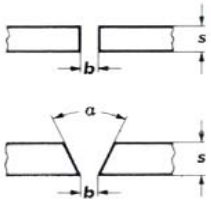
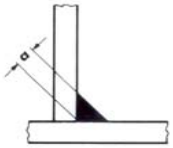


Einstellungen der Schweißparameter

(Richtwerte - Strom und Spannung abhängig
von Brennerabstand und Schweißkabellänge)

Blechdicke in mm		2,0	2,0	3,0	3,0	4,0	4,0	5,0		5,0		6,0		6,0		8,0			8,0	
Position		w	f	w	f	w	f	w		f		w		f		w			s	
Öffnungswinkel (a)	°	-	-	-	-	-	-	50		50		50		50		50			50	
Spaltbreite (b)	mm	1,0	1,5	1,5	2,0	2,0	2,5	2,0		2,0		2,0		2,0		2,0			2,0	
Drahtdurchmesser	mm	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0		1,0		1,0		1,0		1,2			1,0	
Gasdurchfluß	l/min	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	12,0		12,0		12,0		12,0		13,0			12,0	
Anzahl der Lagen		1	1	1	1	1	1	2		2		2		2		3			2	
Lage								Wurzel	Deckl.	Wurzel	Deckl.	Wurzel	Deckl.	Wurzel	Deckl.	Wurzel	Zw.L.	Deckl.	Wurzel	Deckl.
Drahtvorschub	m/min	4,25	4,25	4,70	4,70	4,80	5,45	4,30	8,00	4,70	5,50	4,30	8,35	4,70	5,50	3,10	8,15	8,15	3,75	3,75
Schweißgeschwindigkeit	mm/min	515	585	422	469	289	384	228	476	311	343	290	329	264	263	195	659	596	137	99
Strom	A	125	125	130	130	135	160	125	200	130	170	125	205	130	170	135	270	270	100	100
Spannung	V	18,5	18,5	19,0	19,0	19,0	20,0	18,5	21,0	18,5	19,5	18,5	21,5	18,5	19,5	18,0	27,5	27,5	17,0	17,0
Drahtverbrauch pro Meter Naht	g	51	45	69	62	103	88	221		193		249		240		374			405	
Gasverbrauch pro Meter Naht	l	19	17	24	21	35	26	78		74		78		91		99			209	
Schweißzeit pro Meter Naht	min	1,94	1,71	2,37	2,13	3,46	2,60	6,49		6,13		6,49		7,59		8,34			17,40	

Blechdicke in mm		10,0			10,0		12,0			12,0			15,0			15,0			20,0		
Position		w			s		w			s			w			s			w		
Öffnungswinkel (a)	°	50			50		50			50			50			50			2x50		
Spaltbreite (b)	mm	2,5			2,5		2,5			2,5			3,0			3,0			3,0		
Drahtdurchmesser	mm	1,2			1,0		1,2			1,0			1,2			1,2			1,2		
Gasdurchfluß	l/min	13,0			12,0		13,0			12,0			13,0			12,0			13,0		
Anzahl der Lagen		3			2		4			3			5			3			6		
Lage		Wurzel	Zw.L.	Deckl.	Wurzel	Deckl.	Wurzel	Zw.L.	Deckl.	Wurzel	Zw.L.	Deckl.	Wurzel	Zw.L.	Deckl.	Wurzel	Zw.L.	Deckl.	Wurzel	Zw.L.	Deckl.
Drahtvorschub	m/min	3,20	9,00	9,00	4,45	4,45	3,40	9,00	9,00	3,70	4,85	4,85	3,20	9,20	9,20	3,20	4,20	4,20	3,80	9,50	9,50
Schweißgeschwindigkeit	mm/min	200	402	322	136	69	221	370	362	133	93	100	166	334	222	103	72	76	180	435	394
Strom	A	135	290	290	120	120	135	290	290	100	135	135	130	300	300	130	160	160	140	310	310
Spannung	V	18,5	28,0	28,0	18,0	18,0	18,5	28,0	28,0	17,5	18,5	18,5	18,5	28,5	28,5	18,5	19,5	19,5	19,0	29,0	29,0
Drahtverbrauch pro Meter Naht	g	591			603		791			797			1275			1291			1200		
Gasverbrauch pro Meter Naht	l	134			262		168			339			263			441			239		
Schweißzeit pro Meter Naht	min	10,59			21,85		12,69			28,27			19,51			36,76			17,53		



a-Maß in mm		2,0	2,0	3,0	3,0	3,5	4,0	4,0	5,0	5,0	6,0	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	8,0	8,0		10,0
Position		h	f	h	f	f	h	h	h	f	h	h	s	h	w	s	h	s		h
Drahtdurchmesser	**mm**	0,8	0,8	1,0	1,0	1,2	1,0	1,2	1,2	1,2	1,2	1,6	1,0	1,2	1,6	1,0	1,2	1,0		1,2
Gasdurchfluß	**l/min**	10,0	10,0	10,0	10,0	15,0	10,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	10,0	15,0	15,0	10,0	15,0	10,0		15,0
Anzahl der Lagen		1	1	1	1	1	1	1	1	3	1	1	1	3	1	1	3	2		4
Lage										1 bis 3				1 bis 3			1 bis 3	Lage 1	Lage 2	1 bis 4
Drahtvorschub	**m/min**	7,30	7,10	10,60	9,00	4,20	10,70	9,20	9,50	4,20	9,50	6,35	4,70	9,50	7,20	4,65	9,50	4,80	4,80	9,50
Schweißgeschwindigkeit	**mm/min**	654	623	730	649	373	467	578	391	534	282	334	99	651	292	70	465	174	79	420
Strom	**A**	105	100	215	210	190	220	280	300	190	300	365	115	300	420	115	300	130	130	300
Spannung	**V**	20,0	19,5	22,5	21,5	19,5	23,0	28,0	29,5	19,5	29,5	34,0	17,5	29,5	36,0	18,0	29,5	18,5	18,5	29,5
Drahtverbrauch pro Meter Naht	**g**	44	45	90	86	100	142	142	216	210	300	300	295	390	390	410	545	548		805
Gasverbrauch pro Meter Naht	**l**	15	16	14	15	40	21	26	38	84	53	45	101	69	51	143	97	180		143
Schweißzeit pro Meter Naht	**min**	1,53	1,60	1,37	1,54	2,68	2,14	1,73	2,56	5,62	3,55	2,99	10,10	4,61	3,43	14,29	6,45	18,40		9,52

Abschmelzleistung = Drahtvorschub x spez. Drahtgewicht

0,8mm = 3,95g/m spez. Drahtgewicht
1,0mm = 6,20g/m spez. Drahtgewicht
1,2mm = 8,90g/m spez. Drahtgewicht
1,6mm = 15,80g/m spez. Drahtgewicht

15kg Spule 0,8mm = ca. 3.800 Meter
15kg Spule 1,0mm = ca. 2.400 Meter
15kg Spule 1,2mm = ca. 1.700 Meter