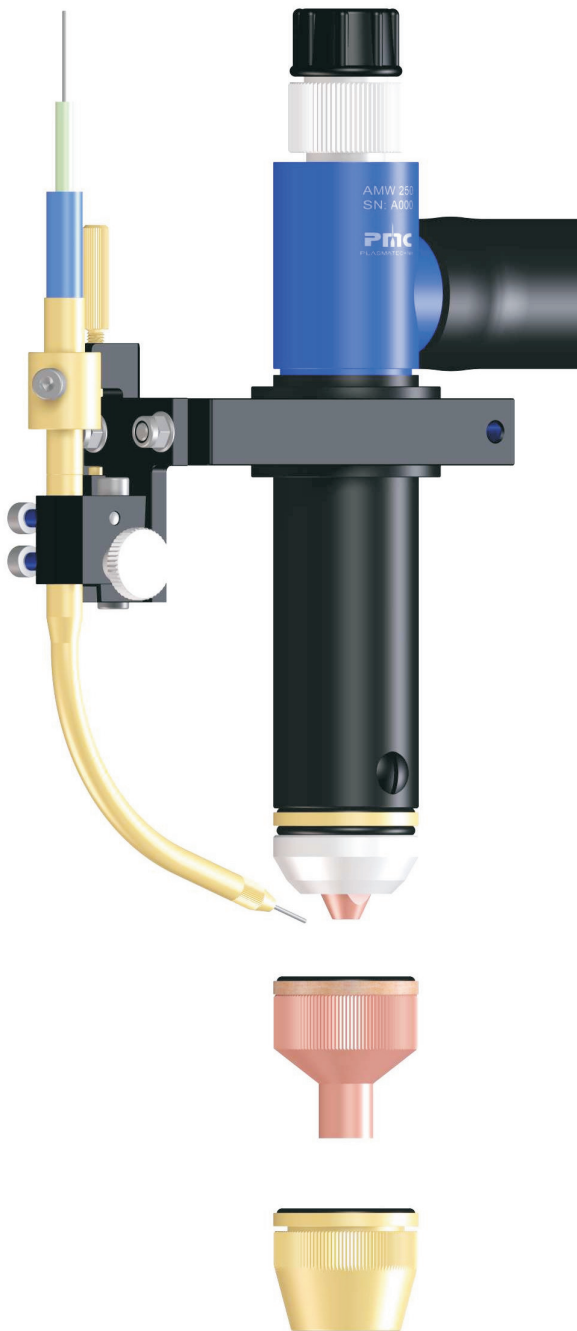


Plasma/WIG-Maschinenschweißbrenner AMW 250

Plasma/TIG Machine Welding Torch AMW 250

www.plasmatechnik.com


Beschreibung:

Schlanker wassergekühlter 250A-Kombinationsbrenner, geeignet zum mechanisierten WIG-Hilfslichtbogenschweißen sowie zum Plasmaschweißen. Verschiedene zur Verfügung stehende Schutzgasdüsen gewähren bei jedem Anwendungsfall einen laminaren Schutzgasstrom bei gleichzeitig sparsamen Verbrauch der benötigten Schutzgasmenge. Das geschlossene Kühlsystem sorgt für ein einfaches Auswechseln der Verschleißteile ohne Wasseraustritt. Durch die spezielle Elektrodenspannung kann die Lage der Elektrode zur Düse und somit die Lichtbogencharakteristik auch während des Schweißbetriebes den Erfordernissen leicht angepasst werden.

Zubehör:

Diverse Gasdüsen zur Anpassung an verschiedene Anwendungsfälle
 Kaltdrahtzuführung zur exakten Zuführung des Schweißdrahtes in den Lichtbogen
 Kaltdrahtquerverstelleinheit zur exakten Justierung des Kaltdrahtes auf Schweißmitte
 Spezialkühlmittel zur Vermeidung von Elektrolytkorrosion im Schweißsystem.
 Schont ebenso die Pumpe, das Schlauchpaket und den Kühler

Technische Daten:

Elektrodenkühlung	: indirekt wassergekühlt
Düsenkühlung	: indirekt wassergekühlt
Spannschaft	: 32mm
Schweißbare Dicke	: 2 bis 6mm
Strombelastbarkeit	: WIG: 250A / Plasma: 200A
Einschaltdauer	: 100%
Pilotstrom	: 10-15A
Plasmagas	: Argon
Schutzgas	: Argon, Argon/Wasserstoff, Argon/Helium

Anwendungen : Reaktorbau, Pipelinebau, Triebwerksbau, Apparatebau, Längs- u. Rundnähte, Rohr- u. Flanschverbindungen, als Anwärmbrenner zum Härten u.s.w.

Description:

Slimline watercooled 250amps two-way torch suitable for mechanized TIG-welding with pilot arc as well as for mechanized plasma welding. Laminar shield gas flow by various special designed shield gas nozzles for all kinds of application. The AMW 250 is equipped with a closed water cooling system, which means that there is no loss of water when replacing the wearing parts. Because of the special designed electrode fixing unit you are able to modify the electrode distance as well as the arc characteristic during the welding process.

Accessories:

Various Gas Nozzles fitted for most of welding application
 Cold Wire Supply for exact guiding of the wire in the arc
 Transversal Wire Adjustment for easy adjustment of the wire to the middle of the seam
 Special coolant to prevent electrolytic corrosion in the welding system. Saves the pump, the hose package as well as the cooler

Technical Data:

Electrode Cooling	: indirect water-cooled
Nozzle Cooling	: indirect water-cooled
Torch Barrel	: 32mm
Weldable Material Thickness	: 2 to 6mm
Max. Current-Carrying Capacity	: TIG: 250A / Plasma: 200A
Duty Cycle	: 100%
Pilot Current	: 10-15A
Plasma Gas	: Argon
Shield Gas	: Argon, Argon/Hydrogen, Argon/Helium

Applications : Reactor Engineering, Pipeline Construction, Power Plant Construction, Instrument-making, Longitudinal and circumferential Seams, Pipe-flange joints, Hardening Torch a.s.o.

Plasma/WIG-Maschinenschweißbrenner AMW 250
Plasma/TIG Machine Welding Torch AMW 250

Maße / Dimensions:

