



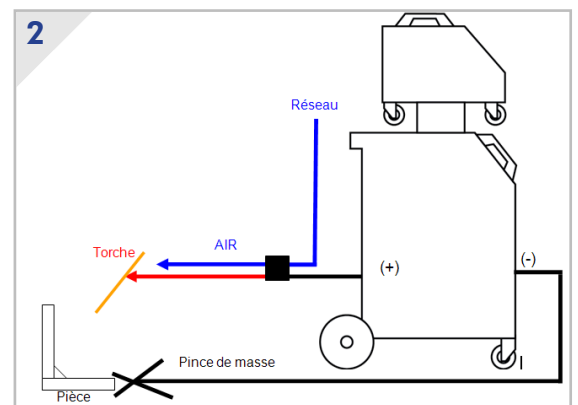
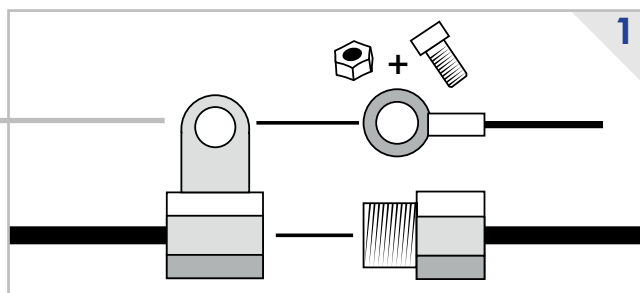
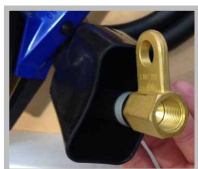
Fugenhobeln mit MAGYS 450 WS

Der Generator MAGYS 450 WS ist ein halbautomatischer flüssiggekühlter Schweißgenerator, der für MIG-MAG-Schweißarbeiten im Industriebereich entwickelt wurde. Dieses Gerät verfügt neben seinem klassischen Gebrauch über die Funktion des Fugenhobelns. Die Fugenhobelmethode wird bei Kohlenstoffstahl angewandt. Damit kann man eine Fuge schneiden, um eine Schweißnaht zu entfernen oder außen- oder innenliegende Schweißdefekte zu reparieren. Die Funktion des MAGYS 450 WS wird durch ein Arc-Air®-Wärmeverfahren realisiert. Letzteres zielt darauf ab, Metall lokal zu entfernen, entlang eines Schlitzes durch Erstellen eines Schmelzbads mit elektrischem Lichtbogen. Dieses schmelzflüssige Metall wird mithilfe eines Druckluftstrahls ausgestoßen.

Verbindung des Brenners

Der Spezialbrenner für Fugenhobeln verfügt über eine leistungsstarke Stromverbindung und ein Gewinde für den Anschluss an ein Druckluftnetz. Ein 5 m langes Kabel (Art.-Nr. 040670) dient zum Anschluss des Brenners an den Generator MAGYS 450 WS und an das Druckluftnetz.

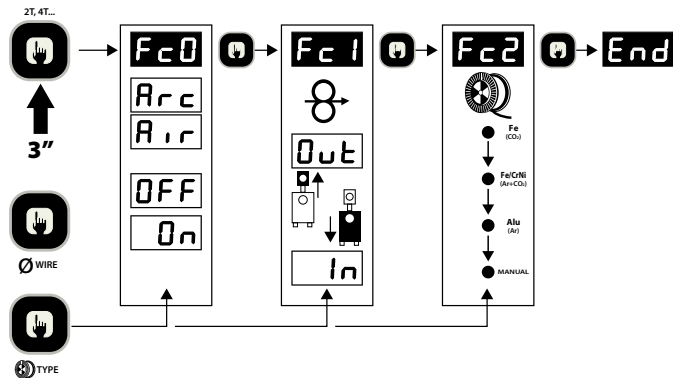
- 1 - Den Air-Anschluss auf das Endstück aus Messing des Brenners schrauben. Dieser Anschluss wird mit dem Druckluftnetz verbunden. (Bild 1)
- 2 - Dann die Hülse des 5 m langen Kabels mithilfe der mitgelieferten Schraube und Mutter auf das Endstück aus Messing am Brenner schrauben. (Bild 1)
- 3 - Das 5 m lange Kabel hinten am Generator MAGYS 450 WS anschließen. (Bild 2)
- 4- Die Erdungsklemme wird vorne am Generator genauso wie beim Schweißen angeschlossen. (Bild 2)



Parametrierung des Geräts

Dank des Etiketts auf der Klappe der getrennten Abrollvorrichtung können Sie ganz einfach in den Arc-Air®-Modus übergehen. Es reicht aus, 3 Sekunden lang auf die MODUS-Taste und dann die TYP-Taste zu drücken, um die Funktion zu aktivieren. Vorsicht! Nach Aktivieren der Funktion steht der Brenner unter Spannung. Jeglicher Kontakt mit der Masse erzeugt einen Lichtbogen!

! ATTENTION ! Une fois la fonction enclenchée, la torche est sous-tension. Tout contact avec la masse produira un arc électrique !



Ausführung

Die Anwendung ist identisch mit dem Elektroschweißen (MMA). Die Elektrode im Brenner so positionieren, dass sie ungefähr 15 cm übersteht (Foto 3). Den Schalter auf volle Leistung stellen und den Lufthahn des Brenners öffnen. Der Kontakt der Elektrode am Metallteil erzeugt einen Kurzschluss, der sofort ein Schmelzbad herstellt. Die kanalisierte Luft im Brenner bläst das Metall aus dem Bad. Der Vorsprung erfolgt durch Drücken im Gegensatz zum Elektroschweißen (MMA). Das Ergebnis ist eine Materialentfernung in U-Form (Foto 4).

! Vorsicht! Die Spritzer bei diesem Verfahren sind äußerst gefährlich. Es müssen unbedingt persönliche Schutzausrüstungen getragen werden. Zudem muss der Arbeitsbereich freigelegt werden,

Das MAGYS 450 WS kann diesen Vorgang mit Elektroden mit einem maximalen Durchmesser von 8 mm durchführen.



Durchmesser ø mm	Strom A max	Spannnut	
		Breite	Tiefe
4	250	6-8	3-4
5	300	7-9	3-5
6,5	400	9-11	4-6
8	450	11-13	6-9