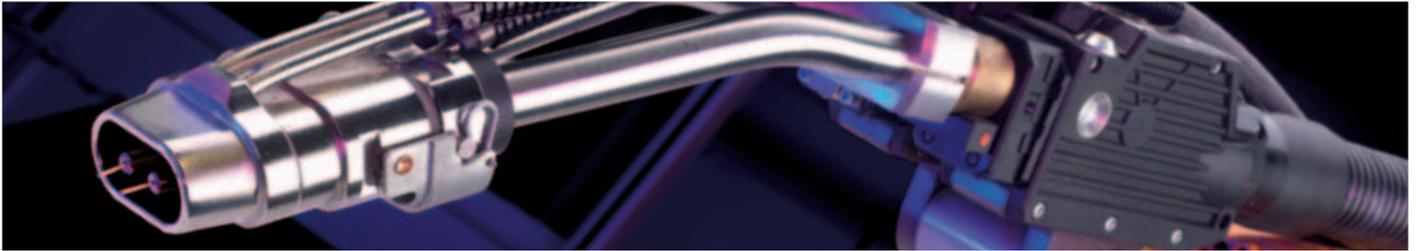


MIG/MAG-Schweißbrenner-System „TANDEM WH“ flüssiggekühlt



„Power auf höchstem Niveau ...“

Das Tandemschweißen stellt hohe Anforderung an die gesamte Ausrüstung. Der WH W800 ist ein zuverlässiger und technisch ausgereifter Brenner für das Schweißen im Höchstleistungsbereich.

Basierend auf dem bewährten WH-System können – dank der unterschiedlichen Brennergeometrien – mit dem WH W800 nahezu alle Schweißanwendungen in diesem Bereich ausgeführt werden. Drei individuelle Kühlkreisläufe gewährleisten ein optimales Temperaturverhalten.

Argumente, die für sich sprechen:

- Einfache und schnelle Wartung
- Verwendung von Standard-WH-Schlauchpaketen
- Schnellverschluss Gasdüse, unterschiedliche Stromdüsenlängen verfügbar
- Optimal abgestimmt auf Stromquellentechnologie diverser Hersteller
- Kompakt und leistungsstark mit zwei getrennten Potentialen
- Drei individuelle Kühlkreise (Gasdüse und beide Schlauchpakete)

Automatisierungsgrad:

Low

Medium

High

Typische Einsatzgebiete:

- Zulieferer (Tier 1, Tier 2)
- Nutzfahrzeugbau
- Erdbewegungsmaschinen
- Schienenfahrzeuge
- Behälterbau
- Maschinen- und Stahlbau
- Luft- und Raumfahrtindustrie

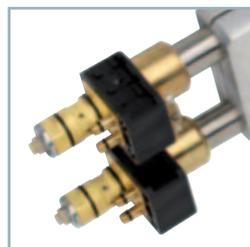
Material:

- Baustähle (beschichtet / unbeschichtet)
- Chrom-Nickel-Stähle
- Duplex-Stähle
- Nickel-Basis-Werkstoffe
- Mischverbindungen
- Aluminium-Werkstoffe
- Magnesium-Werkstoffe
- Kupfer-Werkstoffe
- Sonder-Werkstoffe

Schnittstelle Roboter:

- Konventionelle Roboter (Schlauchpaket außenliegend):
 - Roboterhalterung CAT2 HL
 - Starrer Halter RTM

up to
800 A



* Definition Automatisierungsgrad:

Low = Brennerhalswechsel nicht möglich

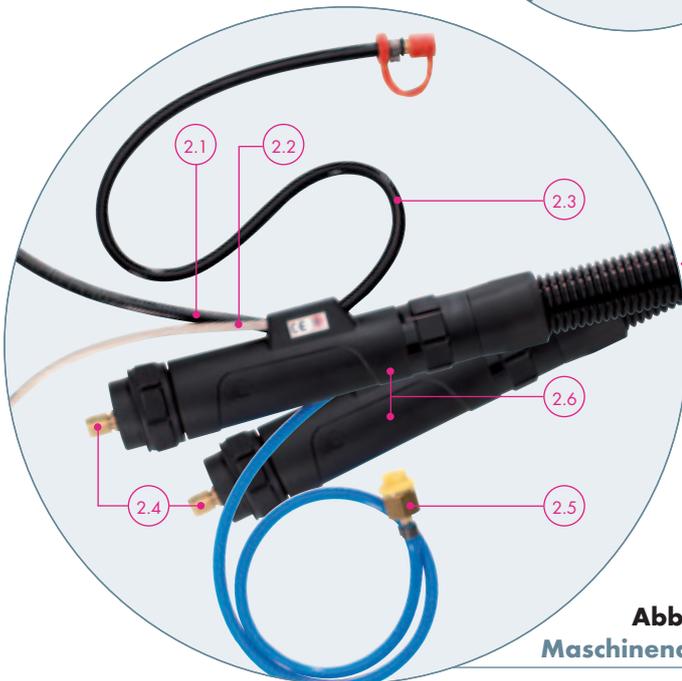
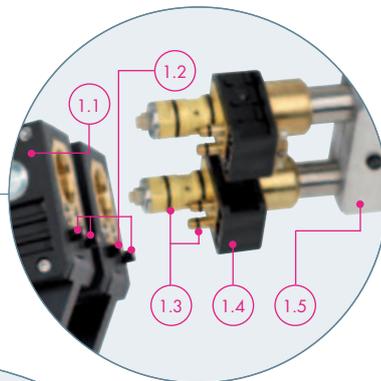
Medium = Brennerhalswechsel möglich (manuell)

High = Brennerhalswechsel möglich (manuell & automatisiert)

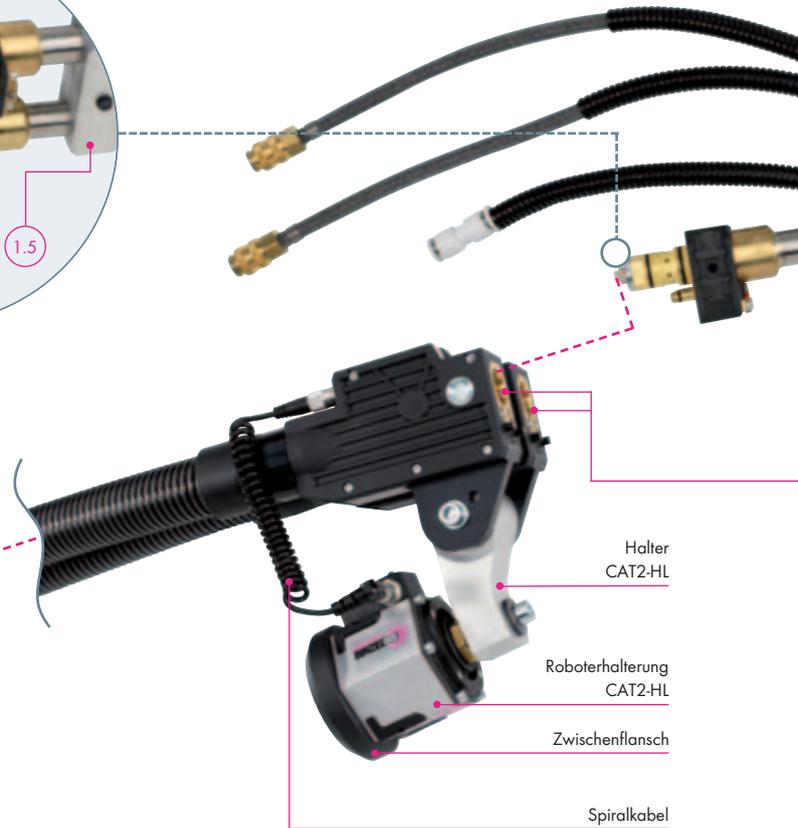
„TANDEM WH“ flüssiggekühlt

Systemübersicht und technische Daten

**Abbildung 1:
Brenner-
Schnittstelle**



**Abbildung 2:
Maschinenanschluss**



**Abbildung 1:
Brenner-Schnittstelle**

- 1.1 Integrierte Drahtabschneidefunktion
- 1.2 Kontakte für optionalen Gasdüsen-Sensor
- 1.3 O-Ringe sorgen für eine gasdichte und leakagefreie Verbindung
- 1.4 Kompakte und platzsparende Schnittstelle identisch zum bekannten WH-System
- 1.5 Robuste Klemme für höchste Stabilität des Brenners

**Abbildung 2:
Maschinenanschluss**

- 2.1 Kühlmittelvorlauf-Schlauch
- 2.2 Hochwertige Steuerleitung
- 2.3 Kühlmittelrücklauf-Schlauch
- 2.4 Maschinenanschluss lieferbar für alle gängigen Drahtvorschübe
- 2.5 Ausblassechlauch
- 2.6 Robustes Knickschutzgehäuse mit Knickschutzfeder

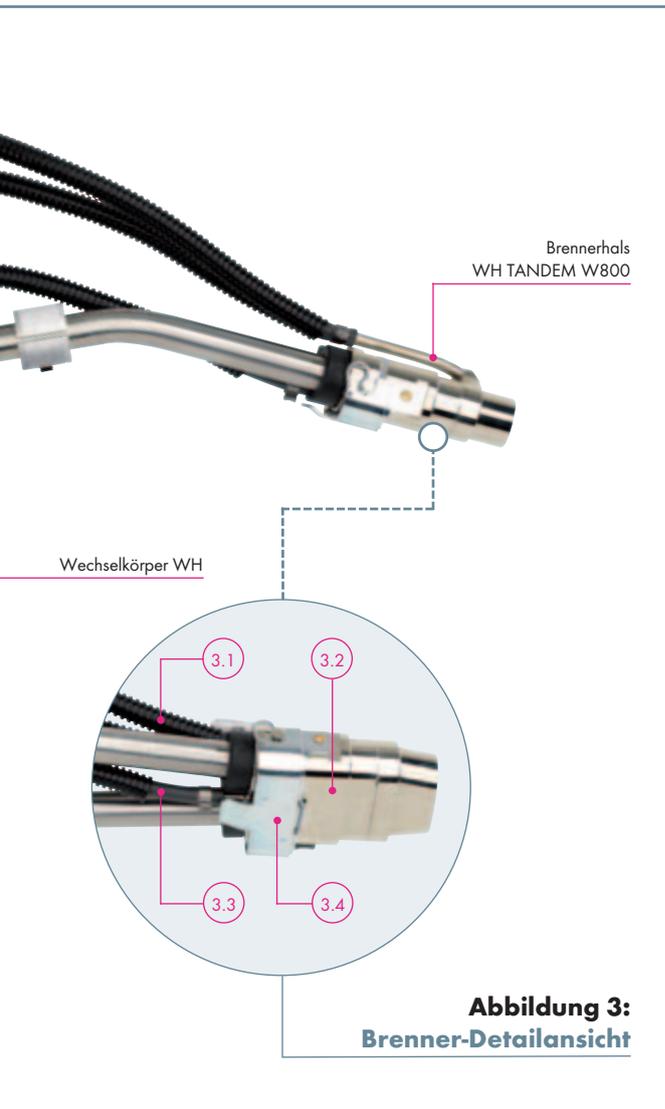
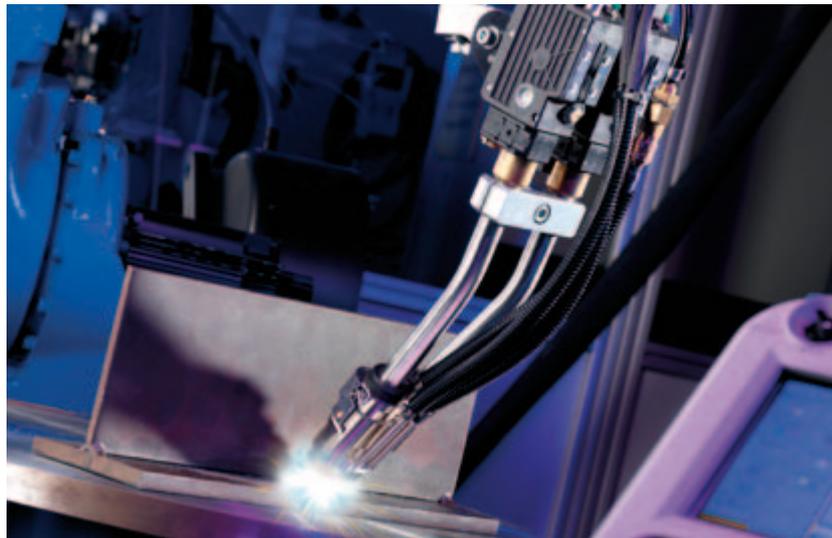


Abbildung 3:
Brenner-Detailansicht

Abbildung 3:
Brenner-Detailansicht

- 3.1 Anschluss Kühlmittel Zu- und Abfluss der Gasdüse
- 3.2 Gasdüse mit Direktkühlung
- 3.3 Anschluss Druckluft oder Schutzgas
- 3.4 Schnellverschluss Gasdüse



Technische Daten nach EN 60 974-7:
WH TANDEM W800

Kühlart:	flüssiggekühlt
Belastung:	2x450 A CO ₂ 2x400 A Mischgas M21 nach DIN EN ISO 14175
Einschaldauer:	100 %
Draht-Ø:	max. 1,6 mm
Brennergeometrien:	25°/45°
Drahtabstand/stick-out:	D 8/S020 D10/S020 D51/S028 D20/S025

Bitte beachten Sie:

Weitere Details sowie die genaue Beschreibung der Verschleißteile, Halter und Geometrien finden Sie in unserem aktuellen TANDEM WH Prospekt.

Hinweis zu den technischen Daten:

Belastungsdaten wurden unter normalen Bedingungen, bei geringer bis mittlerer Rückstrahlwärme, freier Luftzirkulation und unter 28°C Umgebungstemperatur ermittelt. Im Einsatz unter erschwerten Bedingungen sind die Belastungsdaten um 10 - 20 % zu reduzieren. Die Belastungsdaten reduzieren sich bei Impulslichtbogen um bis zu 35 %.