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: \_\_\_\_\_\_\_3Si1 Draht\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Drahtdurchmesser: \_\_\_\_\_\_\_\_0,8\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_mm

Drahtvorschub: \_\_\_\_\_\_\_\_9,2 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_m/min.

Spannung: \_\_\_\_\_\_\_\_\_25,5\_\_\_\_\_\_\_\_\_ V

Strom: \_\_\_\_\_\_\_\_\_300\_\_\_\_\_\_\_\_\_ A

Gasart: \_\_\_\_\_\_\_\_18% CO2 in Argon\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Gasmenge: \_\_\_\_\_\_\_\_8\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_l/h

Schweißrichtung: stechend schleppend

Die Winkel, die einzuhalten sind:

Schweißbrenner \_\_\_45\_\_\_° zum zu schweißenden Schenkel vom Kniehebel

\_\_\_80\_\_\_° zum Schweißtisch geneigt

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

Stromstärke: pro mm Material 30 – 40 A

Gasmenge: je mm Drahtdurchmesser 10 l Gas