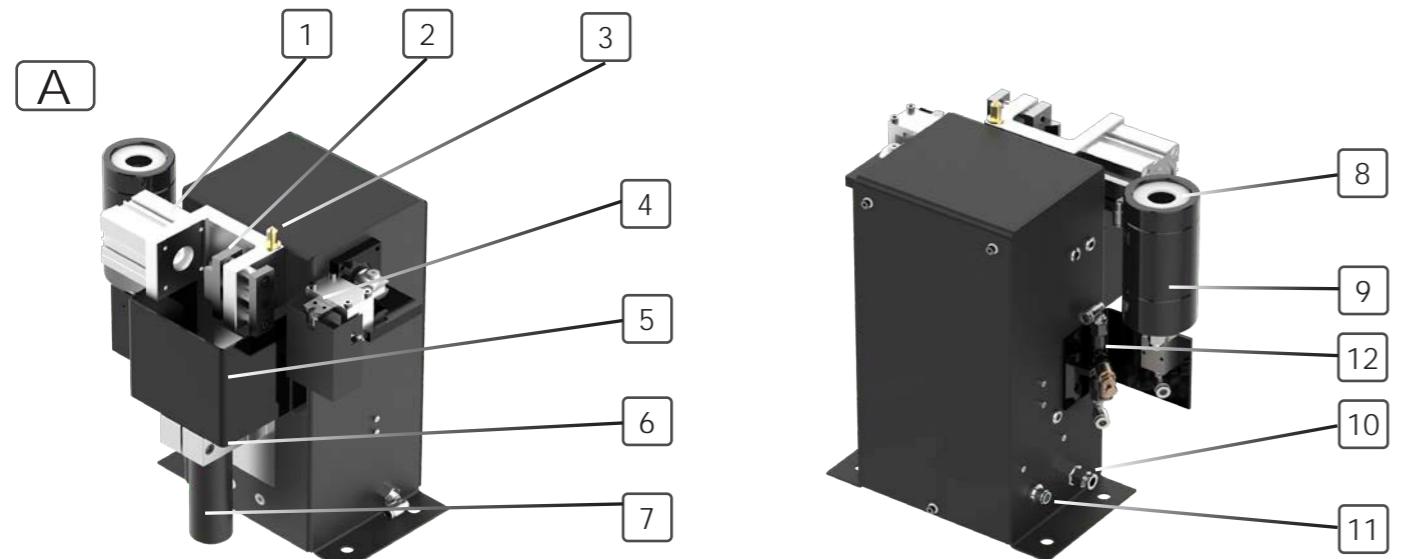
+5 - +50C°
(*) Aire comprimido exento de aceite

Estación de limpieza de boquillas para antorchas de soldadura automatizadas y robotizadas. Incorpora unidad de corte de hilo de soldadura. Garantiza la continuidad del proceso de soldadura, manteniendo la boquilla de la antorcha de soldadura libre de escoria y proyecciones.



- ~Eficacia de limpieza, tiempo de ciclo corto
- ~Eliminación total de proyecciones incrustadas
- ~Incluye punto de verificación de programación TCP

| Pos. | TYPE | CODE | Min. Q. |
|------|---|----------|---------|
| A | Clean station with wire cut (complete) + base | R02 2001 | 1 |



| Pos. | CODE | Partes | Descripciones funcionales | Min. Q. |
|------|----------|-------------------------|-------------------------------------|---------|
| 1 | R02 2P01 | Clamping cylinder | Automatic clamping welding nozzle | 1 |
| 2 | R02 2P02 | Locater block | Fixing welding gun sprayer nozzle | 1 |
| 3 | R02 2P03 | TCP positioning pin | TCP positioning points | 1 |
| 4 | R02 2P04 | Wire shearing device | Wiping out needless welding wire | 1 |
| 5 | R02 2P05 | Reamer protective cover | Preventing ejection of splash | 1 |
| 6 | R02 2P06 | Motor mounting base | Adjusting height of pneumatic motor | 1 |
| 7 | R02 2P07 | pneumatic motor | Driving reamer for cleaning | 1 |
| 8 | R02 2P08 | Spray protector | Protect losses of liquid spray | 1 |
| 9 | R02 2P09 | Anti-sling Unit | Spraying anti-sling agent | 1 |
| 10 | R02 2P10 | Air connection port | Connecting 8mm air pipe | 1 |
| 11 | R02 2P11 | 8-pin Aviation plug | Controlling interface by robot | 1 |
| 12 | R02 2P12 | Pneumatic distributor | Liquid control anti spatter | 1 |

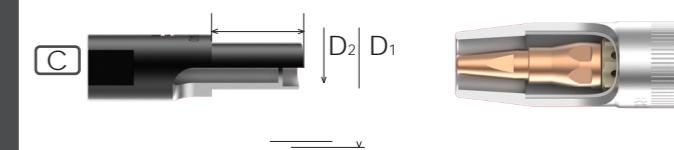
6

Ficha técnica

Elija su escariador Serie BOT

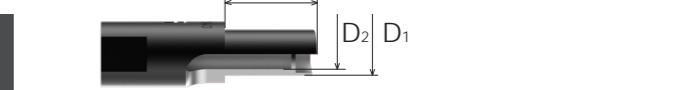
| BOT 30G / 42G | Nozzle L76xD13mm R03 2041 | Nozzle L76xD15.5mm R03 2040 | Nozzle L79xD15.5mm R03 2061 |
|----------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| BOT 31EC / 32W | Nozzle L47xD13.5mm R03 2030 | | |
| BOT 40W / 52W | Nozzle L76xD13mm R03 2041 | Nozzle L76xD15.5mm R03 2040 | Nozzle L79xD15.5mm R03 2042 |
| BOT 41EC | Nozzle L76xD15.5mm R03 2010 | | |
| BOT 50W | Nozzle L60xD15.5mm R03 2040 | Nozzle L60xD18mm R03 2050 | |
| BOT 60W | Nozzle L16xD15.5mm R03 2061 | Nozzle L16xD18mm R03 2060 | Nozzle L16xD21mm R03 2062 |

Tipos de escariadores para BOT - específicos



| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|----------|--|---------|
| C | R03 2030 | Cleaning reamer TH L23xD13xD8.5 mm | 1 |
| | R03 2010 | Cleaning reamer EC TH L38.5xD15xD10.5 mm | 1 |
| | R03 2040 | Cleaning reamer TH L26xD15xD10.5 mm | 1 |
| | R03 2041 | Cleaning reamer TH L22xD12.5xD10.5 mm | 1 |
| | R03 2050 | Cleaning reamer TH L26xD17.5xD10.5 mm | 1 |
| | R03 2060 | Cleaning reamer TH L29xD17.5xD10.5 mm | bp |
| | R03 2061 | Cleaning reamer TH L29xD15xD10.5 mm | bp |
| | R03 2062 | Cleaning reamer TH L29xD20.5xD10.5 mm | bp |

Tipos de escariadores estándar



| Code. | Tobera interior mm | Punta cont. mm | D1 mm | D2 mm | Min. Q. |
|-------------|--------------------|----------------|-------|-------|---------|
| R03 1107-40 | 12 | 6 | 11 | 7 | bp |
| R03 1207-40 | 13 | 6 | 12 | 7 | bp |
| R03 1209-40 | 13 | 8 | 12 | 9 | bp |
| R03 1309-40 | 14 | 8 | 13 | 9 | bp |
| R03 1409-40 | 15 | 8 | 14 | 9 | bp |
| R03 1509-40 | 16 | 8 | 15 | 9 | bp |
| R03 1210-40 | 13 | 9 | 12 | 10 | bp |
| R03 1310-40 | 14 | 9 | 13 | 10 | bp |
| R03 1410-40 | 15 | 9 | 14 | 10 | bp |
| R03 1510-40 | 16 | 9 | 15 | 10 | bp |
| R03 1411-40 | 15 | 10 | 14 | 11 | bp |
| R03 1511-40 | 16 | 10 | 15 | 11 | bp |
| R03 1611-40 | 17 | 10 | 16 | 11 | bp |
| R03 1711-40 | 18 | 10 | 17 | 11 | bp |
| R03 1713-40 | 18 | 12 | 17 | 13 | bp |

bp: producto agotado, fabricación bajo pedido



TCP control cuellos BOT

MIG/MAG,
Calibrated neck BOT

- Max capacidad de calibración + -2°
- Cuellos refrigerados líquido y gas

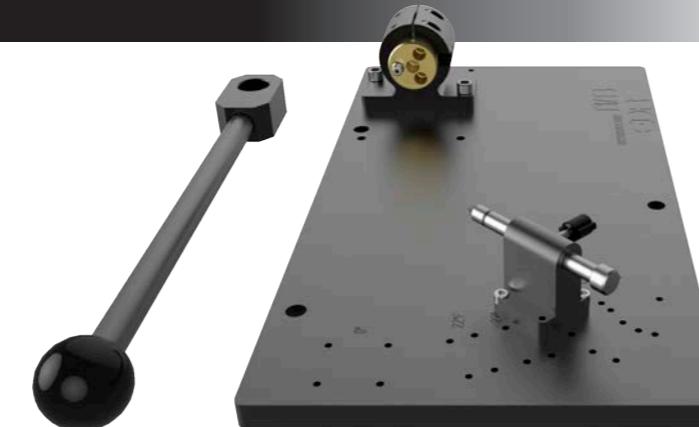
TIPO 1

Cod: R01 1000
CUELLOS 30G, 40W, 41EC, 50W, 60W

TIPO 2

Cod: R01 2000
CUELLOS 31EC, 32W, 50WS

TIPO 3

Cod: R01 3000
CUELLOS XXL

La tabla de calibración para MIG / MAG cuellos de soldadura de la serie BOT, permite ajustar y calibrar con precisión los cuellos robotizados, puede para reajustar el cuello después de un golpe o para verificar su estado después de un uso intensivo

1.1 Type 1



1.2 Type 2



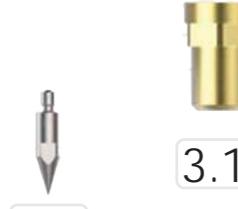
1.3 Type 3



2



4.1



3.1



3.2

4.2



3.3

4.3



3.4

| Pos. | CODE | TYPE | Min. Q. |
|------|----------|----------------------------------|---------|
| 1.1 | R01 1000 | TCP control type 1 | 1 |
| 1.2 | R01 2000 | TCP control type 2 | bp |
| 1.3 | R01 3000 | TCP control type 3 | bp |
| 2 | R01 0008 | Correction lever | 1 |
| 3.1 | R02 0004 | Check tool 31EC/32W (M6) | 1 |
| 3.2 | R02 0001 | Check tool 30G/40W/41EC | 1 |
| 3.3 | R02 0005 | Check tool 50W | 1 |
| 3.4 | R02 0006 | Check tool 60W | 1 |
| 4.1 | R10 0312 | Tip TCP M6-12mm-31EC-32W | 1 |
| 4.2 | R10 0215 | Tip TCP EC M8-15mm-41EC | 1 |
| 4.3 | R10 0115 | Tip TCP M10-15mm-30G-40W-50W-60W | 1 |

bp: producto agotado, fabricación bajo pedido

Líquidos protectores

Los líquidos protectores son una forma eficaz de aumentar la vida útil de sus sistemas. Proteja su antorcha de la electrólisis con CLEAR PROTECT y manténgala libre de salpicaduras con SPATTER FREE.



1.1

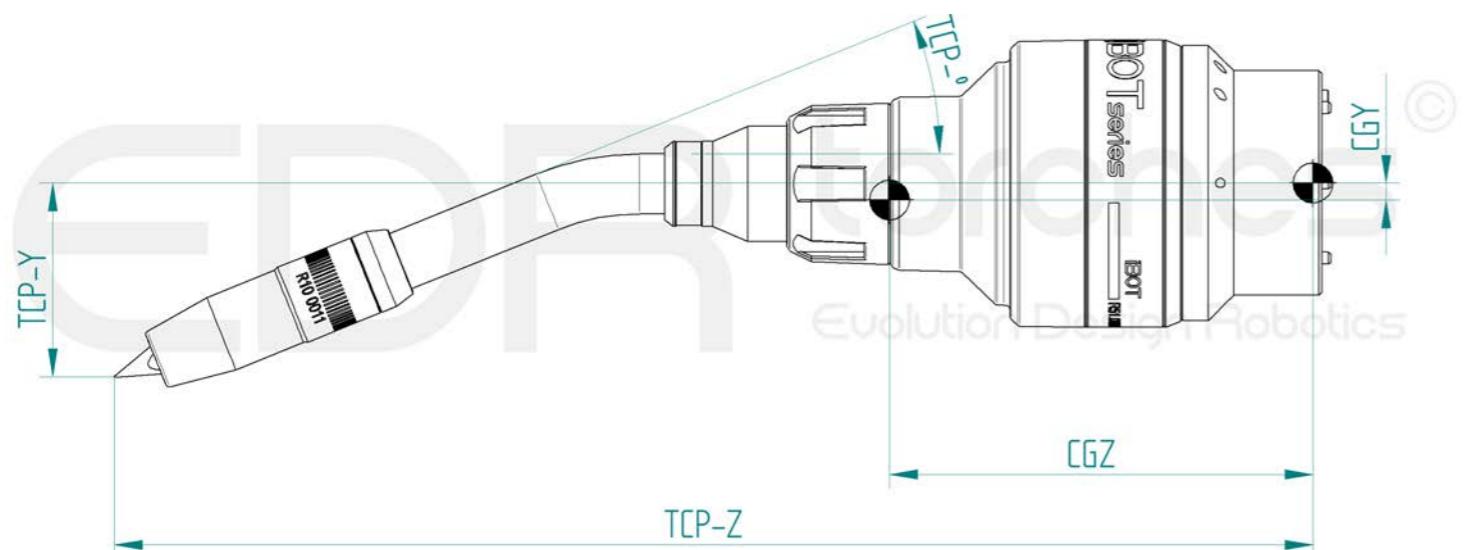


1.2



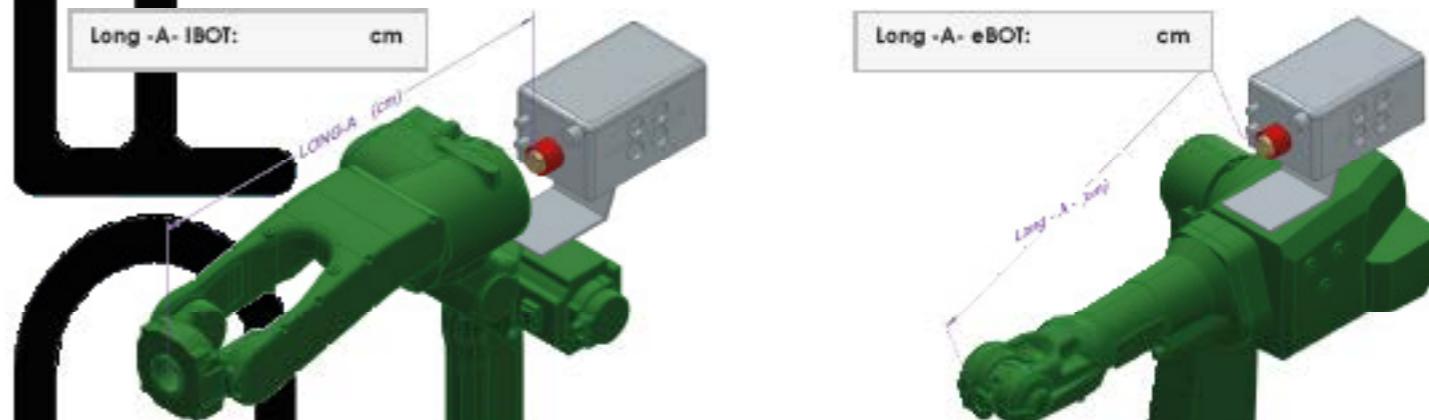
New installation data
Datos nueva instalación
Date de naissance instalación
EDR-RV-20

Datos técnicos

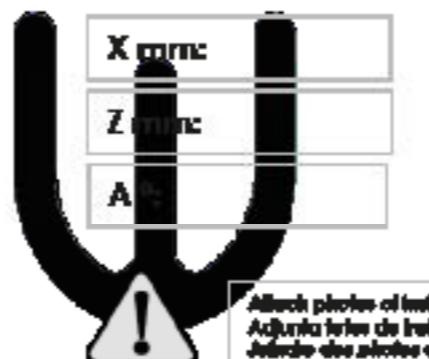


| Pos. | NECK TYPE | CODE | TCP-Y | TCP-Z | TCP-° | CG-Y | CG-Z | KG |
|------|--|----------|-------|-------|-------|------|------|------|
| 40W | Torch neck BOT-40W 0° (X=0 mm, Z=259 mm) | R14 0000 | | | | | | 2.35 |
| | Torch neck BOT-40W 22° (X=64 mm, Z=247 mm) | R14 0220 | -65 | 401 | 22° | -4 | 107 | 2.35 |
| | Torch neck BOT-40W 22°F (X=50 mm, Z=250 mm) | R14 0222 | -50 | 404 | 22° | -2 | 105 | 2.35 |
| | Torch neck BOT-40W 22°L (X=64 mm, Z=297 mm) | R14 0221 | -65 | 451 | 22° | -4 | 116 | 2.50 |
| | Torch neck BOT-40W 22°LF (X=50 mm, Z=300 mm) | R14 0223 | -50 | 454 | 22° | -3 | 151 | 2.50 |
| | Torch neck BOT-40W 36° (X=96 mm, Z=230 mm) | R14 0360 | -96 | 384 | 36° | -6 | 105 | 2.35 |
| | Torch neck BOT-40W 45° (X=111 mm, Z=217 mm) | R14 0450 | -111 | 371 | 45° | -6 | 103 | 2.35 |
| | Torch neck BOT-40W 45°L (X=111 mm, Z=267 mm) | R14 0451 | -111 | 421 | 45° | | | 2.50 |

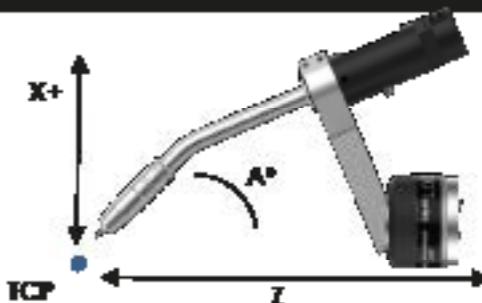
| | |
|---|---|
| Customer/Cliente/Client: | Date: |
| Robot model (complete): Modelo del robot (completo): Modèle de robot (complet): | |
| Connection type: Tipo y conexión: Type de connexion: | <input type="radio"/> Euro <input type="radio"/> Miller <input type="radio"/> Panasonic |
| Type of refrigeration: Tipo de refrigeración: Type de réfrigération: | <input type="radio"/> Líquido <input type="radio"/> Gas |
| Intensities of use: Intensidades de uso: Intensités d'utilisation: | <input type="radio"/> 200A <input type="radio"/> 300A <input type="radio"/> 400A |
| Diameter / type of wire to be used: Diametro/lipo de hilo a usar: Diamètre / type de fil à utiliser: | <input type="radio"/> 1.2 <input type="radio"/> 1.6 <input type="radio"/> Al |
| Neck angle: Angulo del cuello: Angle du cou: | <input type="radio"/> 22° <input type="radio"/> 36° <input type="radio"/> 45° |
| Neck length: Longitud del cuello: Longueur du cou: | <input type="radio"/> N <input type="radio"/> L <input type="radio"/> XL |
| Power cable length (EDR calculation data): Longitud del cable de potencia (Dato calculado por EDR): Longueur du câble d'alimentation (calculé par EDR): | mm. <input type="text"/> |



Only for Retrofit installations, TCP value/ Solo para instalaciones de Retrofit, valor del TCP/ Seulement pour les installations Retrofit, valeur TCP:



Always photo of installation and model of the torch to be replaced if possible.
Adjunta foto de instalación y modelo de la antorcha a sustituir si es posible.
Ajoutez des photos de l'installation et du modèle de la torche à remplacer si possible.



Antorchas de soldadura robótica



EDRtorches, S.L.
Calle Miguel Angel Blanco 28. 46138
Rafelbuñol - Valencia Spain.
www.edrtorches.com
info@edrtorches.com
Tel. 0034 963 558 893