WG 1

WIG-Schweißgeräte ab S. 30

WIG-Schweißbrenner auf S. 32

Wolfram-Anschleifgeräte auf S. 43

Wolframelektroden auf S. 44

MIG/MAG-Schweißgeräte ab S. 46

MIG/MAG-Schweißbrenner ab S. 50

Verschleißteilesets ab S. 66

Rauchgas-Absaugbrenner auf S. 76

Push-Pull-Schweißbrenner auf S. 77

Plasma-Schneidgeräte ab S. 78

Stromerzeuger auf S. 86

Kompressoren auf S. 87

EUROTRONIC®

Art.-Nr.	Ausführung
Zubehör:	
S 325 273	Schweißkabel, 25 qmm, 5m lang
S 325 253	Massekabel, 25 qmm, 5m lang

Stabelektroden-Inverter EUROTRONIC® PORTY MMA 1602

Ausführung: Tragbarer, robuster Elektroden-Inverter mit innovativem Design - mit **Lift-Arc-Zündung,** auch zum Schweißen im WIG-Verfahren geeignet • Nach **EN 60974-1** und **EN 60974-10** • Anti-Stick-Einrichtung - verhindert das Festbrennen und Ausglühen der Elektrode • Mit praktischem Tragegriff • Gute Schweißergebnisse beim Verschweißen von rutilen, basischen und CrNi-Elektroden - auch bei Generatorbetrieb oder langen Zuleitungen • Stufenlose Einstellung des Schweißstroms • LED Anzeige für betriebsbereit, Überspannung und Übertemperatur

Modell		EUROTRONIC PORTY MMA 1602
Nennspannung V		230 - 1 ph
Frequenz Hz		50 - 60
Leistungsaufnahme 60 % MMA kW		4,5
Leistungsaufnahme 60 % TIG	kW	2,7
Leerlaufspannung V		52
Schweißstrom A		5 - 160
Schweißstrom bei 35 % ED A		160
Schweißstrom bei 60 % ED A		130
Schweißstrom bei 100 % ED A		95
Elektroden-Ø mm		1,6 - 4,0
Sicherung, träge A		16
Isolationsklasse		H
Schutzart		IP 23S
Gewicht kg		6,2
Abmessung L x B x H mm		430 x 180 x 305
Art.-Nr.		**S 407 260**

EUROTRONIC®

Art.-Nr.	Ausführung
Zubehör:	
S 444 440	WIG-Brenner mit 4 m Schlauchpaket
S 325 273	Schweißkabel, 25 qmm, 5m lang
S 325 253	Massekabel, 25 qmm, 5m lang
S 131 511	Flaschendruckminderer Argon/CO_2, 16 l/Min.
S 462 999	Gasschlauch

WIG-Inverter EUROTRONIC® PORTY TIG 2002 DC

Ausführung: Tragbarer, robuster WIG-Inverter mit innovativem Design - mit **Lift-Arc-Zündung** • WIG-Schweißen mit Hochfrequenz (HF)-Zündung • Bedienerfreundliches Frontpanel für die Einstellung von 2/4-Takt, Down-Slope, Kraterfüllstrom und Nachströmzeit • Nach **EN 60974-1** und **EN 60974-10** • Mit **Anti-Stick**-Einrichtung - verhindert das Festbrennen und Ausglühen der Elektrode sowie **Arc-Force** und **Hot Start Funktion** • Gute Schweißergebnisse beim Verschweißen von rutilen, basischen und CrNi-Stabelektroden - auch bei Generatorbetrieb oder langen Zuleitungen • Stufenlose Einstellung des Schweißstroms • Automatische Überwachung der Sekundärspannung durch VRD • LED Anzeige für betriebsbereit, Überspannung und Übertemperatur • Mit digitalem Amperemeter zur Anzeige des Schweißstroms und der voreingestellten Parameter

Modell	EUROTRONIC TIG 2002 DC
Nennspannung V	230 - 1 ph
Frequenz Hz	50 - 60
Schweißstrom A	5 - 200
Leistungsaufnahme kW (60% MMA)	3,2
Leistungsaufnahme kW (60% TIG)	2,4
Sicherung, träge A	16
Leerlaufspannung V	48
Schweißstrom (TIG) bei 20 % ED A	200
Schweißstrom (TIG) bei 60 % ED A	115
Schweißstrom (TIG) bei 100 % ED A	90
Schweißstrom (MMA) bei 20 % ED A	160
Schweißstrom (MMA) bei 60 % ED A	95
Schweißstrom (MMA) bei 100 % ED A	75
Schutzart	IP 23S
Isolationsklasse	H
Brennerkühlung	gasgekühlt
Gewicht kg	6,7
Abmessung L x B x H mm	490 x 180 x 335
Art.-Nr.	**S 407 280**

EUROTRONIC® WIG-Inverter PORTY TIG 2004 AC/DC

EUROTRONIC®

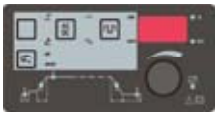
Ausführung: Tragbarer, robuster WIG-Inverter mit innovativem Design und einfacher Bedienung zum WIG- und MMA-Schweißen • WIG-Schweißen mit Hochfrequenz (HF)-Zündung • Bedienerfreundliches Frontpanel mit digitaler Ampereanzeige • Nach **EN 60974-1** und **EN 60974-10** • Anti-Stick-Einrichtung - verhindert das Festbrennen und Ausglühen der Elektrode • Stufenlose Einstellung des Schweißstroms - Synergy-Einstellungen • **Active-Boost System** - schützt vor dem Auslösen der Netzsicherung; zuschaltbare maximale Leistung als Reserve für erhöhten Leistungsbedarf • Mit automatischer Pulseinstellung und Strom-Modulation • Optional auch mit Fernregler ausrüstbar

NEU

Modell	EUROTRONIC PORTY TIG 2004
Nennspannung V	230 - 1 ph
Frequenz Hz	50 - 60
Schweißstrom A	4 - 200
Leistungsaufnahme kVA	6,7
Sicherung, träge A	16
Leerlaufspannung V	75
Schweißstrom bei 20% ED A	200
Schweißstrom bei 60% ED A	140
Schweißstrom bei 100% ED (WIG) A	110
Schutzart	IP 23
Isolationsklasse	B
Brennerkühlung	gasgekühlt
Gewicht kg	14,8
Abmessung L x B x H mm	385 x 173 x 315
Art.-Nr.	**S 408 204**

Art.-Nr.	Ausführung
Zubehör:	
S 444 440	WIG-Brenner mit 4 m Schlauchpaket
S 325 273	Schweißkabel, 25 qmm, 5m lang
S 325 253	Massekabel, 25 qmm, 5m lang
S 131 511	Flaschendruckminderer Argon/CO_2, 16 l/Min.
S 462 999	Gasschlauch

Bedienpanel



i INFO

VON DER KUNST ALUMINUM ZU SCHWEISSEN!

Ob im Fahrzeugbau, Schiffbau oder Schienenfahrzeugbau – in Deutschland sind über 300.000 Tonnen Aluminiumprofile und Aluminiumbleche pro Jahr zu schweißen. Die Kunst, maßgeschneiderte Sonderanfertigungen in die schweißtechnische Praxis umzusetzen, beginnt mit der richtigen Auswahl der Schweißzusätze. Die hohe Analysekonstanz der Aluminiumschweißdrähte sorgt für gleichbleibende Schweißeigenschaften, sichert die mechanische Gütewerte und schließt die Rissneigung aus. Damit vermeiden Sie als Anwender unnötige Risiken.

Darüber hinaus sorgen saubere, oxydfreie und glattpolierte Drahtoberflächen, lagenweise Spulung und anwendungsbezogene Drahtdressur für röntgensichere Schweißnähte und störungsfreien Dauerbetrieb.

Wichtig zu wissen, um keinen Kunstfehler zu begehen.

WIR BERATEN SIE GERNE.

PASSENDE SCHUTZGASE FÜR ALUMINIUM FINDEN SIE AB SEITE 225

WIG-Schweißbrenner ABITIG® GRIP 9/20

Ausführung:
- TIG-Brenner in luft- oder flüssiggekühlter Ausführung
- Ergonomische Griffschale (GRIP) für hohe Griffsicherheit und besseres Feeling
- **"Little"-Ausführungen** mit noch kleinerer Griffschale für optimales Handling in schwer zugängigen Bauteilen
- Kurzes Kugelgelenk für optimalen Bewegungsradius und ideales Handling
- Modulare Schalt- und Regelfunktion im Griff
- In **HIGH-FLEX-Lederausführung** - leicht und flexibel
- Verschleißteile kompatibel zum internationalen Standard
- **Technische Daten nach EN 60 974-7**
- Wahlweise in 4 m oder 8 m - andere Längen auf Anfrage
- Lieferumfang ohne Verschleißteile (Bestückung separat bestellen)
- **Anschlüsse maschinenseitig nicht definiert** (bitte Maschinentype angeben); je nach Art des Geräteanschlusses werden entsprechende Aufpreise in Anrechnung gebracht

Passende Glasdüsen finden Sie auf der Seite 37

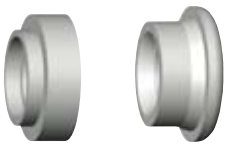
Art.-Nr.	Type	Schlauchpaketlänge m	Kühlart	Belastung A	Einschaltdauer (ED) %	für Wolframelektroden-Ø mm	VE
S 444 140	ABITIG® GRIP 9	4	luftgekühlt	DC 110 / AC 80	35	0,5 - 1,6	1
S 444 180	ABITIG® GRIP 9	8	luftgekühlt	DC 110 / AC 80	35	0,5 - 1,6	1
S 445 140	ABITIG® GRIP 9 Little	4	luftgekühlt	DC 110 / AC 80	35	0,5 - 1,6	1
S 445 180	ABITIG® GRIP 9 Little	8	luftgekühlt	DC 110 / AC 80	35	0,5 - 1,6	1
S 444 240	ABITIG® GRIP 20	4	flüssiggekühlt	DC 240 / AC 170	100	0,5 - 3,2	1
S 444 280	ABITIG® GRIP 20	8	flüssiggekühlt	DC 240 / AC 170	100	0,5 - 3,2	1
S 445 240	ABITIG® GRIP 20 Little	4	flüssiggekühlt	DC 220 / AC 150	100	0,5 - 3,2	1
S 445 280	ABITIG® GRIP 20 Little	8	flüssiggekühlt	DC 220 / AC 150	100	0,5 - 3,2	1
S 445 640	ABITIG® GRIP 20 SC	4	flüssiggekühlt	DC 320 / AC 220	100	0,5 - 3,2	1
S 445 680	ABITIG® GRIP 20 SC	8	flüssiggekühlt	DC 320 / AC 220	100	0,5 - 3,2	1
S 446 040	ABITIG® GRIP 9 F	4	luftgekühlt	DC 110 / AC 80	35	0,5 - 1,6	1
S 446 080	ABITIG® GRIP 9 F	8	luftgekühlt	DC 110 / AC 80	35	0,5 - 1,6	1
S 446 140	ABITIG® GRIP 20 F	4	flüssiggekühlt	DC 240 / AC 170	100	0,5 - 3,2	1
S 446 180	ABITIG® GRIP 20 F	8	flüssiggekühlt	DC 240 / AC 170	100	0,5 - 3,2	1

Brennerkörper

Art.-Nr.	Type	Ausführung	Länge mm	VE
S 455 020	ABITIG® GRIP 9	Standard	46,0	1
S 455 030	ABITIG® GRIP 9 F	Flexibel	46,0	1
S 453 020	ABITIG® GRIP 20	Standard	46,0	1
S 453 030	ABITIG® GRIP 20 F	Flexibel	46,0	1

Brennerkappen

Art.-Nr.	Type	Ausführung	VE
S 454 240	Brennerkappe	Kurz	1
S 454 244	Brennerkappe	Mittel	1
S 454 247	Brennerkappe	Lang	1



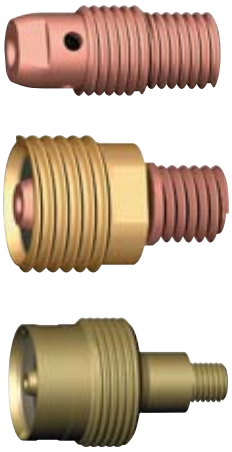
Isolierring/Adapter

Art.-Nr.	Type	Ausführung	VE
S 455 055	Isolierring	für Standard und Gaslinse	10
S 451 234	Adapter	für JUMBO mit Gaslinse	5

Spannhülsen

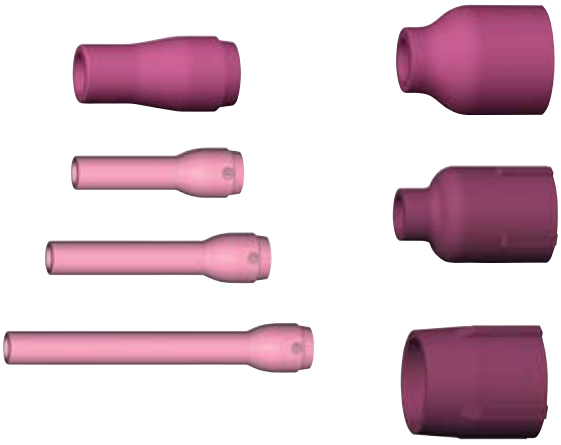
Art.-Nr.	Ausführung	Länge mm	für Wolframelektroden-Ø mm	VE
S 449 250	Standard	25	1,0	10
S 449 251	Standard	25	1,6	10
S 449 252	Standard	25	2,4	10
S 449 253	Standard	25	3,2	10
S 449 227	JUMBO	40	1,6	10
S 449 228	JUMBO	40	2,4	10
S 449 229	JUMBO	40	3,2	10

Spannhülsengehäuse



Art.-Nr.	Ausführung	für Wolframelektroden-Ø mm	VE
S 450 275	Standard	0,5 - 1,0	10
S 450 276	Standard	1,6	10
S 450 277	Standard	2,4	10
S 450 278	Standard	3,2	10
S 451 301	Standard mit Gaslinse	0,5 - 1,0	10
S 451 307	Standard mit Gaslinse	1,6	10
S 451 309	Standard mit Gaslinse	2,4	10
S 451 311	Standard mit Gaslinse	3,2	10
S 451 231	JUMBO mit Gaslinse	1,6	10
S 451 232	JUMBO mit Gaslinse	2,4	10
S 451 233	JUMBO mit Gaslinse	3,2	10

Keramische Gasdüsen



Art.-Nr.	Ausführung	Größe	Ø mm	Länge mm	VE
S 452 281	Standard	4	6,5	30,0	10
S 452 282	Standard	5	8	30,0	10
S 452 283	Standard	6	9,5	30,0	10
S 452 284	Standard	7	11	30,0	10
S 452 285	Standard	8	12,5	30,0	10
S 452 286	Standard	10	16	30,0	10
S 452 289	Standard	4	6,5	48,0	10
S 452 293	Standard	4	6,5	63,0	10
S 452 296	Standard	4	6,5	89,0	10
S 452 290	Standard	5	8	48,0	10
S 452 294	Standard	5	8	63,0	10
S 452 291	Standard	6	9,5	48,0	10
S 453 317	Standard für Gaslinse	4	6,5	25,5	10
S 453 318	Standard für Gaslinse	5	8	25,5	10
S 453 319	Standard für Gaslinse	6	9,5	25,5	10
S 453 320	Standard für Gaslinse	7	11	25,5	10
S 453 430	JUMBO für Gaslinse	8	12,5	48,0	10
S 453 431	JUMBO für Gaslinse	-	24	34,0	10

WIG-Schweißbrenner ABITIG® GRIP 17/18/26

Ausführung:
- TIG-Brenner in luft- oder flüssiggekühlter Ausführung
- Ergonomische Griffschale (GRIP) für hohe Griffsicherheit und besseres Feeling
- **"Little"-Ausführungen** mit noch kleinerer Griffschale für optimales Handling in schwer zugängigen Bauteilen
- Kurzes Kugelgelenk für optimalen Bewegungsradius
- Modulare Schalt- und Regelfunktion im Griff
- In **HIGH-FLEX-Lederausführung** - leicht und flexibel
- Verschleißteile kompatibel zum internationalen Standard
- **Technische Daten nach EN 60 974-7**
- Wahlweise in 4 m oder 8 m - andere Längen auf Anfrage
- Lieferumfang ohne Verschleißteile (Bestückung separat bestellen)
- **Anschlüsse maschinenseitig nicht definiert** (bitte Maschinentype angeben); je nach Art des Geräteanschlusses werden entsprechende Aufpreise in Anrechnung gebracht

Passende Glasdüsen finden Sie auf der Seite 37

Art.-Nr.	Type	Schlauchpaketlänge m	Kühlart	Belastung A	Einschaltdauer (ED) %	für Wolframelektroden-Ø mm	VE
S 444 340	ABITIG® GRIP 17	4	luftgekühlt	DC 140 / AC 100	35	0,5 - 2,4	1
S 444 380	ABITIG® GRIP 17	8	luftgekühlt	DC 140 / AC 100	35	0,5 - 2,4	1
S 445 340	ABITIG® GRIP 17 Little	4	luftgekühlt	DC 140 / AC 100	35	0,5 - 2,4	1
S 445 380	ABITIG® GRIP 17 Little	8	luftgekühlt	DC 140 / AC 100	35	0,5 - 2,4	1
S 444 540	ABITIG® GRIP 18	4	flüssiggekühlt	DC 320 / AC 230	100	0,5 - 4,0	1
S 444 580	ABITIG® GRIP 18	8	flüssiggekühlt	DC 320 / AC 230	100	0,5 - 4,0	1
S 444 440	ABITIG® GRIP 26	4	luftgekühlt	DC 180 / AC 130	35	0,5 - 4,0	1
S 444 480	ABITIG® GRIP 26	8	luftgekühlt	DC 180 / AC 130	35	0,5 - 4,0	1
S 446 240	ABITIG® GRIP 17 F	4	luftgekühlt	DC 140 / AC 100	35	0,5 - 2,4	1
S 446 280	ABITIG® GRIP 17 F	8	luftgekühlt	DC 140 / AC 100	35	0,5 - 2,4	1
S 446 340	ABITIG® GRIP 26 F	4	luftgekühlt	DC 180 / AC 130	35	0,5 - 4,0	1
S 446 380	ABITIG® GRIP 26 F	8	luftgekühlt	DC 180 / AC 130	35	0,5 - 4,0	1

Brennerkörper

Art.-Nr.	Type	Ausführung	Länge mm	VE
S 451 020	ABITIG® GRIP 17	Standard	65,0	1
S 451 030	ABITIG® GRIP 17 F	Flexibel	65,0	1
S 451 040	ABITIG® GRIP Little 17	Standard	65,0	1
S 451 050	ABITIG® GRIP Little 17 F	Flexibel	62,0	1
S 452 020	ABITIG® GRIP 18	Standard	69,0	1
S 452 030	ABITIG® GRIP 18 F	Flexibel	69,0	1
S 452 040	ABITIG® GRIP 18 K	Kurz	59,0	1
S 454 020	ABITIG® GRIP 26	Standard	79,0	1
S 454 030	ABITIG® GRIP 26 F	Flexibel	79,0	1
S 454 330	ABITIG® GRIP 26 K	Kurz	59,0	1

Brennerkappen

Art.-Nr.	Type	Ausführung	VE
S 454 103	Brennerkappe	Kurz	1
S 454 105	Brennerkappe	Lang	1

Isolierring/Adapter

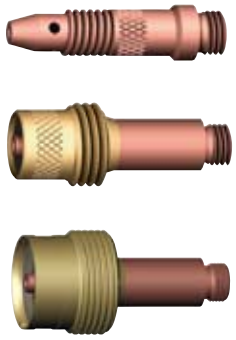
Art.-Nr.	Type	Ausführung	VE
S 455 012	Isolierring	Standard	10
S 456 130	Adapter	Standard für Gaslinse	10
S 456 122	Adapter	für JUMBO mit Gaslinse	5

Spannhülsen

Art.-Nr.	Ausführung	Länge mm	für Wolframelektroden-Ø mm	VE
S 449 006	Standard	50	1,0	10
S 449 008	Standard	50	1,6	10
S 449 009	Standard	50	2,4	10
S 449 010	Standard	50	3,2	10
S 449 172	JUMBO	52	1,6	10
S 449 173	JUMBO	52	2,4	10
S 449 174	JUMBO	52	3,2	10

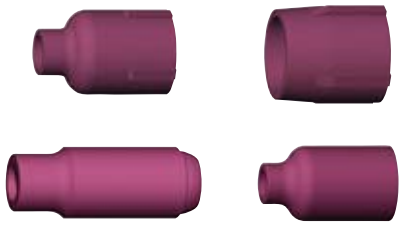
Spannhülsengehäuse

Art.-Nr.	Ausführung	für Wolframelektroden-Ø mm	VE
S 450 190	Standard	0,5 - 1,2	10
S 450 191	Standard	1,6	10
S 450 196	Standard	2,0 - 2,4	10
S 450 197	Standard	3,2	10
S 451 201	Standard mit Gaslinse	0,5 - 1,2	10
S 451 203	Standard mit Gaslinse	1,6	10
S 451 207	Standard mit Gaslinse	2,0 - 2,4	10
S 451 209	Standard mit Gaslinse	3,2	10
S 452 116	JUMBO mit Gaslinse	1,6	5
S 452 117	JUMBO mit Gaslinse	2,4	5
S 452 118	JUMBO mit Gaslinse	3,2	5



Keramische Gasdüsen

Art.-Nr.	Ausführung	Größe	Ø mm	Länge mm	VE
S 452 107	Standard	4	6,5	47,0	10
S 452 108	Standard	5	8	47,0	10
S 452 109	Standard	6	9,5	47,0	10
S 452 110	Standard	7	11	47,0	10
S 452 111	Standard	8	12,5	47,0	10
S 453 420	Standard für Gaslinse	4	6,5	42,0	10
S 453 421	Standard für Gaslinse	5	8	42,0	10
S 453 422	Standard für Gaslinse	6	9,5	42,0	10
S 453 423	Standard für Gaslinse	7	11	42,0	10
S 453 424	Standard für Gaslinse	8	12,5	42,0	10
S 453 426	Standard für Gaslinse	12	19,5	42,0	10
S 453 430	JUMBO für Gaslinse	8	12,5	48,0	10
S 453 431	JUMBO für Gaslinse	-	24	34,0	10



Umrüstkomponenten für ABITIG® GRIP 17/18/26 zur Verwendung der Gasdüsen vom ABITIG® GRIP 9/20

Variante A (linke Spalte): **Standard**
Variante B (rechte Spalte): **Gaslinse**

Verschleißteil	VE	Varainte A Standard Art.-Nr.	Varainte B Gaslinse Art.-Nr.
Isolator, Standard	10	**S 455 219**	-
Isolator, Standard für Gaslinse	10	-	**S 455 286**
Spannhülse, Standard, Länge 29,5 mm, für Wolfram-Elektroden-Ø 1,0 mm	10	**S 449 220**	**S 449 220**
Spannhülse, Standard, Länge 29,5 mm, für Wolfram-Elektroden-Ø 1,6 mm	10	**S 449 221**	**S 449 221**
Spannhülse, Standard, Länge 29,5 mm, für Wolfram-Elektroden-Ø 2,4 mm	10	**S 449 223**	**S 449 223**
Spannhülse, Standard, Länge 29,5 mm, für olfram-Elektroden-Ø 3,2 mm	10	**S 449 224**	**S 449 224**
Spannhülsengehäuse, Standard kurz, für Wolfram-Elektroden-Ø 1,0 - 3,2 mm	10	**S 450 218**	-
Spannhülsengehäuse, Standard kurz mit Gaslinse, für Wolfram-Elektroden-Ø 1,0 mm	10	-	**S 450 287**
Spannhülsengehäuse, Standard kurz mit Gaslinse, für Wolfram-Elektroden-Ø 1,6 mm	10	-	**S 450 288**
Spannhülsengehäuse, Standard kurz mit Gaslinse, für Wolfram-Elektroden-Ø 2,4 mm	10	-	**S 450 289**
Spannhülsengehäuse, Standard kurz mit Gaslinse, für Wolfram-Elektroden-Ø 3,2 mm	10	-	**S 450 290**
Keramische Gasdüse, Größe 4, Ø 6,5 mm, Länge 30,0 mm	10	**S 452 281**	-
Keramische Gasdüse, Größe 5, Ø 8,0 mm, Länge 30,0 mm	10	**S 452 282**	-
Keramische Gasdüse, Größe 6, Ø 9,5 mm, Länge 30,0 mm	10	**S 452 283**	-
Keramische Gasdüse, Größe 7, Ø 11,0 mm, Länge 30,0 mm	10	**S 452 284**	-
Keramische Gasdüse, Größe 8, Ø 12,5 mm, Länge 30,0 mm	10	**S 452 285**	-
Keramische Gasdüse, Größe 10, Ø 16,0 mm, Länge 30,0 mm	10	**S 452 286**	-
Keramische Gasdüse, Größe 4, Ø 6,5 mm, Länge 48,0 mm	10	**S 452 289**	-
Keramische Gasdüse, Größe 4, Ø 6,5 mm, Länge 63,0 mm	10	**S 452 293**	-
Keramische Gasdüse, Größe 4, Ø 6,5 mm, Länge 89,0 mm	10	**S 452 296**	-
Keramische Gasdüse, Größe 5, Ø 8,0 mm, Länge 48,0 mm	10	**S 452 290**	-
Keramische Gasdüse, Größe 5, Ø 8,0 mm, Länge 63,0 mm	10	**S 452 294**	-
Keramische Gasdüse, Größe 6, Ø 9,5 mm, Länge 48,0 mm	10	**S 452 291**	-
Keramische Gasdüse, für Gaslinse, Größe 4, Ø 6,5 mm, Länge 25,5 mm	10	-	**S 453 317**
Keramische Gasdüse, für Gaslinse, Größe 5, Ø 8,0 mm, Länge 25,5 mm	10	-	**S 453 318**
Keramische Gasdüse, für Gaslinse, Größe 6, Ø 9,5 mm, Länge 25,5 mm	10	-	**S 453 319**
Keramische Gasdüse, für Gaslinse, Größe 7, Ø 11,0 mm, Länge 25,5 mm	10	-	**S 453 320**

WIG-Schweißbrenner ABITIG® GRIP 18 SC

Ausführung:
- TIG-Brenner in flüssiggekühlter Ausführung
- Ergonomische Griffschale (GRIP) für hohe Griffsicherheit und besseres Feeling
- Kurzes Kugelgelenk für optimalen Bewegungsradius und ideales Handling
- Modulare Schalt- und Regelfunktion im Griff
- In **HIGH-FLEX-Lederausführung** - leicht und flexibel
- Verschleißteile kompatibel zum internationalen Standard
- **Technische Daten nach EN 60 974-7**
- Wahlweise in 4 m oder 8 m - andere Längen auf Anfrage
- Lieferumfang ohne Verschleißteile (Bestückung separat bestellen)
- **Anschlüsse maschinenseitig nicht definiert** (bitte Maschinentype angeben); je nach Art des Geräteanschlusses werden entsprechende Aufpreise in Anrechnung gebracht

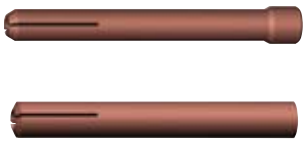
Art.-Nr.	Type	Schlauchpaketlänge m	Kühlart	Belastung A	Einschaltdauer (ED) %	für Wolframelektroden-Ø mm	VE
S 444 040	ABITIG® GRIP 18 SC	4	flüssiggekühlt	DC 400 / AC 280	100	0,5 - 4,8	1
S 444 080	ABITIG® GRIP 18 SC	8	flüssiggekühlt	DC 400 / AC 280	100	0,5 - 4,8	1

Brennerkappen

Art.-Nr.	Type	Ausführung	VE
S 454 103	Brennerkappe	Kurz	1
S 454 105	Brennerkappe	Lang	1

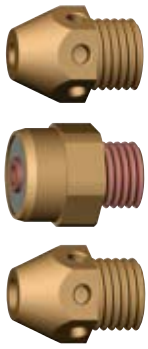
Isolierring

Art.-Nr.	Type	Ausführung	VE
S 455 014	Isolierring	Standard	5



Spannhülsen

Art.-Nr.	Type	Ausführung	Länge mm	für Wolfram-elektroden-Ø mm	VE
S 449 006	Spannhülse	Standard	50	1,0	10
S 449 008	Spannhülse	Standard	50	1,6	10
S 449 009	Spannhülse	Standard	50	2,4	10
S 449 010	Spannhülse	Standard	50	3,2	10
S 449 364	Hochleistungs Spannhülse	HL	49	3,2	10
S 449 365	Hochleistungs Spannhülse	HL	49	4,0	10
S 449 366	Hochleistungs Spannhülse	HL	49	4,8	10



Spannhülsengehäuse

Art.-Nr.	Type	Ausführung	für Wolfram-elektroden-Ø mm	VE
S 450 213	Spannhülsengehäuse	Standard	0,5 - 3,2	10
S 451 410	Spannhülsengehäuse	Standard mit Gaslinse	1,0	10
S 451 416	Spannhülsengehäuse	Standard mit Gaslinse	1,6	10
S 451 424	Spannhülsengehäuse	Standard mit Gaslinse	2,4	10
S 451 432	Spannhülsengehäuse	Standard mit Gaslinse	3,2	10
S 451 440	Spannhülsengehäuse	Standard mit Gaslinse	4,0	10
S 451 448	Spannhülsengehäuse	Standard mit Gaslinse	4,8	10
S 450 214	Hochleistungs Spannhülsengehäuse	HL	3,2 - 4,8	10

Keramische Gasdüsen

Art.-Nr.	Ausführung	Größe	Ø mm	Länge mm	VE
S 453 420	Standard für Gaslinse	4	6,5	42,0	10
S 453 421	Standard für Gaslinse	5	8	42,0	10
S 453 422	Standard für Gaslinse	6	9,5	42,0	10
S 453 423	Standard für Gaslinse	7	11	42,0	10
S 453 424	Standard für Gaslinse	8	12,5	42,0	10
S 453 426	Standard für Gaslinse	12	19,5	42,0	10

WIG-Klarglas-Düsen

Ausführung: Für bessere Sicht auf das Schmelzbad gegenüber herkömmlichen keramischen Gasdüsen • Maximaler Schutz der Schweißnaht • Ersetzbare Filtersiebe und Elektrodenführungen

S 453 505 + S 453 515: Komplettes Düsenset inkl. Glasdüse, Teflon-Isolator, Brennerkörper mit Filtersieben und O-Ring, 3 Elektrodenführungen und Spannhülsen 1,6 mm, 2,4 mm und 3,2 mm

Anwendung: Ideal für kritische Schweißungen, wie z. B. von reaktiven Metallen, wie Titan, Molybdän, Nickellegierungen, Edelstahl u. a. • Einsetzbar bei den meisten gängigen Hand- und automatisierten WIG-Schweißbrennern.

Art.-Nr.	Abb.	Brennertyp	Elektroden-Ø WIG mm
S 453 500	1	17/18/26	1,6 (1/16)
S 453 501	1	17/18/26	2,4 (3/32)
S 453 502	1	17/18/26	3,2 (1/8)
S 453 505	1	17/18/26	1,6 + 2,4 + 3,2
S 453 510	2	9/20	1,6 (1/16)
S 453 511	2	9/20	2,4 (3/32)
S 453 512	2	9/20	3,2 (1/8)
S 453 515	2	9/20	1,6 + 2,4 + 3,2

2

1

Verschleißteil-Set "ABITIG® 17 / 18 / 26"

Ausführung: Erstausrüstung in stabiler Sortimentsbox für **WIG-Brenner ABITIG® 17, 18, 26** komplett bestehend aus:
je 3 x Wolframelektroden "GOLD" 1,6 mm (S 420 516), 2,4 mm (S 420 524), 3,2 mm (S 420 532)
je 2 x Spannhülsen SR/WP 17 1,6 mm (S 449 008), 2,4 mm (S 449 009), 3,2 mm (S 449 010)
je 1 x Spannhülsengehäuse 1,6 mm (S 450 191), 2,4 mm (S 450 196), 3,2 mm (S 450 197)
je 1 x Spannhülsengehäuse Gaslinse 1,6 mm (S 451 203), 2,4 mm (S 451 207), 3,2 mm (S 451 209)
je 1 x Brennerkappe kurz (S 454 103) + Standard (S 454 105)
1 x keramische Gasdüse Gr. 4 (S 452 107)
je 2 x keramische Gasdüse Gr. 5 (S 452 108), Gr. 6 (S 452 109), Gr. 7 (S 452 110)
1 x keramische Gasdüse für Gaslinse Gr. 5 (S 453 421)
je 2 x keramische Gasdüse für Gaslinse Gr. 6 (S 453 422) + Gr. 7 (S 453 423)
1 x Isolierring (S 455 012)
1 x Adapter 54N01 (S 456 130)
1 x Sortimentsbox mit 15 Fächern (S 328 157)

Art.-Nr.	Inhalt
S 444 600	37 Teile

Verschleißteil-Set "ABITIG® 9 + 20" - klein

Ausführung: Erstausrüstung in stabiler Sortimentsbox für **WIG-Brenner ABITIG® 9 + 20** komplett bestehend aus:
3 x Wolframelektroden "GOLD" 1,6 mm (S 420 516)
2 x Spannhülsen SR/DWP 9/20 1,6 mm (S 449 251)
1 x Spannhülsengehäuse 1,6 mm (S 450 276)
1 x Brennerkappe, kurz (S 454 240)
1 x Brennerkappe, lang (S 454 247)
3 x keramische Gasdüse Gr. 5 (S 452 282)
1 x Isolator/Isolierring (S 455 055)
1 x Sortimentsbox mit 15 Fächern (S 328 157)

Art.-Nr.	Inhalt
S 444 605	13 Teile

Verschleißteil-Set "ABITIG® 9 + 20" - mittel

Ausführung: Erstausrüstung in stabiler Sortimentsbox für **WIG-Brenner ABITIG® 9 + 20** komplett bestehend aus:
je 3 x Wolframelektrode "GOLD" 1,6 mm (S 420 516), 2,4 mm (S 420 524), 3,2 mm (S 420 532)
je 2 x Spannhülse SR/DWP 9/20 1,6 mm (S 449 251) + 2,4 mm (S 449 252)
1 x Spannhülse SR/DWP 9/20 3,2 mm (S 449 253)
je 1 x Spannhülsengehäuse 1,6 mm (S 450 276), 2,4 mm (S 450 277), 3,2 mm (S 450 278)
je 1 x Spannhülsengehäuse für Gaslinse 1,6 mm (S 451 307), 2,4 mm (S 451 309), 3,2 mm (S 451 311)
je 1 x Brennerkappe kurz (S 454 240), mittel (S 454 244), lang (S 454 247)
je 3 x keramische Gasdüse Gr. 5 (S 452 282) + Gr. 7 (S 452 284)
je 3 x keramische Gasdüse für Gaslinse Gr. 5 (S 453 318) + Gr. 7 (S 453 320)
1 x Isolator / Isolierring (S 455 055)
1 x Sortimentsbox mit 15 Fächern (S 328 157)

Art.-Nr.	Inhalt
S 444 610	37 Teile

WIG-Schweißbrenner ABITIG® GRIP 150 / 260 W

Ausführung:
- TIG-Brenner in luft- oder flüssiggekühlter Ausführung
- Ergonomische Griffschale (GRIP) für hohe Griffsicherheit und besseres Feeling
- **"Little"-Ausführungen** mit noch kleinerer Griffschale für optimales Handling in schwer zugängigen Bauteilen
- Kurzes Kugelgelenk für optimalen Bewegungsradius und ideales Handling
- Modulare Schalt- und Regelfunktion im Griff
- In **HIGH-FLEX-Lederausführung** - leicht und flexibel
- **Technische Daten nach EN 60 974-7**
- Wahlweise in 4 m oder 8 m - andere Längen auf Anfrage
- Lieferumfang ohne Verschleißteile (Bestückung separat bestellen)
- **Anschlüsse maschinenseitig nicht definiert** (bitte Maschinentype angeben); je nach Art des Geräteanschlusses werden entsprechende Aufpreise in Anrechnung gebracht

Art.-Nr.	Type	Schlauchpaketlänge m	Kühlart	Belastung A	Einschaltdauer (ED) %	für Wolframelektroden-Ø mm	VE
S 444 640	ABITIG® GRIP 150	4	luftgekühlt	DC 150 / AC 105	35	1,0 - 2,4	1
S 444 680	ABITIG® GRIP 150	8	luftgekühlt	DC 150 / AC 105	35	1,0 - 2,4	1
S 444 840	ABITIG® GRIP 260 W	4	flüssiggekühlt	DC 260 / AC 185	100	1,0 - 3,2	1
S 444 880	ABITIG® GRIP 260 W	8	flüssiggekühlt	DC 260 / AC 185	100	1,0 - 3,2	1

Brennerkappen

Art.-Nr.	Type	Ausführung	VE
S 442 153	Brennerkappe	Kurz	1
S 442 151	Brennerkappe	Mittel	1
S 442 051	Brennerkappe	Lang	1

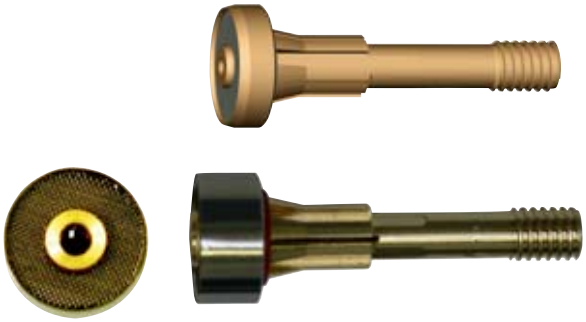
Isolator/Adapterring

Art.-Nr.	Type	Ausführung	VE
S 442 143	Isolator	Standard	10
S 442 443	Isolator	für Gasdiffusor 4	1
S 442 441	Adapterring	für Gasdiffusor 4	1

Elektrodenhalter

Art.-Nr.	Ausführung	Länge mm	für Wolframelektroden-Ø mm	VE
S 442 061	Standard	35	1,0	5
S 442 062	Standard	35	1,6	5
S 442 067	Standard	35	2,0	5
S 442 063	Standard	35	2,4	5
S 442 064	Standard	35	3,2	5

Gasdiffusoren



Art.-Nr.	Ausführung	für Wolframelektroden-Ø mm	VE
S 442 171	Standard	1,0	1
S 442 172	Standard	1,6	1
S 442 177	Standard	2,0	1
S 442 173	Standard	2,4	1
S 442 174	Standard	3,2	1
S 443 171	Standard	1,0	1
S 443 172	Standard	1,6	1
S 443 177	Standard	2,0	1
S 443 173	Standard	2,4	1
S 443 174	Standard	3,2	1

Gasdiffusoren 4

Art.-Nr.	Ausführung	für Wolframelektroden-Ø mm	VE
S 442 122	Standard	1,6	1
S 442 123	Standard	2,4	1
S 442 124	Standard	3,2	1

Keramische Gasdüsen

Art.-Nr.	Ausführung	Ø mm	Länge mm	VE
S 442 281	Standard	6,5	26,0	10
S 442 282	Standard	8	26,0	10
S 442 283	Standard	9,5	26,0	10
S 442 284	Standard	11	26,0	10
S 442 271	Standard	6,5	36,0	10
S 442 272	Standard	8	36,0	10
S 442 273	Standard	9,5	36,0	10
S 442 274	Standard	11	36,0	10
S 442 183	JUMBO für Gasdiffusor	12,5	50,0	10
S 442 184	JUMBO für Gasdiffusor	16	50,0	10
S 442 188	JUMBO für Gasdiffusor	19,5	50,0	10

WIG-Schweißbrenner ABITIG® GRIP 200 / 450 W

Ausführung:
- TIG-Brenner in luft- oder flüssiggekühlter Ausführung
- Ergonomische Griffschale (GRIP) für hohe Griffsicherheit und besseres Feeling
- Kurzes Kugelgelenk für optimalen Bewegungsradius und ideales Handling
- Modulare Schalt- und Regelfunktion im Griff
- In **HIGH-FLEX-Lederausführung** - leicht und flexibel
- **Technische Daten nach EN 60 974-7**
- Wahlweise in 4 m oder 8 m - andere Längen auf Anfrage
- Lieferumfang ohne Verschleißteile (Bestückung separat bestellen)
- **Anschlüsse maschinenseitig nicht definiert** (bitte Maschinentype angeben); je nach Art des Geräteanschlusses werden entsprechende Aufpreise in Anrechnung gebracht

Art.-Nr.	Type	Schlauchpaketlänge m	Kühlart	Belastung A	Einschaltdauer (ED) %	für Wolframelektroden-Ø mm	VE
S 444 740	ABITIG® GRIP 200	4	luftgekühlt	DC 200 / AC 140	35	1,6 - 3,2	1
S 444 780	ABITIG® GRIP 200	8	luftgekühlt	DC 200 / AC 140	35	1,6 - 3,2	1
S 444 940	ABITIG® GRIP 450 W	4	flüssiggekühlt	DC 420 (400) / AC 300 (280)	100	1,6 - 4,8	1
S 444 980	ABITIG® GRIP 450 W	8	flüssiggekühlt	DC 420 (400) / AC 300 (280)	100	1,6 - 4,8	1

Brennerkappen

Art.-Nr.	Type	Ausführung	VE
S 442 253	Brennerkappe	Kurz	1
S 442 252	Brennerkappe	Mittel	1
S 442 251	Brennerkappe	Lang	1

Isolatoren

Art.-Nr.	Type	Ausführung	VE
S 442 243	Isolator	Standard	10
S 442 343	Isolator	für Gasdiffusor 4	1

Elektrodenhalter

Art.-Nr.	Ausführung	Länge mm	für Wolframelektroden-Ø mm	VE
S 442 262	Standard	57	1,6	5
S 442 267	Standard	57	2,0	5
S 442 263	Standard	57	2,4	5
S 442 264	Standard	57	3,2	5
S 442 265	Standard	57	4,0	5
S 442 266	Standard	57	4,8	5

Gasdiffusoren

Art.-Nr.	Ausführung	für Wolframelektroden-Ø mm	VE
S 442 372	Standard	1,6	1
S 442 377	Standard	2,0	1
S 442 373	Standard	2,4	1
S 442 374	Standard	3,2	1
S 442 375	Standard	4,0	1
S 442 376	Standard	4,8	1

Gasdiffusoren 4

Art.-Nr.	Ausführung	für Wolframelektroden-Ø mm	VE
S 442 122	Standard	1,6	1
S 442 123	Standard	2,4	1
S 442 124	Standard	3,2	1
S 442 125	Standard	4,0	1
S 442 126	Standard	4,8	1

Keramische Gasdüsen

Art.-Nr.	Ausführung	Ø mm	Länge mm	VE
S 442 381	Standard	7,5	37,0	10
S 442 382	Standard	10	37,0	10
S 442 383	Standard	13	37,0	10
S 442 483	Standard, verstärkt	13	37,0	10
S 442 384	Standard	15	37,0	10
S 442 484	Standard, verstärkt	15	37,0	10
S 442 471	Standard	7,5	52,0	10
S 442 472	Standard	10	52,0	10
S 442 473	Standard	13	52,0	10
S 442 474	Standard	15	52,0	10
S 442 183	JUMBO für Gasdiffusor	12,5	50,0	10
S 442 184	JUMBO für Gasdiffusor	16	50,0	10
S 442 188	JUMBO für Gasdiffusor	19,5	50,0	10

INFO i WOLFAMELEKTRODEN

Die Beschaffenheit von Wolframelektroden wird im Wesentlichen durch die Norm **DIN EN ISO 6848** definiert. Zum Regulierungsumfang gehören Zusammensetzung, Kennzeichnung, Abmessung (Durchmesser und Länge), zugelassene Toleranzen, Elektrodengeradheit, Qualität.

Zusammensetzung:

Augenscheinlich nur anhand der Farbkennzeichnung erkennbar, weisen die verschiedenen Elektrodentypen unterschiedliche Zusammensetzungen auf. Diese werden durch das Kürzel „W“ für Wolframschutzgasschweißen, gefolgt vom chemischen Symbol des Hauptoxidzusatzes und einer Zahl, wiedergegeben. Dabei gibt die Zahl den nominalen, prozentualen Anteil (mal Faktor 10) des beigemengten Oxids an.

Die folgende Übersicht zeigt die am häufigsten verwendeten Oxide, sowie deren prozentualen Anteil an:

Kurzzeichen	**La**	**Ce**	**Th**	**Zr**	**Y**	**Tb**
Oxid	Lanthan	Cer	Thorium	Zirkonium	Yttrium	Terbium
Anteil	**1,5-2%**	**2%**	**1-4%**	**0,3-0,8%**	**nicht definiert**	**nicht definiert**

Am häufigsten verwendete Abmessungen Ø (mm):

1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 / 4,8 / 6,4

Qualität:

Ein, wenn nicht sogar DER, entscheidende Faktor ist die Qualität der Elektrode. Sie beeinflusst direkt Standzeit, Zündfähigkeit und Lichtbogenqualität und ist damit mitverantwortlich für das optimale Schweißergebnis. Qualitätsmängel sind zumeist nicht mit bloßem Auge erkennbar und bedürfen einer metallurgischen Analyse. Zu den wichtigsten Gütekriterien zählen:

- **Elektrodengeradheit:** Sie ist unabdingbar für das Gelingen des Anschliffs der Elektrode und für die Kontrollierbarkeit des Lichtbogens
- **Oberflächengüte:** Die Elektrode muss mit geschliffener Oberfläche ausgeliefert werden und frei von Verunreinigungen sein. Die Oberflächenrauheit ist durch die Norm begrenzt
- **Zusammensetzung:** Fremdeinschlüsse und sonstige Verunreinigungen sind ebenfalls durch die Norm begrenzt. Fremdpartikel können beim Schweißen ins Schweißbad tropfen und die Schweißnaht verunreinigen
- **Herstellung:** Sinterfehler oder eine inhomogene Verteilung der Oxidzusätze in der Elektrode sind typische Qualitätsmängel, die durch sorgfältige Analyse nahezu ausgeschlossen werden können

Wolframelektroden-Nassanschleifgerät "ULTIMA-TIG"

Ausführung: Wolframelektroden-Nassschleifgeräte zum Schleifen und Planen von Wolframelektroden (S 409 660 mit zusätzlicher Schneidfunktion) • **Mit CE-Zeichen - gebaut in Übereinstimmung mit allen geltenden EU-Richtlinien** • Geschlossener Staubauffangbehälter für das umweltgerechte Entsorgen des Schleifstaubes • Neue Motorsteuerung mit Überlastungsschutz und Serviceanzeige

Anwendung: Zum Anschleifen von Elektroden-Ø von 0,8-4,0 mm und unterschiedlichen Schleifwinkeln von 7,5-90° (= Spitzwinkel 15-180°)
S 409 660 mit zusätzlicher Funktion zum Trennen der Wolframelektroden bis zu einer Länge von 5 mm. **Spezialversionen für Ø von 4,8-8,0 mm lieferbar.**

Art.-Nr.	Leistung W	Netzspannung V	Drehzahl min-1	Gewicht ca. kg
S 409 650	380	230 (50 Hz)	8.500	ca. 10
S 409 660	380	230 (50 Hz)	8.500	ca. 14
S 409 651	Ersatz-Schleifscheibe (Diamantscheibe)			
S 409 652	Staubfangbehälter inkl. Schleifflüssigkeit			
S 409 653	250 ml Konzentrat für 5 Liter Schleifflüssigkeit			
S 409 640	Elektrodenhalter für Ultima-TIG			
S 409 643	Spannzange, Durchmesser 1,6 mm			
S 409 644	Spannzange, Durchmesser 2,4 mm			
S 409 645	Spannzange, Durchmesser 3,2 mm			

Stumpfschleifer für Ultima-TIG

Ausführung: Hilfsmittel zum Stumpfschleifen von geschliffenen Wolframelektroden • Zur Montage auf das Wolfram-Anschleifgerät Ultima-TIG - auch unter Einsatz des automatischen Schleifmoduls AutoGrind Digital • Eliminiert die Gefahr eines Abschmelzens der Spitze in der Schweißnaht (zur Verhinderung von Verunreinigungen) • **S 409 976** als **Doppelmodul**, wenn Bedarf für zwei verschiedene Elektrodenspitzen besteht • **Lieferumfang:** Stumpfschleifmodul, Schleifscheibe und Montageschrauben

Hinweis: Auch zur Montage an älteren Modellen (< Seriennummer 2036) der Ultima-TIG-Serie geeignet. Entsprechendes Werkzeugkit auf Anfrage lieferbar.

Art.-Nr.	Ausführung
S 409 675	Einzelmodul
S 409 676	Doppelmodul

Automatisches Schleifmodul "AutoGrind Digital"

Ausführung: Separates Modul für das Schleifen von Wolframelektroden auf dem Ultima-TIG und dem Ultima-TIG-CUT • Hohe Drehzahl verkürzt die Schleifdauer
• Präzises und einheitliches Resultat • Lieferung inkl. Steuerbox 230 V / 50 Hz, Schleifmodul, Schrauben für die Anbringung am Schleifgerät, Elektrodenhalter und einem Kabelsatz für die Steuerbox und das Schleifgerät

Art.-Nr.	Ausführung
S 409 655	AutoGrind Schleifmodul
S 409 641	Elektrodenhalter für AutoGrind
S 409 643	Spannzange, Durchmesser 1,6 mm
S 409 644	Spannzange, Durchmesser 2,4 mm
S 409 645	Spannzange, Durchmesser 3,2 mm

Wolframelektroden Typ W

Ausführung: Nach **DIN EN ISO 6848** bzw. **ANSI/AWS A5.12/A5.12M-98** • Oberfläche geschliffen

Anwendung: Zum Schweißen von Leichtmetallen und deren Legierungen • Betrieb mit Wechselstrom oder mit Gleichstrom bei kleinen Leistungen

Art.-Nr.	Farbkennzeichnung	Typ	Oxidzusätze %	Elektroden-Ø x L mm
S 419 110	grün	W	keine	1,0 x 175
S 419 116	grün	W	keine	1,6 x 175
S 419 124	grün	W	keine	2,4 x 175
S 419 132	grün	W	keine	3,2 x 175
S 419 140	grün	W	keine	4,0 x 175

Wolframelektroden Typ WC 20

Ausführung: Nach **DIN EN ISO 6848** bzw. **ANSI/AWS A5.12/A5.12M-98** • Oberfläche geschliffen

Anwendung: Strahlungsarme Alternative zu thorierten Elektroden • Gute Zündeigenschaften und hohe Standzeiten bei **sehr guter Umweltverträglichkeit** • Betrieb hauptsächlich mit Gleichstrom

Art.-Nr.	Farbkennzeichnung	Typ	Oxidzusätze %	Elektroden-Ø x L mm
S 420 310	grau	WC 20	1,80 - 2,20	1,0 x 175
S 420 316	grau	WC 20	1,80 - 2,20	1,6 x 175
S 420 324	grau	WC 20	1,80 - 2,20	2,4 x 175
S 420 332	grau	WC 20	1,80 - 2,20	3,2 x 175
S 420 340	grau	WC 20	1,80 - 2,20	4,0 x 175

Wolframelektroden Typ WL 15

Ausführung: Nach **DIN EN ISO 6848** bzw. **ANSI/AWS A5.12/A5.12M-98** • Oberfläche geschliffen

Anwendung: Universell einsetzbar • **100 % strahlungsfrei - keine Gesundheitsgefährdung** • Sehr gute Umweltverträglichkeit - **problemlose Entsorgung**

Art.-Nr.	Farbkennzeichnung	Typ	Oxidzusätze %	Elektroden-Ø x L mm
S 420 510	gold	WL 15	1,40 - 1,60	1,0 x 175
S 420 516	gold	WL 15	1,40 - 1,60	1,6 x 175
S 420 524	gold	WL 15	1,40 - 1,60	2,4 x 175
S 420 532	gold	WL 15	1,40 - 1,60	3,2 x 175
S 420 540	gold	WL 15	1,40 - 1,60	4,0 x 175

Wolframelektroden Typ WL 20

Ausführung: Nach **DIN EN ISO 6848** bzw. **ANSI/AWS A5.12/A5.12M-98** • Oberfläche geschliffen

Anwendung: Elektrode mit dem aktuell höchsten Lanthangehalt für optimalste Zündergebnisse • Der Hauptanwendungsbereich ist das automatisierte Schweißen

Art.-Nr.	Farbkennzeichnung	Typ	Oxidzusätze %	Elektroden-Ø x L mm
S 420 710	blau	WL 20	1,80 - 2,20	1,0 x 175
S 420 716	blau	WL 20	1,80 - 2,20	1,6 x 175
S 420 724	blau	WL 20	1,80 - 2,20	2,4 x 175
S 420 732	blau	WL 20	1,80 - 2,20	3,2 x 175
S 420 740	blau	WL 20	1,80 - 2,20	4,0 x 175

Wolframelektroden Typ WR 2

Ausführung: In Anlehnung an **DIN EN ISO 6848** bzw. **ANSI/AWS A5.12/A5.12M-98** • Oberfläche geschliffen • Mit **Seltenen Erden**

Anwendung: Gesamter Leistungsbereich bei Gleichstrom- (DC) und Wechselstromschweißungen (AC) von un- und hochlegierten Stählen, Aluminium-, Titan-, Nickel-, Kupfer- und Magnesiumlegierungen • Durch hervorragende Zündeigenschaften bestens für automatisierte Prozesse geeignet

Art.-Nr.	Farbkennzeichnung	Typ	Oxidzusätze %	Elektroden-Ø x L mm
S 420 410	türkis	WR 2	Mischoxide	1,0 x 175
S 420 416	türkis	WR 2	Mischoxide	1,6 x 175
S 420 424	türkis	WR 2	Mischoxide	2,4 x 175
S 420 432	türkis	WR 2	Mischoxide	3,2 x 175
S 420 440	türkis	WR 2	Mischoxide	4,0 x 175

Wolframelektroden Typ Lymox®

Ausführung: In Anlehnung an **DIN EN ISO 6848** bzw. **ANSI/AWS A5.12/A5.12M-98** • Oberfläche geschliffen • Mit **Seltenen Erden**

Anwendung: 100 % strahlungsfrei durch die Kombination verschiedener, seltener Erden (Oxide) - **daher problemlose Entsorgung** • Um bis zu 30% **höhere Zündfreudigkeit und Standzeit** • Zentrischer Längsanschliff von 28° gegen unzureichendes Anspitzen - **100 % reproduzierbare Schweißergebnisse** • Universell einsetzbar, auch für Aluminium - geeignet für alle WIG- und Plasma-Schweißverfahren, ideal für das automatisierte Verfahren

Art.-Nr.	Farbkennzeichnung	Typ	Oxidzusätze %	Elektroden-Ø x L mm
S 420 610	pink	Lymox®	-	1,0 x 175
S 420 616	pink	Lymox®	-	1,6 x 175
S 420 624	pink	Lymox®	-	2,4 x 175
S 420 632	pink	Lymox®	-	3,2 x 175
S 420 640	pink	Lymox®	-	4,0 x 175

Wolframelektroden Typ LymoxLux®

Ausführung: In Anlehnung an **DIN EN ISO 6848** bzw. **ANSI/AWS A5.12/A5.12M-98** • Oberfläche geschliffen • Mit **Seltenen Erden** • Herausragende Zündfreudigkeit und hohe Standzeit durch bis zu 4% Oxidanteil • 28° Diamantanschliff - Made in Germany • Hervorragende Lichtbogenqualität und reproduzierbare Schweißergebnisse • Unbedenklich in Anwendung und Entsorgung, da frei von radioaktivem Thorium

Anwendung: Universell einsetzbar, auch bei Edelstahl und in Schweißautomaten

Art.-Nr.	Farbkennzeichnung	Typ	Oxidzusätze %	Elektroden-Ø x L mm
S 420 910	pink-grau	LymoxLux®	0 - 4	1,0 x 175
S 420 916	pink-grau	LymoxLux®	0 - 4	1,6 x 175
S 420 924	pink-grau	LymoxLux®	0 - 4	2,4 x 175
S 420 932	pink-grau	LymoxLux®	0 - 4	3,2 x 175
S 420 940	pink-grau	LymoxLux®	0 - 4	4,0 x 175

Wolframelektroden Typ E3®

Ausführung: In Anlehnung an **DIN EN ISO 6848** bzw. **ANSI/AWS A5.12/A5.12M-98** • Oberfläche geschliffen • Mit **Seltenen Erden**

Anwendung: 100 % strahlungsfrei durch die Kombination verschiedener, seltener Erden (Oxide) - **daher problemlose Entsorgung** • Keine speziellen Schutzmaßnahmen für Lagerung und Transport • Beste Zünd- und Wiederzündfähigkeit • Hohe Lichtbogenstabilität • Geringer Abbrand • Hohe Strombelastbarkeit • Geringe Deformation der Elektrodenspitze • Flexibilität in der Anwendung • Bei Gleichstrom- (DC) und im Wechselschweißen (AC) von un- und hochlegierten Stählen, Aluminium-, Titan-, Nickel-, Kupfer- und Magnesiumlegierungen einsetzbar

Art.-Nr.	Farbkennzeichnung	Typ	Oxidzusätze %	Elektroden-Ø x L mm
S 420 810	lila	E3®	-	1,0 x 175
S 420 816	lila	E3®	-	1,6 x 175
S 420 824	lila	E3®	-	2,4 x 175
S 420 832	lila	E3®	-	3,2 x 175
S 420 840	lila	E3®	-	4,0 x 175

Wolframelektroden Typ GEN 3

Ausführung: In Anlehnung an **DIN EN ISO 6848** • Oberfläche geschliffen • Mit **3 % Seltenen Erden** • Extrem hohe Zündfreudigkeit und lange Standzeit auch bei anspruchsvollen Anwendungen

Anwendung: Optimale Eigenschaften für den Einsatz bei Gleichstrom (DC) sowie Wechselstrom (AC) für die Verarbeitung von un- und hochlegierten Stählen, Leichtmetallen wie Aluminium sowie Titan-, Nickel-, Kupfer- und Magnesiumlegierungen • Ideal auch für automatisierte Verfahren

Auf Anfrage auch in ungeschliffener Ausführung erhältlich

Art.-Nr.	Farbkennzeichnung	Typ	Oxidzusätze %	Elektroden-Ø x L mm
S 420 010	perlkupfer	GEN 3	2,5 - 3,5	1,0 x 175
S 420 016	perlkupfer	GEN 3	2,5 - 3,5	1,6 x 175
S 420 024	perlkupfer	GEN 3	2,5 - 3,5	2,4 x 175
S 420 032	perlkupfer	GEN 3	2,5 - 3,5	3,2 x 175
S 420 040	perlkupfer	GEN 3	2,5 - 3,5	4,0 x 175

EUROTRONIC®

Multifunktionsanlage EUROTRONIC® PORTY MAG 1801

Ausführung: Multifunktions-Inverter mit Mikroprozessor-Steuerung und Inverter-Technologie - leicht und vielseitig • Nach **EN 60974-1** und **EN 60974-10** • Generatortauglich • Automatische Netzspannungskompensation • Patentierte Schlauchpaket-Lagerung und Kabel-Halterung • Hervorragende Schweißergebnisse - auch für den unerfahrenen Anwender einsetzbar • Gute Schweißergebnisse im manuellen, als auch im **Synergic-Modus** - unterstützt den Anwender bei der korrekten Anpassung der Schweißparameter (einfach nur die gewünschte Kombination zwischen Draht-Ø, Gasart und Materialstärke auswählen - die Drahtvorschub-Geschwindigkeit wird automatisch von der Maschine angepasst)
• Mit EURO-Zentralanschluss

Modell	PORTY MAG 1801
Netzspannung V	230 -1ph
Frequenz Hz	50 / 60
Absicherung A	16
Leerlaufspannung V	25/54
Leistungsaufnahme kVA	5,5
Schweißstrom bei 25% ED A	170
Schweißstrom bei 60% ED A	110
Schweißstrom bei 100% ED WIG A	85
Elektroden-Ø mm	1,6 - 4,0
Isolationsklasse	H
Schutzart	IP 22S
Gewicht kg	13,7
Abmessung L x B x H mm	480 x 220 x 385
Art.-Nr.	**S 501 180**

ABICOR BINZEL

Optionales Zubehör:

Art.-Nr.	Ausführung
Zubehör:	
S 534 003	MIG/MAG Brenner MB EVO PRO 15, 3 m
S 131 511	Flaschendruckminderer Argon/CO_2, 16 l/Min.
S 325 250	Massekabel komplett 16 qmm, 5 m
S 462 999	Gasschlauch

EUROTRONIC®

NEU

Bedienpanel

MIG/MAG-Schweißgerät EUROTRONIC® PORTY MAG 2004

Ausführung: Handlicher, **tragbarer** MIG/MAG-Schweißinverter • Mit 2-Rollenantrieb und **Synergic-Betrieb** • Spritzerfreier Lichtbogen • Einstellbare Nahtgeometrie • Anzeige mit Holdfunktion für Schweißstrom und Schweißspannung • Mit Dynamik Einstellung und Übertemperaturschutz • Für die Verwendung von **D200-Spulen** (5 kg) geeignet • Mit Polwender und 5m Zuleitungskabel und Zentralanschluss

Unterstützt folgende Schweißverfahren:
- MIG/MAG-Schweißen
- MIG-Löten
- Fülldraht-Schweißen

Modell	EUROTRONIC PORTY MAG 2004
Netzspannung V	230 - 1 ph
Frequenz Hz	50 - 60
Sicherung, träge A	16
Leerlaufspannung V	76
Leistungsaufnahme kVA	7,4
Schweißstrom bei 20% ED A	200
Schweißstrom bei 60% ED A	120
Schweißstrom bei 100% ED (WIG) A	100
Schutzart	IP 23
Isolationsklasse	B
Gewicht kg	11,0
Abmessung L x B x H mm	580 x 270 x 355
Art.-Nr.	**S 501 204**

ABICOR BINZEL

Optionales Zubehör:

Art.-Nr.	Ausführung
Zubehör:	
S 534 203	MIG/MAG-Brenner MB EVO PRO 25, 3 m
S 131 511	Flaschendruckminderer Argon/CO_2, 16l/Min.
S 325 253	Massekabel komplett 25 qmm, 5 m
S 462 999	Gasschlauch

Schutzgas-Schweißanlagen EUROTRONIC® MAG 3004

Ausführung: MIG/MAG-Schweißanlage mit Inverter-Technologie nach **EN 60974-1** und **EN 60 974-10** • Einfache Handhabung über ein 2-Knopf-Bedienfeld mit Synergic-Funktion (nur für S 500 304) für Drahtmenge und Materialstärke • Inklusive MMA- und Lift Arc Schweißen • Mit verbreitertem und verstärktem Fahrwerk zur Aufnahme von großen Flaschen • Drahtvorschubmotor mit 4-Rollen Antrieb • **S 500 314** in stufengeschalteter Ausführung (12 Stufen) mit 2/4-Takt und Funktion für Punkt-/Intervall-Schweißen

Funktionen des Front-Panels DIGITAL:
- MIS Schweißen
- WIG Lift-Arc
- MMA Elektroden Schweißen

Funktionen des Front-Panels ANALOG:
- MMA Elektroden Schweißen
- WIG Lift-Arc

Bedienpanel Digital

Bedienpanel Analog

Modell	MAG 3004 DI	MAG 3004 AN
Ausführung	digital	analog, stufengeschaltet
Netzspannung V	3 x 400	3 x 400
Sicherung, träge A	16	16
Leistungsaufnahme kVA	14,8	13,5
Leistungsfaktor cos phi	0,75	0,75
Schweißstrom A	10 - 300	10 - 300
Anzahl Schweißstromstufen	stufenlos	12
Arbeitsspannnung V	10 - 32	14 - 32
Leerlaufspannung V	76,0	76,0
Schweißstrom bei 30% ED A	300	300
Schweißstrom bei 60% ED A	240	240
Schweißstrom bei 100% ED A	180	180
Drahtvorschubmotorleistung W/V	75 / 24 (4 Rollen)	75 / 24 (4 Rollen)
Fördergeschwindigkeit m/min	1 - 22	1 - 20
Verschweißbare Draht-Ø mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2
Schutzart	IP 23	IP 23
Kühlart	AF	AF
Isolationsklasse 180 °C	B	B
Gewicht kg	34,0	34,0
Art.-Nr.	**S 500 304**	**S 500 314**

Optionales Zubehör

Art.-Nr.	Ausführung
Zubehör:	
S 534 204	MIG/MAG-Schweißbrenner MB EVO PRO 25 / 4 m
S 131 511	Druckminderer Argon/CO_2, 16l/Min.
S 325 255	Massekabel 35 qmm / 5 m
S 462 999	Gasschlauch
S 623 999	Korbspulen-Adapter K 300

i INFO

WIE SIEHT ES MIT SCHUTZMASSNAHMEN FÜR IHRE SCHWEISSER UND ANDERE BESCHÄFTIGTE AUS?

Das Wichtigste vorweg:

Beim Schweißen, Schneiden und verwandten Verfahren, wie beispielsweise dem thermischen Spritzen oder Löten, werden Rauche, Gase und Partikel freigesetzt. Diese Emissionen sind als Gefahrstoffe klassifiziert.

Solche Partikel sind einatembar, größtenteils sogar alveolengängig und können, je nach chemischer Zusammensetzung, schwere Atemwegserkrankungen und sogar Krebs hervorrufen.

WIR BERATEN SIE GERNE.

DIE RICHTIGE SCHWEISSRAUCH-ABSAUGUNG FÜR IHR UNTERNEHMEN FINDEN SIE AB SEITE 308

EUROTRONIC®

NEU

Bedienpanel Maschine

Bedienpanel DV-Koffer

Schutzgas-Schweißanlagen EUROTRONIC® MAG 4004 W

Ausführung: Wassergekühlte MIG/MAG-Schweißanlagen mit Inverter-Technologie nach **EN 60974-1** und **EN 60 974-10** • Stufenlose Einstellung des Schweißstroms über die **Synergic**-Einstellungen • Vielfältige Schweißprogramme und High - End - Funktionen für beste Performance • Drahtvorschubmotor mit 4-Rollen Antrieb • Temperaturkontrollierter Lüfter • Wasserpumpen Automatik on/off • **S 500 514** mit separatem DV-Koffer und 5m Zwischenschlauchpaket (Drehhalter oder Rädersatz für DV-Koffer als Zubehör optional lieferbar) • Einfache 2-Knopf Bedienung des Frontpanels

Funktionen den Front-Panels:

- MIS Schweißen
- Hyper Force Schweißen
- MMA Elektroden Schweißen
- WIG Lift Arc

Anwendung: Leistungsfähige Stromquellen für den schweren industriellen Einsatz mit hoher Einschaltdauer

Modell	EUROTRONIC MAG 4004 W	EUROTRONIC MAG K 4004 W
Ausführung	kompakt	mit Drahtvorschubkoffer
Netzspannung V	3 x 400	3 x 400
Sicherung, träge A	20	20
Leistungsaufnahme kVA	17,5	17,5
Leistungsfaktor cos phi	0,95	0,95
Schweißstrom A	10 - 400	10 - 400
Anzahl Schweißstromstufen	stufenlos	stufenlos
Arbeitsspannung V	10 - 36	10 - 36
Leerlaufspannung V	105	105
Schweißstrom bei 45% ED A	400	400
Schweißstrom bei 60% ED A	360	360
Schweißstrom bei 100% ED A	300	300
Drahtvorschubmotorleistung W/V	75 / 24 (4-Rollen)	75 / 24 (4-Rollen)
Fördergeschwindigkeit m/min	1 - 22	1 - 22
Verschweißbare Draht-Ø mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2
Schutzart	IP23	IP23
Kühlart	AF	AF
Isolationsklasse	B	B
Gewicht kg	70	85
Art.-Nr.	**S 500 504**	**S 500 514**

Optionales Zubehör für Drahtvorschubkoffer zu EUROTRONIC® MAG K 4004 W

Art.-Nr.	Ausführung
S 500 700	Drehhalter für DV-Koffer zu EUROTRONIC MAG K 4004 W
S 500 701	Rädersatz für DV-Koffer zu EUROTRONIC MAG K 4004 W

ABICOR BINZEL

Optionales Zubehör

Art.-Nr.	Ausführung
S 534 904	MIG/MAG-Schweißbrenner MB EVO PRO 401D / 4m
S 325 257	Massekabel 50 qmm / 5 m
S 131 511	Flaschendruckminderer Argon CO_2, 16l/Min.
S 462 999	Gasschlauch
S 623 999	Korbspulen-Adapter K 300
S 703 360	Kühlmittel TOP 360 / 5 l Kanister

i INFO

SIND SIE AUCH GASSPARER?

Wir helfen Ihnen Schutzgas zu sparen und haben dazu für Sie das richtige Zubehör hinterlegt.

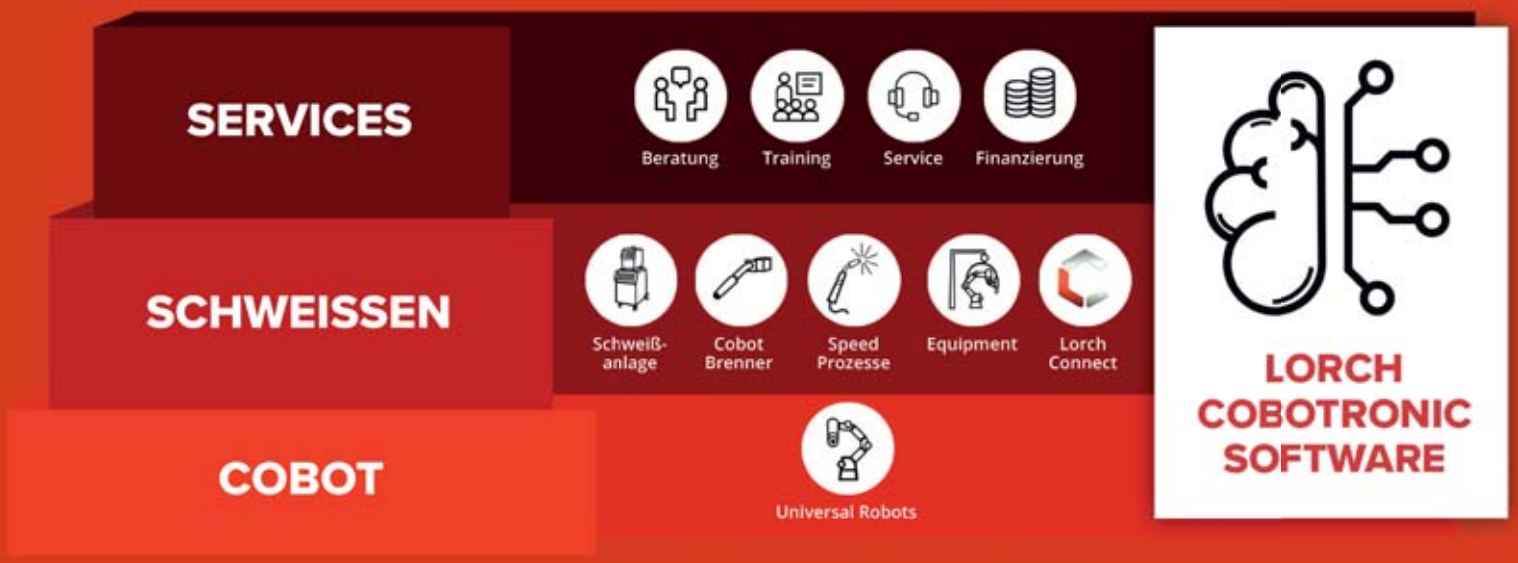
Schutzgassparer finden Sie auf den Seiten 206 + 207.

PS: DAS RICHTIGE SCHUTZGAS FÜR IHRE SCHWEISSANWENDUNGEN FINDEN SIE AUF DEN SEITEN 225 - 228.

MACHT DEIN TEAM STÄRKER

Mit dem Lorch Cobot Welding Package.

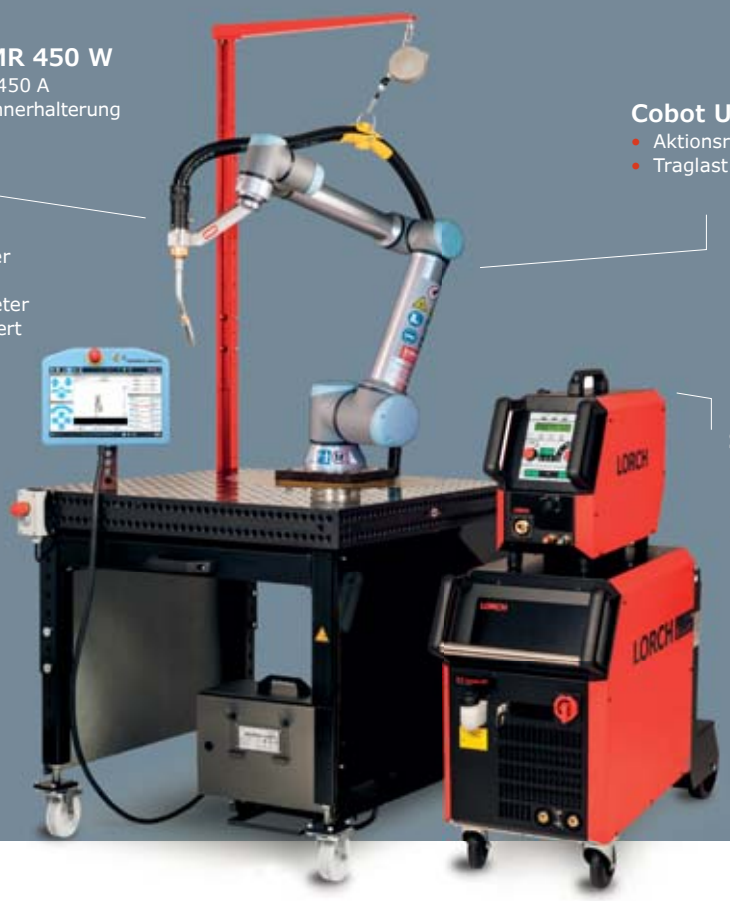
Das Rundum-Sorglos-Paket für Schweißautomatisierung im Mittelstand.



„Die Programmierung des Schweiß-Cobots macht Spaß und ist leicht verständlich. Der Roboter schweißt zuverlässig und sowohl die Zeitersparnis als auch die Arbeitsentlastung bei sich oft wiederholenden, ermüdenden Schweißaufgaben sind für uns einfach enorm."

Simon Ludwig, Schweißer Hodapp GmbH

DAS LORCH COBOT WELDING PACKAGE



Cobot-Brenner LMR 450 W
- Strom bei 100 % ED 450 A
- Cobot-optimierte Brennerhalterung

Cobot UR10e
- Aktionsradius: 1.300 mm
- Traglast: 12,5 kg

Cobotronic Software
- Assistant Mode mit integrierter Schweißparameter-Datenbank
- Alle schweißrelevanten Parameter in der Cobot-Steuerung integriert

S-RoboMIG XT
- Schweißstrom 25–400 A
- Strom bei 60 % ED 350 A
- Full-Process Ausstattung
- Wasserkühlsystem mit erhöhter Kühlleistung

	Package A	Package B	Package C	Package D
UR10e inklusive Steuerung und Touch-Bedienpaneel	●	●	●	●
Lorch S-RoboMIG XT mit Drahtvorschub und 3 Jahren Industriegarantie	Werkstattkoffer	Werkstattkoffer	Doppel-Koffer	Werkstattkoffer
Schlauchpaket 70 mm²	1 m	10 m	1 m	1 m
Lorch LMR 450 W Cobot-Brenner, 3,5 m inkl. Erstausrüstungsset	●	●	●	–
LMR PP PushPull Cobot-Brenner, inkl. Erstausrüstungsset	–	–	–	●
Galgen-Ausleger, Equipment zum Schlauch-paket-Handling, Fußtaster, Funktionstaster mit Not-Aus, Montageplatte, Massekabel 70 mm², Korbspulenadapter	●	●	●	●
CE-Kennzeichnung (Bestimmungsgemäße Verwendung: Cobot zum Schweißen auf Schweißtisch)	●	●	●	●

Mehr Infos:
www.lorch-cobot-welding.com

LORCH
smart welding

Die Speed-Schweißprozesse von Lorch:

GANZ LEGAL AUF SPEED SCHWEISSEN.

Geschwindigkeit ist gleich Produktivität.

Masters of Speed – das ganze Video auf: www.youtube.com/user/LorchTV

SpeedPulse XT

Extra schnell. Extra spritzerarm. Extra gefühlvoll in der Handhabung.

SpeedArc XT

Überzeugt durch einen besonders fokussierten Lichtbogen und eine wesentlich höhere Energiedichte.

TwinPuls XT

Schönste MIG-MAG Nähte mit einem Maximum an Speed.

SpeedUp

Ein Hochgefühl beim Steignahtschweißen.

Tannenbaum SpeedUp

SpeedRoot

Fühlbar bessere Qualität beim MIG-MAG Wurzelschweißen.

SpeedCold

Eiskalte Effizienz beim Dünnblechschweißen.

Standard SpeedCold

Lorch Schweißprozesse im Überblick	S-SpeedPulse XT	P-Serie	MicorMIG Pulse-Serie	MicorMIG-Serie
SpeedPulse XT	●	–	–	–
SpeedArc XT	●	●	–	–
TwinPuls XT	●	–	–	–
SpeedPulse	●	–	–	–
Pulse	●	–	●	○
SpeedArc	●	●	○	○
TwinPuls	●	–	–	–
SpeedUp	○	○	○	○
SpeedRoot	○	○	–	–
SpeedCold	○	○	–	–
MicorTwin	–	–	○	–

● Serienausstattung ○ optional erhältlich

Technische Daten:		S3 mobil	S3	S5	S8
Schweißstrom MIG/MAG	A	25-320	25-320	25-400	25-500
Strom bei 100 % ED (40°C)	A	250	250	320	400
Strom bei 60 % ED (40°C)	A	280	280	350	500
ED bei I max.	%	40	40	50	60
Phase/Netzspannung	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Zulässige Netztoleranz	%	+15/–15	+15/–15	+15/–15	+15/–15
Netzabsicherung, träge	A	16	16	32	32
Maße Kompaktanlage (L x B x H)	mm	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Kofferanlage	mm	–	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855
Gewicht Kompaktanlage gasgekühlt	kg	34	92,8	97,3	107,3
Vorschubkoffer	kg	–	20,2	20,2	20,2
Wasserkühlung	kg	–	14,7	14,7	14,7

Alle Anlagen verfügen serienmäßig auch über die Funktion zum Elektrodenschweißen

Lorch S-Serie

Die S-SpeedPulse XT – Willkommen in der Extraklasse.

- **Pulse at its best.** Modernste Prozessortechnik sorgt für ein optimales Zusammenspiel aller am Schweißprozess beteiligten Parameter und Komponenten. Dabei werden Spitzenwerte bei der Einschaltdauer und ein Maximum an Produktivität erreicht.
- **Digital-intelligente Prozesstechnik.** Mit den standardmäßigen Lorch Prozessen SpeedPulse XT, TwinPuls XT, SpeedArc, SpeedArc XT, Pulse und TwinPuls sowie den optionalen Upgrades SpeedUp, SpeedCold, SpeedPulse und SpeedRoot schweißen Sie schneller, qualitativ hochwertiger und spritzerarm.
- **Intuitive Bedienung.** Das gut einzusehende Bedienfeld und die klar strukturierte Bedienoberfläche sorgen dafür, dass Sie direkt los schweißen können.
- **Vielseitigkeit.** Die Lorch S-Serie schweißt sowohl mit Mischgas als auch unter CO2.
- **Anpassungsfähig.** Sie können jede Schweißanlage der Lorch S-Serie frei konfigurieren, so dass diese optimal zu Ihren Schweißaufgaben passt. Dies gilt auch bei der Wahl der Vorschubsysteme. So können Sie Ihre Anlage als Kompakt- oder Kofferanlage sowie als Doppeldrahtvorschub-Variante bestellen.

XT-Bedienkonzept:

- » „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- » Synergiesteuerung
- » intuitive Benutzerführung
- » einfache Verfahrens- und Programmauswahl
- » stufenlose Schweißstromeinstellung
- » Quatromatic-Modus (Programmablaufsteuerung per Brennertaste)
- » Lichtbogen-Dynamikregelung (bei Synergic, SpeedArc XT, SpeedPulse XT, TwinPuls XT)
- » individuelle Lichtbogenlängeneinstellung für Start-, Schweiß und Endphase
- » Tiptronic-Jobspeicher für 100 Schweißaufgaben
- » digitale Volt-Ampere-Anzeige
- » Möglichkeit zum Anschluss der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner
- » Schweißkreismessung und Schweißkreiskompensation

Bei Bedarf mit Push-Pull-Vorbereitung für Lorch NanoFeeder und Push- Pull-Brenner lieferbar, siehe hierzu auch Seite LO.26.

Schweißprozesse & Upgrademöglichkeiten

Ausstattung „Schweißprozesse“	S-SpeedPulse XT
Synergie-MIG-MAG-Standard-Schweißprogramme *	●
SpeedArc XT * (inkl. SpeedArc)	●
Pulse (inkl. TwinPuls)	●
SpeedPulse XT * (inkl. SpeedPulse, Speed-TwinPuls, Twinpuls XT) SpeedRoot	●
SpeedRoot	○
SpeedCold	○
SpeedUp	○
WIG (mit ContacTIG)	○

Ausstattung „Kühlsystem-Varianten“	S-SpeedPulse XT
Kühlsystem (1,1 kW)	●
Verstärkte Kühlung (1,5 kW)**	○
Kühlsystem mit großer Pumpe (für lange Förderweiten 20 m und hohe Förderhöhen)**	○
Alle Anlagen verfügen serienmäßig auch über die Funktion zum Elektrodenschweißen.	

* Mit innovativer Dynamikregelung. ** Nur in Verbindung mit Einfach-Kofferanlagen (B-Version) erhältlich.

● Serienausstattung

○ optional erhältlich

Zubehör

Beschreibung	Katalog-Nr.
Brennerhalter MIG-MAG rechts	570.8050.0
Schlauchpakethalter G26-Gehäuse	570.8060.0
WPS-Booklet EN 1090 (S + S-SpeedPulse)	575.6001.1
Kühlmittel LCL 30, 5-Liter-Kanister	551.9006.5

Kühlmittel LCL 30

» Frostschutz bis –30 °C
» Verhindert Korrosion im Kühlkreislauf

Brennerhalterung

Schlauchpakethalter

WPS-Booklet

Kühlmittel

Technische Daten:		MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Schweißstrom MIG/MAG	A	25–300	25–350	30–400	30–500
Strom bei 100 % ED (40°C)	A	200	250	300	370
Strom bei 60 % ED (40°C)	A	250	300	370	430
ED bei I max.	%	45	45	45	45
Netzspannung	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Zulässige Netztoleranz	%	+15/–15	+15/–15	+15/–15	+15/–15
Netzabsicherung, träge	A	32	32	32	32
Maße Kompaktanlage	mm	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855
Maße Kofferanlage	mm	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955
Gewicht:					
Kompaktanlage gasgekühlt	kg	58	58	61	66
Vorschubkoffer	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Wasserkühlung (gefüllt)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0
Wirkungsgrad 12 Max	%	89	89	90	90

Lorch MicorMIG Pulse-Serie

- **Spritzerarmes Pulsschweißen.**
  Dank stabilem und sehr gut beherrschbaren Pulslichtbogen sparen Sie sich Nacharbeit und Zeit für andere Aufgaben. Mit dem Pulsprozess ist **spritzerarmes Schweißen** ohne aufwendige Nacharbeit über die gesamte Synergiekennlinie hinweg garantiert.
- **MicorBoost-Technologie für perfekte Schweißergebnisse.**
  Die innovative und patentierte MicorBoost-Technologie sorgt für maximale Leistung und Spannungsreserven im Lichtbogen. Dadurch erzielen Sie **optimale Schweißeigenschaften** für alle Blech- sowie mittleren und schweren Stahlarbeiten, und zwar sowohl mit Mischgas als auch unter CO2. Sie liefert herausragende Schweißergebnisse bei Stahl, Edelstahl und Aluminium.
- **EN1090-Konformität + NFC Technologie.**
  Schweißen Sie dank WPS-Booklet ganz einfach **EN1090 konform**. Dadurch sparen Sie sich zeit- und kostenintensive Einzelprüfungen Ihrer Schweißergebnisse. Das Booklet umfasst unabhängig zertifizierte Schweißanweisungen aller relevanten Standard-Schweißverfahren. Mit der MicorMIG-Serie sind die Parametersätze auch bequem **per NFC Job-Karte** verfügbar.
- **Zukunftssicher durch Upgradefähigkeit.**
  Immer genau die Funktionalitäten, die Sie brauchen: Dank der NFC-Funktionalität sind Schweißgeräte der MicorMIG Pulse-Serie voll **upgradefähig**. Das bedeutet, Sie können zusätzliche Schweißverfahren, Schweißprogramme sowie arbeitsvereinfachende Funktionen mit NFC-Karten jederzeit **nachträglich aufspielen** – offline und ohne externe Unterstützung.
- **Perfekte Qualitätssicherung dank Berechtigungskonzept.**
  Dank der NFC-Technologie ist es außerdem möglich, ein personalisiertes **Berechtigungssystem** zum Bedienen der Schweißanlage aufzubauen. Mit der MicorMIG kann über NFC-Berechtigungskarten sichergestellt werden, dass nur **ausgewählte Schweißer** entsprechende Parameter anpassen dürfen. Eine **zeitliche Sperre** für den Feierabend verhindert zusätzlich das unbefugte Arbeiten am Gerät.
- **Hervorragendes Preis-Leistungsverhältnis.** Die MicorMIG Pulse – Ihr einfacher Umstieg auf ein stufenlos einstellbares Schweißsystem. Profitieren Sie von den optimalen Schweißeigenschaften der MicorMIG Pulse zu einem **hervorragenden Preis-Leistungsverhältnis**.
- **Energieeffizient dank Technologie.** Die Lorch MicorMIG Pulse verbindet robuste Leistung mit **effizienter Invertertechnologie** und Stand-by-Funktionalität. So können Sie Ihre Kosten senken und gleichzeitig ein perfektes Schweißergebnis erzielen. Trafo war gestern.

Alle Kofferanlagen mit 1m-Zwischenschlauchpaket, weitere Längen und andere Optionen auf Anfrage.

Full Process Upgrade-Pakete

Beschreibung	Katalog-Nr.
NFC-Upgrade „Full Process Pulse“	575.1211.0

» **Full Process Pulse beinhaltet folgende kostenpflichtige Schweißverfahren und Synergiepakete:** Pulse Multi-Material, MIG Löten, SpeedArc, SpeedUp, Elektrode Plus, WIG mit ContacTIG, MicorTwin, NFC Job read und NFC Job write (NFC Job write nur für ControlPro Ausführung)

LORCH MICORBOOST TECHNOLOGY

Zusatzverfahren

Beschreibung	Katalog-Nr.
SpeedUp (alle Anlagen)	575.1207.0
Pulse Multi-Material (MicorMIG-Pulse Anlagen ab 2018)	575.1209.0
SpeedArc (alle Anlagen)	575.1204.0
Elektrode Plus (alle Anlagen)	575.1201.0
WIG mit ContacTIG (alle Anlagen)	575.1202.0

- **SpeedUp:** Einfaches MIG-MAG-Steignahtschweißen durch exakte Steuerung von Aufschmelz- und Einbrandphase
- **Pulse Multi-Material**: Puls-Lichtbogen für spritzerfreies Schweißen von Edelstahl und Aluminium-Werkstoffen (durch Vermeidung des Übergangslichtbogens)
- **SpeedArc:** Durch fokussierten Lichtbogen tiefer, optimaler Einbrand und ca. 30 % schnelleres MIG-MAG-Schweißen
- **Elektrode Plus:** Schweißprogramme für basische, rutile, CEL-Elektroden sowie Fugenhobeln
- **WIG mit ContacTIG:** WIG-Schweißfunktion mit Berührungszünden

2 Bedienkonzepte zur Auswahl (modellabhängig):

BasicPlus

- „3 Schritte und Schweißen"-Bedienkonzept
- Stufenlose Schweißstromeinstellung
- Digitale Volt-Ampere-Anzeige
- Zuschaltbare Endkraterfüllung (einstellbar im Untermenü)
- 7-stufige Lichtbogen-Dynamikregelung
- Schweißprogramm-Auswahl im Vorschubraum
- Upgrade-Fähigkeit

ControlPro

- „3 Schritte und Schweißen"-Bedienkonzept
- Stufenlose Schweißstromeinstellung
- Digitale Volt-Ampere-Anzeige
- leuchtstarkes Grafik Display (OLED) für Anzeige des 3. Hauptparameters
- Zuschaltbare Endkraterfüllung
- 21-stufige Lichtbogen-Dynamikregelung
- Einstellautomatik (Synergiesteuerung)
- Tiptronic-Jobspeicher für 100 Schweißaufgaben
- Schweißprogramm-Auswahl im Vorschubraum
- Upgrade-Fähigkeit

WPS-Booklets

Beschreibung	Katalog-Nr.
WPS-Booklet EN 1090 – MicorMIG	575.6003.0
WPS-Booklet EN 1090 NFC – MicorMIG	575.6004.0

- Gedruckte Mappe mit zertifizierten Schweißanweisungen (WPS) für Standard-Schweißverfahren und Lorch SpeedArc + SpeedUp + Pulse
- Gültig für Anlagen mit BasicPlus- oder ControlPro-Bedienung
- Inklusive Online-Zugang zur gesamten WPQR-Prüfdokumentation
- Auch als NFC-Version erhältlich: Gedruckte Mappe inklusive vordefinierter NFC-Karten für automatische Anlageneinstellung gemäß WPS-Vorgabe

Technik-Kompakt:
NFC-Karten: Schweißer-Identifikation leicht gemacht

Klare Regelung der Einstell- und Bedienrechte für unterschiedliche Nutzer. Karte vor das Bedienfeld halten und die Anlage übernimmt direkt die entsprechenden Parameter per integrierter RFID-Technologie.

Ihre Vorteile:

- *Qualitätssicherung durch Einschränkung der schweißrelevanten Betriebsparameter*
- *Handhabungserleichterung dank zugewiesener Jobs*
- *Sicherheit – denn Sie bestimmen, wer die Stromquelle in Betrieb nehmen kann*

In Kombination mit einer Job-Karte mit definierten Parametern, beispielsweise nach EN1090 WPS, schweißen Sie ganz einfach streng nach Qualitätsvorgabe.
Für moderne Produktionsbetriebe zunehmend ein Muss.

Technische Daten:		MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Schweißstrom MIG/MAG	A	25–300	25–350	30–400	30–500
Strom bei 100 % ED (40°C)	A	200	250	300	370
Strom bei 60 % ED (40°C)	A	250	300	370	430
ED bei I max.	%	45	45	45	45
Netzspannung	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Zulässige Netztoleranz	%	+15/–15	+15/–15	+15/–15	+15/–15
Netzabsicherung, träge	A	32	32	32	32
Maße Kompaktanlage	mm	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855
Maße Kofferanlage	mm	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955
Gewicht:					
Kompaktanlage gasgekühlt	kg	58	58	61	66
Vorschubkoffer	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Wasserkühlung (gefüllt)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0
Wirkungsgrad 12 Max	%	89	89	90	90

LORCH MICORBOOST TECHNOLOGY

Lorch MicorMIG-Serie

Zukunftssichere Schweißtechnologie in einem absolut praxistauglichen Gehäuse: Dank Rammschutz und Gasflaschensicherung ist der Schutz Ihrer Anlage gewährleistet. Auch der Innenraum ist bestens ausgeleuchtet. Das erleichtert Ihnen gängige Arbeiten wie zum Beispiel einen Drahtspulenwechsel. Darüber hinaus punktet die MicorMIG mit inneren Werten: Sie ist vollgepackt mit technischen Features auf modernstem Niveau.

- **Perfekte Schweißergebnisse.** Die innovative und patentierte MicorBoost-Technologie sorgt für maximale Leistung und Spannungsreserve im Lichtbogen. So erzielen Sie optimale Schweißeigenschaften für alle Blech- sowie mittleren und schweren Stahlarbeiten – sowohl mit Mischgas als auch unter CO2. Das Ergebnis: herausragende Schweißergebnisse bei Stahl, Edelstahl und Aluminium.
- **Konform und kombinierbar.** Schweißen Sie dank WPS-Booklet ganz einfach **EN1090 konform**. Dadurch sparen Sie sich zeit- und kostenintensive Einzelprüfungen Ihrer Schweißergebnisse. Das Booklet umfasst unabhängig zertifizierte Schweißanweisungen aller relevanten Standard-Schweißverfahren. Mit der MicorMIG-Serie sind die Parametersätze auch bequem per **NFC Job-Karte** verfügbar.
- **Zukunftssicher und flexibel.** Erweitern Sie Ihre Anlage jederzeit um genau die Funktionalitäten, die Sie benötigen: Dank der NFC-Funktionalität ist die MicorMIG voll **upgrade-fähig**. Das bedeutet, Sie können zusätzliche Schweißverfahren, Schweißprogramme sowie arbeitsvereinfachende Funktionen mit NFC-Karten jederzeit **nachträglich aufspielen** – offline und ohne externe Unterstützung.
- **Qualitätssicherung dank Berechtigungskonzept**. Dank der NFC-Technologie ist es außerdem möglich, ein personalisiertes Berechtigungssystem zum Bedienen der Schweißanlage aufzubauen. Mit der MicorMIG kann über NFC-Berechtigungskarten sichergestellt werden, dass nur **ausgewählte Schweißer** entsprechende Parameter anpassen dürfen. Eine **zeitliche Sperre** für den Feierabend verhindert zusätzlich das unbefugte Arbeiten am Gerät.
- **Hervorragendes Preis-Leistungsverhältnis.** Die MicorMIG – Ihr einfacher Umstieg auf ein **stufenlos einstellbares Schweißsystem**. Profitieren Sie von den optimalen Schweißeigenschaften der MicorMIG zu einem hervorragenden Preis-Leistungsverhältnis. Ganz einfach: die bessere Alternative zur herkömmlichen Trafo-Anlage.
- **Energieeffizienz dank Technologie.** Die MicorMIG verbindet robuste Leistung mit effizienter Invertertechnologie und Stand-by-Funktionalität. So können Sie Ihre **Kosten senken** und gleichzeitig ein perfektes Schweißergebnis erzielen.

Alle Kofferanlagen mit 1m-Zwischenschlauchpaket, weitere Längen und andere Optionen auf Anfrage.

Full Process Upgrade-Pakete

Beschreibung	Katalog-Nr.
NFC-Upgrade "Full Process Synergic"	575.1210.0

» **Full Process Synergic beinhaltet folgende kostenpflichtige Schweißverfahren und Synergiepakete:** Multi-Material, MIG Löten, SpeedArc, SpeedUp, Elektrode Plus, WIG mit Contac- TIG, NFC Job read und NFC Job write (NFC Job write nur für ControlPro Ausführung)

Zusatzverfahren

Beschreibung	Katalog-Nr.
SpeedUp (nur Synergie-Anlagen BasicPlus, ControlPro)	575.1207.0
Pulse Steel (alle MicorMIG Anlagen ab 2018; nur Synergie-Anlagen BasicPlus, ControlPro)	575.1208.0
Pulse Multi-Material (alle MicorMIG Anlagen ab 2018; nur Synergie- Anlagen BasicPlus, ControlPro mit Pulse Steel Upgrade	575.1209.0
SpeedArc Basic (nur Basic-Anlagen)	575.1203.0
SpeedArc (nur Synergie-Anlagen BasicPlus, ControlPro)	575.1204.0
Elektrode Plus (alle Anlagen)	575.1201.0
WIG mit ContacTIG (alle Anlagen)	575.1202.0

- **SpeedUp:** Einfaches MIG-MAG-Steignahtschweißen durch exakte Steuerung von Aufschmelz- und Einbrandphase
- **Pulse Steel:** Puls-Lichtbogen für spritzerfreies Schweißen von Stahl-Werkstoffen (durch Vermeidung des Übergangslichtbogens)
- **Pulse Multi-Material:** Puls-Lichtbogen für spritzerfreies Schweißen von Edelstahl und Aluminium-Werkstoffen (durch Vermeidung des Übergangslichtbogens)
- **SpeedArc Basic:** Frequenzüberlagerter, aggressiver, fokussierter Lichtbogen
- **SpeedArc:** Durch fokussierten Lichtbogen tiefer, optimaler Einbrand und ca. 30 % schnelleres MIG-MAG-Schweißen
- **Elektrode Plus:** Schweißprogramme für basische, rutile CEL-Elektroden sowie Fugenhobeln
- **WIG mit ContacTIG:** WIG-Schweißfunktion mit Berührungszünden

WPS-Booklets

Beschreibung	Katalog-Nr.
WPS-Booklet EN 1090 – MicorMIG	575.6003.0
WPS-Booklet EN 1090 NFC – MicorMIG	575.6004.0

- Gedruckte Mappe mit zertifizierten Schweißanweisungen (WPS) für Standard-Schweißverfahren und Lorch SpeedArc
- Gültig für Anlagen mit BasicPlus- oder ControlPro-Bedienung
- Inklusive Online-Zugang zur gesamten WPQR-Prüf-dokumentation
- Auch als NFC-Version erhältlich: Gedruckte Mappe inklusive vordefinierter NFC-Karten für automatische Anlageneinstellung gemäß WPS-Vorgabe

Technik-Kompakt:
Qualitätsmanagement leicht gemacht

Die kostensparende Lösung zur EN 1090

Für alle ausgeführten Schweißarbeiten im bauaufsichtlichen Bereich ist der Nachweis der Eignung der eingesetzten Schweißverfahren Pflicht. Mit der Lorch MicorMIG können Sie beim Thema Schweißen und EN 1090 ganz entspannt bleiben. Denn bereits ab der MicorMIG BasicPlus-Version sind sowohl Kleinbetriebe als auch größere Unternehmen in der Lage, den geforderten Konformitätsnachweis schnell, effizient und kostensparend zu erbringen. Mit der zugehörigen EN 1090 WPS-Mappe sparen Sie sich zeit- und kostenintensive Einzelprüfungen, denn für Standard-Schweißverfahren sind – von einer zugelassenen Prüfstelle zertifiziert – alle relevanten Schweißanweisungen enthalten.

3 Bedienkonzepte zur Auswahl:

Basic

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- stufenlose Schweißstromeinstellung
- digitale Volt-Ampere-Anzeige
- Zuschaltbare Endkraterfüllung (einstellbar im Untermenü)
- 3-stufige Lichtbogen-Dynamikregelung

BasicPlus

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- Synergie-Steuerung
- Stufenlose Schweißstromeinstellung
- Digitale Volt-Ampere-Anzeige
- Zuschaltbare Endkraterfüllung (einstellbar im Untermenü)
- 7-stufige Lichtbogen-Dynamikregelung
- Schweißprogramm-Auswahl im Vorschubraum
- Umschaltung 2-/4-Takt-/Punkten-/ Intervall-Schweißen
- Upgrade-Fähigkeit

ControlPro

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- Synergie-Steuerung
- Schweißprogramm-Auswahl im Vorschub-raum
- Stufenlose Schweißstromeinstellung
- Digitale Volt-Ampere-Anzeige
- Zusätzliches, großes OLED-Grafik-Display für Anzeige des dritten Hauptparameters sowie bequeme und intuitive Menüführung
- Zuschaltbare Endkraterfüllung
- 21-stufige Lichtbogen-Dynamikregelung
- Umschaltung 2-/4-Takt-/Punkten-/ Intervall-Schweißen
- Tiptronic-Jobspeicher für 100 Schweiß-aufgaben
- Unbegrenzte Upgrade-Fähigkeit

3 JAHRE INDUSTRIE GARANTIE LORCH

LORCH ACCU TECH

LORCH MICORBOOST TECHNOLOGY

Technische Daten:		MicorStick 160	MicorStick 180	MicorStick 200
Schweißstrom Elektrode	A	10–150	10–180	10–200
Schweißstrom WIG	A	15–160	3–200	10–200
ED max./40 °C	%	30	25	30
Netzspannung	V	1~230	1~230	3~400
Zulässige Netztoleranz	%	+15/–15	+15/–15	+15/–25
Netzabsicherung, träge	A	16	16	16
Maße (L x B x H)	mm	340 x 130 x 215	340 x 130 x 215	360 x 130 x 215
Gewicht	kg	6,2	6,3	6,3

Lorch MicorStick-Serie

MicorStick – dieser Name steht für vollresonante Lorch-Invertertechnologie und perfektes Elektrodenschweißen.

Die MicorBoost-Technologie verleiht der MicorStick eine herausragende Schweißperformance und sorgt auch an bis zu 200 m langen Leitungen und im Generatorbetrieb für einen stabilen und druckvollen Lichtbogen.

Beginnend bei nur 4,9 kg ist eine MicorStick so leicht wie kaum ein anderes Gerät in ihrer Leistungsklasse und ist aufgrund der garantierten Sturzsicherheit von bis zu 80 cm auch gleichzeitig extrem robust. Alle wichtigen Schweißfunktionen sind integriert: Hotstart, Anti-Stick und Arc-Force-Regelung.

Zusätzlich verfügt die MicorStick 160 dank des speziellen Stabilitätsprogramms Stable-Arc über einen Frequenzlichtbogen, der im höheren Strombereich durch gezieltes Frequenzpulsen zusätzlich stabilisiert wird.

Mehr Power durch den Turbo-Effekt der MicorBoos-Technologie heißt auch: perfekt geeignet für anspruchsvolle Schweißungen mit CEL-Elektroden.

Mit automatischer Schweißnahtende-Erkennung und Energiesparmodus mit Lüfter-Standby für geringen Stromverbauch.

2 Bedienkonzepte zur Auswahl (modellabhängig):

BasicPlus

- „3-Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- einfachste Einknopfbedienung
- stufenlose Stromeinstellung
- mit Elektrodenvorwahl für Standard und CEL für optimale Schweißparameter
- mit WIG-DC-Schweißfunktion (mit ContacTIG)

ControlPro

- „3-Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- amperegenaue 7-Segment-Anzeige
- einfachste Einknopfbedienung
- stufenlose Stromeinstellung
- mit Elektrodenvorwahl für Standard (basisch und rutil) und CEL für optimale Schweißparameter
- mit WIG-DCSchweißfunktion (mit ContacTIG)
- Untermenü für individuelle Anpassungen der Anlagen-Einstellungen
- Pulsfunktion (MicorStick 180)

„All-In“-Technologie (die Accu-Ready-Variante)

Technik-Kompakt: *Lithium-Ionen-Akku-Technologie*

Egal, wo Sie schweißen – ohne Strom geht’s nicht!
Gut, wenn es eine Steckdose gibt.
Besser, wenn Sie den Strom schon mitbringen.

Ganz weit draußen, ganz weit oben oder ganz weit unten! Ob Forstwirtschaft, Bergbau, Straßen-, Brücken- oder Tunnelbau, Instandhaltung, Kanalisation oder hohe See – die Einsatzmöglichkeiten der MicorStick Accu-Ready mit Mobile-Power sind nahezu grenzenlos.
Top-Schweißperformance dort, wo sie gebraucht wird.

MicorStick 160

Beschreibung	Katalog-Nr.
MicorStick 160 BasicPlus	111.1600.0

» CEL-fähiger Elektroden-Schweißinverter mit MicorBoost-Technologie
» Elektrodenvorwahl und WIG-DC-Funktion bis 160 A

Micor Stick 160

MicorStick 160 Accu-Ready

Beschreibung	Katalog-Nr.
MicorStick 160 ControlPro Accu-Ready	111.1610.0
MobilePower 1 (Black)	570.7500.1
MobilePower Charger	570.7590.0

» CEL-fähiger Elektroden-Schweißinverter mit MicorBoost-Technologie
» Elektrodenvorwahl und WIG-DC-Funktion bis 160 A
» Accu-Ready: Zusätzlich zum Netzanschluss auch Betrieb mit MobilePower-Akku möglich

MicorStick 160 Accu-Ready
MobilePower 1 (Black)

MicorStick 180 Accu-Ready und RC

Beschreibung	Katalog-Nr.
MicorStick 180 ControlPro Accu-Ready	111.1805.0
MicorStick 180 ControlPro Accu-Ready+ RC	111.1825.0

» CEL-fähiger Elektroden-Schweißinverter mit MicorBoost-Technologie
» Elektrodenvorwahl und WIG-DC-Funktion bis 180 A
» Accu-Ready: Anschluss an Akkupack MobilePower für netzunabhängiges Schweißen

MicorStick 200 RC

MicorStick 200 und RC

Beschreibung	Katalog-Nr.
MicorStick 200 ControlPro	111.2005.0
MicorStick 200 ControlPro RC	111.2015.0
Fernregler HR 33 (für MicorStick 200 RC)	570.1033.0

» CEL-fähiger Elektroden-Schweißinverter mit MicorBoost-Technologie
» Elektrodenvorwahl und WIG-Funktion bis 200 A
» Als RC-Variante mit Fernregleranschluss (Remote Control)

EasyGo 3
EasyGo 1
EasyGo 2
Weld Backpack

Trageoptionen

Beschreibung	Katalog-Nr.
EasyGo 1: Tragegriff	570.7595.1
EasyGo 2: Tragegriff und Verbindungselement	570.7595.2
EasyGo 3: Tragehalterung nebeneinander	570.7595.3
Weld Backpack: Rückentragesystem inklusive Fernbedienung	570.7595.4
MobilePower Remote: Fernbedienung	570.7591.0

MicorStick Elektroden-Montagepack

Beschreibung	Katalog-Nr.
MicorStick Elektroden-Montagepack	610.0806.1

» Montagekoffer inklusive Elektroden- und Massekabel 25mm² 3m, Hand-Schweißschild mit Glas, Schlackenhammer, Drahtbürste

Technische Daten:	MicorTIG 200 DC (230 V-Netz)		MicorTIG 200 DC (115 V-Netz)	
Schweißverfahren	WIG	Elektrode	WIG	Elektrode
Elektroden-Ø mm	1,0 – 4,0	1,5 – 4,0	1,0 – 3,2	1,5 – 3,2
Schweißbares Material	Stahl, Edelstahl, Kupfer	Stahl, Edelstahl	Stahl, Edelstahl, Kupfer	Stahl, Edelstahl
Schweißbereich A	5 – 200	10 – 180	5 – 180	10 – 140
ED bei max. Strom (40 °C) %	25	25	25	25
Strom bei 60 % ED (40 °C) A	160	140	150	110
Netzspannung V	230	230	115	115
Maße (L × B × H) mm	360 × 130 × 215			
Gewicht kg	6,8			

Lorch MicorTIG-Serie

- **Tragbarer WIG-Schweißinverter.** Mobile und kompakte 200 DC-WIG-Schweißanlage mit Micor-Boost-Technologie, berührungsloser Hochfrequenzzündung und Elektroden-Schweißfunktion.
- **Einzigartige Flexibilität.** Volle Unabhängigkeit durch All-In-Technologie für Netz-, Generator- und Akku-Betrieb.
- **Leistungsstark.** Schweißen mit maximalen Schweißstrom ohne Sicherungsprobleme am 230 V-Netz.
- **Grafikdisplay** mit Sprachauswahl und Jobspeicher. Die MicorTIG 200 ControlPro sorgt mit einer klar strukturierten Bedienoberfläche für eine intuitive Gerätesteuerung.
- **Pulsen und Fast-Pulsen.** Die integrierte Pulsfunktion bis 5 kHz ist besonders für die Bearbeitung von dünnen Schweißblechen geeignet.

3 JAHRE INDUSTRIE GARANTIE LORCH

LORCH ACCU TECH

LORCH MICORBOOST TECHNOLOGY

2 Bedienkonzepte zur Auswahl (modellabhängig):

BasicPlus

- » HF-Zündung
- » Pulsfunktion bis 5 kHz
- » amperegenaue 7-Segment-Anzeige
- » stufenlose Stromeinstellung
- » Schweißablaufsteuerung über Nebenparameter einstellbar
- » Elektrodenvorwahl für Standard und CEL
- » Umschaltung 2-/4-Takt
- » Fernregleranschluss
- » Möglichkeit zum Anschluss der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner

ControlPro

- » HF-Zündung
- » Pulsfunktion bis 5 kHz
- » amperegenaue Digitalanzeige
- » stufenlose Stromeinstellung
- » Schweißablaufsteuerung graphisch unterstützt einstellbar
- » Elektrodenvorwahl für Standard und CEL
- » Umschaltung 2-/4-Takt
- » Fernregleranschluss
- » Möglichkeit zum Anschluss der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner
- » Jobspeicher für 10 Schweißaufgaben
- » symbolgesteuerte Bedienung
- » Volltext Detailmenü

Beschreibung	Katalog-Nr.
MicorTIG 200 DC BP Accu-ready	108.2000.0
MicorTIG 200 DC CP Accu-ready	108.2005.0

- » Schweißbereich A 5 – 200
- » Accu-ready: Anschluss an Akkupack MobilePower für netzunabhängiges Schweißen
- » PFC-Modul für eine optimale Netzauslastung
- » 1~230 V Netzanschluss
- » Hochfrequenzzündung (HF), Gasmanagement und Elektrodenschweißfunktion

Technische Daten:		HandyTIG 180 DC	HandyTIG 180 AC/DC	HandyTIG 200 AC/DC
Schweißstrom WIG	A	3–180	3–180	3–200
Schweißstrom Elektrode	A	5–150	5–150	10–170
Strom bei 100 % ED	A	130	130	160
Strom bei 60 % ED	A	150	150	180
ED max./40 °C	%	30	30	45
Netzspannung	V	1~230	1~230	1~230
Zulässige Netztoleranz	%	+15/–25	+15/–25	+15/–25
Netzabsicherung, träge	A	16	16	16
Maße (L x B x H)	mm	337 x 130 x 211	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326
Gewicht	kg	6,5	13,3	13,4

Lorch HandyTIG Serie

Eine HandyTIG ist die Vollwert-Maschine für Ihre Werkstatt. Alle 3 Modelle arbeiten nach dem Prinzip: „3 Schritte und Sie schweißen Perfektion“ – und sind dabei unglaublich einfach zu bedienen.

Diese Anlagen sind so gebaut, dass sie WIG leichter machen. Ohne große Vorkenntnisse und ohne viel Übung. Optimal für alle WIG-Anfänger und hoch geschätzt bei den Profis.

Der Schweißprozess überzeugt in jedem Moment.
Schon der Start läuft optimiert und selbsttätig ab:
Gasvorströmung für Nahtschutz vom allerersten Millimeter an.
Selbstverständlich mit Hochfrequenz-Zündung.

Bedienkonzept:

ControlPro

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- Stufenlose Stromeinstellung
- Amperegenaue Digitalanzeige
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregleranschluss
- Pulsfunktion
- Jobspeicher für je 2 WIG- und Elektroden-Schweißaufgaben
- Geeignet für den Einsatz mit Lorch UpDown-Brennerfernregelung

Modernste Regelungstechnik sorgt für einen guten Zustand der Wolframelektrode und beste Lichtbogenausformung. In der AC/DC Version für Aluminiumschweißungen mit Pluspolzündung und Kalottenautomatik.

Das klingt alles kompliziert, ist es für Sie sicher nicht. Denn fast alles ist automatisiert, Schwierigkeiten meistert die Anlage für Sie im Verborgenen.

Ein weiterer Vorteil: die Zweitstrom-Funktion. Wird das Schmelzbad mal so heiß, dass das Bad „durchfällt“. Das flüssige Material läuft weg, ein Loch entsteht. Jetzt genügt ein Druck auf den 2. Brennertaster. Der Schweißstrom wird blitzschnell abgesenkt, das Bad kühlt ab und Sie schweißen problemlos weiter.

WIG wird einfacher mit einer HandyTIG.

80-cm-Sturzsicherheit

Technische Daten:		V 30 mobil	V 30	V40	V 50
Schweißstrom WIG	A	3–300	3–300	3–400	3–500
Schweißstrom Elektrode	A	20–250	20–250	20–300	20–400
Strom bei 100 % ED (DC / AC/DC)	A	270/240	250	360	380
Strom bei 60 % ED (DC / AC/DC)	A	300/280	300	400	500
ED bei I max. (DC / AC/DC)	%	60/50	60	60	60
Netzspannung	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Zulässige Netztoleranz	%	+15/–15	+15/–15	+15/–15	+15/–15
Netzabsicherung, träge	A	16	32	32	32
Maße (L x B x H)	mm	812 x 283 x 518	1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 860	1130 x 450 x 860
Gewicht (DC / AC/DC)	kg	31,0/37,0	86,4/93,6	107,6/121,5	108,7/123,2
Gewicht Wasserkühlung (gefüllt)	kg	–	14,7	14,7	14,7

Lorch V-Serie

Überragende WIG-Technik im robusten, kompromisslos an den Anforderungen der Praxis ausgerichteten Industrie-Design. Und auch die inneren Werte überzeugen: moderne Invertertechnologie mit Top-Einschaltdauer.

Zusammen mit dem „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept verfolgt die V-Serie das Ziel, für optimale Praxistauglichkeit und maximale Produktivität zu sorgen. Egal, ob in DC- oder AC/DC-Ausführung. Egal, ob im Handbetrieb oder in der automatisierten Anwendung.

SmartBase, die Lorch Expertendatenbank, steuert virtuos den Lichtbogen. Und doch sind alle Parameter individuell veränderbar. So findet jeder Profi für jedes Material seine optimale Einstellung.

Überzeugend auch die Pulsfunktion: Dank weniger Wärme sind Wurzel, Schmelzbad und Zwangslagen klar besser zu beherrschen.

Immer inklusive ist der Tiptronic-Jobspeicher für das Management Ihrer Schweißaufgaben. Damit speichern Sie sämtliche Werte einer wiederholenswerten Arbeit.
Bis zu 100 Jobs sind jederzeit wieder abrufbereit.
Serienmäßig auch der automatische Energiesparmodus mit Lüfter-Standby für optimierten Stromverbrauch und Wasserpumpe.

WIG-Schweißer, was willst du mehr.

Bedienkonzept:

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- Benutzerorientierte Bedienführung über Leuchtsymbole und detaillierte Schweißablaufsteuerung
- Stufenlose Stromeinstellung
- Digitalanzeige für Schweißstrom und Schweißspannung
- Klartext-Display mit Sprachauswahl
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregleranschluss
- LorchNet z.B. zur Steuerung des optionalen Drahtvorschubgerätes Feed und Verbindung mit Lorch-Automatisierungskomponenten
- Pulsfunktion
- Tiptronic-Jobspeicher für 100 Schweißaufgaben

Technische Daten:		T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Schweißstrom WIG	A	5–250	5–300	5–300
Schweißstrom Elektrode	A	10-200	10-200	10-200
Strom bei 100 % ED (DC / AC/DC)	A	180/200	230/200	230/200
Strom bei 60 % ED (DC / AC/DC)	A	250/230	270/230	270/230
ED bei I max. (DC / AC/DC)	%	60/45	45/30	45/ 30
Netzspannung	V	3~400	3~400	3~400
Zulässige Netztoleranz	%	+15/–15	+15/–15	+15/–15
Netzabsicherung, träge	A	16	16	16
Maße (L x B x H)	mm	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755
Gewicht gasgekühlt (DC / AC/DC)	kg	60	60	60
Gewicht Wasserkühlung	kg	15,2	15,2	15,2

Lorch T-Pro

Die T-Pro-Serie steht für professionelles WIG-Schweißen in bester Industriequalität. Auf ihre inneren Werte können Sie sich verlassen.

Die moderne Invertertechnologie der T-Serie bietet die ideale technologische Plattform und erreicht in der T-Pro ein neues Format: Sie ist die fahrbare WIG-Vollwert-Anlage für Ihren Betrieb, wahlweise gas- oder wassergekühlt und mit ITC-Inside (Intelligent Torch Control) für den Einsatz der neuen Lorch WIG-Brennergeneration.

So sind Sie von Beginn an fit für die revolutionäre WIG-Powermaster-Fernregeltechnologie, die Ihnen die Arbeit enorm erleichtert. Durch die Integration von digitaler Anzeige plus der wichtigsten Bedienparameter direkt im Brennergriff erleben Sie herausragenden Bedienkomfort und höchste Produktivität.

Zusätzlich überzeugt die hochwertige Qualitätsanlage mit besten Schweißeigenschaften, robustem Industriedesign, hervorragender Bedienergonomie und dem praxisorientierten „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept und sorgt für beste Ergebnisse bei Stahl, Edelstahl, Kupfer und Aluminium.

Der Flaschenwagen nimmt bis zu 50-l-Flaschen auf und unterstreicht die hohe Alltagstauglichkeit der T-Pro. Inklusive Energiesparmodus mit automatischer Lüfter- und Kühlgerätesteuerung.

Die TF-Pro ist die erste Wahl, wenn bei WIG Füllvolumen gebraucht wird, um beispielsweise Spalte zu überbrücken und Werkstofftoleranzen auszugleichen.

TF-Pro bedeutet WIG-Invertertechnik und WIG-Kaltdrahtvorschub in perfekter Kombination. Das vollintegrierte Drahtvorschubgerät, mit separatem, abnehmbarem Bedienfeld und spezieller Kaltdraht-Steuerung, führt den Zusatzwerkstoff zuverlässig in das Schmelzbad.

Ein 4-Rollen-Qualitätsvorschubmotor mit speziell abgestimmter Getriebekombination übernimmt die zuverlässige Förderung des Drahtes.

Bedienkonzept:

ControlPro

- Benutzerorientierte Bedienführung über Leuchtsymbole und detaillierte Schweißablaufsteuerung
- Digitalanzeige für Schweißstrom und Schweißspannung
- Stufenlose Stromeinstellung
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregleranschluss
- Tiptronic Jobspeicher für 100 Schweißaufgaben
- Möglichkeit zum Anschluss der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner
- TF-Pro zusätzlich mit abnehmbaren Handbedienfeld zur WIG-Kaltdraht-Vorschubsteuerung

Technische Daten:		T 180	T 220	T 250	T 300
Schweißstrom WIG	A	3–180	3–220	5–250	5–300
Schweißstrom Elektrode	A	10–150	10–180	10–200	10–200
Strom bei 100 % ED (DC / AC/DC)	A	130	160	175	200 /180
Strom bei 60 % ED (DC / AC/DC)	A	150	180	200	250 /220
ED bei I max. (DC / AC/DC)	%	35	35	35	35/30
Netzspannung	V	1~230	1~230	3~400	3~400
Zulässige Netztoleranz	%	+15/–15	+15/–15	+15/–15	+15/–15
Netzabsicherung, träge	A	16	16	16	16
Maße (L x B x H)	mm	483 x 185 x 325	483 x 185 x 325	483 x 185 x 325	483 x 185 x 325
Gewicht (DC / AC/DC)	kg	12,2/13,3	12,3/13,4	14,3/16,3	14,5/16,3

Lorch T-Serie

Genau wie ein mobiles Schweißgerät für echte WIG-Profis sein muss. Was gestern noch in Riesen-Schweißanlagen steckte, löst heute die Technologie der T-Serie auf kleinstem Raum.

Ergonomisch gut und leicht zu tragen ab 12 kg. Gefüllt mit HighEnd-Technik. Genau hier, bei den inneren Werten, unterscheidet sich die T klar von anderen. Denn, was die T nun mal besser macht, das bestimmen im Wesentlichen die Lorch Ingenieure, Schweißer und Verfahrensexperten.

SmartBase, die Lorch Expertendatenbank, steuert virtuos den Lichtbogen. Schon Gelegenheitsschweißer erreichen damit überraschend gute Ergebnisse. Und die Profis zeigen erst mit einer T, was sie wirklich können. Zudem stehen Ihnen für Feinkorrekturen noch alle Freiheiten zur Verfügung, denn die Parametereinstellungen sind komplett veränderbar.

Zudem verfügt die T-Serie über ITC Inside. Dadurch kann wahlweise mit Standard-Brenner oder der neuen Lorch WIG-Brenner-Technologie mit Powermaster-Fernregelung und Anzeige direkt am Brenner gearbeitet werden.

Die T ist „die WIG-Vollwert-Anlage“ in Ihrem Betrieb. Mit dem Wasser-Umlaufkühlgerät, dem WUK, bewältigen Sie auch härtesten Dauereinsatz.

Auch der Energiesparmodus mit automatischer Lüfter und Kühlgerätesteuerung ist serienmäßig.

Auf dem Maxi-Trolley, dem stabilen Transportwagen, ist die Anlage schnell fixiert und das Zubehör perfekt verstaut.

2 Bedienkonzepte zur Auswahl (modellabhängig):

BasicPlus

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- Benutzerorientierte Bedienführung über Leuchtsymbole und Schweißablaufsteuerung
- Stufenlose Stromeinstellung
- Amperegenaue Digitalanzeige
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregleranschluss
- LorchNet z.B. zur Steuerung des optionalen Wasserkühlgerätes
- Pulsfunktion
- Möglichkeit zum Anschluss der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner

ControlPro

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- Benutzerorientierte Bedienführung über Leuchtsymbole und detaillierte Schweiß-ablaufsteuerung
- Stufenlose Stromeinstellung
- Digitalanzeige für Schweißstrom und Schweißspannung
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregleranschluss
- LorchNet z.B. zur Steuerung des optionalen Wasserkühlgerätes oder Kaltdrahtvorschub Feed
- Pulsfunktion
- Tiptronic-Jobspeicher für 100 Schweiß-aufgaben
- Möglichkeit zum Anschluss der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner

Fußfernregler für RC-Varianten

Beschreibung	Katalog-Nr.
Fußfernregler FR 32 5m Kabellänge	570.1132.0
Fußfernregler FR 35 5m Kabellänge	570.1135.0
Fußfernregler FR 38 5m Kabellänge	570.1138.0

» Fußfernregler zur Regelung des Schweißstroms über Potenziometer.

Transportwagen

Beschreibung	Katalog-Nr.
Transportwagen Eco Trolley für MicorTIG Serie	570.3015.0
Transportwagen Maxi-Trolley für T-Serie und HandyTig AC/DC	570.3080.0
Metallhalterung T-Serie für Maxi-Trolley	570.3082.0
Metallhalterung T-Serie + WUK 6/7 für Maxi-Trolley	570.3083.0
Metallhalterung T-Serie + WUK 6/7 Plus für Maxi-Trolley	570.3084.0

» Eco-Trolley: Einfacher Transportwagen für MicorStick/MicorTIG inkl. Akku, ausgelegt bis 20 l-Gasflaschen.
» Maxi-Trolley: Stabiler Transportwagen für T-Serie und HandyTIG AC/DC, vorbereitet für optionale Adaption von Metallhalterungen für Sologeräte oder in Kombination mit einem Kühlgerät, ausgelegt bis 50 l-Gasflaschen.

Kühlgeräte und Kühlmittel für T- und V-Serie

Beschreibung	Katalog-Nr.
Wasserumlauf-Kühlgerät WUK 5, für V-Mobil	570.9309.0
Wasserumlauf-Kühlgerät, WUK 7, für T-Serie	570.9345.0
Wasserumlauf-Kühlgerät WUK 7 Plus, für T-Serie	570.9346.0
Kühlmittel LCL 30 ECO, 5 Liter Kanister	551.9089.5

» WUK 5: Hochleistungs-Kühlgerät für wassergekühlte WIG-Brenner mit einer Normkühlleistung von 1.6 kW
» WUK 7: Hochleistungs-Kühlgerät für wassergekühlte WIG-Brenner mit einer Normkühlleistung von 0,53 kW
» WUK 7 Plus: Hochleistungs-Kühlgerät für wassergekühlte WIG-Brenner mit einer Normkühlleistung von 1,6 kW

Kaltdrahtvorschub

Beschreibung	Katalog-Nr.
Feed 1 Kaltdrahtsystem mit Steuerung CWF 12	450.7001.0
Feed 2 Kaltdrahtsystem mit Steuerung CWF 12	450.7002.0

» 4-Rollen-Vorschub, Vorschubgeschwindigkeit 0,2-6,0 m/min, integriertes Bedienfeld
» Feed 2 mit separatem, abnehmbarem Netzteil für elektrosensible Bereiche

Trageoptionen für MicorStick- und MicorTIG-Serie

Beschreibung	Katalog-Nr.
EasyGo 1: Tragegriff	570.7595.1
EasyGo 2: Tragegriff und Verbindungselement	570.7595.2
EasyGo 3: Tragehalterung nebeneinander	570.7595.3
Weld Backpack: Rückentragesystem inklusive Fernbedienung	570.7595.4

Zubehör

FR 32

Fussfernregler FR 35

Maxi-Trolley

Fussfernregler FR 38

Wasserkühlung

Kühlmittel

Brennerhalterung

Beschreibung	Katalog-Nr.
Brennerhalterung WIG rechts	570.8051.0

Technische Daten		TRAC WL	TRAC WL HighSpeed	TRAC WL Battery
Schweißposition horizontal		PA, PB, PC	PA, PB, PC	PA, PB, PC
Schweißposition vertikal		PF, PG	Nur horizontal möglich	PF,PG
Kurvennaht konvex Rmin	mm	1000	1000	1000
Kurvennaht konkav Rmin	mm	1250	1250	1250
Wandstärke Werkstück	mm	Min. 4	Min. 4	Min. 4
Bodenfreiheit	mm	4	4	4
Zugkraft horizontal	N	150	150	150
Zugkraft vertikal	N	100	Nur horizontal möglich	100
Brennerjustierung Einstellb.	mm (X/Y)	35	35	35
Geschwindigkeit horizontal	cm/min	0–110	5–220	0–110 bei voller Batt.
Geschwindigkeit vertikal	cm/min	0–110	Nur horizontal möglich	0–100 bei voller Batt.
Stromversorgung	V	Multivoltage 230/115	Multivoltage 230/115	18 DC Batterie
Batterie-Kapazität	Ah	–	–	5,2
Leistungsaufnahme	W	20	20	20
Gewicht netto	kg	8	8	8,6
Abmessungen (L x B x H)	mm	320 x 366 x 277	320 x 366 x 277	320 x 366 x 277

TRAC WHEEL

TRAC WHEEL Battery

Anwendungsbereich

LORCH TRAC WHEEL ist ein tragbarer Schweißtraktor für hochwertige, reproduzierbare Längs- und Kurvennähte.
Der Traktor eignet sich für horizontale und vertikale Schweißnähte. Typische Anwendungen sind Tragstrukturen, Schiffsbau und große Behälter.

Merkmale und Nutzen

- 4-Rad-Antrieb mit Magnetfixierung und aktiver Regelung für stabile Brenner-Geschwindigkeit in allen Schweißpositionen
- Konstante und reproduzierbare Geschwindigkeit ermöglicht gleichbleibende Schweißnahtqualität
- Einfache und flexible 3D Brenner-Feinjustierung für optimale Brennereinstellung
- Konkave und konvexe Kurvennähte für große Behälter möglich
- Umfangreiches Zubehör zum Schweißen mit zwei Stromquellen und besonderen Nahtgeometrien
- Einfach und bequem mit der Stromquelle verbinden
- Robuster Aluminium-Leichtbau – mit nur 8 kg – für einfache Handhabung
- Optional mit Batterie oder als High-Speed Variante verfügbar

TRAC WHEEL

Beschreibung	Katalog-Nr.
TRAC WHEEL	453.0001.0
TRAC WHEEL High Speed	453.0002.0
TRAC WHEEL Battery	453.0003.0

TRAC WHEEL PRO

Anwendungsbereich

LORCH TRAC WHEEL PRO ist ein tragbarer und programmierbarer Schweißtraktor für besonders anspruchsvolle Längs- und Kurvennähte, horizontal wie vertikal. Überall dort, wo Schweißen in Segmenten und Schweißnähte mit höheren A-Maßen erforderlich sind, ist der LORCH TRAC WHEEL PRO das Mittel der Wahl. Typische Anwendungen sind Tragestrukturen, Behälter und Schiffsbau.

Merkmale und Nutzen

Neben dem Funktionsumfang seines kleineren Bruders LORCH TRAC WHEEL liefert der LORCH TRAC WHEEL PRO zusätzliche Vorteile:

- Bedienerfreundliche Programmierung und Speicherung von bis zu 40 Pendel- und Schweißabläufen
- Flexible Anpassung der Abläufe durch freie Einstellung der Gesamt-Schweißnahtlänge, Segmentlänge, Lückenlänge und weiterer Parameter
- Zeitersparnis durch erhöhten Vorschub zwischen den Nahtsegmenten
- Vermeidung teurer Naht-Überdimensionierung und Verbrauchsreduzierung von Zusatzwerkstoffen durch exakte Schweißnaht-Reproduktion
- Optional: Aufrüstung mit Pendeleinheit für Schweißnähte mit höheren A-Maßen und Ausgleich von Positionsfehler der Werkstücke
- Achtung: Pendeleinheit funktioniert nur mit einem Brenner!

Beschreibung	Katalog-Nr.
TRAC WHEEL PRO	453.0010.0
TRAC WHEEL PRO OSCILLATOR ADD-ON	453.0011.0

Technische Daten:	LORCH TRAC WHEEL PRO
Schweißposition horizontal	PA, PB, PC
Schweißposition vertikal	PF
Kurvennaht konvex Rmin	1500 mm
Kurvennaht konkav Rmin	1500 mm
Wandstärke Werkstück	5 mm
Bodenfreiheit	5 mm
Zugkraft horizontal	220 N
Zugkraft vertikal	220 N
Brennerjustierung Einstellb.	35 mm
Geschwindigkeit horizontal	0–120 cm/min
Geschwindigkeit vertikal	0–110 cm/min
Stromversorgung	Multivoltage 230/115 V
Leistungsaufnahme	25 W
Gewicht netto	14 kg
	LORCH TRAC WHEEL PRO OSCILLATOR ADD-ON
Pendelamplitude	1–30 mm (1–100 %) @r=150 mm
Pendelgeschwindigkeit	7–150 Zyklen/min (1–100 %)
Wartezeit	0–5 s
Pendelart Radial	(max. 11°)
Max. Drehmoment	5 Nm
Leistungsaufnahme	12 W
Gewicht	2 kg

TRAC WHEEL PRO

TRAC WHEEL PRO
OSCILLATOR ADD-ON

LORCH TRAC RL (mit und ohne Pendelfunktion)

Technische Daten:		TRAC RL (ohne Pendelfunktion)
Schweißposition horizontal		PA, PB, PC
Schweißposition vertikal		PF, PG
Kurvennaht konvex Rmin	mm	5000
Kurvennaht konkav Rmin	mm	5000
Wandstärke Werkstück	mm	5 (Magnet)
Zugkraft horizontal	N	350
Zugkraft vertikal	N	150
Brennerjustierung Einstellb.	mm (X/Y)	0– 35 (horizontal/vertikal)
Geschwindigkeit horizontal	cm/min	0–120
Geschwindigkeit vertikal	cm/min	0–110
Stromversorgung	V	Multivoltage 230/115
Leistungsaufnahme	W	100
Gewicht netto	kg	20

Technische Daten:		TRAC RL PRO (mit Pendelfunktion)
Schweißposition horizontal		PA, PB, PC
Schweißposition vertikal		PF, PG
Kurvennaht konvex Rmin	mm	5000
Kurvennaht konkav Rmin	mm	5000
Wandstärke Werkstück	mm	5 (Magnet)
Zugkraft horizontal	N	350
Zugkraft vertikal	N	150
Brennerjustierung Einstellb.	mm (X/Y)	35
Geschwindigkeit horizontal	cm/min	0–120
Geschwindigkeit vertikal	cm/min	0–110
Stromversorgung	V	Multivoltage 230/115
Leistungsaufnahme	W	100
Gewicht netto	kg	20

Anwendungsbereich

LORCH TRAC RL ist ein Schienen-Schweißtraktor zum Schweißen von Stumpf- und Kehlnähten. Typische Anwendungsbereiche sind LKW-Anhänger, Kraftstoffbehälter- und Tanks, Wassertanks, Druckkessel, Auftragsschweißen, Brückenbau, Stahlbau, Schiffsbau. Im Allgemeinen dort, wo lange, kontinuierliche Schweißnähte gefordert sind.

Merkmale und Nutzen

- Kostenreduzierung durch sehr exakte Nahtgeometrie
- Bedienerfreundliche Programmierung von der Pendeleinheit, wodurch die Funktionalität des Traktors wesentlich erweitert wird
- Einfacher Ausgleich von Positionsfehlern
- Schlupffreier Vorschub durch Ritzel und Zahnstangenantrieb
- Schienen in flexibler und starrer Ausführung mit Magnet- oder Vakuum-Halterung, für breite Einsatz-Möglichkeiten

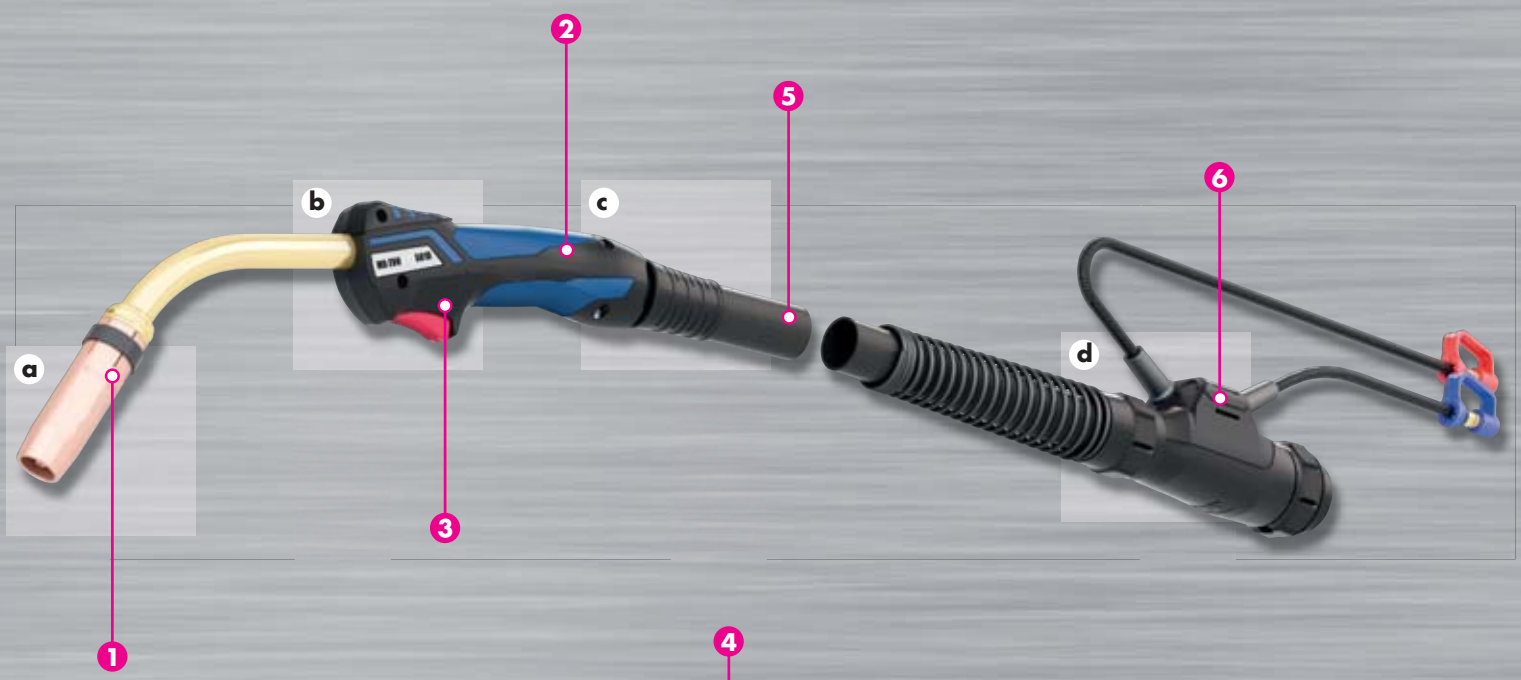
Beschreibung	Katalog-Nr.
LORCH TRAC RL ohne Pendelfunktion	453.0020.0
LORCH TRAC RL PRO mit Pendelfunktion	453.0021.0

LORCH TRAC RL ohne Pendelfunktion

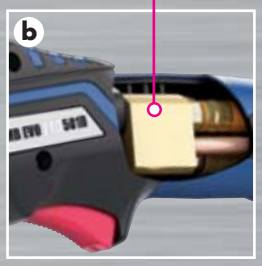
LORCH TRAC RL mit Pendelfunktion

MIG/MAG-Schweißbrenner MB EVO PRO. Einfach besser schweißen ...

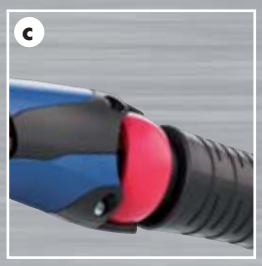
MB EVO PRO flüssiggekühlt



„MB"-Verschleißteile im Detail.



Optimierte Innengeometrie.



Ausgeklügelte Kugelgelenk-Konstruktion.

Robuster, baugrößenoptimierter Zentralanschluss.

Das Zusammenspiel der Details macht den Unterschied ...

Die flüssiggekühlten MB EVO PRO-Brenner bestechen durch ihr durchdachtes Kühlungskonzept und ausgewählte Materialkombinationen. Durch das extrem „coole" Frontend konnte die Verschleißteil-Standzeit erhöht und extra Leistungsreserven, besonders für das hochamperige Schweißen, realisiert werden.

1. Hochwertigste „MB"-Verschleißteilkomponenten und optimierte Brennerkühlung – für höchste Standzeit.
2. Echter 2-Komponenten-Handgriff – robust und ergonomisch.
3. Optimale Tasterposition, flach auslaufendes Handgriffdesign und ausgeklügelte Kugelgelenk-Konstruktion – für bestes Handling in jeder Schweißposition.
4. Reparaturfreundlicher Aufbau bis ins Detail – beste Platzverhältnisse für einfachste Instandhaltungsmaßnahmen.
5. Flexible Hochleistungs-Medienschläuche mit speziellem Schutzgewebe – für ein angenehm bewegliches Schlauchpaket.
6. Robuster, baugrößenoptimierter Zentralanschluss mit geschützter Schlauchführung.

MIG/MAG-Schweißbrenner MB EVO PRO 15 - luftgekühlt

Ausführung:
- MIG/MAG-Brenner in **luftgekühlter Ausführung**
- Bewährtes „MB“-Verschleißteilkonzept – für hohe Standzeiten
- Echter 2-Komponenten-Handgriff – robust und ergonomisch
- Optimale Tasterposition, flach auslaufendes Handgriffdesign – für präzise und sichere Bedienung
- Spezielle Innengeometrie bei luftgekühlten Brennern – für „coole“ Handgriffe und höchste mechanische Belastbarkeit
- **Low-weight BIKOX®** (LW) – bis 34% Gewichtsreduktion
- Solider, baugrößenoptimierter Zentralanschluss

Technische Daten nach EN 60 974-7:
- Belastung: 180 A CO^2 / 150 A Mischgas - M21 nach **DIN EN ISO 14175**
- Einschaltdauer (ED): 60%
- Für Draht-Ø: 0,6 - 1,0 mm

Art.-Nr.	Type	Schlauchpaketlänge	für Draht-Ø	VE
		m	mm	
S 534 003	MB EVO PRO 15	3	0,6 - 1,0	1
S 534 004	MB EVO PRO 15	4	0,6 - 1,0	1
S 534 005	MB EVO PRO 15	5	0,6 - 1,0	1

Gasdüsen

Art.-Nr.	Form	Nenn-Ø	Länge	VE
		mm	mm	
S 522 301	zylindrisch	16	53	10
S 522 304	konisch	12	53	10
S 522 305	stark konisch	9,5	53	10
S 527 368	gebogen	16	68	5

Stromdüsen

Art.-Nr.	Form	Material	Gewinde	Ø	Länge	Radius	für Draht-Ø	VE
				mm	mm	Grad	mm	
S 538 106	gerade	E-Cu	M6	6	25		0,6	10
S 538 108	gerade	E-Cu	M6	6	25		0,8	10
S 538 110	gerade	E-Cu	M6	6	25		1,0	10
S 539 108	gerade	E-Cu für Al	M6	6	25		0,8	10
S 539 110	gerade	E-Cu für Al	M6	6	25		1,0	10
S 538 006	gerade	CuCrZr	M6	6	25		0,6	10
S 538 008	gerade	CuCrZr	M6	6	25		0,8	10
S 538 010	gerade	CuCrZr	M6	6	25		1,0	10
S 538 050	gebogen	E-Cu	M6	6	35,5	31	bis 1,0	10

Sechskantmutter für gebogene Gas-/Stromdüsen

Art.-Nr.	Gewinde	SW	VE
		mm	
S 538 036	M6	8	10

Haltefeder

Art.-Nr.	Brennertyp	passend für	VE
S 522 107	MIG/MAG	MB 15	1

Gasdüsenträger

Art.-Nr.	Gewinde	passend für	VE
S 522 183	M6/M8x1 links	MB EVO PRO 15	10

Führungsspiralen, isoliert

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 522 403	3	0,6 - 0,8	1,5	4,5	3,4	blau	1
S 525 503	3	1,0 - 1,2	2,0	4,5	3,4	rot	1
S 522 404	4	0,6 - 0,8	1,5	4,5	4,4	blau	1
S 525 504	4	1,0 - 1,2	2,0	4,5	4,4	rot	1
S 522 405	5	0,6 - 0,8	1,5	4,5	5,4	blau	1
S 525 505	5	1,0 - 1,2	2,0	4,5	5,4	rot	1

PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 524 203	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	blau	1
S 524 103	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	rot	1
S 524 204	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	blau	1
S 524 104	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	rot	1
S 524 205	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	blau	1
S 524 105	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	rot	1

Kohle PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 523 703	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	schwarz	1
S 523 803	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	schwarz	1
S 523 704	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	schwarz	1
S 523 804	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	schwarz	1
S 523 705	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	schwarz	1
S 523 805	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	schwarz	1

MIG/MAG-Schweißbrenner MB EVO PRO 25 - luftgekühlt

Ausführung:
- MIG/MAG-Brenner in **luftgekühlter** Ausführung
- Bewährtes „MB“-Verschleißteilkonzept – für hohe Standzeiten
- Echter 2-Komponenten-Handgriff – robust und ergonomisch
- Optimale Tasterposition, flach auslaufendes Handgriffdesign – für präzise und sichere Bedienung
- Spezielle Innengeometrie bei luftgekühlten Brennern – für „coole“ Handgriffe und höchste mechanische Belastbarkeit
- **Low-weight BIKOX®** (LW) – bis 34% Gewichtsreduktion
- Solider, baugrößenoptimierter Zentralanschluss

Technische Daten nach EN 60 974-7:
- Belastung: 230 A CO_2 / 200 A Mischgas - M21 nach **DIN EN ISO 14175**
- Einschaltdauer (ED): 60%
- Für Draht-Ø: 0,8 - 1,2 mm

Art.-Nr.	Type	Schlauchpaketlänge m	für Draht-Ø mm	VE
S 534 203	MB EVO PRO 25	3	0,8 - 1,2	1
S 534 204	MB EVO PRO 25	4	0,8 - 1,2	1
S 534 205	MB EVO PRO 25	5	0,8 - 1,2	1

Gasdüsen

Art.-Nr.	Form	Nenn-Ø mm	Länge mm	VE
S 524 301	zylindrisch	18	57	10
S 524 303	konisch	15	57	10
S 524 302	stark konisch	11,5	57	10

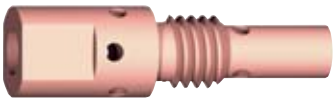
Stromdüsen

Art.-Nr.	Form	Material	Gewinde	Ø mm	Länge mm	für Draht-Ø mm	VE
S 538 208	gerade	E-Cu	M6	8	28	0,8	10
S 538 210	gerade	E-Cu	M6	8	28	1,0	10
S 538 212	gerade	E-Cu	M6	8	28	1,2	10
S 538 808	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28	0,8	10
S 538 810	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28	1,0	10
S 538 812	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28	1,2	10
S 538 308	gerade	CuCrZr	M6	8	28	0,8	10
S 538 310	gerade	CuCrZr	M6	8	28	1,0	10
S 538 312	gerade	CuCrZr	M6	8	28	1,2	10

Haltefeder

Art.-Nr.	Brennertyp	passend für	VE
S 524 107	MIG/MAG	MB 25	1

Düsenstöcke



Art.-Nr.	Material	Gewinde	Länge mm	VE
S 524 183	Kupfer (CuTeP)	M6/M6	35	10
S 524 184	Kupfer (CuTeP)	M6/M8	37	10

Führungsspiralen, isoliert

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 522 403	3	0,6 - 0,8	1,5	4,5	3,4	blau	1
S 525 503	3	1,0 - 1,2	2,0	4,5	3,4	rot	1
S 522 404	4	0,6 - 0,8	1,5	4,5	4,4	blau	1
S 525 504	4	1,0 - 1,2	2,0	4,5	4,4	rot	1
S 522 405	5	0,6 - 0,8	1,5	4,5	5,4	blau	1
S 525 505	5	1,0 - 1,2	2,0	4,5	5,4	rot	1

PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 524 203	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	blau	1
S 524 103	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	rot	1
S 524 204	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	blau	1
S 524 104	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	rot	1
S 524 205	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	blau	1
S 524 105	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	rot	1

Kohle PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 523 703	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	schwarz	1
S 523 803	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	schwarz	1
S 523 704	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	schwarz	1
S 523 804	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	schwarz	1
S 523 705	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	schwarz	1
S 523 805	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	schwarz	1

MIG/MAG-Schweißbrenner MB EVO PRO 24 - luftgekühlt

Ausführung:
- MIG/MAG-Brenner in **luftgekühlter** Ausführung
- Bewährtes „MB“-Verschleißteilkonzept – für hohe Standzeiten
- Echter 2-Komponenten-Handgriff – robust und ergonomisch
- Optimale Tasterposition, flach auslaufendes Handgriffdesign – für präzise und sichere Bedienung
- Spezielle Innengeometrie bei luftgekühlten Brennern – für „coole“ Handgriffe und höchste mechanische Belastbarkeit
- **Low-weight BIKOX®** (LW) – bis 34% Gewichtsreduktion
- Solider, baugrößenoptimierter Zentralanschluss

Technische Daten nach EN 60 974-7:
- Belastung: 250 A CO_2 / 220 A Mischgas - M21 nach **DIN EN ISO 14175**
- Einschaltdauer (ED): 60%
- Für Draht-Ø: 0,8 - 1,2 mm

Art.-Nr.	Type	Schlauchpaketlänge m	für Draht-Ø mm	VE
S 534 303	MB EVO PRO 24	3	0,8 - 1,2	1
S 534 304	MB EVO PRO 24	4	0,8 - 1,2	1
S 534 305	MB EVO PRO 24	5	0,8 - 1,2	1

Gasdüsen

Art.-Nr.	Form	Nenn-Ø mm	Länge mm	VE
S 547 101	zylindrisch	17	63,5	10
S 547 102	konisch	12,5	63,5	10
S 547 103	stark konisch	10	63,5	10
S 527 575	gebogen	DA 20, DI 17	82	5

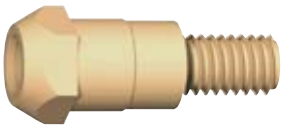
Stromdüsen

Art.-Nr.	Form	Material	Gewinde	Ø mm	Länge mm	Radius Grad	für Draht-Ø mm	VE
S 538 208	gerade	E-Cu	M6	8	28		0,8	10
S 538 210	gerade	E-Cu	M6	8	28		1,0	10
S 538 212	gerade	E-Cu	M6	8	28		1,2	10
S 538 808	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28		0,8	10
S 538 810	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28		1,0	10
S 538 812	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28		1,2	10
S 538 308	gerade	CuCrZr	M6	8	28		0,8	10
S 538 310	gerade	CuCrZr	M6	8	28		1,0	10
S 538 312	gerade	CuCrZr	M6	8	28		1,2	10
S 538 040	gebogen	E-Cu	M6	6		40	bis 1,0	10
S 538 042	gebogen	E-Cu	M6	6		40	1,2	10

Sechskantmutter für gebogene Gas-/Stromdüsen

Art.-Nr.	Gewinde	SW mm	VE
S 538 036	M6	8	10

Düsenstöcke



Art.-Nr.	Material	Gewinde	Länge mm	VE
S 548 201	Messing (CuZnPb)	M6/M6	26	10

Gasverteiler

Art.-Nr.	Ausführung	Länge mm	VE
S 548 202	Standard	20	10

Führungsspiralen, isoliert

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 522 403	3	0,6 - 0,8	1,5	4,5	3,4	blau	1
S 525 503	3	1,0 - 1,2	2,0	4,5	3,4	rot	1
S 522 404	4	0,6 - 0,8	1,5	4,5	4,4	blau	1
S 525 504	4	1,0 - 1,2	2,0	4,5	4,4	rot	1
S 522 405	5	0,6 - 0,8	1,5	4,5	5,4	blau	1
S 525 505	5	1,0 - 1,2	2,0	4,5	5,4	rot	1

PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 524 203	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	blau	1
S 524 103	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	rot	1
S 524 204	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	blau	1
S 524 104	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	rot	1
S 524 205	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	blau	1
S 524 105	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	rot	1

Kohle PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 523 703	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	schwarz	1
S 523 803	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	schwarz	1
S 523 704	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	schwarz	1
S 523 804	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	schwarz	1
S 523 705	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	schwarz	1
S 523 805	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	schwarz	1

MIG/MAG-Schweißbrenner MB EVO PRO 26 - luftgekühlt

Ausführung:
- MIG/MAG-Brenner in **luftgekühlter** Ausführung
- Bewährtes „MB“-Verschleißteilkonzept – für hohe Standzeiten
- Echter 2-Komponenten-Handgriff – robust und ergonomisch
- Optimale Tasterposition, flach auslaufendes Handgriffdesign – für präzise und sichere Bedienung
- Spezielle Innengeometrie bei luftgekühlten Brennern – für „coole“ Handgriffe und höchste mechanische Belastbarkeit
- **Low-weight BIKOX®** (LW) – bis 34% Gewichtsreduktion
- Solider, baugrößenoptimierter Zentralanschluss

Technische Daten nach EN 60 974-7:
- Belastung: 270 A CO_2 / 240 A Mischgas - M21 nach **DIN EN ISO 14175**
- Einschaltdauer (ED): 60%
- Für Draht-Ø: 0,8 - 1,2 mm

Art.-Nr.	Type	Schlauchpaketlänge m	für Draht-Ø mm	VE
S 534 503	MB EVO PRO 26	3	0,8 - 1,2	1
S 534 504	MB EVO PRO 26	4	0,8 - 1,2	1
S 534 505	MB EVO PRO 26	5	0,8 - 1,2	1

Gasdüsen

Art.-Nr.	Form	Nenn-Ø mm	Länge mm	VE
S 527 301	zylindrisch	20	76	10
S 527 303	konisch	16	76	10
S 547 105	stark konisch	14	76	10
S 527 605	gebogen	DA 24 / DI 20	95	5

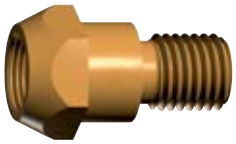
Stromdüsen

Art.-Nr.	Form	Material	Gewinde	Ø mm	Länge mm	Radius Grad	für Draht-Ø mm	VE
S 538 208	gerade	E-Cu	M6	8	28		0,8	10
S 538 210	gerade	E-Cu	M6	8	28		1,0	10
S 538 212	gerade	E-Cu	M6	8	28		1,2	10
S 538 408	gerade	E-Cu	M8	10	30		0,8	10
S 538 410	gerade	E-Cu	M8	10	30		1,0	10
S 538 412	gerade	E-Cu	M8	10	30		1,2	10
S 538 808	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28		0,8	10
S 538 810	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28		1,0	10
S 538 812	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28		1,2	10
S 538 908	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30		0,8	10
S 538 910	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30		1,0	10
S 538 912	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30		1,2	10
S 538 308	gerade	CuCrZr	M6	8	28		0,8	10
S 538 310	gerade	CuCrZr	M6	8	28		1,0	10
S 538 312	gerade	CuCrZr	M6	8	28		1,2	10
S 538 508	gerade	CuCrZr	M8	10	30		0,8	10
S 538 510	gerade	CuCrZr	M8	10	30		1,0	10
S 538 512	gerade	CuCrZr	M8	10	30		1,2	10
S 538 030	gebogen	CuCrZr	M8	8		36	bis 1,0	10
S 538 032	gebogen	CuCrZr	M8	8		36	1,2	10

Sechskantmutter für gebogene Gas-/Stromdüsen

Art.-Nr.	Gewinde	SW mm	VE
S 538 035	M8	11	10

Düsenstöcke



Art.-Nr.	Material	Gewinde	Länge mm	VE
S 527 183	Messing (CuZnPb)	M6/M8	22	10
S 527 185	Messing (CuZnPb)	M8/M8	22	10

Gasverteiler

Art.-Nr.	Ausführung	Länge mm	VE
S 527 108	Standard	29	10
S 527 109	Keramik	29	10

Führungsspiralen, isoliert

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 522 403	3	0,6 - 0,8	1,5	4,5	3,4	blau	1
S 525 503	3	1,0 - 1,2	2,0	4,5	3,4	rot	1
S 522 404	4	0,6 - 0,8	1,5	4,5	4,4	blau	1
S 525 504	4	1,0 - 1,2	2,0	4,5	4,4	rot	1
S 522 405	5	0,6 - 0,8	1,5	4,5	5,4	blau	1
S 525 505	5	1,0 - 1,2	2,0	4,5	5,4	rot	1

PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 524 203	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	blau	1
S 524 103	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	rot	1
S 524 204	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	blau	1
S 524 104	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	rot	1
S 524 205	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	blau	1
S 524 105	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	rot	1

Kohle PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 523 703	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	schwarz	1
S 523 803	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	schwarz	1
S 523 704	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	schwarz	1
S 523 804	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	schwarz	1
S 523 705	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	schwarz	1
S 523 805	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	schwarz	1

MIG/MAG-Schweißbrenner MB EVO PRO 36 - luftgekühlt

Ausführung:
- MIG/MAG-Brenner in **luftgekühlter** Ausführung
- Bewährtes „MB“-Verschleißteilkonzept – für hohe Standzeiten
- Echter 2-Komponenten-Handgriff – robust und ergonomisch
- Optimale Tasterposition, flach auslaufendes Handgriffdesign – für präzise und sichere Bedienung
- Spezielle Innengeometrie bei luftgekühlten Brennern – für „coole“ Handgriffe und höchste mechanische Belastbarkeit
- **Low-weight BIKOX®** (LW) – bis 34% Gewichtsreduktion
- Solider, baugrößenoptimierter Zentralanschluss

Technische Daten nach EN 60 974-7:
- Belastung: 320 A CO_2 / 290 A Mischgas - M21 nach **DIN EN ISO 14175**
- Einschaltdauer (ED): 60%
- Für Draht-Ø: 0,8 - 1,2 mm

Art.-Nr.	Type	Schlauchpaketlänge m	für Draht-Ø mm	VE
S 534 403	MB EVO PRO 36	3	0,8 - 1,2	1
S 534 404	MB EVO PRO 36	4	0,8 - 1,2	1
S 534 405	MB EVO PRO 36	5	0,8 - 1,2	1

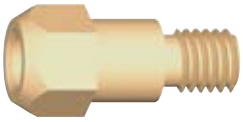
Gasdüsen

Art.-Nr.	Form	Nenn-Ø mm	Länge mm	VE
S 547 201	zylindrisch	19	84	10
S 547 202	konisch	19	84	10
S 547 203	stark konisch	12	84	10

Stromdüsen

Art.-Nr.	Form	Material	Gewinde	Ø mm	Länge mm	für Draht-Ø mm	VE
S 538 208	gerade	E-Cu	M6	8	28	0,8	10
S 538 210	gerade	E-Cu	M6	8	28	1,0	10
S 538 212	gerade	E-Cu	M6	8	28	1,2	10
S 538 408	gerade	E-Cu	M8	10	30	0,8	10
S 538 410	gerade	E-Cu	M8	10	30	1,0	10
S 538 412	gerade	E-Cu	M8	10	30	1,2	10
S 538 808	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28	0,8	10
S 538 810	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28	1,0	10
S 538 812	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28	1,2	10
S 538 908	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30	0,8	10
S 538 910	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30	1,0	10
S 538 912	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30	1,2	10
S 538 308	gerade	CuCrZr	M6	8	28	0,8	10
S 538 310	gerade	CuCrZr	M6	8	28	1,0	10
S 538 312	gerade	CuCrZr	M6	8	28	1,2	10
S 538 508	gerade	CuCrZr	M8	10	30	0,8	10
S 538 510	gerade	CuCrZr	M8	10	30	1,0	10
S 538 512	gerade	CuCrZr	M8	10	30	1,2	10

Düsenstöcke



Art.-Nr.	Material	Gewinde	Länge mm	VE
S 548 183	Messing (CuZnPb)	M6/M8	28	10
S 548 185	Messing (CuZnPb)	M8/M8	28	10

Gasverteiler

Art.-Nr.	Ausführung	Länge mm	VE
S 548 108	Standard	32,5	10
S 548 109	Long life	32,5	10
S 548 110	Keramik	32,5	10

Führungsspiralen, isoliert

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 522 403	3	0,6 - 0,8	1,5	4,5	3,4	blau	1
S 525 503	3	1,0 - 1,2	2,0	4,5	3,4	rot	1
S 522 404	4	0,6 - 0,8	1,5	4,5	4,4	blau	1
S 525 504	4	1,0 - 1,2	2,0	4,5	4,4	rot	1
S 522 405	5	0,6 - 0,8	1,5	4,5	5,4	blau	1
S 525 505	5	1,0 - 1,2	2,0	4,5	5,4	rot	1

PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 524 203	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	blau	1
S 524 103	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	rot	1
S 524 204	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	blau	1
S 524 104	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	rot	1
S 524 205	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	blau	1
S 524 105	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	rot	1

Kohle PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 523 703	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	schwarz	1
S 523 803	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	schwarz	1
S 523 704	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	schwarz	1
S 523 804	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	schwarz	1
S 523 705	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	schwarz	1
S 523 805	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	schwarz	1

MIG/MAG-Schweißbrenner MB EVO PRO 240 D - flüssiggekühlt

Ausführung:
• MIG/MAG-Brenner in **flüssiggekühlter Ausführung** • Hochwertigste „MB"-Verschleißteilkomponenten und optimierte Brennerkühlung – für höchste Standzeit
• Echter 2-Komponenten-Handgriff – robust und ergonomisch • Optimale Tasterposition, flach auslaufendes Handgriffdesign und ausgeklügelte Kugelgelenk-Konstruktion – für bestes Handling in jeder Schweißposition • Reparaturfreundlicher Aufbau bis ins Detail – beste Platzverhältnisse für einfachste Instandhaltungsmaßnahmen • Flexible Hochleistungs-Medienschläuche mit speziellem Schutzgewebe – für ein angenehm bewegliches Schlauchpaket • Robuster, baugrößenoptimierter Zentralanschluss mit geschützter Schlauchführung

Technische Daten MB EVO PRO 240 D nach EN 60 974-7:
• Belastung: 325 A CO_2 / 300 A Mischgas - M21 nach **DIN EN ISO 14175**
• Einschaltdauer (ED): 100%
• Für Draht-Ø: 0,8 - 1,2 mm

Art.-Nr.	Type	Schlauch-paketlänge m	für Draht-Ø mm	Ausführung	VE
S 534 603	MB EVO PRO 240 D	3	0,8 - 1,2	mit Düsenstock	1
S 534 604	MB EVO PRO 240 D	4	0,8 - 1,2	mit Düsenstock	1
S 534 605	MB EVO PRO 240 D	5	0,8 - 1,2	mit Düsenstock	1

Gasdüsen

Art.-Nr.	Form	Nenn-Ø mm	Länge mm	VE
S 547 101	zylindrisch	17	63,5	10
S 547 102	konisch	12,5	63,5	10
S 547 103	stark konisch	10	63,5	10
S 527 575	gebogen	DA 20, DI 17	82	5

Stromdüsen

Art.-Nr.	Form	Material	Gewinde	Ø mm	Länge mm	Radius Grad	für Draht-Ø mm	VE
S 538 208	gerade	E-Cu	M6	8	28		0,8	10
S 538 210	gerade	E-Cu	M6	8	28		1,0	10
S 538 212	gerade	E-Cu	M6	8	28		1,2	10
S 538 808	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28		0,8	10
S 538 810	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28		1,0	10
S 538 812	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28		1,2	10
S 538 308	gerade	CuCrZr	M6	8	28		0,8	10
S 538 310	gerade	CuCrZr	M6	8	28		1,0	10
S 538 312	gerade	CuCrZr	M6	8	28		1,2	10
S 538 040	gebogen	E-Cu	M6	6		40	bis 1,0	10
S 538 042	gebogen	E-Cu	M6	6		40	1,2	10

Sechskantmutter für gebogene Gas-/Stromdüsen

Art.-Nr.	Gewinde	SW mm	VE
S 538 036	M6	8	10

Düsenstöcke

Art.-Nr.	Material	Gewinde	Länge mm	VE
S 548 201	Messing (CuZnPb)	M6/M6	26	10

Gasverteiler

Art.-Nr.	Ausführung	Länge mm	VE
S 548 202	Standard	20	10

Führungsspiralen, isoliert

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 522 603	3	0,6 - 0,8	1,5	4,5	3,5	blau	1
S 522 604	4	0,6 - 0,8	1,5	4,5	4,5	blau	1
S 522 605	5	0,6 - 0,8	1,5	4,5	5,5	blau	1
S 522 703	3	1,0 - 1,2	2,0	4,5	3,5	rot	1
S 522 704	4	1,0 - 1,2	2,0	4,5	4,5	rot	1
S 522 705	5	1,0 - 1,2	2,0	4,5	5,5	rot	1

PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 524 203	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	blau	1
S 524 103	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	rot	1
S 524 204	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	blau	1
S 524 104	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	rot	1
S 524 205	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	blau	1
S 524 105	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	rot	1

Kohle PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 523 703	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	schwarz	1
S 523 803	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	schwarz	1
S 523 704	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	schwarz	1
S 523 804	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	schwarz	1
S 523 705	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	schwarz	1
S 523 805	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	schwarz	1

MIG/MAG-Schweißbrenner MB EVO PRO 401 / 401 D - flüssiggekühlt

Ausführung: • MIG/MAG-Brenner in **flüssiggekühlter Ausführung** • Hochwertigste „MB"-Verschleißteilkomponenten und optimierte Brennerkühlung – für höchste Standzeit • Echter 2-Komponenten-Handgriff – robust und ergonomisch • Optimale Tasterposition, flach auslaufendes Handgriffdesign und ausgeklügelte Kugelgelenk-Konstruktion – für bestes Handling in jeder Schweißposition • Reparaturfreundlicher Aufbau bis ins Detail – beste Platzverhältnisse für einfachste Instandhaltungsmaßnahmen • Flexible Hochleistungs-Medienschläuche mit speziellem Schutzgewebe – für ein angenehm bewegliches Schlauchpaket • Robuster, baugrößenoptimierter Zentralanschluss mit geschützter Schlauchführung

MB EVO PRO 401

MB EVO PRO 401 D

Art.-Nr.	Type	Schlauchpaketlänge	Technische Daten MB EVO PRO 401 / 401 D nach EN 60 974-7: Belastung (CO_2)	Belastung (Mischgas M21 DIN EN ISO 14175)	Einschaltdauer	für Draht-Ø	Ausführung	VE
		m	A	A	%	mm		
S 534 703	MB EVO PRO 401	3	475	425	100	0,8 - 1,2	ohne Düsenstock	1
S 534 704	MB EVO PRO 401	4	475	425	100	0,8 - 1,2	ohne Düsenstock	1
S 534 705	MB EVO PRO 401	5	475	425	100	0,8 - 1,2	ohne Düsenstock	1
S 534 903	MB EVO PRO 401 D	3	450	400	100	0,8 - 1,2	mit Düsenstock	1
S 534 904	MB EVO PRO 401 D	4	450	400	100	0,8 - 1,2	mit Düsenstock	1
S 534 905	MB EVO PRO 401 D	5	450	400	100	0,8 - 1,2	mit Düsenstock	1

Gasdüsen

Art.-Nr.	Form	Nenn-Ø mm	Länge mm	passend für	VE
S 527 301	zylindrisch	20	76	401 / 401 D	10
S 527 303	konisch	16	76	401 / 401 D	10
S 547 105	stark konisch	14	76	401 / 401 D	10
S 527 075	flaschenform, für Engspaltschweißen	12	128	401	5
S 527 605	gebogen	DA 24 / DI 20	95	401 D	5

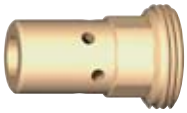
Stromdüsen

Art.-Nr.	Form	Material	Gewinde	Ø mm	Länge mm	Radius Grad	für Draht-Ø mm	passend für	VE
S 538 208	gerade	E-Cu	M6	8	28		0,8	401 / 401 D	10
S 538 210	gerade	E-Cu	M6	8	28		1,0	401 / 401 D	10
S 538 212	gerade	E-Cu	M6	8	28		1,2	401 / 401 D	10
S 538 408	gerade	E-Cu	M8	10	30		0,8	401 / 401 D	10
S 538 410	gerade	E-Cu	M8	10	30		1,0	401 / 401 D	10
S 538 412	gerade	E-Cu	M8	10	30		1,2	401 / 401 D	10
S 538 808	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28		0,8	401 / 401 D	10
S 538 810	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28		1,0	401 / 401 D	10
S 538 812	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28		1,2	401 / 401 D	10
S 538 908	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30		0,8	401 / 401 D	10
S 538 910	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30		1,0	401 / 401 D	10
S 538 912	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30		1,2	401 / 401 D	10
S 538 308	gerade	CuCrZr	M6	8	28		0,8	401 / 401 D	10
S 538 310	gerade	CuCrZr	M6	8	28		1,0	401 / 401 D	10
S 538 312	gerade	CuCrZr	M6	8	28		1,2	401 / 401 D	10
S 538 508	gerade	CuCrZr	M8	10	30		0,8	401 / 401 D	10
S 538 510	gerade	CuCrZr	M8	10	30		1,0	401 / 401 D	10
S 538 512	gerade	CuCrZr	M8	10	30		1,2	401 / 401 D	10
S 538 020	gerade, für Engspaltschweißen	CuCrZr	M8		85		1,0	401	10
S 538 022	gerade, für Engspaltschweißen	CuCrZr	M8		85		1,2	401	10
S 538 030	gebogen	CuCrZr	M8	8		36	bis 1,0	401 D	10
S 538 032	gebogen	CuCrZr	M8	8		36	1,2	401 D	10

Sechskantmutter für gebogene Gas-/Stromdüsen

Art.-Nr.	Gewinde	SW mm	passend für	VE
S 538 035	M8	11	401 D	10

Düsenstöcke



Art.-Nr.	Material	Gewinde	Länge mm	passend für	VE
S 534 101	Messing (CuZnPb)	M6/M10x1	25	401 D	10
S 534 102	Messing (CuZnPb)	M8/M10x1	25	401 D	10
S 534 201	Kupfer (CuCrZr)	M8/M10x1	27	401 D	10

Gasverteiler

Art.-Nr.	Ausführung	Länge mm	passend für	VE
S 534 106	Standard	28	401 / 401 D	10
S 534 107	Long life	28	401 / 401 D	10
S 534 108	Keramik	28	401 / 401 D	10

Führungsspiralen, isoliert

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	passend für	VE
S 522 603	3	0,6 - 0,8	1,5	4,5	3,5	blau	401 / 401 D	1
S 522 703	3	1,0 - 1,2	2,0	4,5	3,5	rot	401 / 401 D	1
S 522 604	4	0,6 - 0,8	1,5	4,5	4,5	blau	401 / 401 D	1
S 522 704	4	1,0 - 1,2	2,0	4,5	4,5	rot	401 / 401 D	1
S 522 605	5	0,6 - 0,8	1,5	4,5	5,5	blau	401 / 401 D	1
S 522 705	5	1,0 - 1,2	2,0	4,5	5,5	rot	401 / 401 D	1

PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	passend für	VE
S 524 203	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	blau	401 / 401 D	1
S 524 103	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	rot	401 / 401 D	1
S 524 204	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	blau	401 / 401 D	1
S 524 104	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	rot	401 / 401 D	1
S 524 205	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	blau	401 / 401 D	1
S 524 105	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	rot	401 / 401 D	1

Kohle PTFE-Seelen

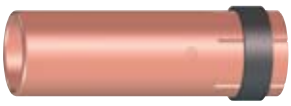
Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	passend für	VE
S 523 703	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	schwarz	401 / 401 D	1
S 523 803	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	schwarz	401 / 401 D	1
S 523 704	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	schwarz	401 / 401 D	1
S 523 804	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	schwarz	401 / 401 D	1
S 523 705	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	schwarz	401 / 401 D	1
S 523 805	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	schwarz	401 / 401 D	1

MIG/MAG-Schweißbrenner MB EVO PRO 501 / 501 D - flüssiggekühlt

Ausführung: • MIG/MAG-Brenner in **flüssiggekühlter Ausführung** • Hochwertigste „MB"-Verschleißteilkomponenten und optimierte Brennerkühlung – für höchste Standzeit • Echter 2-Komponenten-Handgriff – robust und ergonomisch • Optimale Tasterposition, flach auslaufendes Handgriffdesign und ausgeklügelte Kugelgelenk-Konstruktion – für bestes Handling in jeder Schweißposition • Reparaturfreundlicher Aufbau bis ins Detail – beste Platzverhältnisse für einfachste Instandhaltungsmaßnahmen • Flexible Hochleistungs-Medienschläuche mit speziellem Schutzgewebe – für ein angenehm bewegliches Schlauchpaket • Robuster, baugrößenoptimierter Zentralanschluss mit geschützter Schlauchführung

Art.-Nr.	Type	Schlauchpaketlänge	Technische Daten MB EVO PRO 501 / 501 D nach EN 60 974-7: Belastung (CO_2)	Belastung (Mischgas M21 DIN EN ISO 14175)	Einschaltdauer	für Draht-Ø	Ausführung	VE
		m	A	A	%	mm		
S 534 803	MB EVO PRO 501	3	575	525	100	1,0 - 1,6	ohne Düsenstock	1
S 534 804	MB EVO PRO 501	4	575	525	100	1,0 - 1,6	ohne Düsenstock	1
S 534 805	MB EVO PRO 501	5	575	525	100	1,0 - 1,6	ohne Düsenstock	1
S 535 003	MB EVO PRO 501 D	3	550	500	100	1,0 - 1,6	mit Düsenstock	1
S 535 004	MB EVO PRO 501 D	4	550	500	100	1,0 - 1,6	mit Düsenstock	1
S 535 005	MB EVO PRO 501 D	5	550	500	100	1,0 - 1,6	mit Düsenstock	1

Gasdüsen



Art.-Nr.	Form	Nenn-Ø mm	Länge mm	passend für	VE
S 527 301	zylindrisch	20	76	501 / 501 D	10
S 527 303	konisch	16	76	501 / 501 D	10
S 547 105	stark konisch	14	76	501 / 501 D	10
S 527 075	flaschenform, für Engspaltschweißen	12	128	501	5
S 527 605	gebogen	DA 24 / DI 20	95	501 D	5

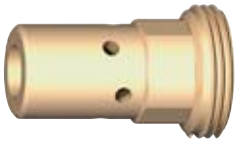
Stromdüsen

Art.-Nr.	Form	Material	Gewinde	Ø mm	Länge mm	Radius Grad	für Draht-Ø mm	passend für	VE
S 538 210	gerade	E-Cu	M6	8	28		1,0	501 / 501 D	10
S 538 212	gerade	E-Cu	M6	8	28		1,2	501 / 501 D	10
S 538 216	gerade	E-Cu	M6	8	28		1,6	501 / 501 D	10
S 538 410	gerade	E-Cu	M8	10	30		1,0	501 / 501 D	10
S 538 412	gerade	E-Cu	M8	10	30		1,2	501 / 501 D	10
S 538 416	gerade	E-Cu	M8	10	30		1,6	501 / 501 D	10
S 538 810	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28		1,0	501 / 501 D	10
S 538 812	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28		1,2	501 / 501 D	10
S 538 816	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28		1,6	501 / 501 D	10
S 538 910	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30		1,0	501 / 501 D	10
S 538 912	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30		1,2	501 / 501 D	10
S 538 916	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30		1,6	501 / 501 D	10
S 538 006	gerade	CuCrZr	M6	6	25		0,6	501 / 501 D	10
S 538 310	gerade	CuCrZr	M6	8	28		1,0	501 / 501 D	10
S 538 312	gerade	CuCrZr	M6	8	28		1,2	501 / 501 D	10
S 538 316	gerade	CuCrZr	M6	8	28		1,6	501 / 501 D	10
S 538 510	gerade	CuCrZr	M8	10	30		1,0	501 / 501 D	10
S 538 512	gerade	CuCrZr	M8	10	30		1,2	501 / 501 D	10
S 538 516	gerade	CuCrZr	M8	10	30		1,6	501 / 501 D	10
S 538 020	gerade, für Engspaltschweißen	CuCrZr	M8		85		1,0	501	10
S 538 022	gerade, für Engspaltschweißen	CuCrZr	M8		85		1,2	501	10
S 538 030	gebogen	CuCrZr	M8	8		36	bis 1,0	501 D	10
S 538 032	gebogen	CuCrZr	M8	8		36	1,2	501 D	10

Sechskantmutter für gebogene Gas-/Stromdüsen

Art.-Nr.	Gewinde	SW mm	passend für	VE
S 538 035	M8	11	501 D	10

Düsenstöcke



Art.-Nr.	Material	Gewinde	Länge mm	passend für	VE
S 534 101	Messing (CuZnPb)	M6/M10x1	25	501 D	10
S 534 102	Messing (CuZnPb)	M8/M10x1	25	501 D	10
S 534 201	Kupfer (CuCrZr)	M8/M10x1	27	501 D	10

Gasverteiler

Art.-Nr.	Ausführung	Länge mm	passend für	VE
S 534 106	Standard	28	501 / 501 D	10
S 534 107	Long life	28	501 / 501 D	10
S 534 108	Keramik	28	501 / 501 D	10

Führungsspiralen, isoliert

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	passend für	VE
S 522 703	3	1,0 - 1,2	2,0	4,5	3,5	rot	501 / 501 D	1
S 522 903	3	1,6	2,5	4,5	3,5	gelb	501 / 501 D	1
S 522 704	4	1,0 - 1,2	2,0	4,5	4,5	rot	501 / 501 D	1
S 522 904	4	1,6	2,5	4,5	4,5	gelb	501 / 501 D	1
S 522 705	5	1,0 - 1,2	2,0	4,5	5,5	rot	501 / 501 D	1
S 522 905	5	1,6	2,5	4,5	5,5	gelb	501 / 501 D	1

PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	passend für	VE
S 524 103	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	rot	501 / 501 D	1
S 524 403	3	1,6	2,7	4,7	3,5	gelb	501 / 501 D	1
S 524 104	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	rot	501 / 501 D	1
S 524 404	4	1,6	2,7	4,7	4,5	gelb	501 / 501 D	1
S 524 105	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	rot	501 / 501 D	1
S 524 405	5	1,6	2,7	4,7	5,5	gelb	501 / 501 D	1

Kohle PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	passend für	VE
S 523 803	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	schwarz	501 / 501 D	1
S 523 804	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	schwarz	501 / 501 D	1
S 523 805	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	schwarz	501 / 501 D	1
S 523 903	3	1,6	2,7	4,7	3,5	schwarz	501 / 501 D	1
S 523 904	4	1,6	2,7	4,7	4,5	schwarz	501 / 501 D	1
S 523 905	5	1,6	2,7	4,7	5,5	schwarz	501 / 501 D	1

Verschleißteil-Set "MB 15"

Ausführung: Erstausrüstung in stabiler Sortimentsbox für **MIG/MAG-Brenner MB 15** komplett bestehend aus:
10 x Stromdüsen M6 x 0,8 mm E-Cu (S 538 108)
10 x Stromdüsen M6 x 1,0 mm E-Cu (S 538 110)
2 x Gasdüsenträger (S 522 183)
5 x Haltefedern (S 522 107)
5 x Gasdüsen, konisch NW 12 mm (S 522 304)
1 x Mehrfachschlüssel für Stromdüsen (S 538 999)
1 x Sortimentsbox mit 15 Fächern (S 328 157)

Art.-Nr.	Inhalt
S 523 500	34 Teile

Verschleißteil-Set "MB 25"

Ausführung: Erstausrüstung in stabiler Sortimentsbox für **MIG/MAG-Brenner MB 25** komplett bestehend aus:
10 x Stromdüsen M6 x 0,8 mm E-Cu (S 538 208)
10 x Stromdüsen M6 x 1,0 mm E-Cu (S 538 210)
5 x Düsenstöcke M6 (S 524 183)
5 x Haltefedern (S 524 107)
5 x Gasdüsen, konisch NW 15 mm (S 524 303)
1 x Mehrfachschlüssel für Stromdüsen (S 538 999)
1 x Sortimentsbox mit 15 Fächern (S 328 157)

Art.-Nr.	Inhalt
S 523 505	37 Teile

Verschleißteil-Set "MB 36" (M6 / E-Cu)

Ausführung: Erstausrüstung in stabiler Sortimentsbox für **MIG/MAG-Brenner MB 36** komplett bestehend aus:
10 x Stromdüsen M6 x 0,8 mm E-Cu (S 538 208)
10 x Stromdüsen M6 x 1,0 mm E-Cu (S 538 210)
5 x Düsenstöcke M6 (S 548 183)
5 x Gasverteiler (S 548 108)
5 x Gasdüsen, konisch NW 16 mm (S 547 202)
1 x Mehrfachschlüssel für Stromdüsen (S 538 999)
1 x Sortimentsbox mit 15 Fächern (S 328 157)

Art.-Nr.	Inhalt
S 523 510	37 Teile

Verschleißteil-Set "MB 36" (M8 / CuCr/Zr)

Ausführung: Erstausrüstung in stabiler Sortimentsbox für **MIG/MAG-Brenner MB 36** komplett bestehend aus:
10 x Stromdüsen M8 x 0,8 mm CuCrZr (S 538 508)
10 x Stromdüsen M8 x 1,0 mm CuCrZr (S 538 510)
5 x Düsenstöcke M8 (S 548 185)
5 x Gasverteiler (S 548 108)
5 x Gasdüsen, konisch NW 16 mm (S 547 202)
1 x Mehrfachschlüssel für Stromdüsen (S 538 999)
1 x Sortimentsbox mit 15 Fächern (S 328 157)

Art.-Nr.	Inhalt
S 523 515	37 Teile

Verschleißteil-Set "MB 401/501 D" (E-Cu-Ausführung)

Ausführung: Erstausrüstung in stabiler Sortimentsbox für **MIG/MAG-Brenner MB 401/501D** komplett bestehend aus:
10 x Stromdüsen M8 x 1,0 mm E-Cu (S 538 410)
10 x Stromdüsen M8 x 1,2 mm E-Cu (S 538 412)
5 x Düsenstock M8 x 25 mm (S 534 102)
5 x Isolierscheiben (S 533 106)
5 x Gasverteiler, Standard (S 534 106)
5 x Gasdüsen, konisch NW 16 mm (S 527 303)
1 x Mehrfachschlüssel für Stromdüsen (S 538 999)
1 x Sortimentsbox mit 15 Fächern (S 328 157)

Art.-Nr.	Inhalt
S 523 520	42 Teile

Verschleißteil-Set "MB 401/501 D" (CuCrZr-Ausführung)

Ausführung: Erstausrüstung in stabiler Sortimentsbox für **MIG/MAG-Brenner MB 401/501D** komplett bestehend aus:
10 x Stromdüsen M8 x 1,0 mm CuCrZr (S 538 510)
10 x Stromdüsen M8 x 1,2 mm CuCrZr (S 538 512)
5 x Düsenstock M8 x 25 mm (S 534 102)
5 x Isolierscheiben (S 533 106)
5 x Gasverteiler, "Long Life" (S 534 107)
5 x Gasdüsen, konisch NW 16 mm (S 527 303)
1 x Mehrfachschlüssel für Stromdüsen (S 538 999)
1 x Sortimentsbox mit 15 Fächern (S 328 157)

Art.-Nr.	Inhalt
S 523 525	42 Teile

MIG/MAG-Schweißbrenner ABIMIG® GRIP W 555D - flüssiggekühlt mit Zweikreiskühlsystem

Ausführung:
- MIG/MAG-Brenner in **flüssiggekühlter** Ausführung
- Mit **Doppelkühlkreislauf (Zweikreiskühlsystem)** mit effektiverem Kühlmitteldurchfluss für hervorragende Brennerkühlung, optimale Strom- und Wärmeübertragung und hohe Standzeiten der Verschleißteile
- **Zusätzlicher Brennerhalsschutz** mit UV-, ozon- und temperaturbeständigem Schutzschlauch für erhöhte Lebensdauer des Brenners
- Ergonomisch gestaltetes **Handgriffsystem ABIMIG® GRIP mit Kugelgelenk** gewährleistet eine optimale Balance des Brenners
- Mit BINZEL-Zentralsteckersystem für alle gängigen Gerätefabrikate

Technische Daten ABIMIG® W 555 D nach EN 60 974-7:
- 550 A CO_2 / 500 A Mischgas / 400 A Impuls - M21 nach **EN DIN ISO 14175**
- 100% ED
- Für Draht-Ø 0,8 - 1,6 mm

Zweikreiskühlsystem
Der Schweißbrenner verfügt über ein **Zweikreiskühlsystem**, wobei im Schlauchpaket Wasserzu- und -ableitung, Schutzgaszuleitung zur Brennerdüse und das mit dem Kontaktrohr verbundene Stromzuführungskabel zusammengefasst sind. Hierdurch erfolgt ein erhöhter Kühlmitteldurchfluss mit neuartiger Wärmeableitung für optimale Strom- und Wärmeübertragung. Hierdurch eignet sich der Brenner besonders für den Einsatz im hohen Leistungsbereich und beim Impulsschweißen, welches „extra coole“ Verschleißteile und somit hohe Standzeiten sichert.

Art.-Nr.	Type	Handgriff	Schlauchpaket-länge m	für Draht-Ø mm	VE
S 533 403	ABIMIG® GRIP W 555 D	ABIMIG® GRIP	3	0,8 - 1,6	1
S 533 404	ABIMIG® GRIP W 555 D	ABIMIG® GRIP	4	0,8 - 1,6	1
S 533 405	ABIMIG® GRIP W 555 D	ABIMIG® GRIP	5	0,8 - 1,6	1

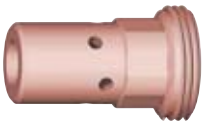
Gasdüsen

Art.-Nr.	Form	Nenn-Ø mm	Länge mm	VE
S 527 301	zylindrisch	20	76	10
S 527 303	konisch	16	76	10
S 547 105	stark konisch	14	76	10

Stromdüsen

Art.-Nr.	Form	Material	Gewinde	Ø mm	Länge mm	für Draht-Ø mm	VE
S 538 408	gerade	E-Cu	M8	10	30	0,8	10
S 538 410	gerade	E-Cu	M8	10	30	1,0	10
S 538 412	gerade	E-Cu	M8	10	30	1,2	10
S 538 416	gerade	E-Cu	M8	10	30	1,6	10
S 538 908	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30	0,8	10
S 538 910	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30	1,0	10
S 538 912	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30	1,2	10
S 538 916	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30	1,6	10
S 538 508	gerade	CuCrZr	M8	10	30	0,8	10
S 538 510	gerade	CuCrZr	M8	10	30	1,0	10
S 538 512	gerade	CuCrZr	M8	10	30	1,2	10
S 538 516	gerade	CuCrZr	M8	10	30	1,6	10

Düsenstöcke



Art.-Nr.	Material	Gewinde	Länge mm	VE
S 534 201	Kupfer (CuCrZr)	M8/M10x1	27	10

Gasverteiler

Art.-Nr.	Ausführung	Länge mm	VE
S 534 106	Standard	28	10
S 534 107	Long life	28	10
S 534 108	Keramik	28	10

Führungsspiralen, isoliert

Art.-Nr.	für Schlauchlänge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 522 603	3	0,6 - 0,8	1,5	4,5	3,5	blau	1
S 522 703	3	1,0 - 1,2	2,0	4,5	3,5	rot	1
S 522 903	3	1,6	2,5	4,5	3,5	gelb	1
S 522 604	4	0,6 - 0,8	1,5	4,5	4,5	blau	1
S 522 704	4	1,0 - 1,2	2,0	4,5	4,5	rot	1
S 522 904	4	1,6	2,5	4,5	4,5	gelb	1
S 522 605	5	0,6 - 0,8	1,5	4,5	5,5	blau	1
S 522 705	5	1,0 - 1,2	2,0	4,5	5,5	rot	1
S 522 905	5	1,6	2,5	4,5	5,5	gelb	1

PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauchlänge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 524 203	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	blau	1
S 524 103	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	rot	1
S 524 403	3	1,6	2,7	4,7	3,5	gelb	1
S 524 204	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	blau	1
S 524 104	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	rot	1
S 524 404	4	1,6	2,7	4,7	4,5	gelb	1
S 524 205	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	blau	1
S 524 105	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	rot	1
S 524 405	5	1,6	2,7	4,7	5,5	gelb	1

Kohle PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauchlänge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 523 703	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	schwarz	1
S 523 803	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	schwarz	1
S 523 903	3	1,6	2,7	4,7	3,5	schwarz	1
S 523 704	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	schwarz	1
S 523 804	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	schwarz	1
S 523 904	4	1,6	2,7	4,7	4,5	schwarz	1
S 523 705	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	schwarz	1
S 523 805	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	schwarz	1
S 523 905	5	1,6	2,7	4,7	5,5	schwarz	1

MIG/MAG-Brenner ABIMIG® A T 155 LW - luftgekühlt

Ausführung:
- MIG/MAG-Brenner in **luftgekühlter** Ausführung
- Mit leichtem Schlauchpaket „Bikox® LW“ zur Reduktion des Brennergewichtes um bis zu 50%
- Neuartiger ergonomischer Handgriff, optional mit Up/Down-Modul zur Steigerung des Komforts
- Universeller Düsenstock (Düsenstock, Gasverteiler und Gasdüsenträger in einem) verringert die Anzahl der Verschleißteile
- Schraubbare, thermisch isolierte Gasdüse für höhere Lebensdauer des Brenners und somit zur Kostenreduktion
- **Drehbarer, schnell wechselbarer Brennerhals** zur beliebigen Positionierung

Technische Daten ABIMIG® AT 155 LW nach EN 60 974-7:
- 190 A - CO_2, / 180 A - Mischgas / M21 nach **DIN EN ISO 14175**
- 60% ED
- Für Draht-Ø 0,8 - 1,0 mm

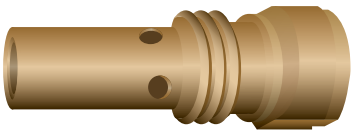
Art.-Nr.	Type	Ausführung	Schlauchpaketlänge m	für Draht-Ø mm	VE
S 535 603	ABIMIG® AT 155 LW	Taster kurz	3	0,8 - 1,0	1
S 535 604	ABIMIG® AT 155 LW	Taster kurz	4	0,8 - 1,0	1
S 535 605	ABIMIG® AT 155 LW	Taster kurz	5	0,8 - 1,0	1
S 535 703	ABIMIG® AT 155 LW	Taster lang	3	0,8 - 1,0	1
S 535 704	ABIMIG® AT 155 LW	Taster lang	4	0,8 - 1,0	1
S 535 705	ABIMIG® AT 155 LW	Taster lang	5	0,8 - 1,0	1

Gasdüsen

Art.-Nr.	Form	Nenn-Ø mm	Länge mm	VE
S 547 403	zylindrisch	17	52	5
S 547 404	konisch	12	52	5
S 547 405	konisch	12	54	5

Stromdüsen

Art.-Nr.	Form	Material	Gewinde	Ø mm	Länge mm	für Draht-Ø mm	VE
S 538 108	gerade	E-Cu	M6	6	25	0,8	10
S 538 110	gerade	E-Cu	M6	6	25	1,0	10
S 539 108	gerade	E-Cu für Al	M6	6	25	0,8	10
S 539 110	gerade	E-Cu für Al	M6	6	25	1,0	10
S 538 008	gerade	CuCrZr	M6	6	25	0,8	10
S 538 010	gerade	CuCrZr	M6	6	25	1,0	10



Düsenstöcke

Art.-Nr.	Material	Gewinde	Länge mm	VE
S 534 719	Messing (CuZnPb)	M6/M12	35	5

Übergangsstück

Art.-Nr.	Ø mm	Farbe	VE
S 534 550	14,3	himbeerrot	1

Brennerhalsspiralen

Art.-Nr.	für Draht-Ø mm	Länge m	VE
S 523 290	0,6 - 0,8	265,0	1
S 523 292	1,0 - 1,2	265,0	1

Führungsspiralen, isoliert

Art.-Nr.	für Schlauchlänge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 522 403	3	0,6 - 0,8	1,5	4,5	3,4	blau	1
S 525 503	3	1,0 - 1,2	2,0	4,5	3,4	rot	1
S 522 404	4	0,6 - 0,8	1,5	4,5	4,4	blau	1
S 525 504	4	1,0 - 1,2	2,0	4,5	4,4	rot	1
S 522 405	5	0,6 - 0,8	1,5	4,5	5,4	blau	1
S 525 505	5	1,0 - 1,2	2,0	4,5	5,4	rot	1

PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauchlänge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 524 203	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	blau	1
S 524 103	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	rot	1
S 524 204	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	blau	1
S 524 104	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	rot	1
S 524 205	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	blau	1
S 524 105	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	rot	1

Kohle PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauchlänge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	VE
S 523 703	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	schwarz	1
S 523 803	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	schwarz	1
S 523 704	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	schwarz	1
S 523 804	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	schwarz	1
S 523 705	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	schwarz	1
S 523 805	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	schwarz	1

MIG/MAG-Schweißbrenner ABIMIG® W T 340 / 440 / 540 - flüssiggekühlt

Ausführung: • MIG/MAG-Brenner in **flüssiggekühlter Ausführung** • Langlebige, schraubbare Gasdüsen mit integriertem, wechselbarem Spritzerschutz • Ein Grundbrenner für drei Leistungsgrößen – reduziert Lagerhaltungs- und Wartungskosten • **Schnell wechselbare, frei drehbare Brennerhälse zur beliebigen Positionierung** – erhöhen Arbeitskomfort und reduzieren Servicekosten • **Ausführung mit kurzem Taster** • Bewährter ergonomischer Handgriff – gibt Halt in allen Lagen

Art.-Nr.	Type	Ausführung	Schlauchpaket-länge	Technische Daten ABIMIG® W T 340/440/540 nach EN 60 974-7: Belastung (CO_2)	Belastung (Mischgas M21 DIN EN ISO 14175)	Einschalt-dauer	für Draht-Ø	VE
			m	A	A	%	mm	
S 533 603	ABIMIG® W T 340	Griff S / Taster kurz	3	400	350	100	0,8 - 1,2	1
S 533 604	ABIMIG® W T 340	Griff S / Taster kurz	4	400	350	100	0,8 - 1,2	1
S 533 605	ABIMIG® W T 340	Griff S / Taster kurz	5	400	350	100	0,8 - 1,2	1
S 533 703	ABIMIG® W T 440	Griff S / Taster kurz	3	500	450	100	0,8 - 1,6	1
S 533 704	ABIMIG® W T 440	Griff S / Taster kurz	4	500	450	100	0,8 - 1,6	1
S 533 705	ABIMIG® W T 440	Griff S / Taster kurz	5	500	450	100	0,8 - 1,6	1
S 533 803	ABIMIG® W T 540	Griff S / Taster kurz	3	600	550	100	1,0 - 1,6	1
S 533 804	ABIMIG® W T 540	Griff S / Taster kurz	4	600	550	100	1,0 - 1,6	1
S 533 805	ABIMIG® W T 540	Griff S / Taster kurz	5	600	550	100	1,0 - 1,6	1

Gasdüsen

Art.-Nr.	Form	Nenn-Ø mm	Länge mm	passend für mm	VE
S 547 416	zylindrisch	17	62	W T 340	5
S 547 417	konisch	12,5	62	W T 340	5
S 547 418	konisch	10	62	W T 340	5
S 547 419	zylindrisch	18	66	W T 440	5
S 547 420	konisch	14,5	66	W T 440	5
S 547 421	konisch	12	66	W T 440	5
S 547 422	zylindrisch	20	66	W T 540	5
S 547 424	konisch	16	66	W T 540	5
S 547 423	konisch	14	66	W T 540	5

Stromdüsen

Art.-Nr.	Form	Material	Gewinde	Ø mm	Länge mm	für Draht-Ø mm	passend für	VE
S 538 208	gerade	E-Cu	M6	8	28	0,8	W T 340	10
S 538 210	gerade	E-Cu	M6	8	28	1,0	W T 340	10
S 538 212	gerade	E-Cu	M6	8	28	1,2	W T 340	10
S 538 408	gerade	E-Cu	M8	10	30	0,8	W T 440	10
S 538 410	gerade	E-Cu	M8	10	30	1,0	W T 440 / 540	10
S 538 412	gerade	E-Cu	M8	10	30	1,2	W T 440 / 540	10
S 538 416	gerade	E-Cu	M8	10	30	1,6	W T 440 / 540	10
S 538 808	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28	0,8	W T 340	10
S 538 810	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28	1,0	W T 340	10
S 538 812	gerade	E-Cu für Al	M6	8	28	1,2	W T 340	10
S 538 908	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30	0,8	W T 440	10
S 538 910	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30	1,0	W T 440 / 540	10
S 538 912	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30	1,2	W T 440 / 540	10
S 538 916	gerade	E-Cu für Al	M8	10	30	1,6	W T 440 / 540	10
S 538 308	gerade	CuCrZr	M6	8	28	0,8	W T 340	10
S 538 310	gerade	CuCrZr	M6	8	28	1,0	W T 340	10
S 538 312	gerade	CuCrZr	M6	8	28	1,2	W T 340	10
S 538 508	gerade	CuCrZr	M8	10	30	0,8	W T 440	10
S 538 510	gerade	CuCrZr	M8	10	30	1,0	W T 440 / 540	10
S 538 512	gerade	CuCrZr	M8	10	30	1,2	W T 440 / 540	10
S 538 516	gerade	CuCrZr	M8	10	30	1,6	W T 440 / 540	10

Düsenstöcke

Art.-Nr.	Material	Gewinde	Länge mm	passend für	VE
S 534 210	Messing (CuZnPb)	M6/M10x1	24	W T 340	5
S 534 211	Messing (CuZnPb)	M6/M10x1	26	W T 340	5
S 534 212	Messing (CuZnPb)	M8/M10x1	26	W T 440	5
S 534 213	Messing (CuZnPb)	M8/M10x1	28	W T 440	5
S 534 214	Messing (CuZnPb)	M8/M10x1	31	W T 440	5
S 534 215	Messing (CuZnPb)	M8/M11x1	25	W T 540	5
S 534 216	Messing (CuZnPb)	M8/M11x1	27	W T 540	5

Brennerhalsspiralen

Art.-Nr.	Ausführung	für Draht-Ø mm	Länge m	Farbe	passend für	VE
S 523 294	Spirale	0,8 - 1,2	280,0	pink	W T 340/440/540	1
S 523 295	Spirale	1,4 - 1,6	280,0	blau	W T 440/540	1
S 534 555	BPL-Liner mit CrNi-Einlaufspitze	0,8 - 1,2	280,0	orange	W T 340/440/540	1
S 534 556	BPL-Liner mit CrNi-Einlaufspitze	1,4 - 1,6	280,0	petrol	W T 340/440/540	1

Führungsspiralen, isoliert

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	passend für	VE
S 522 603	3	0,6 - 0,8	1,5	4,5	3,5	blau	W T 340/440	1
S 522 703	3	1,0 - 1,2	2,0	4,5	3,5	rot	W T 340/440/540	1
S 522 903	3	1,6	2,5	4,5	3,5	gelb	W T 440/540	1
S 522 604	4	0,6 - 0,8	1,5	4,5	4,5	blau	W T 340/440	1
S 522 704	4	1,0 - 1,2	2,0	4,5	4,5	rot	W T 340/440/540	1
S 522 904	4	1,6	2,5	4,5	4,5	gelb	W T 440/540	1
S 522 605	5	0,6 - 0,8	1,5	4,5	5,5	blau	W T 340/440	1
S 522 705	5	1,0 - 1,2	2,0	4,5	5,5	rot	W T 340/440/540	1
S 522 905	5	1,6	2,5	4,5	5,5	gelb	W T 440/540	1

PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	passend für	VE
S 524 203	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	blau	W T 340	1
S 524 103	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	rot	W T 340/440/540	1
S 524 403	3	1,6	2,7	4,7	3,5	gelb	W T 440/540	1
S 524 204	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	blau	W T 340	1
S 524 104	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	rot	W T 340/440/540	1
S 524 404	4	1,6	2,7	4,7	4,5	gelb	W T 440/540	1
S 524 205	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	blau	W T 340	1
S 524 105	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	rot	W T 340/440/540	1
S 524 405	5	1,6	2,7	4,7	5,5	gelb	W T 440/540	1

Kohle PTFE-Seelen

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	passend für	VE
S 523 703	3	0,6 - 0,8	1,5	4,0	3,5	schwarz	W T 340	1
S 523 803	3	1,0 - 1,2	2,0	4,0	3,5	schwarz	W T 340/440/540	1
S 523 903	3	1,6	2,7	4,7	3,5	schwarz	W T 440/540	1
S 523 704	4	0,6 - 0,8	1,5	4,0	4,5	schwarz	W T 340	1
S 523 804	4	1,0 - 1,2	2,0	4,0	4,5	schwarz	W T 340/440/540	1
S 523 904	4	1,6	2,7	4,7	4,5	schwarz	W T 440/540	1
S 523 705	5	0,6 - 0,8	1,5	4,0	5,5	schwarz	W T 340	1
S 523 805	5	1,0 - 1,2	2,0	4,0	5,5	schwarz	W T 340/440/540	1
S 523 905	5	1,6	2,7	4,7	5,5	schwarz	W T 440/540	1

BPL-Liner (Kunststoffseelen), isoliert

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	für Draht-Ø mm	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	passend für	VE
S 525 203	3	0,8 - 1,2	2,0	4,7	3,5	orange	W T 340/440/540	1
S 525 303	3	1,6	2,7	4,7	3,5	petrol	W T 440/540	1
S 525 204	4	0,8 - 1,2	2,0	4,7	4,5	orange	W T 340/440/540	1
S 525 304	4	1,6	2,7	4,7	4,5	petrol	W T 440/540	1
S 525 205	5	0,8 - 1,2	2,0	4,7	5,5	orange	W T 340/440/540	1
S 525 305	5	1,6	2,7	4,7	5,5	petrol	W T 440/540	1

Gasdüsen

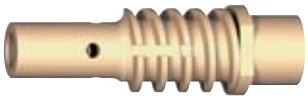
Weitere Durchmesser und Ausführungen auf Anfrage

Art.-Nr.	Form	Nenn-Ø mm	Länge mm	passend für	VE
S 522 301	zylindrisch	16	53	MB EVO PRO 15	10
S 522 304	konisch	12	53	MB EVO PRO 15	10
S 522 305	stark konisch	9,5	53	MB EVO PRO 15	10
S 524 301	zylindrisch	18	57	MB EVO PRO 25	10
S 524 303	konisch	15	57	MB EVO PRO 25	10
S 524 302	stark konisch	11,5	57	MB EVO PRO 25	10
S 547 101	zylindrisch	17	63,5	MB EVO PRO 24/240 D	10
S 547 102	konisch	12,5	63,5	MB EVO PRO 24/240 D	10
S 547 103	stark konisch	10	63,5	MB EVO PRO 24/240 D	10
S 527 301	zylindrisch	20	76	MB EVO PRO 26/401/401 D/501/ 501 D	10
S 527 303	konisch	16	76	MB EVO PRO 26/401/401 D/501/ 501 D	10
S 547 105	stark konisch	14	76	MB EVO PRO 26/401/401 D/501/ 501 D	10
S 547 201	zylindrisch	19	84	MB EVO PRO 36	10
S 547 202	konisch	19	84	MB EVO PRO 36	10
S 547 203	stark konisch	12	84	MB EVO PRO 36	10

Stromdüsen

Weitere Durchmesser und Ausführungen auf Anfrage

Art.-Nr.	Material	Form	Gewinde	Ø mm	Länge mm	für Draht-Ø mm	VE
S 538 106	E-Cu	gerade	M6	6	25	0,6	10
S 538 108	E-Cu	gerade	M6	6	25	0,8	10
S 538 110	E-Cu	gerade	M6	6	25	1,0	10
S 538 208	E-Cu	gerade	M6	8	28	0,8	10
S 538 210	E-Cu	gerade	M6	8	28	1,0	10
S 538 212	E-Cu	gerade	M6	8	28	1,2	10
S 538 216	E-Cu	gerade	M6	8	28	1,6	10
S 538 408	E-Cu	gerade	M8	10	30	0,8	10
S 538 410	E-Cu	gerade	M8	10	30	1,0	10
S 538 412	E-Cu	gerade	M8	10	30	1,2	10
S 538 416	E-Cu	gerade	M8	10	30	1,6	10
S 538 006	CuCrZr	gerade	M6	6	25	0,6	10
S 538 008	CuCrZr	gerade	M6	6	25	0,8	10
S 538 010	CuCrZr	gerade	M6	6	25	1,0	10
S 538 308	CuCrZr	gerade	M6	8	28	0,8	10
S 538 310	CuCrZr	gerade	M6	8	28	1,0	10
S 538 312	CuCrZr	gerade	M6	8	28	1,2	10
S 538 316	CuCrZr	gerade	M6	8	28	1,6	10
S 538 508	CuCrZr	gerade	M8	10	30	0,8	10
S 538 510	CuCrZr	gerade	M8	10	30	1,0	10
S 538 512	CuCrZr	gerade	M8	10	30	1,2	10
S 538 516	CuCrZr	gerade	M8	10	30	1,6	10
S 539 108	E-Cu für Al	gerade	M6	6	25	0,8	10
S 539 110	E-Cu für Al	gerade	M6	6	25	1,0	10
S 538 808	E-Cu für Al	gerade	M6	8	28	0,8	10
S 538 810	E-Cu für Al	gerade	M6	8	28	1,0	10
S 538 812	E-Cu für Al	gerade	M6	8	28	1,2	10
S 538 816	E-Cu für Al	gerade	M6	8	28	1,6	10
S 538 908	E-Cu für Al	gerade	M8	10	30	0,8	10
S 538 910	E-Cu für Al	gerade	M8	10	30	1,0	10
S 538 912	E-Cu für Al	gerade	M8	10	30	1,2	10
S 538 916	E-Cu für Al	gerade	M8	10	30	1,6	10
S 539 208	E-Cu-Ni (vernickelt)	gerade	M6	6	25	0,8	10
S 539 210	E-Cu-Ni (vernickelt)	gerade	M6	6	25	1,0	10
S 539 308	E-Cu-Ni (vernickelt)	gerade	M6	8	28	0,8	10
S 539 310	E-Cu-Ni (vernickelt)	gerade	M6	8	28	1,0	10
S 539 312	E-Cu-Ni (vernickelt)	gerade	M6	8	28	1,2	10
S 539 408	E-Cu-Ni (vernickelt)	gerade	M8	10	30	0,8	10
S 539 410	E-Cu-Ni (vernickelt)	gerade	M8	10	30	1,0	10
S 539 412	E-Cu-Ni (vernickelt)	gerade	M8	10	30	1,2	10
S 539 414	E-Cu-Ni (vernickelt)	gerade	M8	10	30	1,4	10
S 539 416	E-Cu-Ni (vernickelt)	gerade	M8	10	30	1,6	10



Gasdüsenträger

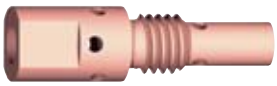
Weitere Durchmesser und Ausführungen auf Anfrage

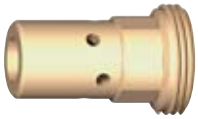
Art.-Nr.	Gewinde	passend für	VE
S 522 183	M6/M8x1 links	MB EVO PRO 15	10

Düsenstöcke

Weitere Durchmesser und Ausführungen auf Anfrage

Art.-Nr.	Material	Gewinde	Länge mm	passend für	VE
S 548 201	Messing (CuZnPb)	M6/M6	26	MB EVO PRO 24 /240 D	10
S 524 183	Messing (CuZnPb)	M6/M8	35	MB EVO PRO 25	10
S 524 184	Kupfer (CuTeP)	M6/M8	37	MB EVO PRO 25	10
S 527 183	Messing (CuZnPb)	M6/M8	22	MB EVO PRO 26 KD	10
S 527 185	Messing (CuZnPb)	M8/M8	22	MB EVO PRO 26 KD	10
S 548 183	Messing (CuZnPb)	M6/M8	28	MB EVO PRO 36 KD	10
S 548 185	Messing (CuZnPb)	M8/M8	28	MB EVO PRO 36 KD	10
S 534 101	Messing (CuZnPb)	M6/M10x1	25	MB EVO PRO 401 D/501 D	10
S 534 102	Messing (CuZnPb)	M8/M10x1	25	MB EVO PRO 401 D/501 D	10
S 534 201	Kupfer (CuCrZr)	M8/M10x1	27	MB EVO PRO 401 D/501 D	10





Gasverteiler

Weitere Durchmesser und Ausführungen auf Anfrage

Art.-Nr.	Ausführung	Länge mm	passend für	VE
S 548 202	Standard	20	MB EVO PRO 24/240 D	10
S 527 108	Standard	29	MB EVO PRO 26	10
S 527 109	Keramik	29	MB EVO PRO 26	10
S 548 108	Standard	32,5	MB EVO PRO 36	10
S 548 109	Long life	32,5	MB EVO PRO 36	10
S 548 110	Keramik	32,5	MB EVO PRO 36	10
S 534 106	Standard	28	MB EVO PRO 401/401 D/501/501 D	10
S 534 107	Long life	28	MB EVO PRO 401/401 D/501/501 D	10
S 534 108	Keramik	28	MB EVO PRO 401/401 D/501/501 D	10

Führungsspiralen, isoliert

Weitere Durchmesser und Ausführungen auf Anfrage

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	für Draht-Ø mm	VE
S 522 403	3	1,5	4,5	3,4	blau	0,6 - 0,8	1
S 522 603	3	1,5	4,5	3,5	blau	0,6 - 0,8	1
S 525 503	3	2,0	4,5	3,4	rot	1,0 - 1,2	1
S 522 703	3	2,0	4,5	3,5	rot	1,0 - 1,2	1
S 522 903	3	2,5	4,5	3,5	gelb	1,6 - 1,6	1
S 522 404	4	1,5	4,5	4,4	blau	0,6 - 0,8	1
S 522 604	4	1,5	4,5	4,5	blau	0,6 - 0,8	1
S 525 504	4	2,0	4,5	4,4	rot	1,0 - 1,2	1
S 522 704	4	2,0	4,5	4,5	rot	1,0 - 1,2	1
S 522 904	4	2,5	4,5	4,5	gelb	1,6 - 1,6	1
S 522 405	5	1,5	4,5	5,4	blau	0,6 - 0,8	1
S 522 605	5	1,5	4,5	5,5	blau	0,6 - 0,8	1
S 525 505	5	2,0	4,5	5,4	rot	1,0 - 1,2	1
S 522 705	5	2,0	4,5	5,5	rot	1,0 - 1,2	1
S 522 905	5	2,5	4,5	5,5	gelb	1,6 - 1,6	1

Wasseranschluss-Verschlussgarnituren

Ausführung: Zum Verschließen von Wasserschläuchen flüssiggekühlter BINZEL-Schlauchpakete

Art.-Nr.	Farbe	passend für	VE
S 512 423	rot	MB EVO PRO 240 D/401/401 D/501/501 D	1
S 512 424	blau	MB EVO PRO 240 D/401/401 D/501/501 D	1

PTFE-Seelen

Weitere Durchmesser und Ausführungen auf Anfrage

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	für Draht-Ø mm	VE
S 524 203	3	1,5	4,0	3,5	blau	0,6 - 0,8	1
S 524 103	3	2,0	4,0	3,5	rot	1,0 - 1,2	1
S 524 403	3	2,7	4,7	3,5	gelb	1,6	1
S 524 204	4	1,5	4,0	4,5	blau	0,6 - 0,8	1
S 524 104	4	2,0	4,0	4,5	rot	1,0 - 1,2	1
S 524 404	4	2,7	4,7	4,5	gelb	1,6	1
S 524 205	5	1,5	4,0	5,5	blau	0,6 - 0,8	1
S 524 105	5	2,0	4,0	5,5	rot	1,0 - 1,2	1
S 524 405	5	2,7	4,7	5,5	gelb	1,6	1

Kohle PTFE-Seelen

Weitere Durchmesser und Ausführungen auf Anfrage

Art.-Nr.	für Schlauch-länge m	Innen-Ø mm	Außen-Ø mm	Länge m	Farbe	für Draht-Ø mm	VE
S 523 703	3	1,5	4,0	3,5	schwarz	0,6 - 0,8	1
S 523 803	3	2,0	4,0	3,5	schwarz	1,0 - 1,2	1
S 523 903	3	2,7	4,7	3,5	schwarz	1,6	1
S 523 704	4	1,5	4,0	4,5	schwarz	0,6 - 0,8	1
S 523 804	4	2,0	4,0	4,5	schwarz	1,0 - 1,2	1
S 523 904	4	2,7	4,7	4,5	schwarz	1,6	1
S 523 705	5	1,5	4,0	5,5	schwarz	0,6 - 0,8	1
S 523 805	5	2,0	4,0	5,5	schwarz	1,0 - 1,2	1
S 523 905	5	2,7	4,7	5,5	schwarz	1,6	1

ACHTUNG! Passende Rauchgas-Absauggeräte finden Sie im Kapitel 5 ab Seite 307

Rauchgas-Absaugbrenner xFUME® PRO - luft- und flüssiggekühlt

Ausführung: Absaugbrenner für hocheffiziente Schweißrauchabsaugung, wahlweise in luft- oder flüssiggekühlter Ausführung • Verbesserte Ergonomie und merkliche Gewichtsreduktion • Schlankes Frontend • Mit optimierter Schutzgasabdeckung und verbessertem ergonomischen Handgriff • Einzigartige Balance von Brennerhals zu Schlauchpaket
• Bei Punktabsaugung werden, abhängig von der Brennerposition, zwischen 90 % und 99 % der schädlichen Partikel aufgenommen und herausgefiltert

Produktvideo

Technische Daten nach EN 60 974-7:

Art.-Nr.	Type	Brennerhals	Kühlart	Schlauchpaketlänge	Belastung (CO_2)	Belastung (Mischgas M21 DIN EN ISO 14175)	Einschaltdauer (ED)	für Draht-Ø	VE
				m	A	A	%	mm	
S 527 104	xFUME® PRO 24	50° gebogen	luft	4	270	250	60	0,8 - 1,2	1
S 527 105	xFUME® PRO 24	50° gebogen	luft	5	270	250	60	0,8 - 1,2	1
S 527 204	xFUME® PRO 36	50° gebogen	luft	4	330	300	60	0,8 - 1,2	1
S 527 205	xFUME® PRO 36	50° gebogen	luft	5	330	300	60	0,8 - 1,2	1
S 527 304	xFUME® PRO 501	50° gebogen	flüssig	4	500	450	100	1,0 - 1,6	1
S 527 305	xFUME® PRO 501	50° gebogen	flüssig	5	500	450	100	1,0 - 1,6	1

ACHTUNG! Passende Rauchgas-Absauggeräte finden Sie im Kapitel 5 ab Seite 307

Rauchgas-Absaugbrenner xFUME® PRO / COMPACT - luftgekühlt

Ausführung: Absaugbrenner für hocheffiziente Schweißrauchabsaugung, wahlweise in luft- oder flüssiggekühlter Ausführung • Verbesserte Ergonomie und merkliche Gewichtsreduktion • Schlankes Frontend • Mit optimierter Schutzgasabdeckung und verbessertem ergonomischen Handgriff • Einzigartige Balance von Brennerhals zu Schlauchpaket • Bei Punktabsaugung werden, abhängig von der Brennerposition, zwischen 90% und 99% der schädlichen Partikel aufgenommen und herausgefiltert • Mit besonders optimierter Ergonomie und Handling • Überdurchschnittliche Balance von Brennerhals zu Schlauchpaket

Produktvideo

Technische Daten nach EN 60 974-7:

Art.-Nr.	Type	Kühlart	Brennerhals	Schlauchpaketlänge	Belastung (CO_2)	Belastung (Mischgas M21 DIN EN ISO 14175)	Einschaltdauer (ED)	für Draht-Ø	VE
				m	A	A	%	mm	
S 527 404	xFUME® COMPACT 25	luft	50° gebogen	4	250	230	35	0,8 - 1,2	1
S 527 405	xFUME® COMPACT 25	luft	50° gebogen	5	250	230	35	0,8 - 1,2	1

Verschleißteile für xFUME®-PRO/COMPACT-Rauchgas-Absaugbrenner

Ausführung	VE Stück	xFUME® PRO 24 Art.-Nr.	xFUME® PRO 36 Art.-Nr.	xFUME® PRO 501 Art.-Nr.	xFUME® COMPACT 25 Art.-Nr.
Gasdüse, konisch, NW Ø 12,5 mm, Länge 38 mm, vernickelt	5	**S 527 510**	-	-	-
Gasdüse, konisch, NW Ø 15,5 mm, Länge 38 mm, vernickelt	5	-	**S 527 511**	**S 527 511**	-
Gasdüse, zylindrisch, NW Ø 15,5 mm, Länge 38 mm, vernickelt	5	-	**S 527 551**	**S 527 551**	-
Gasdüse, konisch (lang), NW Ø 15,5 mm, Länge 55,5 mm, vernickelt	5	-	**S 527 552**	**S 527 552**	-
Gasdüse, konisch, NW Ø 15,0 mm, Länge 31 mm, vernickelt	5	-	-	-	**S 527 512**
Gasdüse, konisch (lang), NW Ø 15,0 mm, Länge 46 mm, vernickelt	5	-	-	-	**S 527 558**
Stromdüse, gerade, CuCrZr, M6, für Draht-Ø 0,8 mm, Ø 8 mm, Länge 28 mm	10	**S 538 308**	-	-	-
Stromdüse, gerade, CuCrZr, M6, für Draht-Ø 1,0 mm, Ø 8 mm, Länge 28 mm	10	**S 538 310**	-	-	-
Stromdüse, gerade, CuCrZr, M6, für Draht-Ø 1,2 mm, Ø 8 mm, Länge 28 mm	10	**S 538 312**	-	-	-
Stromdüse, gerade, CuCrZr, M8, für Draht-Ø 0,8 mm, Ø 10 mm, Länge 30 mm	10	-	**S 538 508**	**S 538 508**	-
Stromdüse, gerade, CuCrZr, M8, für Draht-Ø 1,0 mm, Ø 10 mm, Länge 30 mm	10	-	**S 538 510**	**S 538 510**	-
Stromdüse, gerade, CuCrZr, M8, für Draht-Ø 1,2 mm, Ø 10 mm, Länge 30 mm	10	-	**S 538 512**	**S 538 512**	-
Stromdüse, gerade, CuCrZr, M8, für Draht-Ø 1,4 mm, Ø 10 mm, Länge 30 mm	10	-	**S 527 553**	**S 527 553**	-
Stromdüse, gerade, CuCrZr, M8, für Draht-Ø 1,6 mm, Ø 10 mm, Länge 30 mm	10	-	**S 538 516**	**S 538 516**	-
Stromdüse, gerade (lang), CuCrZr, M8, für Draht-Ø 0,8 mm, Ø 10 mm, Länge 48 mm	10	-	**S 527 554**	**S 527 554**	-
Stromdüse, gerade (lang), CuCrZr, M8, für Draht-Ø 1,0 mm, Ø 10 mm, Länge 48 mm	10	-	**S 527 555**	**S 527 555**	-
Stromdüse, gerade (lang), CuCrZr, M8, für Draht-Ø 1,2 mm, Ø 10 mm, Länge 48 mm	10	-	**S 527 556**	**S 527 556**	-
Stromdüse, gerade (lang), CuCrZr, M8, für Draht-Ø 1,6 mm, Ø 10 mm, Länge 48 mm	10	-	**S 527 557**	**S 527 557**	-
Stromdüse, gerade, CuCrZr, M6, für Draht-Ø 0,8 mm, Ø 8 mm, Länge 24 mm	10	-	-	-	**S 527 559**
Stromdüse, gerade, CuCrZr, M6, für Draht-Ø 1,0 mm, Ø 8 mm, Länge 24 mm	10	-	-	-	**S 527 515**
Stromdüse, gerade, CuCrZr, M6, für Draht-Ø 1,2 mm, Ø 8 mm, Länge 24 mm	10	-	-	-	**S 527 560**
Stromdüse, gerade (lang), CuCrZr, M6, für Draht-Ø 0,8 mm, Ø 8 mm, Länge 40 mm	10	-	-	-	**S 527 561**
Stromdüse, gerade (lang), CuCrZr, M6, für Draht-Ø 1,0 mm, Ø 8 mm, Länge 40 mm	10	-	-	-	**S 527 562**
Stromdüse, gerade (lang), CuCrZr, M6, für Draht-Ø 1,2 mm, Ø 8 mm, Länge 40 mm	10	-	-	-	**S 527 563**
Düsenstock, mit O-Ring	5	**S 527 516**	**S 527 517**	**S 527 517**	**S 524 183**
Spritzerschutz	5	**S 527 513**	**S 527 514**	**S 527 514**	-
Führungsspirale isoliert, für 4 m, 2,0x4,5 mm, rot, für Draht-Ø 1,0 - 1,2 mm	1	**S 525 504**	**S 525 504**	**S 522 704**	**S 525 504**
Führungsspirale isoliert, für 5 m, 2,0x4,5 mm, rot, für Draht-Ø 1,0 - 1,2 mm	1	**S 525 505**	**S 525 505**	**S 522 705**	**S 525 505**
PTFE-Seele, für 4 m, 2,0x4,0x4500 mm, für Draht-Ø 1,0 - 1,2 mm, rot	1	**S 524 104**	**S 524 104**	**S 524 104**	**S 524 104**
PTFE-Seele, für 5 m, 2,0x4,0x5500 mm, für Draht-Ø 1,0 - 1,2 mm, rot	1	**S 524 105**	**S 524 105**	**S 524 105**	**S 524 105**

Ersatzteile für xFUME®-PRO/COMPACT-Rauchgas-Absaugbrenner

Ausführung	VE Stück	xFUME® PRO 24 Art.-Nr.	xFUME® PRO 36 Art.-Nr.	xFUME® PRO 501 Art.-Nr.	xFUME® COMPACT 25 Art.-Nr.
Brennerhals kpl., gebogen	1	**S 527 518**	**S 527 518**	**S 527 519**	**S 527 520**
Brennerhals kpl., gebogen, mit Absaugrohrbogen	1	**S 527 521**	**S 527 521**	**S 527 522**	-
Absaugdüse Standard	1	**S 527 523**	**S 527 524**	**S 527 524**	**S 527 525**
Absaugdüse Verjüngt	1	-	**S 527 550**	**S 527 550**	-
Zentrierstern kpl.	1	**S 527 526**	**S 527 526**	**S 527 526**	**S 527 527**
Fixierung	1	-	-	-	**S 527 528**
Handgriff kpl.	1	**S 527 529**	**S 527 529**	**S 527 529**	**S 527 530**
Hebeltaster kurz, mit Kontaktscheibe	1	**S 527 531**	**S 527 531**	**S 527 531**	**S 527 531**
Zuluft-Schieber kpl.	1	**S 527 532**	**S 527 532**	**S 527 532**	**S 527 532**

MIG/MAG-Schweißbrenner "Push-Pull Plus"

Ausführung:
- MIG/MAG Push-Pull-Schweißbrenner in **luft- oder flüssiggekühlter** Ausführung
- Robuste Bauweise - hohe Lebensdauer
- Mit **8 m Schlauchpaket**
- Wahlweise mit 45° gebogenem oder geradem Brennerhals
- **Optimale Brennerkühlung** für hohe Standzeiten
- Konstante und problemlose Drahtförderung
- Zeitsparender Brennerwechsel mit BINZEL-Zentralstecker- und Buchsensystem für alle gängigen Gerätefabrikate
- Identische Motorkennlinie wie Standard Push-Pull
- Präzise Anpressdruck-Regulierung der Drehzahlregulierung
- **Ausführung mit Potentiometer zur Drehzahlregulierung**

Anwendung: Zum Einsatz in Werften, Containerbau, Behälterbau sowie im Fahrzeug- und Waggonbau

Hinweis: Brenner mit Potentiometer auf Anfrage lieferbar - hierfür benötigen wir zusätzlich die Angabe zu dem erforderlichen Widerstandswert

Technische Daten nach EN 60 974-7:

Art.-Nr.	Type	Kühlart	Motor	Brennerhals	Ausführung	Zentralstecker	Belastung (CO_2)	Belastung (Mischgas M21 DIN EN ISO 14175)	Einschaltdauer	für Draht-Ø	VE
			V				A	A	%	mm	
S 541 170	PP Plus 36 D	luft	40	gerade	8 mm mit Poti	GZ-2	300	270	60	0,8 - 1,2	1
S 541 171	PP Plus 36 D	luft	40	45° gebogen	8 mm mit Poti	GZ-2	300	270	60	0,8 - 1,2	1
S 541 190	PP Plus 401 D	flüssig	40	gerade	8 mm mit Poti	WZ-2	400	350	100	0,8 - 1,2	1
S 541 191	PP Plus 401 D	flüssig	40	45° gebogen	8 mm mit Poti	WZ-2	400	350	100	0,8 - 1,2	1

EUROTRONIC®

Plasmaschneidanlage EUROTRONIC® CUT 45P

Ausführung: Plasma-Schneidanlage mit Inverter-Technologie und innovativem Design - leicht und vielseitig • Nach **EN 60974-1**, **EN 60974-10** und **EN 50192** • Generatortauglich • Automatische Netzspannungskompensation • **FLEX-Line-Funktion** zur automatischen Erkennung der Eingangsspannung (115V oder 230V) • Praktisches Seitenfach zum Verstauen des Plasmabrenners sowie Zubehör • Ideal für Karosseriearbeiten, bei der Wartung und Reparatur von Blechen mit einer Dicke bis zu 15 mm • Lieferung mit Plasmabrenner (4 m) inkl. verstärktem Knickschutz und Massekabel

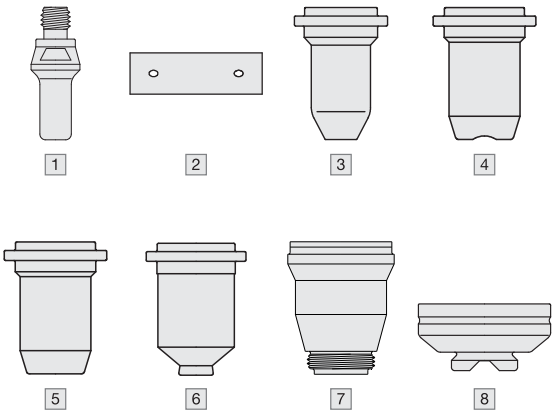
Modell	CUT 45P
Anschlussspannung V	230/1-ph
Frequenz Hz	50 - 60
Schneidstrom A	20-40
Leerlaufspannung V	480
Einschaltdauer 40% (40° C) A	40
Qualitätsschnitt mm	10
max. empfohlen mm	13
Trennschnitt mm	15
Luftverbrauch l/min	100
Betriebsdruck bar	4,5-5,0
Isolationsklasse	H
Schutzklasse	IP 22S
Gewicht kg	16,4
Abmessung L x B x H mm	380 x 155 x 320
Art.-Nr.	**S 407 045**

Zubehör zu EUROTRONIC® CUT 45P

Ausführung: Für den Einsatz am Plasma-Schneidgerät EUROTRONIC® CUT 45P

Art.-Nr.	Abb.	Ausführung
S 471 143	o. Abb.	Handschneidbrenner PT-40, 4 m
S 471 211	o. Abb.	Kreisschneide-Set PT-40
S 471 195	1	Fahrwagen Standard
S 471 258	2	Fahrwagen HD Air

Verschleißteile für Plasma-Handschneidbrenner PT-40



Art.-Nr.	Abb.	Ausführung	VE
S 471 187	1	Plasmaelektrode für PT-40	10
S 471 179	2	Diffusor für PT-40	5
S 471 189	3	Plasmadüse 10/20A für PT-40	10
S 471 186	4	Plasmadüse 20/30A für PT-40	10
S 471 224	5	Plasmadüse 30/40A für PT-40	10
S 471 349	6	Kontaktdüse 30/40A für PT-40	10
S 471 188	7	Brennerkappe 6-Loch für PT-40	1
S 471 347	8	Brennerkappe für PT-40	1
S 471 348	o. Abb.	Schneidkappe für PT-40	2

Plasmaschneidanlagen EUROTRONIC® CUT 50P / 66P

Ausführung: Plasma-Schneidanlagen mit Inverter-Technologie und innovativem Design - leicht und vielseitig • Nach **EN 60974-1**, **EN 60974-10** und **EN 50192** • Generatortauglich • Automatische Netzspannungskompensation • Praktisches Seitenfach zum Verstauen der Verschleißteile • Frontpanel mit selbsterklärender Grafik zur Regulierung des Schneidstroms - signalisiert auch das Auslösen der internen Sicherungen • Für alle schnell ausgeführten Schneidarbeiten an kleinen Materialstärken • Lieferung mit Plasmabrenner (6 m) inkl. verstärktem Knickschutz und Massekabel

Modell	CUT 50P	CUT 66P
Anschlussspannung V	230/1-ph	400/3-ph
Frequenz Hz	50 - 60	50 - 60
Leistungsaufnahme kVA	5,0	6,5
Schneidstrom A	20-45	20-65
Leerlaufspannung V	270	380
Einschaltdauer 40% (40° C) A	45	60
Einschaltdauer 100% (40° C) A	32	40
Qualitätsschnitt mm	15	22
max. empfohlen mm	20	26
Trennschnitt mm	22	30
Luftverbrauch l/min	220	220
Betriebsdruck bar	5	5
Isolationsklasse	H	H
Schutzklasse	IP 22S	IP 22S
Gewicht kg	19,1	23,3
Abmessung L x B x H mm	495 x 195 x 395	495 x 195 x 395
Art.-Nr.	**S 407 050**	**S 407 066**

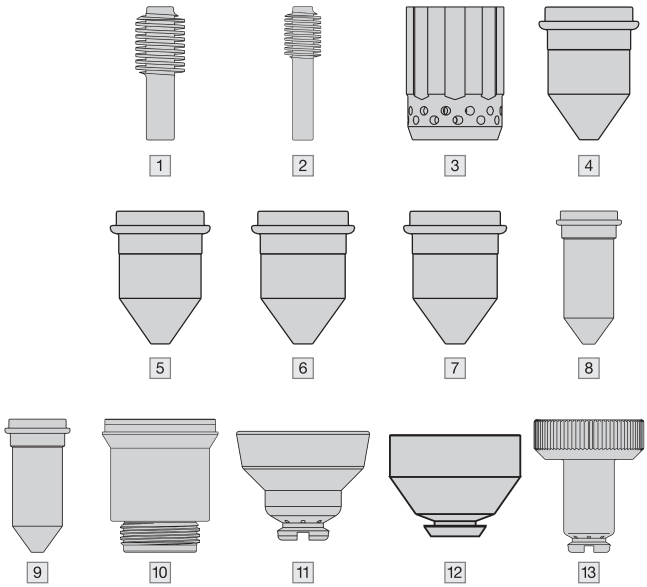
S 407050: ab ca. April 2023 verfügbar

Zubehör zu EUROTRONIC® CUT 50P + CUT 66P

Ausführung: Für den Einsatz am Plasma-Schneidgerät EUROTRONIC® CUT 50P und CUT 66P

Art.-Nr.	Abb.	Ausführung
S 471 160	o. Abb.	Handschneidbrenner H-70, 6 m Schlauchpaket
S 471 306	o. Abb.	Kreisschneide-Set H-70
S 471 404	1	Zirkel-Set H-70
S 471 195	2	Fahrwagen Standard
S 471 258	3	Fahrwagen HD Air

Verschleißteile für Plasmabrenner H-70



Art.-Nr.	Abb.	Ausführung	VE
S 471 354	1	Plamaelektrode für H-70	10
S 471 361	2	HL-Plasmaelektrode für H-70	5
S 471 355	3	Swirl Ring für H-70	2
S 471 356	4	Plasmadüse 20/50A für H-70	10
S 471 357	5	Plasmadüse 70A für H-70	10
S 471 410	6	Plasma-Fugenhobeldüse 45A für H-70	10
S 471 411	7	Plasma-Fugenhobeldüse 75A für H-70	10
S 471 362	8	HL-Plasmadüse 20/50A für H-70	5
S 471 363	9	HL-Plasmadüse 70A für H-70	5
S 471 358	10	Brennerkappe für H-70	1
S 471 359	11	Schneidkappe für H-70	2
S 471 412	12	Schneidkappe Fugenhobeln für H-70	2
S 471 364	13	HL-Schneidkappe für H-70	2

INFO i

1

GRUNDLAGEN DES SCHNEIDENS

AUTOGEN - ODER BRENNSCHNEIDEN

Die Technologie vom Autogenschneiden ist die älteste und auch am häufigsten verwendete und eignet sich zum Schneiden von gewöhnlichem Baustahl, niedriglegiertem Stahl und Titanlegierungen. Die Technologie eignet sich nicht zum Schneiden von Nichteisenmetallen wie Aluminium, Edelstahl, Nickel, Messing oder Kupfer.

Diese Schneidart wird im Allgemeinen für größere Materialdicken verwendet, in der Praxis bereits von etwa 3 bis 300 mm unter Verwendung der Serienausstattung. Mit einer Spezialausrüstung kann Material bis zu einer Stärke von 3000 mm geschnitten werden.

Die verwendeten Gase unterscheiden sich durch das Preis-/Leistungsverhältnis. Die höchsten Brenntemperatur erreicht Acetylen - um 3160 °C, andere Gase MAPP - 2976 °C, Propylen (LPG) - 2896 °C, Propan - 2828 °C, Erdgas - 2770 °C. Niedrigere Schneidgastemperaturen spiegeln sich in längeren Brennzeiten, niedrigeren Schneidgeschwindigkeiten und größeren Wärmeeinflusszonen (WEZ) wider. Stellen Sie vor der Verwendung des Gases sicher, dass das richtige Verhältnis von Brenngas zu Sauerstoff eingestellt ist, um die gewünschte Schneidleistung zu erzielen. Die Wahl eines geeigneten Gases kann auch vom Gasversorger, den Lagerbedingungen und der Arbeitssicherheit beeinflusst werden. Der Schneidvorgang wird mit einem Brenner durchgeführt, der mit einer geeigneten Düse ausgestattet ist. Das Sauerstoff-Brenngas-Gemisch wird unter geregeltem Druck dem Brenner zugeführt, das Material wird auf eine Zündtemperatur zwischen 700 °C und 900 °C vorgeheizt. Das Material sollte hellrot, aber nicht gelb sein. Erst wenn die Zündtemperatur erreicht ist, wird das Schneidgas (Sauerstoff) gestartet und der exotherme Reaktionsprozess beginnt. Der Stahl beginnt zu oxidieren und bildet eine hochflüssige Schlacke, die durch den Druck des Schneidgases aus der Schneidfuge herausgeblasen wird.

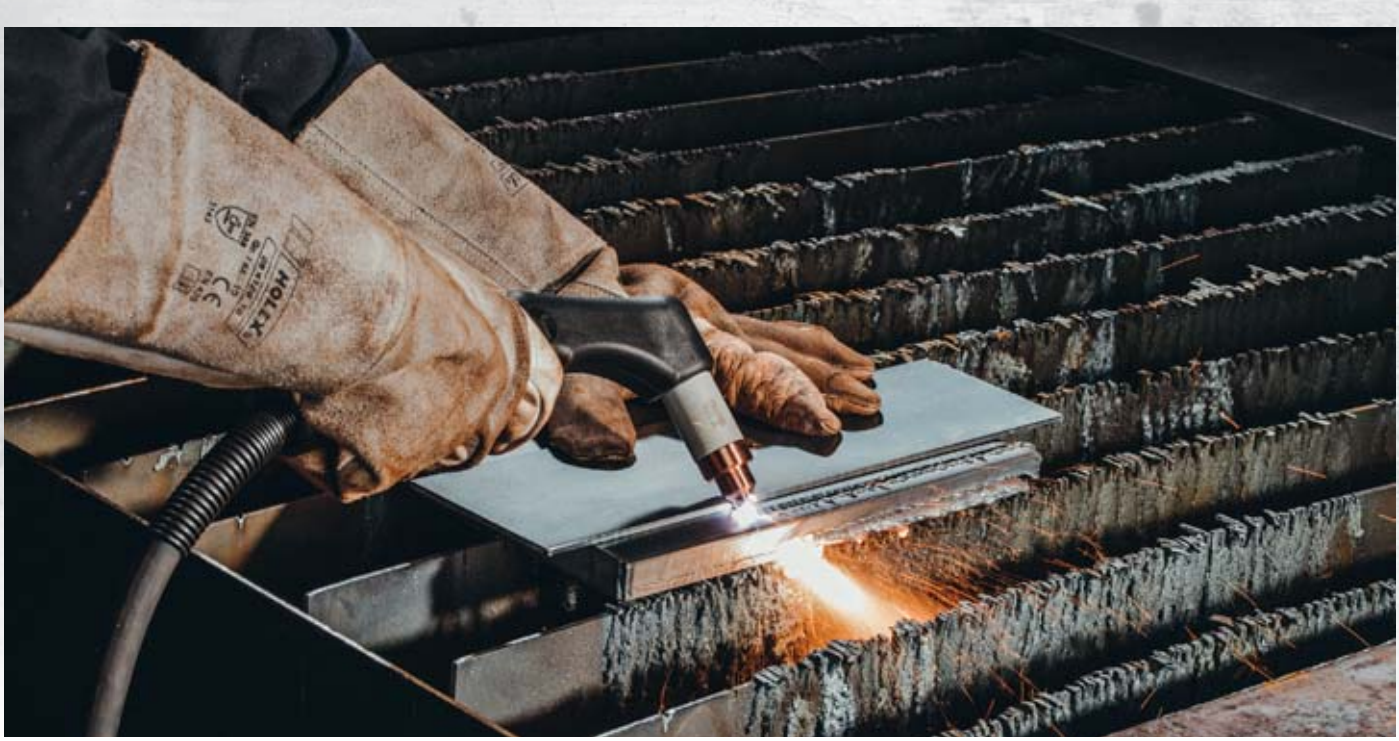
Um auch wiederholt ein optimales Schneidergebnis zu erzielen, wird empfohlen, ein CNC-System zu verwenden. Das Material sollte möglichst frei von Fett, Rost und anderen Verunreinigungen sein. Überprüfen Sie vor dem Schneidvorgang, ob der Brenner mit der richtigen Düsengröße ausgestattet ist, prüfen und testen Sie den Gasdruck, die Flammenform, den Abstand der Flamme vom Material und die Schneidgeschwindigkeit.

Maschinenschneidsysteme werden im Schwermaschinenbau, bei der Herstellung von Stahlkonstruktionen und in Werften eingesetzt. Manuelles Schneiden und Fugenhobeln wird ebenfalls in den genannten Branchen sowie beim Schneiden von Altmetall, dem Abbau von Industriegebäuden und Schiffen, eingesetzt.

PLASMA FÜR HEIMWERKER UND PROFIS

Die Plasmaschneidmethode ist die universellste der drei hier vorgestellten Methoden. Es eignet sich zum Schneiden aller elektrisch leitenden Materialien, zu den häufigsten zählen Baustahl, niedriglegierter Stahl, Aluminium, Edelstahl, Nickel und Kupferlegierungen. Es wird für Materialstärken von 0,5 mm bis 150 mm verwendet.

Plasmaschneiden ist schneller als Autogenschneiden bei gleicher Materialstärke. Der Plasmalichtbogen hat den Vorteil, dass er keine Luftspalten erkennt, so dass Materialien gestapelt werden können. Auch beschichtetes, feuerverzinktes, galvanisiertes, lackiertes, rostiges und stark verzundertes Material kann ohne größere Probleme geschnitten werden, sofern das Material gut geerdet ist.



i INFO

Zum Plasmaschneiden sind eine Plasmastromquelle, ein Plasmabrenner und eine Gasversorgung erforderlich. Die gängigsten Plasmastromquellen haben eine Stromstärke von 30 bis 800 A, sie haben einen Brenner, der an die Gasversorgung angeschlossen ist. Die Systeme sind in zwei Hauptkategorien unterteilt: Ein- und Mehrgas.

Die Bildung des Plasmastrahls erfolgt innerhalb des Plasmabrenners, wo mit Hilfe elektrischer Spannung das Schneidgas ionisiert wird. Dies wird in der Plasmakammer (zwischen Elektrode und Düse) elektrisch leitend und erzeugt dann einen Plasmalichtbogen, der mit hoher kinetischer Energie durch eine enge, meist flüssiggekühlte Düsenöffnung in Richtung des zu schneidenden Materials austritt, welches schmilzt und aus der Fuge geblasen wird. Die Temperatur des so gebildeten Lichtbogens liegt bei etwa 20.000 °C. Diese Temperatur kann bei Verwendung eines Mehrgassystems überschritten werden.

Wie beim CNC-Brennschneiden erfordert auch das Plasmaschneiden die korrekte Einstellung aller Parameter, insbesondere Strom (Spannung), Auswahl der geeigneten Gas- und Druckeinstellung, korrekte Auswahl der Verschleißteile (Düsen, Elektroden usw.), Einstellung der Brennerhöhe zum Material und Schneidgeschwindigkeit. All dies beeinflusst das Endergebnis, die Qualität des Schnitts.

Darüber hinaus sind handgeführte Plasmasysteme vielseitig einsetzbar. Durch ihre Portabilität können sie an verschiedenen Arbeitsplätzen eingesetzt werden. Die Systeme können in Kombination mit tragbaren motorisierten / CNC-Systemen verwendet werden. Darüber hinaus werden handgeführte Plasmasysteme wegen ihrer Fugenhobelfähigkeit, des schnellen, kostengünstigen Materialabtrags und der geringeren Auswirkung des Wärmeeintrags favorisiert.

Mechanisierte Plasmaschneidsysteme eignen sich für den Einsatz in der Leicht- bis Schwerindustrie, der Stahlverarbeitung und auf Werften. Manuelles Plasmaschneiden und Fugenhobeln wird in den oben genannten Branchen mit dem zusätzlichen Einsatz des Schneidens von Schrott, der Demontage/Stilllegung von Prozessanlagen und Schiffen verwendet

LASER SCHAFFT JEDES MATERIAL

Der Laserschneidprozess ist der jüngste der drei angeführten. Das Laserschneiden hat auf dem Gebiet der Laserstrahlerzeugung und ihrer Übertragung auf das zu schneidende Material eine bedeutende Entwicklung erfahren.

Der heute in der metallverarbeitenden Industrie verwendete Laserstrahl entwickelte sich ursprünglich in den frühen 70er Jahren aus einem Verfahren, bei dem ein Sauerstofflaserstrahl verwendet wurde, der hauptsächlich zum Schneiden von Titan in der Luft- und Raumfahrtindustrie bestimmt war. Seitdem sind CO_2-Laser zu den populärsten Systemen der Welt geworden. Die weitere Entwicklung hat das Faserlaserschneidverfahren hervorgebracht. Der Faserlaser ist die fortschrittlichste Form und gilt derzeit als die beste.

Die Laserleistung zum Schneiden von Metallen hat im Laufe der Zeit stark zugenommen, von 300 W zum Schneiden von 1,0 mm dickem Baustahl bis zu 20.000 W zum Schneiden von 50 mm dicken Baustahl. 12.000 W gelten derzeit als Standard für das Schneiden von 25 mm dickem Kohlenstoffstahl (Baustahl).

Von den drei oben beschriebenen Technologien ist die Lasertechnologie, die genaueste. Es schneidet Material mit einer Dicke von Mikrometern aufwärts und kann alle Metalle schneiden, einschließlich feuerverzinktem und galvanisiertem Stahl, obwohl die Dicke derartiger behandelter Metalle begrenzt ist.

Wenn alle Parameter richtig eingestellt sind, erfordern Profilteile kaum noch eine Nachbearbeitung. Alle Lasersysteme bieten die beste Leistung in einer sauberen Arbeitsumgebung. Schweißen, Schleifen und andere luftverschmutzende Vorgänge können die Schnittqualität und die Lebensdauer des Systems beeinträchtigen. Die zu schneidenden Materialien müssen sauber und die Oberfläche frei von Schmutz sein. Eine Oberflächenbehandlung mit speziellen Beschichtungen oder Sprays kann dazu beitragen, das Anhaften von mikroskopisch kleinen Spritzern zu verhindern.

Der Laserstrahl wird von einer Festkörper-, CO_2- oder Faserquelle erzeugt. Fasersysteme sind am fortschrittlichsten, der Laserstrahl wird durch eine Faser zum Schneidkopf transportiert. Der Vorteil hierbei ist, dass die Weglänge des Laserstrahls konstant bleibt, wodurch kostspielige Ausfallzeiten wegen Neustart und Zurücksetzen der Strahlübertragungsvorrichtung vermieden werden. Die beim Laserschneiden verwendeten Gase sind Sauerstoff und Stickstoff. Beim Schneiden von Baustahl mit Sauerstoff, als unterstützendes Gas, tritt eine exotherme Reaktion ähnlich der Brennschneidmethode auf, wenn das Gas die Schlacke aus dem Material bläst. Stickstoff wird zum Schneiden von Aluminium, Edelstahl, Nickellegierungen, Titan und Kupfer verwendet. Stickstoff kann auch als unterstützendes Gas beim Schneiden von Baustahl und niedriglegiertem Stahl verwendet werden, um so bessere Ergebnisse zu erzielen und die Nachbearbeitung zu minimieren.

Die Anschaffungskosten in die Lasertechnologie sind erheblich. Um eine schnellere Amortisation zu ermöglichen, können Lasersysteme auf einer „mannlosen"-Basis betrieben werden, d. h. hochautomatisierte Produktionseinheiten arbeiten über Nacht völlig unbemannt oder mit nur wenigen Mitarbeitern zur Ausfallbehebung. Die Energiekosten können relativ hoch sein, was teilweise durch niedrige Verschleißteilkosten ausgeglichen wird.

THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®

CUT METAL. AND COSTS.

DIE EX-TRAFIRE® SD-PLASMASCHNEIDSYSTEME.

WWW.EX-TRAFIRE.COM

CUTS METAL.
AND COSTS.

Die mobilen Plasmaschneidsysteme der EX-TRAFIRE® SD-Serie setzen neue Maßstäbe in den Bereichen Leistung, Flexibilität, Bedienung und Wirtschaftlichkeit.

Grundlage dafür ist das vollständig neu entwickelte Gerätekonzept, bei dem alle Komponenten optimiert und perfekt aufeinander abgestimmt wurden.

Die Plasmaschneid-Systeme der SD-Serie stehen in fünf Leistungsklassen zur Verfügung und eignen sich für den Einsatz mit Hand- und Maschinenbrennern und für Blechstärken bis 50 mm und mehr.

DIE EX-TRAFIRE® SD-SERIE IM ÜBERBLICK.

Die Plasmaschneidsysteme der SD-Serie bieten Industrie und Handwerk eine Reihe klarer Vorteile. Nutzen Sie diese um Ihre Schneidapplikationen zu optimieren!

Vielfältige Einsatzmöglichkeiten für unterschiedlichste Anwendungen

EXTRA SCHNEIDLEISTUNG

SD-Plasmaschneidsysteme überzeugen mit hervorragender Schneidleistung hinsichtlich ihrer Geschwindigkeit, Präzision und Einschaltdauer.

Hohe Schnitt-geschwindigkeit für industrielle Prozesse

Bis zu 100% Einschalt-dauer bei 75 A (EX-TRAFIRE®75SD)

Höchste Schnittqualität hinsichtlich Rauheit, Winkeligkeit und Genauigkeit

HÖCHSTE EINSATZFLEXIBILITÄT

Geräte der SD-Serie decken alle gängigen Anforderungen vom anspruchsvollen Einsteiger über das Handwerk bis zur Industrie ab.

Patentiertes Torch Connection System (TCS) für schnellen und einfachen Brennerwechsel

Ideal für manuelle und mechanisierte Anwendungen geeignet

Leistungsstarkes und leichtgewichtiges Gerätekonzept

Hochflexible Schlauch-pakete aus eigener Entwicklung und Fertigung

Ideal auch für den Generatoreinsatz geeignet

THERMACUT THE CUTTING COMPANY

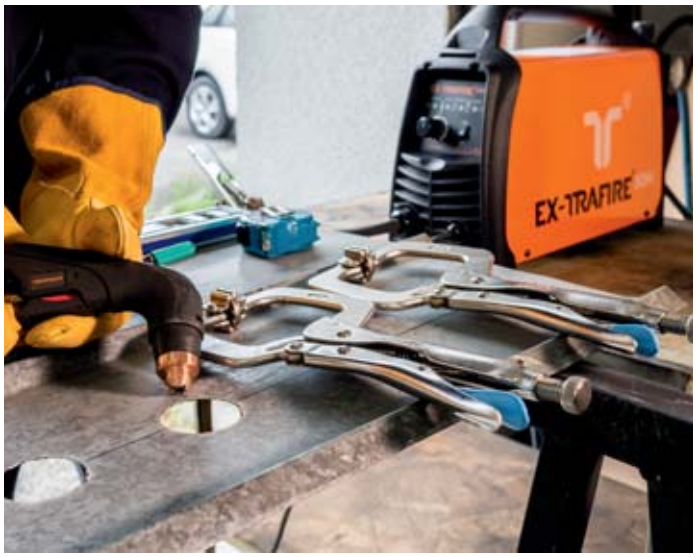
Plasmaschneidgerät "EX-TRAFIRE® 30H"

Ausführung: Kompaktes und leichtes Schneidgerät mit überzeugenden Schneidleistungen und hoher Schnittqualität • Einfache Bedienung und hohe Einsatzflexibilität • Schneidbrenner mit hochflexiblem Schlauchpaket • Mit leicht zugänglichem Druckluftfilter • Optimale Wirtschaftlichkeit durch geringe Anschaffungskosten und niedrige Betriebskosten • Für Blechdicken bis 10 mm und mehr

Technische Daten:

Trennschnitt:	10 mm
Empfohlen:	8 mm
Lochstechen:	8 mm
Schneidstrom:	10–30 A
Einschaltdauer (40 °C):	100 % 21 A - 88,4 V
Einschaltdauer (40 °C):	60 % 25 A - 90 V
Einschaltdauer (40 °C):	35 % 30 A - 92 V
Eingangsspannung (VAC):	220-240 V / 50-60 Hz
Luftmenge:	48/4,5 lpm/bar
Druck (max.):	10/145 bar/psi
Abmessungen B×L×H:	165x480x290 mm
Gewicht:	10,5 Kg

Lieferumfang: Plasmaschneidbrenner, Starter-Set und Massekabel



Ausführung	mit Handschneidbrenner FHT-EX30H, 4m lang
Art.-Nr.	**S 319 700**

THERMACUT THE CUTTING COMPANY

Verschleißteile für Plasma-Schneidbrenner FHT-EX30H

Art.-Nr.	Ausführung
S 319 710	Plasmaelektrode 30/40 A
S 319 711	Wirbelring
S 319 712	Plasmadüse, 30 A, 0,8 mm
S 319 713	Plasma-Brennerkappe
S 319 714	Plasma-Schutzschild (Hand), 30 A

Plasmaschneidgeräte EX-TRAFIRE® 45SD

Ausführung: Robustes Plasma-Schneidsystem mit hervorragender Schneidleistung hinsichtlich Geschwindigkeit, Präzision und Einschaltdauer • Hohe Schnittgeschwindigkeit für industrielle Prozesse • Höchste Schnittqualität hinsichtlich Rauheit, Winkeligkeit und Genauigkeit • Intuitive und einfache Einstellung aller wichtigen Parameter • Mit übersichtlichem, gut ablesbarem Display und hochflexiblem Schlauchpaket • Ideal auch für den **Generatoreinsatz geeignet** • Ideal für manuelle oder mechanisierte Anwendungen geeignet • Mit TCS-System für schnellen Brennerwechsel • Für Blechdicken bis 25 mm und mehr

Technische Daten:

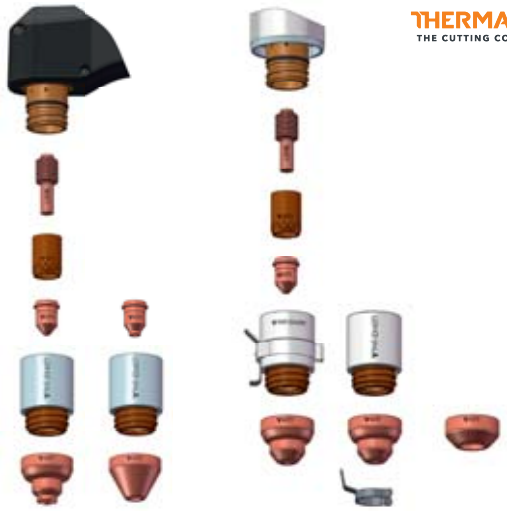
Trennschnitt:	25 mm
Empfohlen:	12 mm
Lochstechen:	10 mm
Schneidstrom:	10-45 A
Einschaltdauer (40 °C/145 V):	100 % - 40 A
Einschaltdauer (40 °C/145 V):	80 % - 45 A
Eingangsspannung (VAC):	3 x 400 V / 50-60 Hz
Luftmenge:	90/4,5 lpm/bar
Druck (max.):	10/145 bar/psi
Abmessungen B×L×H:	177x469x228 mm
Gewicht:	12,7 Kg

Lieferumfang: Plasmaschneidbrenner, Starter-Set und Massekabel

Art.-Nr.	Ausführung
S 319 720	mit Handschneidbrenner FHT-EX45TT, 5m lang
S 319 721	mit Handschneidbrenner FHT-EX45TT, 8m lang
S 319 722	mit Handschneidbrenner FHT-EX45TT, 15m lang
S 319 723	mit Maschinenschneidbrenner FHT-EX45TT, 5m lang
S 319 724	mit Maschinenschneidbrenner FHT-EX45TT, 8m lang
S 319 725	mit Maschinenschneidbrenner FHT-EX45TT, 15m lang

Verschleißteile für Plasma-Schneidbrenner FHT-EX45TT

Art.-Nr.	Ausführung
S 319 730	Plasmaelektrode 45 A
S 319 731	Plasmaelektrode 45 A, Pack mit 25 Stück
S 319 732	Wirbelring
S 319 733	Plasmadüse 45 A
S 319 734	Plasmadüse 45 A, Pack mit 25 Stück
S 319 735	Fugenhobeldüse
S 319 736	Plasma-Brennerkappe
S 319 737	Plasma-Brennerkappe mit IHS-Clip
S 319 738	Schutzschild 45 A für Handbrenner
S 319 739	Schutzschild 45 A für Handbrenner, Pack mit 18 Stück
S 319 740	Schutzschild, Fugenhobeln
S 319 741	Schutzschild 45 A für Maschinenbrenner
S 319 742	Schutzschild 45A fpr Maschinenbrenner, Pack mit 18 Stück
S 319 743	Deflektor
S 319 744	IHS Ohmischer Clip für maschinelles Schneiden



Handbrenner Maschinenbrenner

THERMACUT
THE CUTTING COMPANY

Plasmaschneidgeräte EX-TRAFIRE® 55SD

Ausführung: Robustes Plasma-Schneidsystem mit hervorragender Schneidleistung hinsichtlich Geschwindigkeit, Präzision und Einschaltdauer • Hohe Schnittgeschwindigkeit für industrielle Prozesse • Höchste Schnittqualität hinsichtlich Rauheit, Winkeligkeit und Genauigkeit • Intuitive und einfache Einstellung aller wichtigen Parameter • Mit übersichtlichem, gut ablesbarem Display und hochflexiblem Schlauchpaket • Ideal auch für den **Generatoreinsatz geeignet** • Ideal für manuelle oder mechanisierte Anwendungen geeignet • Mit TCS-System für schnellen Brennerwechsel • Für Blechdicken bis 30 mm und mehr

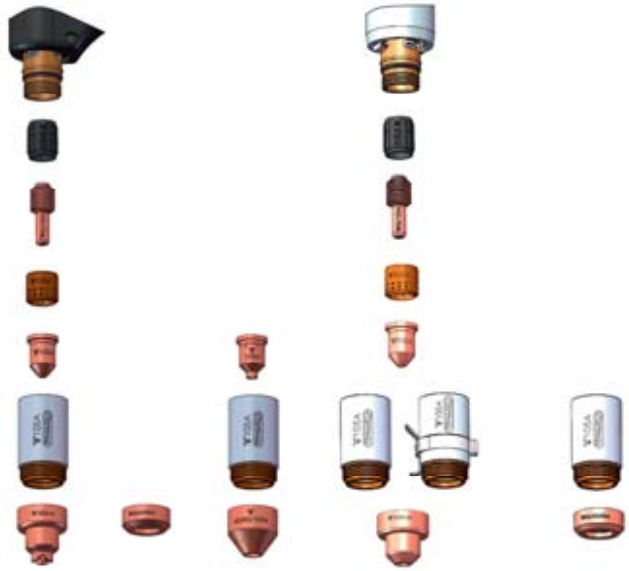
Technische Daten:

Trennschnitt:	30 mm
Empfohlen:	20 mm
Lochstechen:	20 mm
Schneidstrom:	30-55 A
Einschaltdauer (40 °C/170 V):	100 % - 41 A
Einschaltdauer (40 °C/170 V):	60 % - 50 A
Einschaltdauer (40 °C/170 V):	50 % - 55 A
Eingangsspannung (VAC):	3 x 400 V / 50-60 Hz
Luftmenge:	100/5,2 lpm/bar
Druck (max.):	10/145 bar/psi
Abmessungen B×L×H:	177x467x229 mm
Gewicht:	11,8 Kg

Lieferumfang: Plasmaschneidbrenner, Starter-Set und Massekabel

Art.-Nr.	Ausführung
S 319 750	mit Handschneidbrenner FHT-EX105RTX, 8m lang
S 319 751	mit Handschneidbrenner FHT-EX105RTX, 15m lang
S 319 752	mit Maschinenschneidbrenner FHT-EX105RTX, 8m lang
S 319 753	mit Maschinenschneidbrenner FHT-EX105RTX, 15m lang

THERMACUT
THE CUTTING COMPANY



Handbrenner Maschinenbrenner

Verschleißteile für Plasma-Schneidbrenner FHT-EX105RTX

Art.-Nr.	Ausführung
S 319 760	Plasmaelektrode 45-105 A, Set mit 5 Elektroden u. Elektrodenhalter
S 319 761	Plasmaelektrode 45-105 A, Pack mit 25 Stück
S 319 762	Wirbelring 45A/AE105, FineLine
S 319 763	Wirbelring 45-85 A
S 319 764	Plasmadüse 45 A, FineLine, Set mit 5 Düsen
S 319 765	Plasmadüse 45 A, Set mit 5 Düsen
S 319 766	Plasmadüse 55/65 A, Set mit 5 Düsen
S 319 768	Plasmadüse 55/65 A, Pack mit 25 Düsen
S 319 770	Plasmadüse 45-85 A, Fugenhobeln, Set mit 5 Düsen
S 319 771	Plasma-Brennerkappe 45-85 A
S 319 772	Plasma-Brennerkappe 45-85 A, IHS Tab
S 319 744	IHS Ohmischer Clip für maschinelles Schneiden
S 319 774	Schutzschild 45-85 A für Handbrenner
S 319 775	Schutzschild 45-85 A, FineLine
S 319 776	Schutzschild 45-85 A für Maschinenbrenner
S 319 777	Schutzschild 45-85 A für Maschinenbrenner, Pack mit 18 Stück
S 319 778	Schutzschild 45-105 A, Fugenhobeln
S 319 779	Deflektor 45 A, FineLine
S 319 780	Deflektor 45-105 A
S 319 781	Verschleißteile-Set 55/65 A für Handbrenner
S 319 783	Verschleißteile-Set 55/65 A für Maschinenbrenner

Plasmaschneidgeräte EX-TRAFIRE® 75SD

THERMACUT THE CUTTING COMPANY

Ausführung: Robustes Plasma-Schneidsystem mit hervorragender Schneidleistung hinsichtlich Geschwindigkeit, Präzision und Einschaltdauer • Hohe Schnittgeschwindigkeit für industrielle Prozesse • Höchste Schnittqualität hinsichtlich Rauheit, Winkeligkeit und Genauigkeit • Intuitive und einfache Einstellung aller wichtigen Parameter • Mit übersichtlichem, gut ablesbarem Display und hochflexiblem Schlauchpaket • Ideal auch für den **Generatoreinsatz geeignet** • Ideal für manuelle oder mechanisierte Anwendungen geeignet • Mit TCS-System für schnellen Brennerwechsel • Für Blechdicken bis 35 mm und mehr

Technische Daten:

Trennschnitt:	35 mm
Empfohlen:	25 mm
Lochstechen:	20 mm
Schneidstrom:	30-75 A
Einschaltdauer (40 °C/170 V):	100 % - 75 A
Eingangsspannung (VAC):	3 x 400 V / 50-60 Hz
Luftmenge:	110/5,2 lpm/bar
Druck (max.):	10/145 bar/psi
Abmessungen B×L×H:	265x560x400 mm
Gewicht:	24,0 Kg

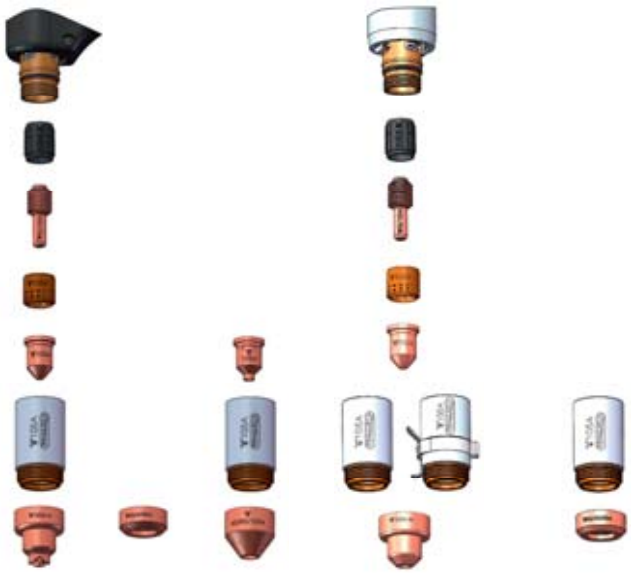
Lieferumfang: Plasmaschneidbrenner, Starter-Set und Massekabel

Art.-Nr.	Ausführung
S 319 755	mit Handschneidbrenner FHT-EX105RTX, 8m lang
S 319 756	mit Handschneidbrenner FHT-EX105RTX, 15m lang
S 319 757	mit Maschinenschneidbrenner FHT-EX105RTX, 8m lang
S 319 758	mit Maschinenschneidbrenner FHT-EX105RTX, 15m lang

Verschleißteile für Plasma-Schneidbrenner FHT-EX105RTX

THERMACUT THE CUTTING COMPANY

Art.-Nr.	Ausführung
S 319 760	Plasmaelektrode 45-105 A, Set mit 5 Elektroden u. Elektrodenhalter
S 319 761	Plasmaelektrode 45-105 A, Pack mit 25 Stück
S 319 762	Wirbelring 45A/AE105, FineLine
S 319 763	Wirbelring 45-85 A
S 319 767	Plasmadüse 75/85 A, Set mit 5 Düsen
S 319 769	Plasmadüse 75/85 A, Pack mit 25 Düsen
S 319 770	Plasmadüse 45-85 A, Fugenhobeln, Set mit 5 Düsen
S 319 771	Plasma-Brennerkappe 45-85 A
S 319 772	Plasma-Brennerkappe 45-85 A, IHS Tab
S 319 744	IHS Ohmischer Clip für maschinelles Schneiden
S 319 774	Schutzschild 45-85 A für Handbrenner
S 319 776	Schutzschild 45-85 A für Maschinenbrenner
S 319 777	Schutzschild 45-85 A für Maschinenbrenner, Pack mit 18 Stück
S 319 778	Schutzschild 45-105 A, Fugenhobeln
S 319 780	Deflektor 45-105 A
S 319 782	Verschleißteile-Set 75/85 A für Handbrenner
S 319 784	Verschleißteile-Set 75/85 A für Maschinenbrenner



Handbrenner Maschinenbrenner

THERMACUT
THE CUTTING COMPANY

Plasmaschneidgeräte EX-TRAFIRE® 100SD

Ausführung: Robustes Plasma-Schneidsystem mit hervorragender Schneidleistung hinsichtlich Geschwindigkeit, Präzision und Einschaltdauer • Hohe Schnittgeschwindigkeit für industrielle Prozesse • Höchste Schnittqualität hinsichtlich Rauheit, Winkeligkeit und Genauigkeit • Intuitive und einfache Einstellung aller wichtigen Parameter • Mit übersichtlichem, gut ablesbarem Display und hochflexiblem Schlauchpaket • Ideal auch für den **Generatoreinsatz geeignet** • Ideal für manuelle
oder mechanisierte Anwendungen geeignet • Mit TCS-System für schnellen Brennerwechsel • Für Blechdicken bis 50 mm und mehr

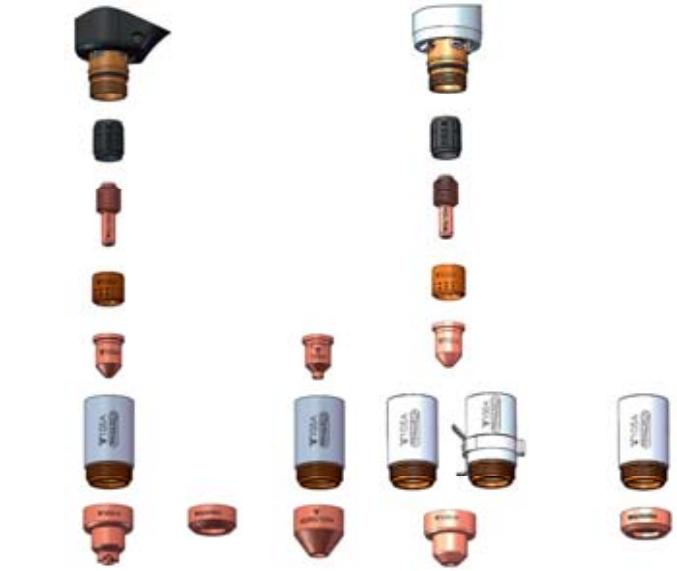
Technische Daten:

Trennschnitt:	50 mm
Empfohlen:	35 mm
Lochstechen:	20 mm
Schneidstrom:	30-100 A
Einschaltdauer (40 °C/170 V):	100 % - 80 A
Einschaltdauer (40 °C/170 V):	50 % - 100 A
Eingangsspannung (VAC):	3 x 400 V / 50-60 Hz
Luftmenge:	135/5,2 lpm/bar
Druck (max.):	10/145 bar/psi
Abmessungen B×L×H:	265x560x400 mm
Gewicht:	24,0 Kg

Lieferumfang: Plasmaschneidbrenner, Starter-Set und Massekabel

Art.-Nr.	Ausführung
S 319 805	mit Handschneidbrenner FHT-EX105RTX, 8m lang
S 319 806	mit Handschneidbrenner FHT-EX105RTX, 15m lang
S 319 807	mit Maschinenschneidbrenner FHT-EX105RTX, 8m lang
S 319 808	mit Maschinenschneidbrenner FHT-EX105RTX, 15m lang

THERMACUT
THE CUTTING COMPANY



Handbrenner Maschinenbrenner

Verschleißteile für Plasma-Schneidbrenner FHT-EX105RTX

Art.-Nr.	Ausführung
S 319 760	Plasmaelektrode 45-105 A, Set mit 5 Elektroden u. Elektrodenhalter
S 319 761	Plasmaelektrode 45-105 A, Pack mit 25 Stück
S 319 785	Wirbelring 100/105 A
S 319 762	Wirbelring 45A/AE105, FineLine
S 319 786	Plasmadüse 100/105 A, Set mit 5 Düsen
S 319 794	Plasmadüse 100/105 A, Pack mit 25 Düsen
S 319 791	Plasmadüse 100/105 A, Fugenhobeln, Set mit 5 Düsen
S 319 787	Plasma-Brennerkappe 100/105 A
S 319 788	Plasma-Brennerkappe 100/105 A, IHS Tab
S 319 778	Schutzschild 45-105 A, Fugenhobeln
S 319 789	Schutzschild 100/105 A für Handbrenner
S 319 790	Schutzschild 100/105 A für Maschinenbrenner
S 319 795	Schutzschild 100/105 A für Maschinenbrenner, Pack mit 18 Stück
S 319 780	Deflektor 45-105 A
S 319 744	IHS Ohmischer Clip für maschinelles Schneiden
S 319 792	Verschleißteile-Set 100/105 A für Handbrenner
S 319 793	Verschleißteile-Set 100/105 A für Maschinenbrenner

Plasma-Schneidbrenner P 70

Ausführung: Sicherheitssystem im Brennerkörper, elektrisch • Zündung mit Pilotstrom und HF-Zündung • Gasdruck: Saubere, trockene Druckluft bei 4,5 bar/120 l/min • Nachströmzeit ca. 90 Sekunden empfohlen • Schneidleistung 50 A. - 60% ED

Art.-Nr.	Ausführung	Länge m
S 472 500	Handschneidbrenner	6,0
S 472 505	Maschinenschneidbrenner	6,0

Verschleiß-/ Zubehörteile für Plasma-Schneidbrenner P 70

	Art.-Nr.	Ausführung	VE
1	**S 472 510**	Handbrennerkopf P 70	1
o. Abb.	**S 472 511**	Handgriff m. Mikroschalter, unten P 70	1
2	**S 472 512**	Maschinenbrennerkopf P 70	1
3	**S 472 514**	Elektrode P 70, kurz	10
4	**S 472 515**	Elektrode P 70, lang	10
5	**S 472 516**	Luftverteiler P 70	2
6	**S 472 542**	Schneiddüse P 70 kurz, 0,9 mm	10
6	**S 472 517**	Schneiddüse P 70 kurz, 1,0 mm	10
6	**S 472 519**	Schneiddüse P 70 kurz, 1,2 mm	10
7	**S 472 547**	Schneiddüse P 70 lang, 0,9 mm	10
7	**S 472 525**	Schneiddüse P 70 lang, 1,0 mm	10
7	**S 472 527**	Schneiddüse P 70 lang, 1,2 mm	10
8	**S 472 530**	Düsenhalter P 70	5
9	**S 472 531**	Abstandsfeder P 70	5
10	**S 472 532**	Abstandsstück P 70 mit 2 Spitzen	3
o. Abb.	**S 472 537**	Kreisschneide-Set P 70	1
o. Abb.	**S 472 538**	Brennerwagen für Kreisschneide-Set P 70	1

Plasma-Schneidbrenner CP 160

Ausführung: Sicherheitssystem im Brennerkörper, elektrisch • Zündung mit Pilotstrom und HF-Zündung • Gasdruck: Saubere, trockene Druckluft bei 4,5 bar/220 l/min • Nachströmzeit ca. 90 Sekunden empfohlen • Schneidleistung 150 A. - 60% ED

Art.-Nr.	Ausführung	Länge m
S 472 600	Handschneidbrenner	6,0
S 472 605	Maschinenschneidbrenner	6,0

Verschleiß-/ Zubehörteile für Plasma-Schneidbrenner P 150 / CP 160

	Art.-Nr.	Ausführung	VE
1	**S 472 610**	Handbrennerkopf P150/CP160	1
2	**S 472 612**	Maschinenbrennerkopf P150/CP160	1
3	**S 472 613**	Abzieher f. Luftverteiler Messing P150/CP160	1
4	**S 472 615**	Elektode P150/CP160, kurz	10
5	**S 472 617**	Luftverteiler P150/CP160	2
6	**S 472 618**	Schneiddüse P150/CP160, 1,1 mm	10
6	**S 472 619**	Schneiddüse P150/CP160, 1,3 mm	10
6	**S 472 620**	Schneiddüse P150/CP160, 1,6 mm	10
6	**S 472 621**	Schneiddüse P150/CP160, 1,8 mm	1
7	**S 472 635**	Düsenhalter P150/CP160	1
8	**S 472 651**	Luftverteiler Messing P150/CP160	1
9	**S 472 636**	Abstandsfeder P150/CP160	10
10	**S 472 637**	Abstandsstück P150/CP160 mit 2 Spitzen	2
o. Abb.	**S 472 643**	Kreisschneide-Set, kpl. P150/CP160	1
o. Abb.	**S 472 644**	Brennerwagen für Kreisschneide-Set P150/CP160	1

INFO i

1

REPARATURSERVICE FÜR BRENNER

Wir reparieren Ihre Brenner in unserer Fachwerkstatt schnell und kostengünstig.

Sie haben die Möglichkeit, aus verschiedenen Servicegraden zu wählen. Bitte geben Sie den gewünschten Servicegrad an:

1. EINFACHE REPARATUR

Ihr Schlauchpaket und Brenner wird so instand gesetzt, dass nur die allernotwendigsten Teile repariert werden.

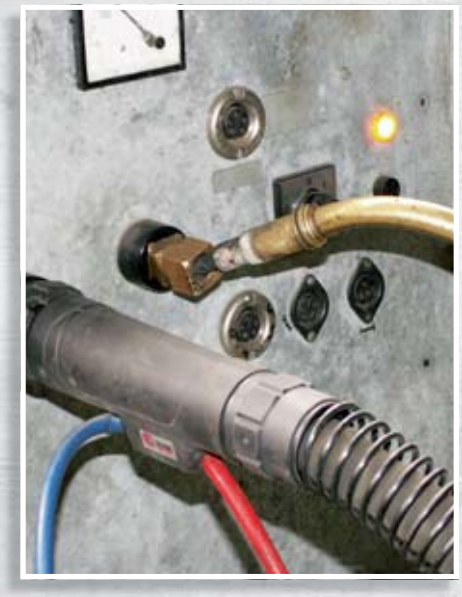
2. KOMPLETTER SERVICE

Hier wird Ihr Schlauchpaket/Brenner so instand gesetzt, dass er fast wie „neu“ ist. Sie erhalten ein optimal gewartetes und mit neuen Verschleißteilen versehenes Schlauchpaket/Brenner zurück.

Lohnt sich die Reparatur eines Schlauchpaketes nicht mehr, so bieten wir Ihnen zu günstigen Konditionen den Erwerb eines neuen Schlauchpaketes an. Grundsätzlich empfehlen wir Ihnen, immer Ersatzschlauchpakete bereit zu halten, so dass Sie im Falle einer Störung ohne Probleme weiterarbeiten können.

Der schnellste Weg ist, uns das defekte Schlauchpaket mit einer kurzen Fehlerbeschreibung per Paketdienst zustellen zu lassen. Sollten alle Teile, die für die Reparatur notwendig sind, am Lager sein, so können wir in aller Regel das Schlauchpaket innerhalb einer Woche repariert retournieren.

Größere Mengen an Schlauchpaketen holen wir auch gerne per LKW ab.



SCHWEISS RING – Ihr starker Partner für starke Leistungen!

SCHWEISSAGGREGATE & STROMERZEUGER

Powered by MOSA

mosa.de

MOSA

MOSA

Schweißaggregat Magic Weld 200

Ausführung: Tragbares Schweißaggregat mit Reversierstart und Permanentmagnet-Generator • DC-Schweißstrom bis 200A für luftgekühlte Anlagen • Leerlaufautomatik (Auto-Idle) • Honda Benzin-Aggregat GX 270, 4-Takt-Motor • 230V - 50Hz Ausgang, Schuko-Steckdose • Tragbar • **Motorschutz (Öl)**

Modell	Magic Weld 200
Spannung V	230
Anzahl Steckdosen	1x8,7A-230V
Tankinhalt/Betriebszeit l/Std.	5,3/3,3
Motorleistung kW	6,0
Gewicht kg	57,0
Art.-Nr.	**S 308 156**

MOSA

Stromerzeuger GE 7000 HBM

Ausführung: HONDA OHV, Benzin-Motor • Mit **Motorschutz (Öl)** und **Überlastsicherung** • Generator 1-phasig, synchron • Reversierstart • 1 Schuko-Steckdose 230V, 1 CEE-Steckdose 230V-32A • Rohrrahmen, tragbar • Entspricht den EU-Vorschriften • Handfahrwagen optional auf Anfrage lieferbar

Modell	GE 7000 HBM
Typ	Honda OHV
Leistung 1-phasig	5,5
Nennleistung W	5.000
Isolationsklasse	H
Leistungsfaktor cos phi	0.9
Hubraum cm^3	389
Drehzahl min-1	3000
Tankinhalt l	6,1
Schutzart	IP 23
Maße L x B x H mm	770 x 520 x 650
Gewicht kg	76
Art.-Nr.	**S 308 159**

MOSA

Schweißaggregat CS 230 YSX CC

Ausführung: Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom, luftgekühlt • Hochfrequenz (40KHz) - Digital Schweißstromsteuerung • Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar • **Dreh- und Wechselstrom bis 6 KVA** • Yanmar Diesel-Motor • FI - Schutzschalter • Motor-Schutz • Vollständig zu öffnende Monoblockverkleidung, die Wartungsarbeiten erleichtert • Mit Einbau-Bedienfeld - kann somit mit einem Vorhängeschloss gesichert werden; enthält die Anschlüsse und Bedienelemente der Maschine • **Power Optimizer** - Optimierungssystem der Motorleistung • **VRD** - Vorrichtung zur Reduzierung der Zündspannung • Tank mit großem Fassungsvermögen • Gemäß GE-Richtlinien für Geräusche und Sicherheit

Modell	CS 230 YSX
Schweißstrom A	20 - 210
Leerlaufspannung V	65
Einschaltdauer 60% A	210
Einschaltdauer 100% A	180
Leistung 3-phasig kVA	6
Isolationsklasse	H
Typ	Yanmar L 100 N
Drehzahl min^{-1}	3000
Hubraum cm^3	435
Tankinhalt l	23
Gewicht kg	230
Schutzart	IP 23
Maße L x B x H mm	1020 x 645 x 930
Art.-Nr.	**S 308 161**

ACHTUNG! Passende DL-Werkzeuge finden Sie auf den Seiten 362 und 363 sowie DL-Verbindungsmaterialien auf den Seiten 219 - 222.

Kompressor Airliner 5 GO

Ausführung: Tragbarer Kolbenkompressor in **ölfreier** Ausführung • **Wartungsfreies** 1-Zylinder-Aggregat • Inklusive Druckminderer zur genauen Abgabedruckeinstellung • Mit übersichtlicher Bedieneinheit • Extra flache Bauweise, dadurch platzsparend • Mit Alu-Tragegriff • Der Kompressor kann liegend und stehend betrieben werden

Lieferumfang: Mit verstellbarem Trageriemen

Modell	Airliner 5 GO
Ansaugleistung l/min	200
Druck bar	10,0
Behälterinhalt l	5
Geräuschpegel dB(A)	78
Gewicht kg	8,5
Füllleistung l/min	110
Motorleistung kW	1,1
Drehzahl min^{-1}	3400
Art.-Nr.	**S 325 400**

Kompressor 360 TECH DUO SILENT

Ausführung: Fahrbarer SILENT Kolbenkompressor in **ölfreier** Ausführung
• **Wartungsfreies** 2-Zylinder-Aggregat - in Tandem Version mit **2 Aggregaten**
• Übersichtliche Bedieneinheit zur Entnahme von ölfreier Druckluft an 2 Ausgängen
• Große Hartgummiräder und Transportbügel • Zwei Standfüße für sicheren Stand
• **Anlaufentlastung** über Druckschaltersteuerung

Lieferumfang: Inkl. Transportbügel

Modell	360 TECH DUO SILENT
Ansaugleistung l/min	320
Druck bar	8,0
Behälterinhalt l	50
Geräuschpegel dB(A)	61
Gewicht kg	39,0
Füllleistung l/min	200
Motorleistung kW	2,2
Drehzahl min^{-1}	1420
Art.-Nr.	**S 325 410**

Montagekompressor SUPERTECH SILENT

Ausführung: Fahrbarer, alternativ auch tragbarer Montagekompressor in **ölfreier** Ausführung • Mit geschlossenem Rohrrahmen zum Schutz des Kompressors
• Übersichtliche Bedieneinheit mit **2 Schnellkupplungen** zur Luftentnahme
• Ausziehbarer Teleskopgriff für den komfortablen Transport • Große gummierte Reifen ermöglichen das Handling auch in schwierigen Gelände

Lieferumfang: Mit ausziehbarem Teleskopgriff

Modell	SUPERTECH SILENT
Ansaugleistung l/min	240
Druck bar	8,0
Behälterinhalt l	20
Geräuschpegel dB(A)	62
Gewicht kg	35,5
Füllleistung l/min	150
Motorleistung kW	1,5
Drehzahl min^{-1}	1400
Art.-Nr.	**S 325 420**