Einrichteblatt MAG-Schweißen Kniehebel Ersatzteil

Um die Flachstähle des Ersatzteiles für den Kniehebel mit dem MAG-Schweißverfahren schweißen zu können, benötigen wir folgende Einstellwerte:

Drahtart: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Drahtdurchmesser: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_mm

Drahtvorschub: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_m/min.

Spannung: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ V

Strom: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ A

Gasart: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Gasmenge: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_l/h

Schweißrichtung: stechend schleppend

Die Winkel, die einzuhalten sind:

Schweißbrenner \_\_\_\_\_\_° zum zu schweißenden Schenkel vom Kniehebel

 \_\_\_\_\_\_° zum Schweißtisch geneigt

**Es gibt zwei Faustformeln, die ganz interessant sind:**

Stromstärke:

Gasmenge: