

Maschinen- und Handschweißbrenner Machine- and Manual-Welding Torch



Technische Daten: PHB/PMB 150

Belastung:	150 A
Gasversorgung:	Plasmagas / Schutzgas
Einschaltdauer:	@ 60%
Plasmagas:	G1/4"
Schutzgas:	G1/4" ,links

Artikel Nr. / Einzelheiten

3 m

Handschweißbrenner kpl.	60010000
Maschinenbrenner kpl.	60020000
Maschinenbrenner abgewinkelt, kpl.	60030000

* Duofix-System siehe letzte Seite.

Technical Data: PHB/PMB 150

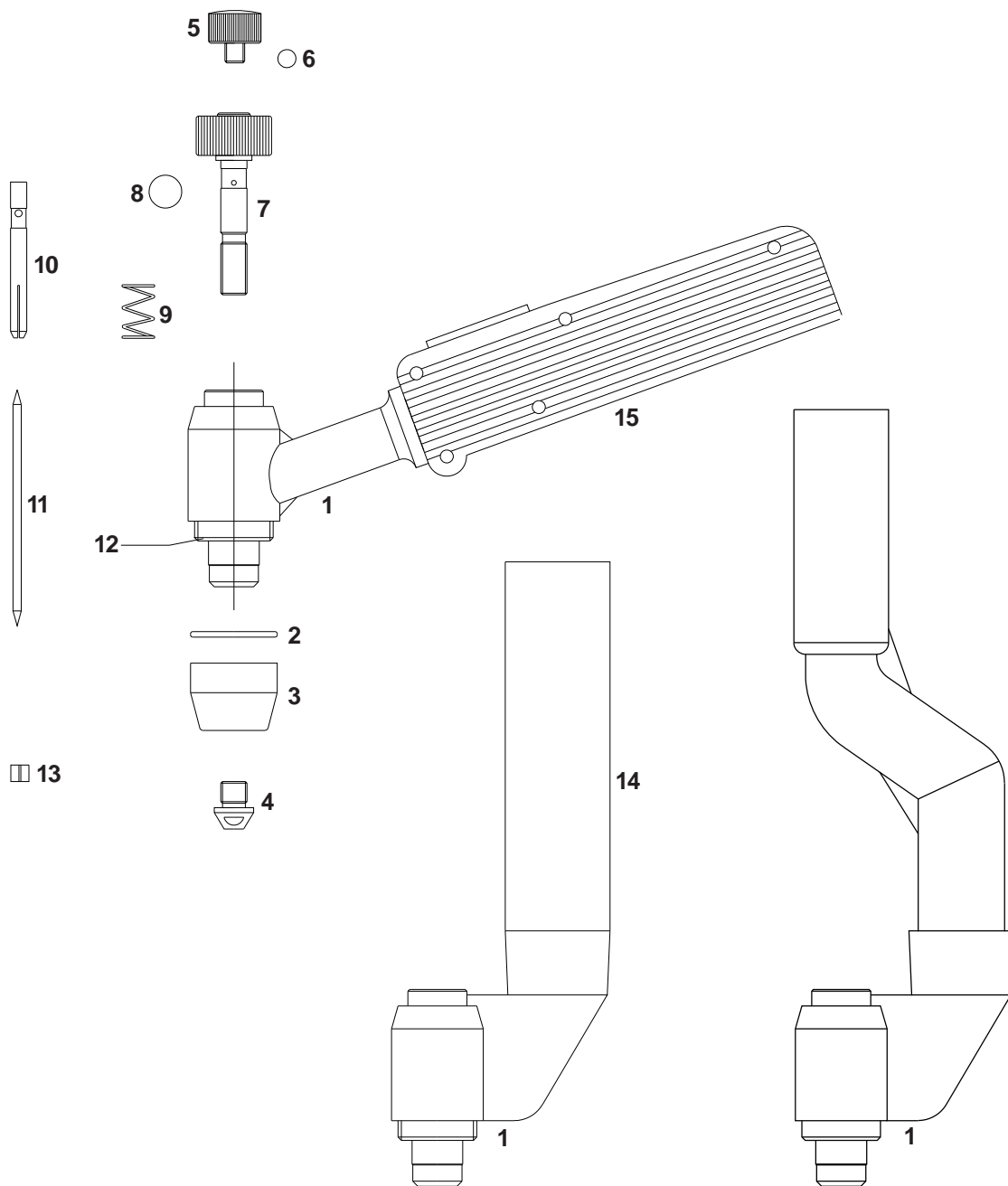
Rating:	150 A
Gas Supply:	Plasma Gas / Shielding Gas
Duty Cycle:	@ 60%
Plasma (Orifice) Gas:	G1/4"
Shielding Gas:	G1/4" ,left

Part Number / Details

3 m

Welding Torch cpl.	60010000
Machine Torch cpl.	60020000
Machine Torch angular, cpl.	60030000

* Duofix-System, see last page.



1	Verschleißteile Wear and Tear Parts	Brennerkörper Handschweißbrenner PHB 150	60010001
		Torch Body Hand Torch PHB 150	
		Brennerkörper Maschinenschweißbrenner PMB 150	60020001
		Torch Body Machine Torch PMB 150	
		Brennerkörper Automatenbrenner PMB 150, (mit Winkel)	60030001
		Torch Body Machine Torch PMB 150, angular	
2		O - Ring	60010022
		O - Ring	
3		Gasdüse Größe 14	60010020
		Gas Nozzle # 14	
		Gasdüse Größe 16	60010021
		Gas Nozzle # 16	
4		Schweißesatz 1,0 mm bis 30 Amp.	60010010
		Orifice Insert 1.0 mm up to 30 Amp.	
		Schweißesatz 1,2 mm bis 50 Amp.	60010011
		Orifice Insert 1.2 mm up to 50 Amp.	
		Schweißesatz 1,6 mm bis 80 Amp.	60010012
		Orifice Insert 1.6 mm up to 80 Amp.	
		Schweißesatz 2,0 mm bis 120 Amp.	60010013
		Orifice Insert 2.0 mm up to 120 Amp.	
		Schweißesatz 2,4 mm bis 150 Amp.	60010014
		Orifice Insert 2.4 mm up to 150 Amp.	
5		Brennerkappe	60010005
		Back Cap	
6		O - Ring für Brennerkappe	60010006
		O - Ring for Cap	
7		Spannzangenhalter kpl. für alle Elektroden	60010003
		Collet Body cpl. for all Electrodes	
8		O - Ring für Spannzangenhalter	60010004
		O - Ring for Collet Body	
9		Druckfeder	60010007
		Spring	
10		Spannzange 1,6 mm	60010008
		Collet 1.6 mm	
		Spannzange 2,4 mm	60010009
		Collet 2.4 mm	
11		Wolframelektrode 1,6 mm, 72 mm lang	60010017
		Tungsten Electrode 1.6 mm, 72 mm length	
		Wolframelektrode 2,4 mm, 72 mm lang	60010018
		Tungsten Electrode 2.4 mm, 72 mm length	
12		Gaslinse	60010019
		Gas Lens	

13	Zentriereinsatz, keramisch 1,6 mm Centering Bushing, Ceramic 1.6 mm	60010015
	Zentriereinsatz, keramisch 2,4 mm Centering Bushing, Ceramic 2.4 mm	60010016
14	Griffrohr Automatenbrenner Handle Tube Machine Torch	60010002
15	Griffschale Handbrenner Handle Welding Torch	60010030
	Schlauchpaket Cable Assembly	60040000
	ohne Abbildung without picture	60050001
	Elektroden-Einstell-Lehre Electrode Adjustment Tool	50010025
	Ersatzteilbox, leer Spare Part Box, without spares	

* Duofix-System:

Das Duofix-System bedeutet:

- reproduzierbare, exakte Justierung der Wolframelektrode durch Einstelllehre
- Verstellmöglichkeit der Wolframelektrode und damit Anpassung des Plasmastrahls für besondere Nahtprofilanforderungen

Der Brenner ist alternativ für den Handschweißbetrieb bei gleicher Schweißbelastung ausgelegt und mit dem dafür erforderlichen Handgriff konzipiert.

Das geschlossene Kühlsystem erlaubt eine leichte, handliche Bauweise ohne die Gefahr des Wasseraustritts bei Montage und Wechsel von Zubehör- und Verschleißteilen, z.B. Wolframelektrode oder Schweißbeinsatz.

Die hohe Belastbarkeit von 150 A wird durch die starke Kühlleistung bei einem Wasseranschluß von 3.5 l/min. erreicht. Dabei wird die intensive Wärmeableitung durch ein Spezial-Kühlsystem im Zwangsumlauf erreicht. Die Gesamtlänge der Elektrodenspannhülse bis hin zum Schweißbeinsatz wird umspült, wobei als Potential-Isolierung eine gut wärmeleitende Sonderkeramik verwendet wird.

* Duofix-System:

The Duofix-System means:

- repeatable accuracy of tungsten-electrode centering
- variable plasma arc length to suit a variety of weld profiles

Due to a closed-loop-water-circulation-system the torch can be designed lightweight and easy-to-handle. There is no risk of water leakage when assembling the torch or replacing parts, i.e. tungsten electrode or orifice insert.

A cooling water flow rate of 3.5 l/min ensures high cooling efficiency and consequently the high amperage of 150 Amps. Intensive heat dissipation is achieved through a special forced circulation cooling system. The whole length of the electrode down to the orifice insert will be cooled (also referring to the arc-constricting nozzle). Potential-insulation is obtained through the use of a special, high conductive ceramic.

