

# Fugenhobelverfahren

MAGYS 500 GR / 500 WS

CUTTER 85A / 125A TRI



Lichtbogen-Druckluftfugenhobeln  
Plasmafugenhobeln



[www.gys.fr](http://www.gys.fr)

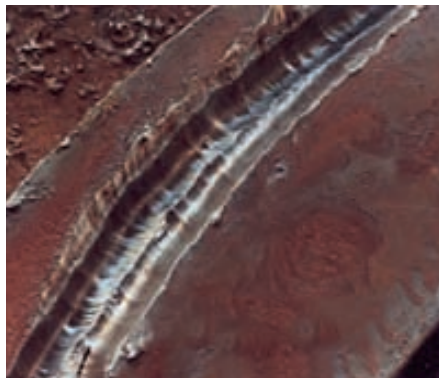
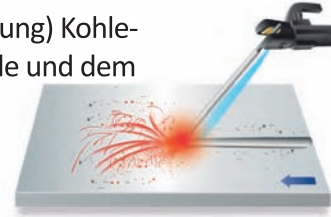


# Lichtbogen-Druckluftfugenhobeln



Bei diesem Verfahren werden kupferüberzogene (zur besseren Stromübertragung) Kohlelektroden für Fugenhobeln verwendet. Der Lichtbogen zwischen der Elektrode und dem Werkstück schmilzt das Metall. Das aufgeschmolzene Metall wird mit Druckluft aufgeblasen.

Der in der Druckluft enthaltende Sauerstoff oxidiert das aufgeschmolzene Metall und verringert dessen Haftung am Werkstück.



## ANWENDUNGEN

- Entfernen fehlerhafter Schweißstellen.
- Entfernen von Rissen (und Neuschweißen).
- Entfernen von überschüssigem Metall bei gegossenen Werkstücken.
- Vorbereiten der Nahtstelle.
- Vorbereiten der Fugen vor dem Schweißen.

## LEISTUNG

- Die Geschwindigkeit ist mit der von Brennfugenhobel vergleichbar.
- Das Brennfugenhobeln erfordert mehr Arbeit für den Anwender.
- Ungefähr 60% effizienter als Schleifen.

## ERFORDERLICHES ZUBEHÖR

- Stromquelle MAGYS 500 GR / 500 WS.
- Brenner für Fugenhobel.
- Fugenhobeln-Elektroden.
- Trockene Druckluft.
- Schutzausrüstung.

## DAS +

- Einfache Umsetzung.
- Möglichkeit zum Bohren.
- Keine Schnittkraft (gehärteter Stahl).
- Geringe Kosten im Vergleich zum Gasfugenhobeln und Schleifen.
- Vielseitigkeit – Bei einer MIG-Anlage mit Fugenhobeln-Modus ist nur ein Fugenhobel-Brenner benötigt.
- Nicht brennbares Gas (Azetylen + Sauerstoff für Brennfugenhobeln): ungefährlich bei Verwendung der geeigneten Schutzausrüstung.

## DAS -

- Laut.
- Partikel in der Luft (Rauch und Spritzer).
- Höhere Betriebskosten als beim Plasmafugenhobeln (Lebensdauer der Verschleißteile).
- Oberfläche mittlerer Qualität, benötigt ein Feinschleifen.



# Plasmafugenhobeln

Das Verfahren ist die günstigere Alternative zum traditionellen Fugenhobeln, insbesondere wenn Genauigkeit und Sicherheit im Vordergrund stehen. Damit kann man nicht nur bis 8 kg/St. entfernen, sondern auch die Arbeitsbedingungen durch deutlich geringere Rauch- und Geräuschemissionen verbessern.

Das Prinzip des Plasmaschneidens ermöglicht ein effizientes, genaues und sauberes Entfernen des Metalls.



## ANWENDUNGEN

- Korrigieren von Schweißnahtfehler.
- Vorbereiten der Decklagen auf der Wurzelnaht.
- Entfernen von Oberflächenfehler (Risse, Lunker, Einbrand, usw.).
- Entgraten von geformten Werkstücken.
- Entfernen der Bohrprobe im Bereich Gießerei.

## LEISTUNG

- Plasmastrahl, ähnlich wie eine Nadel, bohrt eine sehr genaue Rille.
- Kann bei allen Eisenmetallen und Nicht-Eisenmetallen angewendet werden.

## ERFORDERLICHES ZUBEHÖR

- CUTTER 85A TRI oder 125A TRI
- 2 Verschleißteile für den Brenner MT-125 (Kontaktschutzkappe und Schneiddüse für Fugenhobel).
- Gas (Druckluft, Stickstoff oder Argon/H).

## DAS

- Anwenderfreundlich.
- Fugenhobelt alle leitenden Materialien.
- Keine Kohlenstoffzufuhr.
- Nur ein kleiner Teil des Werkstücks wird aufgeheizt.
- Unmittelbar schweißbar ohne Vorbereitung der Fugen.
- Weniger Geräusche und Rauch.
- Professionelle Ergebnisse.

## DAS

- Zusätzliches Gerät ohne Schweißeigenschaften.

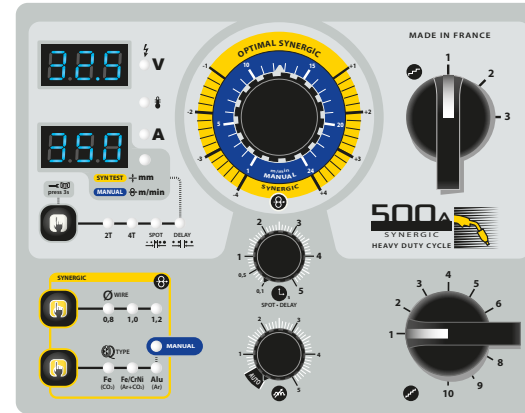
# Zubehör und Verschleißteile



## Lichtbogen-Druckluftfugenhobeln MAGYS 500 GR / 500 WS



1	Fugenhobelzange 1000 A	 Art.-Nr. 041516
2	Verlängerungskabel 5 m (für Fugenhobeln- Brenner)	 Art.-Nr. 040670
3	Fugenhobel- Elektrode	  Ø 6,4 mm (x 50)   Art.-Nr. 086081 Ø 8 mm (x 50)   Art.-Nr. 086098

# Starten des Fugenhobeln-Modus



Elektroden	Max. Strom	Gewicht des entfernten Metalls	Aussehen der Fuge		Ø der Bohrung
			Länge	Tiefe	
Ø 4 x 305 mm	250 A	0,6 kg/St.	6-8 mm	3-4 mm	8 mm
Ø 5 x 305 mm	300 A	0,7 kg/St.	7-9 mm	3-5 mm	8 mm
 Ø 6,4 x 305 mm	400 A	1 kg/St.	9-11 mm	4-6 mm	8 mm
 Ø 8 x 305 mm	450 A	2 kg/St.	11-13 mm	6-9 mm	12 mm

- 1 Schließen Sie den Fugenhobeln-Brenner an eine Druckluft-Leitung an.
- 2 Schließen Sie das Verlängerungskabel an den Brenner und an die hintere Buchse der Stromquelle MAGYS.
- 3 Schließen Sie die Masseklemme an die vordere Buchse der MAGYS.
- 4 Drücken Sie 3 Sek. die Taste MODUS danach die Taste TYPE zum Aktivieren der Lichtbogen-Druckluft-Funktion (Arc Air®).
- 5 Stellen Sie die Spannungspotentiometer auf Maximum (Stellung 3-10).

## Plasmafugenhobeln - CUTTER 85A / 125A TRI



1	Manueller Brenner MT-125	 6m - Art.-Nr. 039506 12m - Art.-Nr. 039513
2	Kontaktschutzkappe und Schneiddüse (für Fugenhobeln)	 Art.-Nr. 039254 (x1) 65A<85A - 039261 (x5) 105A - 029278 (x5) 125A - 029285 (x5)



- 1 Schrauben Sie die Kontaktschutzkappe und die Schneiddüse (für Fugenhobeln) an den Brenner MT-125 fest.
- 2 Wählen Sie den Fugenhobeln-Modus auf dem Display des Schneidgerätes.
- 3 Stellen Sie die passende Stromstärke anhand der beiliegenden Tabelle ein.

Strombereich	Gewicht des entfernten Metalls	Aussehen der Fuge	
		Länge	Tiefe
45 A	2 kg/h	5-6 mm	2-3 mm
65 A	4 kg/h	6-7 mm	3-4 mm
85 A	8 kg/h	7-8 mm	5-6 mm
125A	12 kg/h	-	-