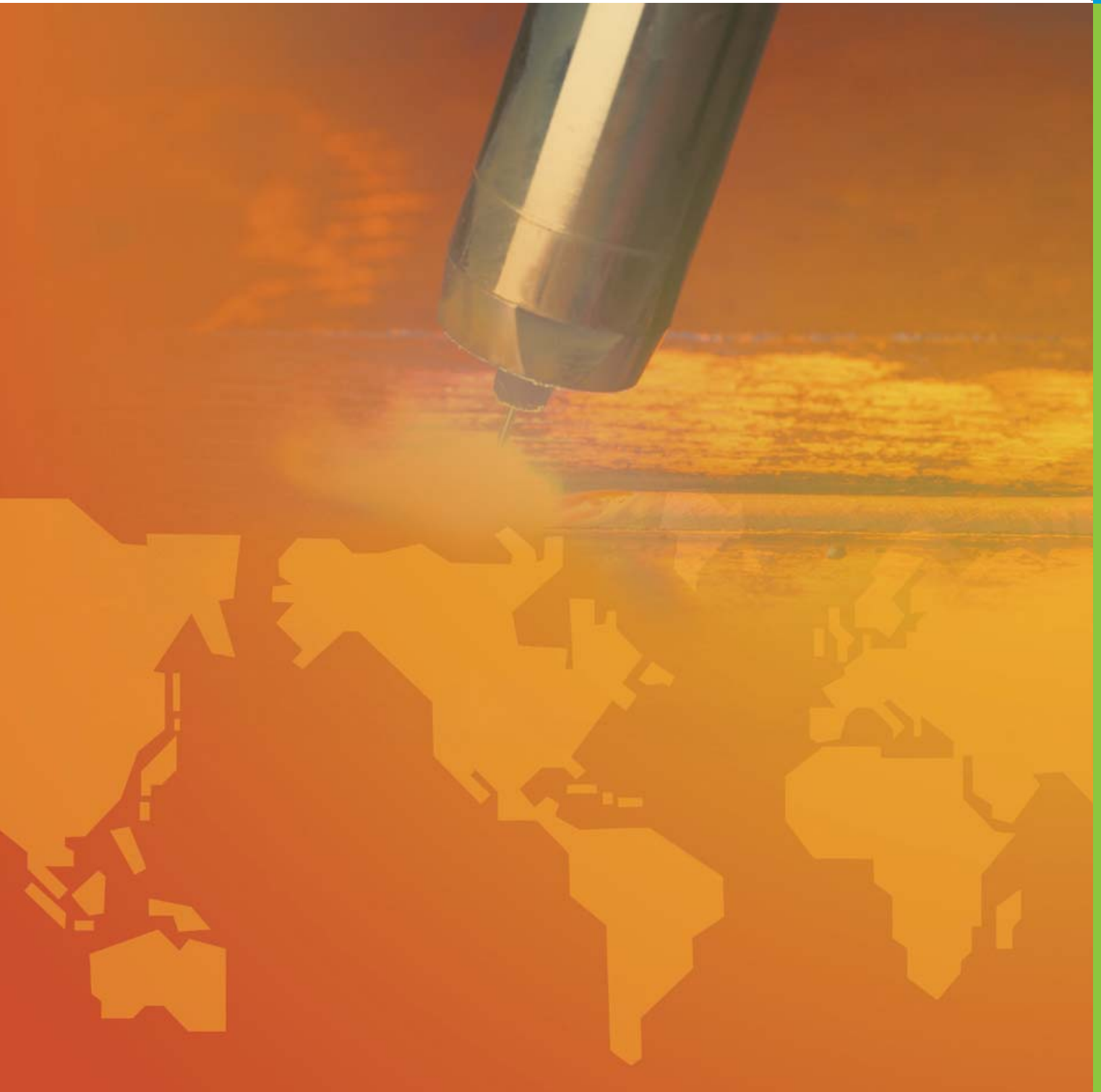
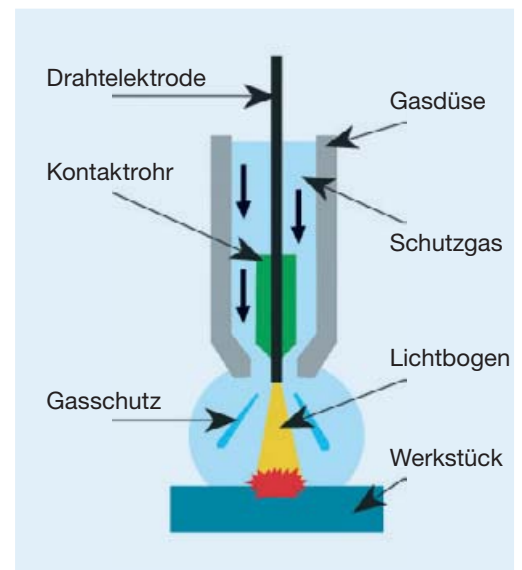
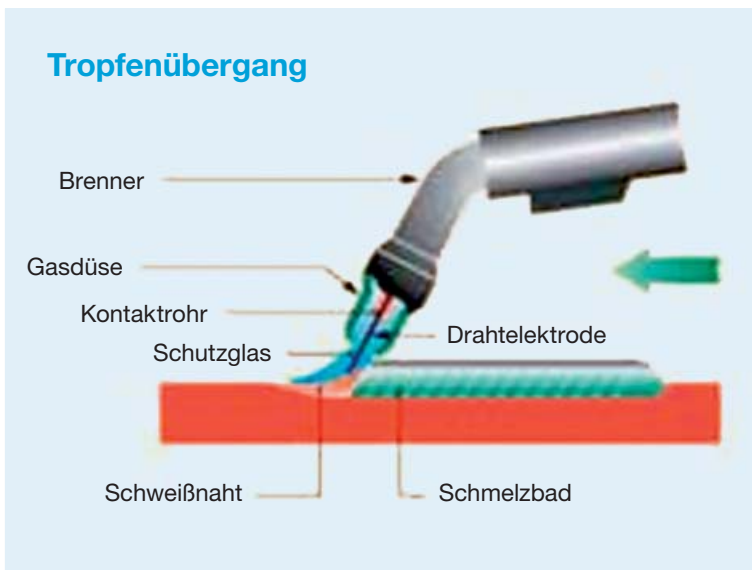


Kapitel 2

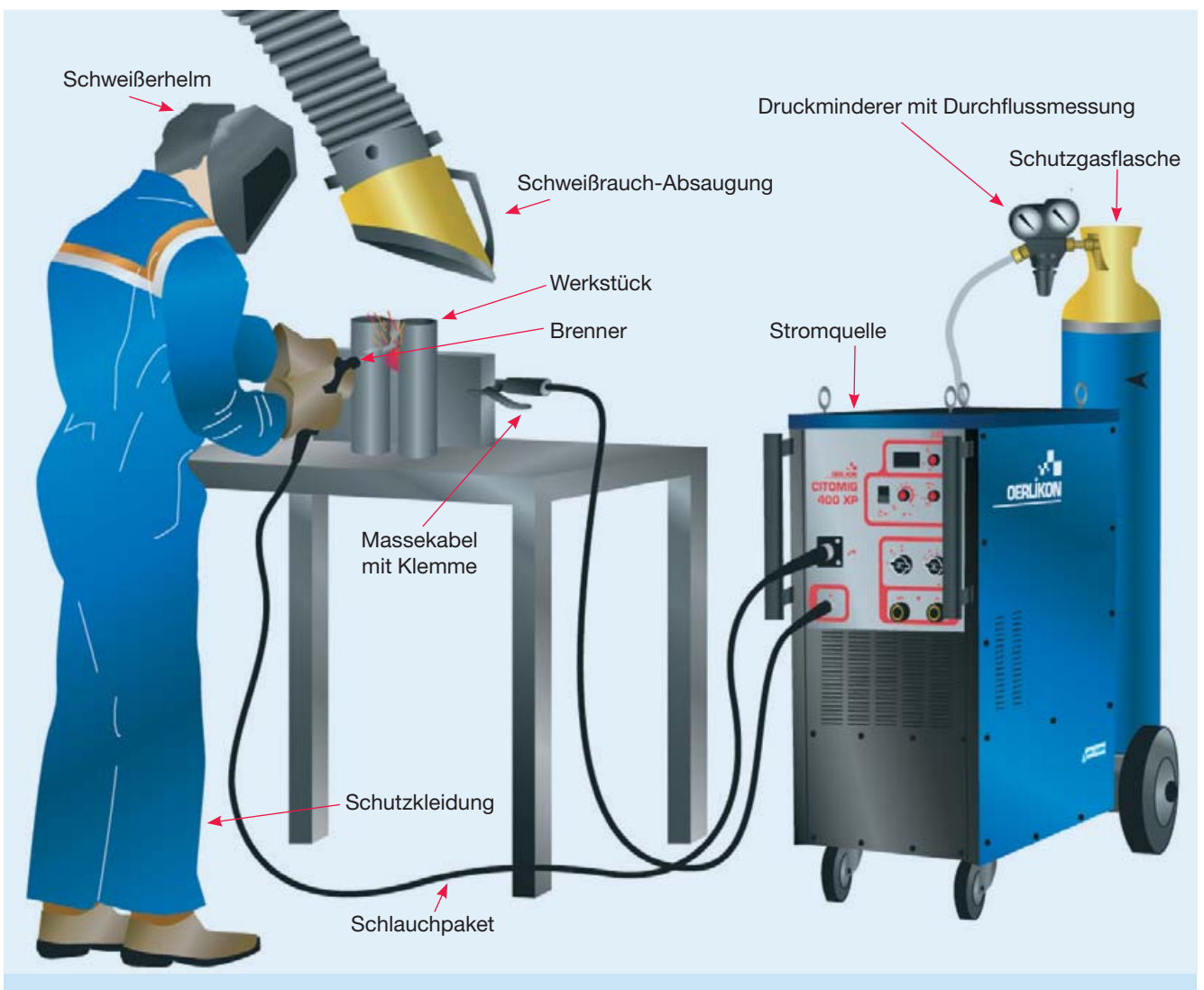
MIG/MAG-Schweißen



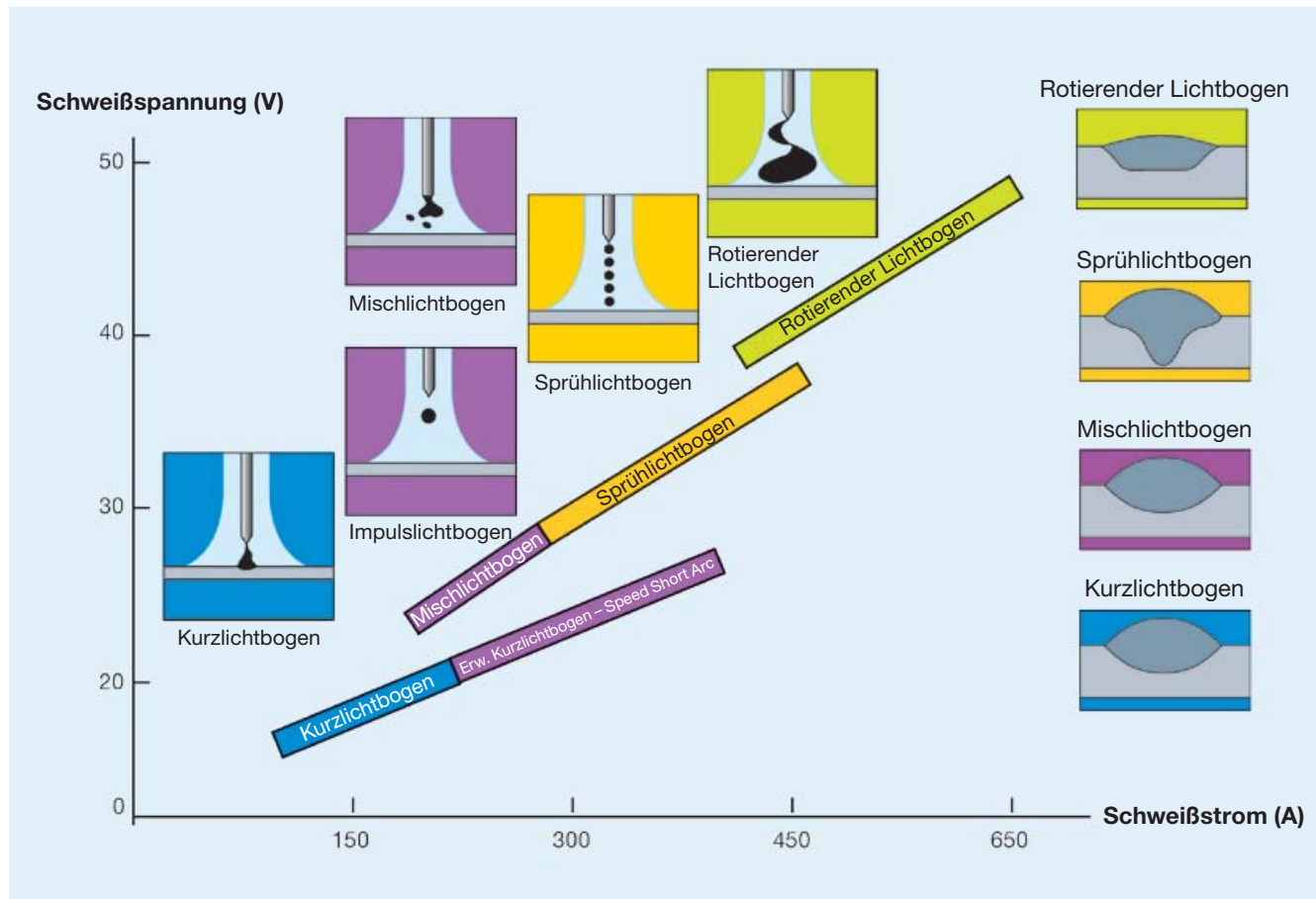
Tropfenübergang



Prinzip des MIG/MAG-Schweißens



MIG/MAG-Verfahren • Lichtbogenbereiche



Auswahlkriterien für MIG/MAG-Stromquellen

Legende | I min. | I bei 60% (40°C) | I max. |

Bezeichnung	Stromquelle	Einstellung		Zusätzliche Verfahren		Schweißstrom (A)						
		Schalter	Potentiometer	E-Hand	MIG Puls	100	200	300	400	500	600	
MINICITO 1700	Einphasig	●				▲						
CITOLINE 2000 T	Dreiphasig	●				▲						
CITOLINE 2500 T	Dreiphasig	●					▲					
CITOLINE 3000 T	Dreiphasig	●						▲				
CITOLINE 3500 T	Dreiphasig	●							▲			
CITOLINE 3500 TS	Dreiphasig	●								▲		
CITOLINE 4500 TS W	Dreiphasig	●									▲	
CITOMIG 300 XP	Dreiphasig	●										▲
CITOMIG 400 XP W	Dreiphasig	●										▲
CITOMIG 400 XP SW	Dreiphasig	●										▲
CITOMIG 500 XP SW	Dreiphasig	●										▲
CITOPULS MXW 520	Dreiphasig		●	●	●							▲
CITOPULS II 320	Dreiphasig		●	●	●							▲
CITOPULS II 420	Dreiphasig		●	●	●							▲
CITOWAVE MX 280	Dreiphasig		●	●	●							▲
CITOWAVE MXW 400	Dreiphasig		●	●	●							▲
CITOWAVE MXW 500	Dreiphasig		●	●	●							▲



Verfahrensüberblick und Auswahlkriterien

MIG: Metall Inert-Gas

Beim MIG-Verfahren wird eine Draht-Elektrode als Zusatzwerkstoff und ein extern zugeführtes Inert-Gas als Schutzgas verwendet.

MAG: Metall-Aktivgas

Beim MAG-Verfahren wird eine Draht-Elektrode als Zusatzwerkstoff und ein extern zugeführtes Aktivgas als Schutzgas verwendet.

MIG-Puls:

Während des Schweißens kommt es zu Stromschwankungen. Die Stromquelle liefert eine sehr genaue „Wellenform“. Puls wird hauptsächlich für Stahl, rostfreien Stahl und leichte Legierungen verwendet.

MIG-Synergie:

Programmierung der Schweißparameter an der Stromquelle gemäß einer vorgegebenen Kurve mit nur einer Einstellung. Erleichtert den Einsatz der Anlagen und verbessert die Schweißqualität.

2-Takt-Modus:

Schweißstart und -stopp durch Drücken und Loslassen des Brennerschalters.

4-Takt-Modus:

Gasvorströmen beim Drücken des Brennerschalters, Schweißstart beim Loslassen. Beim nächsten Drücken Schweißstopp. Gasnachströmen bis Schalter losgelassen wird.

Punktschweißen:

Schweißstart beim Drücken des Schalters. Automatischer Schweißstopp nach Ablauf der voreingestellten Zeit.

Intervallschweißen:

Wiederholtes Punktschweißen. Bei gedrücktem Brennerschalter wird der Schweißvorgang in bestimmten Abständen wiederholt (einstellbar).

Drahtvorschubgeschwindigkeit:

Elektronisch geregelt, dadurch gleichmäßiger Drahtvorschub.

Burnback (Rückbrennen):

Am Ende des Schweißzyklus kein Ankleben des Drahtes am Schmelzbad mehr.

Soft-Start:

Langsamer Drahtvorschub bis zum Kurzschlusspunkt und zum Zünden des Lichtbogens. Drahtvorschubgeschwindigkeit wird im Setup programmiert.

Lichtbogenlöschen oder Kraterfüllen:

Perfekter Nahtabschluss durch Auffüllen des Kraters am Schweißende durch langsames (CITOPULS, CITOPULS II, CITOWAVE) Löschen des Lichtbogens.

Kein Tropfeneffekt:

Im Short-Circuit-Modus wird die Tropfenbildung an der Schweißdrahtspitze zum Ende des Schweißzyklus vermieden. Bessere Wiederzündeeigenschaften (CITOPULS, CITOPULS II, CITOWAVE).

Auswahlkriterien für MIG/MAG-Stromquellen

Produktname	Draht-Durchmesser (mm)																Anzahl Rollen	Integriert	Gewicht (kg)
	Stahl und rostfreier Stahl					Aluminium					Fülldraht								
	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6	0,8	1,0	1,2	1,6	2,4	0,8	0,9	1,0	1,2	1,6	2,4			
MINICITO 1700	●	●															2	ja	28
CITOLINE 2000 T	●	●	●														4	ja	71
CITOLINE 2500 T	●	●	●				●	●					●	●			4	ja	80
CITOLINE 3000 T		●	●	●			●	●					●	●			4	ja	96
CITOLINE 3500 T		●	●	●			●	●					●	●			4	ja	116
CITOLINE 3000 TS		●	●	●			●	●					●	●			4	nein	116
CITOLINE 4500 TS W		●	●	●			●	●					●	●			4	nein	135
CITOMIG 300 XP		●	●	●			●	●	●				●	●	●		4	ja	98
CITOMIG 400 XP W		●	●	●	●		●	●					●	●			4	ja/nein	161
CITOMIG 400 XP SW		●	●	●	●		●	●	●				●	●	●		4	ja/nein	161
CITOMIG 500 XP SW		●	●	●	●		●	●	●				●	●	●	●	4	nein	201
CITOPULS MXW 520		●	●	●	●		●	●	●				●	●	●	●	4	nein	91
CITOPULS II 320	●	●	●	●			●	●					●	●			4	nein	37
CITOPULS II 420	●	●	●	●			●	●	●				●	●	●		4	nein	37
CITOWAVE MX 280	●	●	●	●			●	●					●	●			4	ja	80
CITOWAVE MXW 400		●	●	●	●		●	●	●				●	●	●		4	nein	91
CITOWAVE MXW 500		●	●	●	●		●	●	●				●	●	●	●	4	nein	91

MINICITO 1700



MINICITO 1700 ist ein tragbares MIG/MAG-Schweißgerät für Massiv- und Fülldrahtanwendungen.

Produktvorteile:

- Umkehrung der Polarität
- Konzipiert für Baustellen-Einsatz
- Schweißen von selbstschützenden Fülldrähten (ohne Schutzgas)
- Gebrauchsfertig
- 2-Rollen-System
- 4-stufige Spannungsregelung
- 1 Ausgang Drossel



Standardgerät

MIG-MAG-Anlage

W 000 261 953

- Stromquelle
- Werkstückkabel, 3 m mit Klemme
- Primärkabel, 2,4 m mit Netzstecker
- Spulenadapter für 1-kg-Spulen
- ausgerüstet für Massivdraht 0,6 - 0,8 mm

Empfohlene Zusatz-Konfiguration

Brenner CITORCH M 141 NG, 3 m
Druckminderer Argon / CO₂

W 000 275 421
80 009 590

Technische Daten

Netzanschluss, einphasig	230 V ± 10 %, 50 - 60 Hz		
Max. Stromaufnahme	21 A		
Effektive Stromaufnahme	11 A		
Leerlaufspannung	18 - 32 V		
Schweißstrombereich	30 - 170 A		
Schutzart	IP 23		
Isolationsklasse	H		
Einschaltdauer Zyklus 10 min. bei 40° Umgebungstemperatur	100 %	60 %	25 %
	60 A	80 A	120 A
Anzahl Rollen	2		
Drahtdurchmesser	0,6 - 0,8 mm		
Abmessungen (LxBxH)	430 x 260 x 400 mm		
Gewicht	28 kg		
Normen	EN 60974-1; 10		
Einsetzbare Brenntypen	Direktanschluss		

CITOLINE 2000 T



Basisanlage, Kompaktversion (T)
Digitales Display
Optional bei CITOLINE 2000 T.

Produktvorteile:

- Anwenderfreundliches Bedienfeld
- Besonders geeignet für Dünoblechanwendungen
- 2T / 4T / Punktschweißen
- 4-Rollen-System
- Umkehrung der Polarität
- 7-stufige Spannungsregelung
- Drahrückbrenn-Zeit
- Soft-Start
- Überhitzungsschutz
- Schweißen mit selbstschützenden Fülldrähten (ohne Schutzgas)
- 1 Ausgang Drossel



Standardgerät

MIG-MAG-Schweißanlage	W 000 261 966
<ul style="list-style-type: none"> • Stromquelle mit Rädern • Gasflaschenhalter mit Kette • Primärkabel, 3 m mit Stecker • Werkstückkabel, 3 m mit Klemme und DINSE Anschluss • Gasschlauch, 2 m • Ausgerüstet für Massivdraht 0,8 - 1,0 mm • Adapter für Korbspule 	

Empfohlene Zusatz-Konfiguration

Brenner WMT 2 - 25 A, 3 m	W 000 277 473
Druckminderer Argon / CO ₂	80 009 590

Optionen

Brenner WMT 2 - 25 A, 4 m	W 000 277 474
Brenner WMT 2 - 25 A, 5 m	W 000 277 475
Brenner CITORCH M 241, 3 m	W 000 345 085
Brenner CITORCH M 241, 4 m	W 000 345 086
Brenner CITORCH M 241, 5 m	W 000 345 087
Digitalanzeige	W 000 229 793

Technische Daten

Netzanschluss, dreiphasig	400 V ± 10 %, 50-60 Hz		
Max. Stromaufnahme	19 - 11 A		
Effektive Stromaufnahme	10,4 - 6 A		
Leerlaufspannung	18 - 35 V		
Schweißstrombereich	35 - 200 A		
Schutzart	IP 23		
Isolationsklasse	H		
Einschaltdauer Zyklus 10 min.	100 %	60 %	30 %
bei 40 ° Umgebungstemperatur	110 A	140 A	200 A
Anzahl Rollen	4		
Drahtdurchmesser	0,6 - 1,0 mm		
Abmessungen (LxBxH)	950 x 500 x 870 mm		
Gewicht	71 kg		
Normen	EN 60974-1; 10		
Einsetzbare Brennertypen	CITORCH M/WELDLINE		

CITOLINE 2500 T



Basisanlage, Kompaktversion (T)

Digitales Display:

Standard bei CITOLINE 2500 T/3000 T/3500 T

Produktvorteile:

- Anwenderfreundliches Bedienfeld
- Besonders geeignet für Dünoblechanwendungen
- 2T / 4T / Punktschweißen
- 4-Rollen-System
- Umkehrung der Polarität
- 10-stufige Spannungsregelung
- Drahrückbrenn-Zeit
- Soft-Start
- Überhitzungsschutz
- Schweißen mit selbstschützenden Fülldrähten (ohne Schutzgas)
- 2 Ausgänge Drossel



Standardgerät

MIG-MAG-Schweißanlage mit Digitalanzeige
W 000 261 967

- Stromquelle mit Rädern
- Gasflaschenhalter mit Kette
- Primärkabel, 3 m mit Stecker
- Werkstückkabel, 3 m mit Klemme und DINSE Anschluss
- Gasschlauch, 2 m
- Ausgerüstet für Massivdraht 0,8 - 1,0 mm
- Adapter für Korbspule

Empfohlene Zusatz-Konfiguration

Brenner WMT 2 - 25 A, 3 m
Druckminderer Argon / CO₂
W 000 277 473
80 009 590

Optionen

Brenner WMT 2 - 25 A, 4 m	W 000 277 474
Brenner WMT 2 - 25 A, 5 m	W 000 277 475
Brenner CITORCH M 241, 3 m	W 000 345 085
Brenner CITORCH M 241, 4 m	W 000 345 086
Brenner CITORCH M 241, 5 m	W 000 345 087
Brenner CITORCH M 341, 3 m	W 000 345 091
Brenner CITORCH M 341, 4 m	W 000 345 092
Brenner CITORCH M 341, 5 m	W 000 345 093

Technische Daten

Netzanschluss, dreiphasig	400 V ± 10 %, 50-60 Hz		
Max. Stromaufnahme	27 - 16 A		
Effektive Stromaufnahme	14,8 - 8,5 A		
Leerlaufspannung	18 - 40 V		
Schweißstrombereich	35 - 280 A		
Schutzart	IP 23		
Isolationsklasse	H		
Einschaltdauer Zyklus 10 min. bei 40 ° Umgebungstemperatur	100 % 140 A	60 % 170 A	30 % 280 A
Anzahl Rollen	4		
Drahtdurchmesser	0,6 - 1,0 - (1,2) mm		
Abmessungen (LxBxH)	950 x 800 x 870 mm		
Gewicht	80 kg		
Normen	EN 60974-1; 10		
Einsetzbare Brennertypen	CITORCH M/WELDLINE		

CITOLINE 3000 T



Basisanlage, Kompaktversion (T)

Digitales Display:

Standard bei CITOLINE 2500 T/3000 T/3500 T

Produktvorteile:

- Anwenderfreundliches Bedienfeld
- Digital-Messgerät
- 2T / 4T / Punktschweißen
- 4-Rollen-System
- Umkehrung der Polarität
- 2 x 7-stufige Spannungsregelung
- Drahrückbrenn-Zeit
- Soft-Start
- Überhitzungsschutz
- Schweißen mit selbstschützenden Fülldrähten (ohne Schutzgas)
- 2 Ausgänge Drossel



Standardgerät

MIG-MAG-Schweißanlage mit Digitalanzeige W 000 261 970

- Stromquelle mit Rädern
- Gasflaschenhalter mit Kette
- Primärkabel, 3 m mit Stecker
- Werkstückkabel, 3 m mit Klemme und DINSE Anschluss
- Gasschlauch, 2 m
- Ausgerüstet für Massivdraht 0,8 - 1,0 mm
- Adapter für Korbspule

Empfohlene Zusatz-Konfiguration

Brenner WMT 2 - 36 A, 3 m W 000 277 482
 Druckminderer Argon / CO₂ 80 009 590

Optionen

Brenner WMT 2 - 36 A, 4 m	W 000 277 483
Brenner WMT 2 - 36 A, 5 m	W 000 277 484
Brenner CITORCH M 341, 3 m	W 000 345 091
Brenner CITORCH M 341, 4 m	W 000 345 092
Brenner CITORCH M 341, 5 m	W 000 345 093

Technische Daten

Netzanschluss, dreiphasig	400 V ± 10 %, 50-60 Hz		
Max. Stromaufnahme	33 - 19 A		
Effektive Stromaufnahme	19,5 - 11,3 A		
Leerlaufspannung	18 - 45 V		
Schweißstrombereich	35 - 300 A		
Schutzart	IP 23		
Isolationsklasse	H		
Einschaltdauer Zyklus 10 min. bei 40° Umgebungstemperatur	100 % 180 A	60 % 230 A	35 % 300 A
Anzahl Rollen	4		
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,2 mm		
Abmessungen (LxBxH)	1000 x 620 x 940 mm		
Gewicht	96 kg		
Normen	EN 60974-1; 10		
Einsetzbare Brennertypen	CITORCH M/WELDLINE		

CITOLINE 3500 T

Basisanlage, Kompaktversion (T)

Digitales Display:

Standard bei CITOLINE 2500 T/3000 T/3500 T

Produktvorteile:

- Anwenderfreundliches Bedienfeld
- Digital-Messgerät
- 2T / 4T / Punktschweißen
- 4-Rollen-System
- Umkehrung der Polarität
- 3 x 7-stufige Spannungsregelung
- Drahrückbrenn-Zeit
- Soft-Start
- Überhitzungsschutz
- Schweißen mit selbstschützenden Fülldrähten (ohne Schutzgas)
- 3 Ausgänge Drossel



Standardgerät

MIG-MAG-Schweißanlage mit Digitalanzeige
W 000 261 971

- Stromquelle mit Rädern
- Gasflaschenhalter mit Kette
- Primärkabel, 3 m mit Stecker
- Werkstückkabel, 3 m mit Klemme und DINSE Anschluss
- Gasschlauch, 2 m
- Ausgerüstet für Massivdraht 0,8 - 1,0 mm
- Adapter für Korbspule

Empfohlene Zusatz-Konfiguration

Brenner WMT 2 - 36 A, 3 m W 000 277 482
Druckminderer Argon / CO₂ 80 009 590

Optionen

Brenner WMT 2 - 36 A, 4 m	W 000 277 483
Brenner WMT 2 - 36 A, 5 m	W 000 277 484
Brenner CITORCH M 341, 3 m	W 000 345 091
Brenner CITORCH M 341, 4 m	W 000 345 092
Brenner CITORCH M 341, 5 m	W 000 345 093

Technische Daten

Netzanschluss, dreiphasig	400 V ± 10 %, 50-60 Hz		
Max. Stromaufnahme	41,5 - 24 A		
Effektive Stromaufnahme	25 - 14,2 A		
Leerlaufspannung	18 - 45 V		
Schweißstrombereich	35 - 350 A		
Schutzart	IP 23		
Isolationsklasse	H		
Einschaltdauer Zyklus 10 min. bei 40° Umgebungstemperatur	100 % 210 A	60 % 270 A	35 % 350 A
Anzahl Rollen	4		
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,2 mm		
Abmessungen (LxBxH)	1000 x 620 x 940 mm		
Gewicht	116 kg		
Normen	EN 60974-1; 10		
Einsetzbare Brennertypen	CITORCH M/WELDLINE		

CITOLINE 3500 TS



Anlage mit getrenntem Drahtvorschub und Zwischenschlauchpaket von 5 oder 10 m Länge (andere Längen auf Anfrage)

Produktvorteile:

- Stromquelle mit Stufenschalter
- Digitalanzeige serienmäßig
- Einfache DV-Montage durch Drehfuß
- Getrennter Drahtvorschub mit Digitalanzeige
- 1 Zubehörset für Massivdraht 0,8 - 1,2 mm
- 2T / 4T / Punktschweißen
- 4-Rollen-Antrieb
- 3 x 7-stufige Spannungsregelung
- Drahrückbrenn-Zeit
- Soft-Start
- Überhitzungsschutz
- Schweißen mit selbstschützenden Fülldrähten (ohne Schutzgas)
- Komplette Übersicht durch abgeschrägtes DV-Bedienfeld
- 3 Ausgänge Drossel



Standardgerät

MIG-MAG-Schweißanlage	W 000 261 974
<ul style="list-style-type: none"> • Stromquelle mit Rädern • Gasflaschenhalter mit Kette • Primärkabel, 3 m mit Stecker • Werkstückkabel, 5 m mit Klemme und DINSE Anschluss • Gasschlauch, 2 m • Adapter für Metallspulen 	

Empfohlene Zusatz-Konfiguration

Drahtvorschubgerät DV 4004 CTL mit Zwischenschlauchpaket, 5 m	W 000 262 182
Brenner WMT 2 - 36 A, 3 m	W 000 277 482
Druckminderer Argon / CO ₂	80 009 590

Optionen

Drahtvorschubgerät DV 4004 CTL mit Zwischenschlauchpaket, 10 m	W 000 262 183
Brenner WMT 2 - 36 A, 4 m	W 000 277 483
Brenner WMT 2 - 36 A, 5 m	W 000 277 484
Brenner CITORCH M 341, 3 m	W 000 345 091
Brenner CITORCH M 341, 4 m	W 000 345 092
Brenner CITORCH M 341, 5 m	W 000 345 093

Technische Daten

Netzanschluss, dreiphasig	400 V ± 10 %, 50-60 Hz		
Max. Stromaufnahme	42 - 24 A		
Effektive Stromaufnahme	25 - 14,2 A		
Leerlaufspannung	18 - 45 V		
Schweißstrombereich	35 - 360 A		
Schutzart	IP 21		
Isolationsklasse	H		
Einschaltdauer Zyklus 10 min. bei 40 ° Umgebungstemperatur	100 %	60 %	35 %
	210 A	270 A	350 A
Anzahl Rollen	4		
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,2 mm		
Abmessungen (LxBxH)	1150 x 620 x 940 mm		
Gewicht	116 kg		
Normen	EN 60974-1; 10		
Einsetzbare Brennertypen	CITORCH M/WELDLINE		

CITOLINE 4500 TS W



Drahtvorschub mit 10 m Zwischenschlauchpaket und Wasserkühlung für die Version 4500 TS W.

Produktvorteile:

- Stromquelle mit Stufenschalter
- Digitalanzeige serienmäßig
- Einfache DV-Montage durch Drehfuß
- Getrennter Drahtvorschub mit Digitalanzeige
- 1 Zubehörset für Massivdraht 0,8 - 1,2 mm
- 2T / 4T / Punktschweißen
- 4-Rollen-Antrieb
- 3 x 10-stufige Spannungsregelung
- Drahrückbrenn-Zeit
- Soft-Start
- Überhitzungsschutz
- Schweißen mit selbstschützenden Fülldrähten (ohne Schutzgas)
- Komplette Übersicht durch abgeschrägtes DV-Bedienfeld
- 3 Ausgänge Drossel



Standardgerät

MIG-MAG-Schweißanlage	W 000 261 975
• Stromquelle mit Rädern	
• Gasflaschenhalter mit Kette	
• Primärkabel, 3 m mit Stecker	
• Werkstückkabel, 5 m mit Klemme und DINSE Anschluss	
• Gasschlauch, 2 m	
• Adapter für Metallspulen	

Empfohlene Zusatz-Konfiguration

Drahtvorschubgerät DV 4004 CTW mit Zwischenschlauchpaket, 10 m	W 000 262 184
Kühlgerät COOLER	W 000 262 188
Brenner WMT 2 - 500 W, 3 m	W 000 277 492
Druckminderer Argon / CO ₂	80 009 590

Optionen

Brenner WMT 2 - 500 W, 4 m	W 000 277 493
Brenner WMT 2 - 500 W, 5 m	W 000 277 494
Brenner CITORCH M 450 W NG, 3 m	W 000 274 868
Brenner CITORCH M 450 W NG, 4 m	W 000 274 869
Brenner CITORCH M 450 W NG, 5 m	W 000 274 870

Technische Daten

Netzanschluss, dreiphasig	400 V ± 10 %, 50-60 Hz		
Max. Stromaufnahme	60 - 34,5 A		
Effektive Stromaufnahme	35,5 - 20,5 A		
Leerlaufspannung	19 - 54 V		
Schweißstrombereich	35 - 460 A		
Schutzart	IP 21		
Isolationsklasse	H		
Einschaltdauer Zyklus 10 min. bei 40 ° Umgebungstemperatur	100 %	60 %	35 %
	270 A	345 A	450 A
Anzahl Rollen	4		
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,2 - (1,6) mm		
Abmessungen (LxBxH)	1150 x 620 x 940 mm		
Gewicht	135 kg		
Normen	EN 60974-1; 10		
Einsetzbare Brennertypen	CITORCH M/WELDLINE		

CITOMIG 300 XP

3 Jahre
Garantie

CITOMIG XP sind konventionelle stufengeschaltete MIG/MAG-Schweißanlagen mit Einstellhilfe (ESP). Digitale Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit, konstante DV-Geschwindigkeit auch bei schwankendem Widerstand. Dadurch perfekte Lichtbogenstabilität und ausgezeichnete Nahtqualität hinsichtlich Fehlern und Nahtaussehen.

Produktvorteile:

- Anwenderfreundliches Bedienfeld
- Gasvorström-, Gasnachström-, Freibrennzeit einstellbar
- ESP zur einfachen Einstellung der Schweißparameter
- Digitalanzeige
- 2T / 4T / Punktschweißen / Intervallschweißen
- 4-Rollensystem
- Umkehrung der Polarität
- 12-stufige Spannungsregelung
- Drahtvorschub tachogeregelt
- Spritzerreduzierfunktion



Standardgerät

MIG-MAG-Schweißanlage, luftgekühlt	W 000 260 959
<ul style="list-style-type: none"> • Stromquelle mit Griff, Rädern, Gasflaschenhalter • Primärkabel, 5 m • Werkstückkabel, 5 m mit Klemme und DINSE-Anschluss • Gasschlauch, 2 m • Ausgerüstet für Massivdrähte 0,8 - 1,2 mm 	

Empfohlene Zusatz-Konfiguration

Brenner CITORCH M 241, 3 m	W 000 345 085
Druckminderer Argon / CO ₂	80 009 590

Optionen

Brenner CITORCH M 241, 4 m	W 000 345 086
Brenner CITORCH M 241, 5 m	W 000 345 087
Brenner WMT 2 - 36 A, 3 m	W 000 277 482
Brenner WMT 2 - 36 A, 4 m	W 000 277 483
Brenner WMT 2 - 36 A, 5 m	W 000 277 484

Technische Daten

Netzanschluss, dreiphasig	400 V ± 10 %, 50-60 Hz		
Max. Stromaufnahme	27,7 - 16 A		
Effektive Stromaufnahme	19,5 - 11,3 A		
Leerlaufspannung	16,5 - 35,8 V		
Schweißstrombereich	30 - 270 A		
Schutzart	IP 23		
Isolationsklasse	H		
Einschaltdauer Zyklus 10 min. bei 40 ° Umgebungstemperatur	100 % 200 A	60 % 240 A	45 % 270 A
Anzahl Rollen	4		
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,2 mm		
Abmessungen (LxBxH)	825 x 390 x 821 mm		
Gewicht	98 kg		
Normen	EN 60974-1; 10		
Einsetzbare Brennertypen	CITORCH M/WELDLINE		

CITOMIG 400 XP W



CITOMIG XP sind konventionelle stufengeschaltete MIG/MAG-Schweißanlagen mit Einstellhilfe (ESP). Digitale Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit, konstante DV-Geschwindigkeit auch bei schwankendem Widerstand. Dadurch perfekte Lichtbogenstabilität und ausgezeichnete Nahtqualität hinsichtlich Fehlern und Nahtaussehen.

Produktvorteile:

- Anwenderfreundliches Bedienfeld
- Gasvorström-, Gasnachström-, Freibrennzeit einstellbar
- ESP zur einfachen Einstellung der Schweißparameter
- Digitalanzeige
- 2T / 4T / Punktschweißen / Intervallschweißen
- 4-Rollensystem
- 3 x 10-stufige Spannungsregelung
- Drahtvorschub tachogeregelt
- Spritzerreduzierfunktion



Standardgerät

MIG-MAG-Schweißanlage, wassergekühlt	W 000 260 962
<ul style="list-style-type: none"> • Stromquelle mit Griff, Rädern, Gasflaschenhalter und 4 Kranösen • Primärkabel, 5 m • Werkstückkabel, 5 m mit Klemme und DINSE-Anschluss • Gasschlauch, 2 m • Ausgerüstet für Massivdrähte 0,8 - 1,6 mm 	

Empfohlene Zusatz-Konfiguration

Brenner CITORCH M 450 W NG, 3 m	W 000 274 868
Druckminderer Argon / CO ₂	80 009 590

Optionen

Brenner CITORCH M 450 W NG, 4 m	W 000 274 869
Brenner CITORCH M 450 W NG, 5 m	W 000 274 870
Brenner CITORCH M 341 W, 3 m	W 000 345 094
Brenner CITORCH M 341 W, 4 m	W 000 345 095
Brenner CITORCH M 341 W, 5 m	W 000 345 096
Brenner WMT 2 - 500 W, 3 m	W 000 277 492
Brenner WMT 2 - 500 W, 4 m	W 000 277 493
Brenner WMT 2 - 500 W, 5 m	W 000 277 494
Freezcool Kühlmittel, 20 Liter	W 000 010 168

Technische Daten

Netzanschluss, dreiphasig	400 V ± 10 %, 50-60 Hz		
Max. Stromaufnahme	47 - 27 A		
Effektive Stromaufnahme	29,7 - 17,1 A		
Leerlaufspannung	16,6 - 45,8 V		
Schweißstrombereich	28 - 380 A		
Schutzart	IP 23		
Isolationsklasse	H		
Einschaltdauer Zyklus 10 min. bei 40 ° Umgebungstemperatur	100 %	60 %	40 %
	280 A	320 A	380 A
Anzahl Rollen	4		
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,6 mm		
Abmessungen (LxBxH)	925 x 580 x 1060 mm		
Gewicht	161 kg		
Normen	EN 60974-1; 10		
Einsetzbare Brennertypen	CITORCH M/WELDLINE		

CITOMIG 400 XP SW



CITOMIG XP sind konventionelle stufengeschaltete MIG/MAG-Schweißanlagen mit Einstellhilfe (ESP). Digitale Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit, konstante DV-Geschwindigkeit auch bei schwankendem Widerstand. Dadurch perfekte Lichtbogenstabilität und ausgezeichnete Nahtqualität hinsichtlich Fehlern und Nahtaussehen.

Produktvorteile:

- Anwenderfreundliches Bedienfeld
- Gasvorström-, Gasnachström-, Freibrennzeit einstellbar
- ESP zur einfachen Einstellung der Schweißparameter
- Digitalanzeige
- 2T / 4T / Punktschweißen / Intervallschweißen
- 4-Rollensystem
- Ausgerüstet für Massivdraht 0,8 - 1,6 mm
- 3 x 10-stufige Spannungsregelung
- Drahtvorschub tachogeregelt
- Spritzerreduzierfunktion



Standardgerät

MIG-MAG-Schweißanlage, wassergekühlt	W 000 260 963
<ul style="list-style-type: none"> • Stromquelle mit Griff, Rädern, Gasflaschenhalter und 4 Kranösen • Primärkabel, 5 m • Werkstückkabel, 5 m mit Klemme und DINSE-Anschluss • Gasschlauch, 2 m 	

Empfohlene Zusatz-Konfiguration

Drahtvorschubgerät DV 4004 XP mit Zwischenschlauchpaket, 5 m	W 000 261 001
Brenner CITORCH M 450 W NG, 3 m	W 000 274 868
Druckminderer Argon / CO ₂	80 009 590

Optionen

Drahtvorschubgerät DV 4004 XP mit Zwischenschlauchpaket, 10 m Schwenkfuß	W 000 261 002
für Drahtvorschubgerät DV 4004 XP (nur in Verbindung mit Fahrwagen)	W 000 055 048
Brenner CITORCH M 450 W NG, 4 m	W 000 274 869
Brenner CITORCH M 450 W NG, 5 m	W 000 274 870
Brenner CITORCH M 341 W, 3 m	W 000 345 094
Brenner CITORCH M 341 W, 4 m	W 000 345 095
Brenner CITORCH M 341 W, 5 m	W 000 345 096
Brenner WMT 2 - 500 W, 3 m	W 000 277 492
Brenner WMT 2 - 500 W, 4 m	W 000 277 493
Brenner WMT 2 - 500 W, 5 m	W 000 277 494
Entlastungsarm für Brenner	W 000 261 846
Freezeool Kühlmittel, 20 Liter	W 000 010 168

Technische Daten

Netzanschluss, dreiphasig	400 V ± 10 %, 50 - 60 Hz		
Max. Stromaufnahme	47 - 27 A		
Effektive Stromaufnahme	29,7 - 17,1 A		
Leerlaufspannung	16,6 - 45,8 V		
Schweißstrombereich	28 - 380 A		
Schutzart	IP 23		
Isolationsklasse	H		
Einschaltdauer Zyklus 10 min. bei 40° Umgebungstemperatur	100 %	60 %	40 %
	280 A	320 A	380 A
Anzahl Rollen	4		
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,6 mm		
Abmessungen (LxBxH)	925 x 580 x 1060 mm		
Gewicht	161 kg		
Normen	EN 60974-1; 10		
Einsetzbare Brennertypen	CITORCH M/WELDLINE		

CITOMIG 500 XP SW

3 Jahre
Garantie

CITOMIG XP sind konventionelle stufengeschaltete MIG/MAG-Schweißanlagen mit Einstellhilfe (ESP). Digitale Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit, konstante DV-Geschwindigkeit auch bei schwankendem Widerstand. Dadurch perfekte Lichtbogenstabilität und ausgezeichnete Nahtqualität hinsichtlich Fehlern und Nahtaussehen.

Produktvorteile:

- Anwenderfreundliches Bedienfeld
- Gasvorström-, Gasnachström-, Freibrennzeit einstellbar
- ESP zur einfachen Einstellung der Schweißparameter
- Digitalanzeige
- 2T / 4T / Punktschweißen / Intervallschweißen
- 4-Rollensystem
- Ausgerüstet für Massivdraht 0,8 - 1,6 mm
- 3 x 10-stufige Spannungsregelung
- Drahtvorschub tachogeregelt
- Spritzerreduzierfunktion



Standardgerät

MIG-MAG-Schweißanlage, wassergekühlt	W 000 260 966
<ul style="list-style-type: none"> • Stromquelle mit Griff, Rädern, Gasflaschenhalter und 4 Kranösen • Primärkabel, 5 m • Werkstückkabel, 5 m mit Klemme und DINSE-Anschluss • Gasschlauch, 2 m 	

Empfohlene Zusatz-Konfiguration

Drahtvorschubgerät DV 4004 XP mit Zwischenschlauchpaket, 5 m	W 000 261 001
Brenner CITORCH M 450 W NG, 3 m	W 000 274 868
Druckminderer Argon / CO ₂	80 009 590

Optionen

Drahtvorschubgerät DV 4004 XP mit Zwischenschlauchpaket, 10 m Schwenkfuß für	W 000 261 002
Drahtvorschubgerät DMX/DMY/DV 4004 XP (nur in Verbindung mit Fahrwagen)	W 000 055 048
Brenner CITORCH M 450 W NG, 4 m	W 000 274 869
Brenner CITORCH M 450 W NG, 5 m	W 000 274 870
Brenner CITORCH M 441 W, 3 m	W 000 345 100
Brenner CITORCH M 441 W, 4 m	W 000 345 101
Brenner CITORCH M 441 W, 5 m	W 000 345 102
Brenner WMT 2 - 500 W, 3 m	W 000 277 492
Brenner WMT 2 - 500 W, 4 m	W 000 277 493
Brenner WMT 2 - 500 W, 5 m	W 000 277 494
Entlastungsarm für Brenner	W 000 261 846
FreezeCool Kühlmittel, 20 Liter	W 000 010 168

Technische Daten

Netzanschluss, dreiphasig	400 V ± 10 %, 50 - 60 Hz		
Max. Stromaufnahme	63,3 - 36,6 A		
Effektive Stromaufnahme	44,7 - 25,9 A		
Leerlaufspannung	15,8 - 50,4 V		
Schweißstrombereich	16 - 480 A		
Schutzart	IP 23		
Isolationsklasse	H		
Einschaltdauer Zyklus 10 min. bei 40° Umgebungstemperatur	100 %	60 %	50 %
	350 A	410 A	480 A
Anzahl Rollen	4		
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,6 mm		
Abmessungen (LxBxH)	925 x 580 x 1060 mm		
Gewicht	201 kg		
Normen	EN 60974-1; 10		
Einsetzbare Brennertypen	CITORCH M/WELDLINE		

CITOPULS MXW 520 DIGITAL

3 Jahre
Garantie

Die CITOPULS-Reihe wurde für Schweißaufgaben mit hohem Qualitätsstandard für alle manuellen und teilmechanisierten Anwendungen entwickelt. Die einfache Einstellung der Parameter direkt am Bedienfeld erleichtert dem Schweißer das Einstellen und Abrufen voreingestellter Schweißprogramme und garantiert ein optimales Schweißergebnis.

Produktvorteile:

- Inverterbauweise
- Hohe Einschaltdauer
- Attraktives, funktionelles Design
- Reproduzierbare Schweißergebnisse
- Benutzerfreundliche, einfache Bedienung
- Kommunikation über CAN BUS
- MIG/MAG, Mig-Impulsschweißen
- MIG-Löten
- Speed Short Arc Prozess
- E-Handschweißen
- Für manuelle und mechanisierte Schweißaufgaben



Standardgerät

MIG-MAG-PULS-Schweißanlage MXW 520 DIGITAL, wassergekühlt	W 000 270 953
<ul style="list-style-type: none"> • Stromquelle • Primärkabel, 5 m • Werkstückkabel, 5 m mit Klemme • Gasschlauch, 2 m 	

Empfohlene Zusatz-Konfiguration

Fahrwagen für Stromquelle	W 000 055 046
Drahtvorschubgerät DMY 4000	W 000 257 873
Zwischenschlauchpaket, wassergekühlt, 5 m	W 000 055 092
Brenner CITORCH M 450 W NG, 3 m	W 000 274 868
Druckminderer Argon / CO ₂	80 009 590

Optionen

Drahtvorschubgerät DMY 4000 WKS	W 000 267 594
Fahrwagen für Drahtvorschubgerät DMX/DMY	W 000 055 050
Zwischenschlauchpaket, wassergekühlt, 2 m	W 000 055 091
10 m	W 000 055 093
15 m	W 000 055 094
Brenner CITORCH M 450 W NG, 4 m	W 000 274 869
Brenner CITORCH M 450 W NG, 5 m	W 000 274 870
Brenner WMT 2 - 500 W, 3 m	W 000 277 492
Brenner WMT 2 - 500 W, 4 m	W 000 277 493
Brenner WMT 2 - 500 W, 5 m	W 000 277 494
Brenner CITORCH MP 441 W, 3 m, mit Potentiometer-Fernbedienung	W 000 345 121
Brenner CITORCH MP 441 W, 4 m, mit Potentiometer-Fernbedienung	W 000 345 122
Fernregler RC JOB	W 000 273 134
Schwenkfuß für Drahtvorschubgerät DMX/DMY/DV 4004 XP (nur in Verbindung mit Fahrwagen)	W 000 055 048
Alu-Kit 1,0-1,2 mm	W 000 255 648
Alu-Kit 1,2-1,6 mm	W 000 255 649
Alu-Kit 1,6-2,4 mm	W 000 255 650
Freezecool Kühlmittel, 10 Liter	W 000 010 167
Aufhängebügel für DMX/DMY	W 000 055 101
Push-Pull-Steuerkarte	W 000 055 061
Push-Pull-Brenner CITORCH MPP 451 W, 8 m gerade	W 000 271 007

Technische Daten

Netzanschluss, dreiphasig	400 V ± 10 %, 50 - 60 Hz		
Max. Stromaufnahme	45,2 A		
Effektive Stromaufnahme	38,9 A		
Leerlaufspannung	113 V		
Schweißstrombereich	20 - 500 A		
Schutzart	IP 23 S		
Isolationsklasse	H		
Einschaltdauer Zyklus 10 min. bei 40° Umgebungstemperatur	100 % 350 A	60 % 400 A	45 % 420 A
Anzahl Rollen	4		
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,6 mm		
Abmessungen (LxBxH)	1150 x 750 x 1150 mm		
Gewicht	91 kg		
Normen	EN 60974-1; 10		
Einsetzbare Brennertypen	CITORCH M/MP, WELDLINE		

Drahtvorschubgeräte für CITOPULS und Optionen

DMY 4000



Aufhängebügel
für Drahtvorschubgerät



DMY 4000 WKS



Schwenkvorrichtung
für Drahtvorschubgerät



Wagen für
Drahtvorschubgerät

CITOPULS-Bedientableau

- 1 Anzeige für Schweißspannung und Einstellparameter
- 2 Anzeige für Schweißstrom oder Drahtvorschubgeschwindigkeit und Drahtdicke
- 3 LEDs für Betriebsartenauswahl und Schweißzyklus
- 4 Prozesswahlschalter
- 5 Gaswahlschalter
- 6 Drahtsortenwahlschalter
- 7 Wahlschalter für Drahtdurchmesser
- 8 Anwahl der Setup-Parameter
- 9 Parametereinstellung
- 10 Wahlschalter für Drahtvorschubgeschwindigkeits- oder Drahtdickenanzeige



Push-Pull-Brenner MPP 451 W



Bestell-Nr. W 000 271 007

Alu-Kit



Zwischenschlauchpaket



CITOPULS II 320


Ob Offshorebereich, Schiff-, Behälter- oder Stahlbau, Fahrzeug- oder Schienenfahrzeugbau, Handwerk oder Instandsetzung - das modulare Konzept der CITOPULS II bietet perfekte Konfigurationsmöglichkeiten für alle Schweißaufgaben.

Produktvorteile:

- TOP Performance zum Preis einer Standardanlage
- Modulares Konzept
- Softschaltender Inverter
- Leichtbauweise und kleine Abmessungen
- Zwischenschlauchpaket bis 50m (luftgekühlt)
- Höhere Produktivität mit Speed Short Arc
- Porenreduziertes Schweißen von Aluminium mit Spray Modal
- Cold Double Puls
- MIG-Löten
- E-Hand Schweißen
- A1 Automatikinterface Lichtbogen- Ein/Aus
- Schlossfunktion
- Programmmanagement (100 voreingestellte Programme)


Standardgerät

MIG-MAG-PULS-Schweißanlage W 000 275 262

Empfohlene Zusatz-Konfiguration

Fahrwagen für Stromquelle - Trolley II	W 000 279 927*
Rahmen zu Fahrwagen Trolley II	W 000 279 930*
Schwenkfuß mit Aufnahmedorn für Drahtvorschubgerät DMU	W 000 279 932*
Drahtvorschubgerät DMU P500	W 000 275 915
Kühlgerät COOLER II	W 000 273 516
Zwischenschlauchpaket, wassergekühlt, 2 m	W 000 275 898
Brenner CITORCH M 341 W, 3 m	W 000 345 094
Druckminderer Argon/CO ₂	80 009 590

* zur Aufnahme des Drahtvorschubgerätes benötigen Sie alle 3 Teile.

Optionen

Drahtvorschubgerät DMU P400	W 000 275 265
Werkstatt-Fahrwagen für Drahtvorschubgerät DMU	W 000 275 908
Zwischenschlauchpaket, luftgekühlt, 2 m	W 000 275 894
5 m	W 000 275 895
10 m	W 000 275 896
15 m	W 000 275 897
25 m	W 000 275 901
Zwischenschlauchpaket, wassergekühlt, 5 m	W 000 275 899
10 m	W 000 275 900
15 m	W 000 275 901
25 m	W 000 275 902
Brenner CITORCH M 341, 3 m	W 000 345 091
Brenner CITORCH M 341, 4 m	W 000 345 092
Brenner CITORCH M 341, 5 m	W 000 345 093
Brenner CITORCH M 341 W, 4 m	W 000 345 095
Brenner CITORCH M 341 W, 5 m	W 000 345 096
Brenner WMT 2 - 36 A, 3 m	W 000 277 482
Brenner WMT 2 - 36 A, 4 m	W 000 277 483
Brenner WMT 2 - 36 A, 5 m	W 000 277 484
Brenner CITORCH MP 341 W, 4 m, mit Potentiometer-Fernbedienung	W 000 345 120
Fernregler RC SIMPLE PULS II	W 000 275 904
Fernregler RC JOB	W 000 273 134
Alu-Kit II 1,0-1,2 mm	W 000 277 622
Alu-Kit II 1,2-1,6 mm	W 000 277 623
Freezecool Kühlmittel, 10 Liter	W 000 010 167
Push-Pull-Steuerkarte	W 000 275 907
Push-Pull-Brenner, CITORCH MPP 352, 8 m	W 000 267 609
Push-Pull-Brenner, CITORCH MPP 451 W, 8 m, gerade	W 000 271 007
Push-Pull-Brenner, CITORCH MPP 451 W, 8 m, gebogen 45°	W 000 267 608

Technische Daten

Netzanschluss, dreiphasig	400 V (+ 15 % / -20%)
	50 - 60 Hz
Max. Stromaufnahme	24,2 A
Effektive Stromaufnahme	19,4 A
Leerlaufspannung	86 V
Schweißstrombereich	20 - 320 A
Schutzart	IP 23 S
Isolationsklasse	H
Einschaltdauer Zyklus 10 min. bei 40° Umgebungstemperatur	100 % 60 % 270 A 320 A
Anzahl Rollen	4
Drahtdurchmesser	0,6 - 1,2 mm
Abmessungen (LxBxH)	738 x 273 x 521 mm
Gewicht	37 kg
Normen	EN 60974-1; 10
Einsetzbare Brennertypen	CITORCH M/MPP, WELDLINE

CITOPULS II 420



Produktvorteile:

- TOP Performance zum Preis einer Standardanlage
- Modulares Konzept
- Softschaltender Inverter
- Leichtbauweise und Kleine Abmessungen
- Zwischenschlauchpaket bis 50m (luftgekühlt)
- Höhere Produktivität mit Speed Short Arc
- Porenreduziertes Schweißen von Aluminium mit Spray Modal
- Cold Double Puls
- MIG-Löten
- E-Hand Schweißen
- A1 Automatikinterface Lichtbogen- Ein/Aus
- Schlossfunktion
- Programmmanagement (100 voreingestellte Programme)



Standardgerät

MIG-MAG-PULS-Schweißanlage W 000 275 264

Empfohlene Zusatz-Konfiguration

Fahrgagen für Stromquelle - Trolley II	W 000 279 927*
Rahmen zu Fahrgagen Trolley II	W 000 279 930*
Schwenkfuß mit Aufnahmedorn für Drahtvorschubgerät DMU	W 000 279 932*
Drahtvorschubgerät DMU P500	W 000 275 915
Kühlgerät COOLER II	W 000 273 516
Zwischenschlauchpaket, wassergekühlt, 2 m	W 000 275 898
Brenner CITORCH M 450 W NG, 3 m	W 000 274 868
Druckminderer Argon/CO ₂	80 009 590

* zur Aufnahme des Drahtvorschubgerätes benötigen Sie alle 3 Teile.

Optionen

Drahtvorschubgerät DMU P400	W 000 275 265
Werkstatt-Fahrgagen für Drahtvorschubgerät DMU	W 000 275 908
Zwischenschlauchpaket, luftgekühlt, 2 m	W 000 275 894
5 m	W 000 275 895
10 m	W 000 275 896
15 m	W 000 275 897
25 m	W 000 275 901
Zwischenschlauchpaket, wassergekühlt, 5 m	W 000 275 899
10 m	W 000 275 900
15 m	W 000 275 901
25 m	W 000 275 902
Brenner CITORCH M 341, 3 m	W 000 345 091
Brenner CITORCH M 341, 4 m	W 000 345 092
Brenner CITORCH M 341, 5 m	W 000 345 093
Brenner CITORCH M 450 W NG, 4 m	W 000 274 869
Brenner CITORCH M 450 W NG, 5 m	W 000 274 870
Brenner WMT 2 - 500 W, 3 m	W 000 277 492
Brenner WMT 2 - 500 W, 4 m	W 000 277 493
Brenner WMT 2 - 500 W, 5 m	W 000 277 494
Brenner CITORCH MP 441 W, 4 m, mit Potentiometer-Fernbedienung	W 000 345 122
Fernregler RC SIMPLE PULS II	W 000 275 904
Fernregler RC JOB	W 000 273 134
Alu-Kit II 1,0-1,2 mm	W 000 277 622
Alu-Kit II 1,2-1,6 mm	W 000 277 623
Freezecool Kühlmittel, 10 Liter	W 000 010 167
Push-Pull-Steuerkarte	W 000 275 907
Push-Pull-Brenner, CITORCH MPP 352, 8 m	W 000 267 609
Push-Pull-Brenner, CITORCH MPP 451 W, 8 m, gerade	W 000 271 007
Push-Pull-Brenner, CITORCH MPP 451 W, 8 m, gebogen 45°	W 000 267 608

Technische Daten

Netzanschluss, dreiphasig	400 V (+ 15 % / -20 %)	
	50 - 60 Hz	
Max. Stromaufnahme	35,2 A	
Effektive Stromaufnahme	27,6 A	
Leerlaufspannung	86 V	
Schweißstrombereich	20 - 420 A	
Schutzart	IP 23 S	
Isolationsklasse	H	
Einschaltdauer Zyklus 10 min. bei 40° Umgebungstemperatur	100 % 350 A	60 % 420 A
Anzahl Rollen	4	
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,6 mm	
Abmessungen (LxBxH)	738 x 273 x 521 mm	
Gewicht	37 kg	
Normen	EN 60974-1; 10	
Einsetzbare Brennertypen	CITORCH M/MPP, WELDLINE	

FERNREGLER RC-JOB



FERNREGLER RC-Simple



Konventionelle Brenner

CITORCH MP

Die CITORCH MP Brenner mit Potentiometern zur Regelung von Schweißspannung und Drahtvorschubgeschwindigkeit sind genauso klein und handlich wie die konventionellen Brenner, gleichzeitig sind die Fernbedienungselemente integriert.



CITORCH MP

CITORCH M 450W NG

CITORCH M

Ein umfassendes Programm an innovativen, leistungsstarken Handbrennern, angepasst auf qualitativ anspruchsvollen Anwendungen in den unterschiedlichsten Branchen. Die Brenner entsprechen der Norm EN 60974-7 und sind mit EURO-Zentralanschlüssen ausgerüstet.

Zwischenschlauchpakete



Luftgekühlt

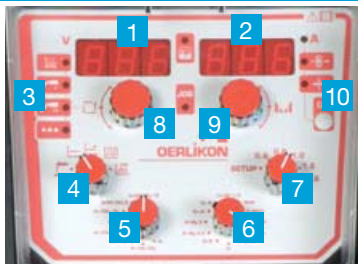
2 m - 5 m - 10 m

Wassergekühlt

2 m - 5 m - 10 m - 15 m

Längen bis max. 50 m auf Anfrage

Bedienfeld CITOPULS II



- 1 Anzeige Schweißspannung/Set-Up
- 2 Schweißstrom, Drahtvorschubgeschwindigkeit oder Materialstärke
- 3 Schweißmodus/-zyklus
- 4 Wahlschalter Schweißprozess
- 5 Wahlschalter Schutzgas
- 6 Wahlschalter Werkstoff
- 7 Wahlschalter Drahtdurchmesser
- 8 Anwahl der Set-Up Parameter
- 9 Einstellen der Set-Up Parameter
- 10 Wahlschalter Drahtvorschubgeschwindigkeit/Materialstärke

Drahtvorschubgeräte



Drahtvorschubgerät DMU P400

einfache Version Regelung Spannung / Drahtvorschubgeschwindigkeit



Drahtvorschubgerät DMU P500

EXPERT-Version mit Programmmanagement

Steuerungen

DMU P400



- 1 Schweißleistungs-/ Drahtvorschubregelung
- 2 Korrektur Lichtbogenlänge
- 3 Anschluss/Fernregler/ Push-Pull Brenner
- 4 EURO-Zentralanschluss
- 5 Anschlüsse Wasservor- und Rücklauf
- 6 Display Schweißparameter
- 7 Programmwahlschalter
- 8 Display
- 9 Anschlussbuchse für E-Hand-Schweißen

DMU P500



Optionen für Drahtvorschubgeräte (CITOPULS II)

Wagen für Drahtvorschubgerät



Fahrwagen für Stromquelle - Trolley II



Schwenkfuß mit Aufnahmedorn für Drahtvorschubgerät DMU



Rahmen zu Fahrwagen Trolley II

CITOWAVE MX 280 DIGITAL

3 Jahre
Garantie

CITOWAVE. Anwenderfreundlich und leistungsstark, ideal für alle manuellen, automatischen oder Roboter-schweißanwendungen. Großes Display für einfache Menü-Bedienung zur Parametereinstellung.

Produktvorteile:

- Beherrschen des Aluminium-Schweißens (Spray Modal TM): speziell entwickelter Tropfenübergang, weniger Spritzer, verbesserter Einbrand
- Digitale Einstellung und Steuerung: vollständige Kontrolle der Wellenform, verbesserte Schweißverfahren und Reproduzierbarkeit der Parameter
- Verbesserte Brenner DIGITAL: ergonomische Brenner mit Einstellmöglichkeiten am Griff:
 - Programmnummer
 - Schweißgeschwindigkeit
 - Lichtbogenlänge
- Mehr Leistung (Spannung / Stromstärke): höhere Lichtbogenstabilität im Puls-Modus, verbesserter Einbrand und gute Bindung bei schwierig zu schweißenden Drähten
- Mehr Verfahren: Soft Current, Puls, SSA, SSP, SM, CDP, MIG Löten und PR Spray
- Mehr Speicher:
 - 115 Schweißprogramme bei der CITOWAVE MX 280 und 153 Schweißprogramme bei der CITOWAVE MXW 400 / 500 für alle Anwendungen
 - Speicherplatz für 100 Programme, Auswahl am Drahtvorschub, am Fernregler oder am Brenner der CITORCH ME-Familie



- Mehr Kontrolle: Parameterüberwachung, Fehleranzeige, Blockieren der Parameter auf verschiedenen Ebenen, Drucken, 99 Programme, Kalibrierung etc.
- Mehr Zyklen: 2T / 4T / Punktschweißen / Cold Double Pulse (CDP)

Standardgerät

MIG-MAG-PULS-Schweißanlage, luftgekühlt	W 000 055 013
<ul style="list-style-type: none"> • Stromquelle • Primärkabel, 5 m • Werkstückkabel, 5 m mit Klemme • Gasschlauch, 2 m • Eingebauter Drahtvorschub • 4 Rollen 	

Empfohlene Zusatz-Konfiguration

Fahrwagen für Stromquelle	W 000 055 046
Brenner CITORCH M 341, 3 m	W 000 345 091
Druckminderer Argon / CO ₂	80 009 590

Optionen

Brenner CITORCH M 341, 4 m	W 000 345 092
Brenner CITORCH M 341, 5 m	W 000 345 093
Brenner CITORCH M 241, 3 m	W 000 345 085
Brenner CITORCH M 241, 4 m	W 000 345 086
Brenner CITORCH M 241, 5 m	W 000 345 087
Brenner WMT 2 - 36 A, 3 m	W 000 277 482
Brenner WMT 2 - 36 A, 4 m	W 000 277 483
Brenner WMT 2 - 36 A, 5 m	W 000 277 484
Brenner CITORCH ME 341, 4 m	W 000 345 112
Fernregler RC JOB	W 000 273 134
Alu-Kit 1,0-1,2 mm	W 000 255 648

Technische Daten

Netzanschluss, dreiphasig	400 V ± 10 %, 50 - 60 Hz	
Max. Stromaufnahme	21,4 A	
Effektive Stromaufnahme	21,4 A	
Leerlaufspannung	113 V	
Schweißstrombereich	20 -280 A	
Schutzart	IP 23	
Isolationsklasse	H	
Einschaltdauer Zyklus 10 min. bei 40° Umgebungstemperatur	100 % 280 A	60 % -
Anzahl Rollen	4	
Drahtdurchmesser	0,6 - 1,2 mm	
Abmessungen (LxBxH)	1150 x 750 x 850 mm	
Gewicht	80 kg	
Normen	EN 60974-1; 10	
Einsetzbare Brennertypen	CITORCH M/ME, WELDLINE	

CITOWAVE MXW 400 DIGITAL

3 Jahre
Garantie

Produktvorteile:

- Beherrschen des Aluminium-Schweißens (Spray Modal TM): speziell entwickelter Tropfenübergang, weniger Spritzer, verbesserter Einbrand
- Digitale Einstellung und Steuerung: vollständige Kontrolle der Wellenform, verbesserte Schweißverfahren und Reproduzierbarkeit der Parameter
- Verbesserte Brenner DIGITAL: ergonomische Brenner mit Einstellmöglichkeiten am Griff:
 - Programmnummer
 - Schweißgeschwindigkeit
 - Lichtbogenlänge
- Mehr Leistung (Spannung / Stromstärke): höhere Lichtbogenstabilität im Puls-Modus, verbesserter Einbrand und gute Bindung bei schwierig zu schweißenden Drähten
- Mehr Verfahren: Soft Current, Puls, SSA, SSP, SM, CDP, MIG-Löten und PR Spray
- Mehr Speicher: 153 Schweißprogramme bei der CITOWAVE MXW 400 DIGITAL für alle Anwendungen, Speicherplatz für 100 Programme, Auswahl am Drahtvorschub, am Fernregler oder am Brenner der CITORCH ME-Familie
- Mehr Kontrolle: Parameterüberwachung, Fehleranzeige, Blockieren der Parameter auf verschiedenen Ebenen, Drucken, 99 Programme, Kalibrierung etc.



- Mehr Zyklen:
- 2T / 4T / Punktschweißen / Cold Double Pulse (CDP)
- Mehr Optionen: großes Angebot an Optionen um das Schweißverfahren einfacher und sicherer zu machen

Standardgerät

MIG-MAG-PULS-Schweißanlage MXW 400 DIGITAL, wassergekühlt	W 000 257 777
<ul style="list-style-type: none"> • Stromquelle • Primärkabel, 5 m • Werkstückkabel, 5 m mit Klemme • Gasschlauch, 2 m 	

Empfohlene Zusatz-Konfiguration

Fahrwagen für Stromquelle	W 000 055 046
Drahtvorschubgerät DMX 5000	W 000 257 782
Zwischenschlauchpaket, wassergekühlt, 5 m	W 000 055 092
Brenner CITORCH M 450 W NG, 3 m	W 000 274 868
Druckminderer Argon / CO ₂	80 009 590

Optionen

Fahrwagen für Drahtvorschubgerät DMX/DMY Schwenkfuß für Drahtvorschubgerät DMX/DMY/DV 4004 XP (nur in Verbindung mit Fahrwagen)	W 000 055 050
Aufhängebügel für DMX/DMY	W 000 055 101
Zwischenschlauchpaket, wassergekühlt, 2 m	W 000 055 091
10m	W 000 055 093
15 m	W 000 055 094
25 m	W 000 055 098
Brenner CITORCH M 450 W NG, 4 m	W 000 274 869
Brenner CITORCH M 450 W NG, 5 m	W 000 274 870
Brenner WMT 2 - 500 W, 3 m	W 000 277 492
Brenner WMT 2 - 500 W, 4 m	W 000 277 493
Brenner WMT 2 - 500 W, 5 m	W 000 277 494
Brenner CITORCH ME 441 W, 4 m (JOB-Betrieb)	W 000 345 116
Fernregler RC JOB	W 000 273 134
Alu-Kit 1,0-1,2 mm	W 000 255 648
Alu-Kit 1,2-1,6 mm	W 000 255 649
Alu-Kit 1,6-2,4 mm	W 000 255 650

Technische Daten

Netzanschluss, dreiphasig	230 V ± 10 %, 50 - 60 Hz	
Max. Stromaufnahme	34,5 A	
Effektive Stromaufnahme	26,7 A	
Leerlaufspannung	113 V	
Schweißstrombereich	20 - 400 A	
Schutzart	IP 23	
Isolationsklasse	H	
Einschaltdauer Zyklus 10 min. bei 40° Umgebungstemperatur	100 % 350 A	60 % 400 A
Anzahl Rollen	4	
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,6 mm	
Abmessungen (LxBxH)	1150 x 750 x 1150 mm	
Gewicht	91 kg	
Normen	EN 60974-1; 10	
Einsetzbare Brennertypen	CITORCH M/ME, WELDLINE	

CITOWAVE MXW 500 DIGITAL

3 Jahre
Garantie

Produktvorteile:

- Beherrschen des Aluminium-Schweißens (Spray Modal TM): speziell entwickelter Tropfenübergang, weniger Spritzer, verbesserter Einbrand
- Digitale Einstellung und Steuerung: vollständige Kontrolle der Wellenform, verbesserte Schweißverfahren und Reproduzierbarkeit der Parameter
- Verbesserte Brenner DIGITAL: ergonomische Brenner mit Einstellmöglichkeiten am Griff:
 - Programmnummer
 - Schweißgeschwindigkeit
 - Lichtbogenlänge
- Mehr Leistung (Spannung / Stromstärke): höhere Lichtbogenstabilität im Puls-Modus, verbesserter Einbrand und gute Bindung bei schwierig zu schweißenden Drähten
- Mehr Verfahren: Soft Current, Puls, SSA, SSP, SM, CDP, MIG-Löten und PR Spray
- Mehr Speicher: 153 Schweißprogramme bei der CITOWAVE MXW 500 DIGITAL für alle Anwendungen, Speicherplatz für 100 Programme, Auswahl am Drahtvorschub, am Fernregler oder am Brenner der CITORCH ME-Familie
- Mehr Kontrolle: Parameterüberwachung, Fehleranzeige, Blockieren der Parameter auf verschiedenen Ebenen, Drucken, 99 Programme, Kalibrierung etc.



- Mehr Zyklen: 2T / 4T / Punktschweißen / Cold Double Pulse (CDP)
- Mehr Optionen: großes Angebot an Optionen um das Schweißverfahren einfacher und sicherer zu machen

Standardgerät

MIG-MAG-PULS-Schweißanlage MXW 500 DIGITAL, wassergekühlt	W 000 055 022
<ul style="list-style-type: none"> • Stromquelle • Primärkabel, 5 m • Werkstückkabel, 5 m mit Klemme • Gasschlauch, 2 m 	

Empfohlene Zusatz-Konfiguration

Fahrwagen für Stromquelle	W 000 055 046
Drahtvorschubgerät DMX 5000	W 000 257 782
Zwischenschlauchpaket, wassergekühlt, 5 m	W 000 055 092
Brenner CITORCH M 450 W NG, 3 m	W 000 274 868
Druckminderer Argon / CO ₂	80 009 590

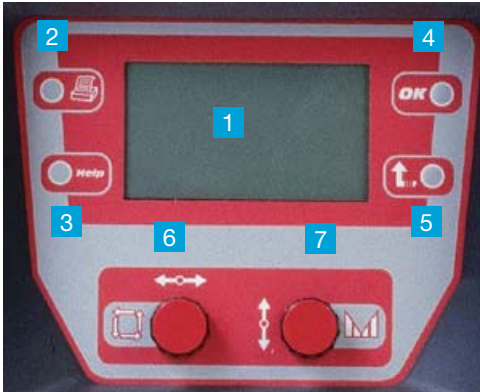
Optionen

Fahrwagen für Drahtvorschubgerät DMX/DMY Schwenkfuß für Drahtvorschubgerät DMX/DMY/DV 4004 XP (nur in Verbindung mit Fahrwagen)	W 000 055 050
Aufhängebügel für DMX/DMY	W 000 055 101
Zwischenschlauchpaket, wassergekühlt, 2 m	W 000 055 091
10m	W 000 055 093
15 m	W 000 055 094
25 m	W 000 055 098
Brenner CITORCH M 450 W NG, 4 m	W 000 274 869
Brenner CITORCH M 450 W NG, 5 m	W 000 274 870
Brenner WMT 2 - 500 W, 3 m	W 000 277 492
Brenner WMT 2 - 500 W, 4 m	W 000 277 493
Brenner WMT 2 - 500 W, 5 m	W 000 277 494
Brenner CITORCH ME 441 W, 4 m (JOB-Betrieb)	W 000 345 116
Fernregler RC JOB	W 000 273 134
Alu-Kit 1,0-1,2 mm	W 000 255 648
Alu-Kit 1,2-1,6 mm	W 000 255 649
Alu-Kit 1,6-2,4 mm	W 000 255 650

Technische Daten

Netzanschluss, dreiphasig	400 V ± 10 %, 50 - 60 Hz	
Max. Stromaufnahme	45,2 A	
Effektive Stromaufnahme	35 A	
Leerlaufspannung	113 V	
Schweißstrombereich	20 - 500 A	
Schutzart	IP 23	
Isolationsklasse	H	
Einschaltdauer Zyklus 10 min. bei 40° Umgebungstemperatur	100 % 450 A	60 % 500 A
Anzahl Rollen	4	
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,6 mm	
Abmessungen (LxBxH)	1150 x 750 x 1150 mm	
Gewicht	91 kg	
Normen	EN 60974-1; 10	
Einsetzbare Brennertypen	CITORCH M/ME, WELDLINE	

CITOWAVE-Bedientableau



- 1 Grafikbildschirm mit Vorauswahl der Parameter
- 2 Taste zum Ausdrucken der Parameter (PC-TOOL)
- 3 Hilfetaste
- 4 Auswahl-Bestätigungstaste
- 5 Taste für Rückkehr zum vorhergehenden Menü
- 6 Knopf für Bildschirmnavigation
- 7 Einstellknopf

FERNREGLER RC-JOB



Optionen für Drahtvorschubgerät (CITOWAVE)

DMX 5000



Aufhängebügel für Drahtvorschubgerät



Wagen für Drahtvorschubgerät



Schwenkvorrichtung für Drahtvorschubgerät

Vorteile der Verfahren für eine perfekte Verbindung

Die Stromquellen der neuen Generation beinhalten neue Schweißprozesse, die den Anforderungen der Industrie an Qualität und Produktivität gerecht werden (vor allem Transportwesen auf der Straße und Schiene, Fahrzeugbau und Schiffbau).

Verfahren	Beschreibung	Vorteile für den Kunden	Stromquelle
Speed Short Arc™ (SSA)™	Das Speed Short Arc™-Verfahren ermöglicht aufgrund des stabilen Lichtbogens und des relativ kalten Verfahrens hohe Schweißgeschwindigkeiten. Es ist besonders geeignet für das Schweißen von Stahlblechen, in engen Winkeln und Flanken. SSA™ wird auch zum Kurzschluss-Schweißen eingesetzt.	<ul style="list-style-type: none"> • Höhere Schweißgeschwindigkeit • Weniger Verzug (Dünoblech) • Für alle Schweißpositionen 	CITOWAVE CITOPULS CITOPULS II



Spray Modal™ (SM)™	Das Spray Modal™-Verfahren verringert deutlich die Mikroporosität und verbessert den Einbrand. Es kann für alle Positionen eingesetzt werden und eignet sich besonders für Aluminiumbleche ab 3 mm Stärke. Beim Spray Modal™ wird ein modulierter Niederfrequenzstrom verwendet, durch den Wasserstoffbläschen vor der Erstarrung aus dem Schmelzbad entweichen.	<ul style="list-style-type: none"> • Weniger Porosität • Besserer Einbrand • Für alle Schweißpositionen • Höhere Schweißgeschwindigkeit 	CITOWAVE CITOPULS II
-----------------------	--	---	---------------------------------------



Soft Silence Pulse™ (SSP)™	Das Soft Silence Pulse™-Verfahren ist ein geräuschreduziertes Puls-Verfahren, das hauptsächlich für das Schweißen von Stahlblechen entwickelt wurde. Das SSP™-Verfahren erzeugt einen weicheren aber stabilen Lichtbogen mit guter Benetzung der Schweißnaht.	<ul style="list-style-type: none"> • Geringere Geräuschentwicklung • Gute Schweißnaht-Benetzung • Weniger Spritzer • Gutes Nahtaussehen 	CITOWAVE CITOPULS CITOPULS II
-------------------------------	---	---	--



Cold Double Pulse™ (CDP)™	Mit dem Cold Double Pulse™-Verfahren wird ein ausgezeichnetes Nahtaussehen im Dünoblechbereich erzielt und Verzug vermieden. Das CDP™-Verfahren ergibt ein Nahtaussehen wie beim WIG-Schweißen und eignet sich besonders für dünne Aluminium- oder Edelstahlbleche (< 2 mm). Durch eine gute Beherrschung des Schweißbades ist das Verfahren auch für schlecht vorbereitete Bleche erleichtert worden. Der Sequenzmodus verbindet automatisch kalte und heiße Lichtbogenphasen.	<ul style="list-style-type: none"> • Dünoblechanwendungen • Weniger Verzug • Einfache Handhabung • Nahtaussehen wie beim WIG-Verfahren 	CITOWAVE CITOPULS CITOPULS II
------------------------------	---	--	--



Verschleißteile MINICITO 1700

Drahteinlauf		W 000 233 472
1 Rollen für Massivdraht	Ø 0,6 - 0,8 mm	W 000 232 110
	Ø 1,0 - 1,2 mm	W 000 352 095



Verschleißteile MINICITO 2000i 2-Rollen-Satz

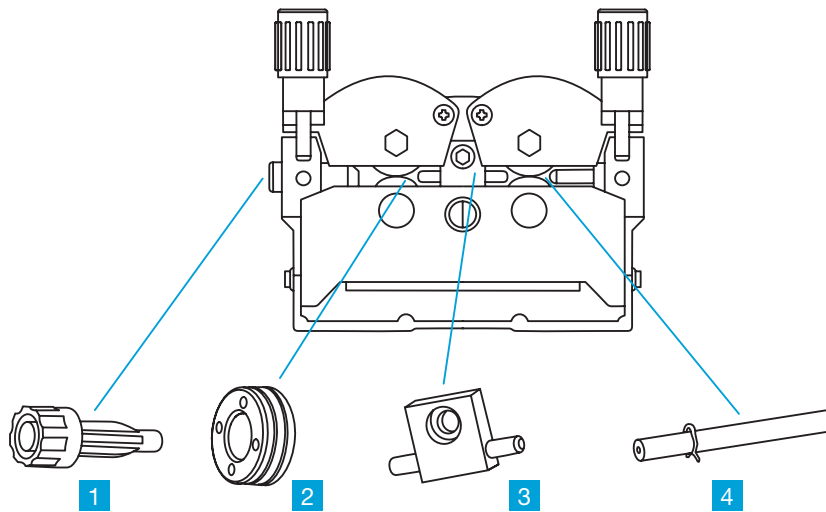
Rollen für Massivdraht	Ø 0,6 - 0,8 mm	W 000 352 037
	Ø 1,0 - 1,2 mm	W 000 352 036
Rollen für Aluminiumdraht	Ø 1,0 - 1,2 mm	W 000 270 323
Rollen für Fülldraht	Ø 1,0 - 1,2 mm	W 000 270 320
Drahteinlaufdüse		W 000 227 907

Verschleißteile CITOLINE-Reihe Kompakt/getrennt – 4-Rollen-Antrieb

Drahteinlaufdüse		W 000 233 472
Mittelteil Drahtführung		W 000 252 183
Drahtauslaufdüse		W 000 269 661
	Ø 0,6 mm	W 000 050 096
	Ø 0,8 mm	W 000 050 097
	Ø 1,0 mm	W 000 050 098
	Ø 1,2 mm	W 000 050 099
2 2-Rollen-Satz für Massivdraht	Ø 1,6 mm	W 000 218 767
	Ø 0,8 mm	W 000 050 100
	Ø 1,0 mm	W 000 050 101
2 2-Rollen-Satz für Aluminiumdraht	Ø 1,2 mm	W 000 050 102
	Ø 1,0 - 1,2 mm	W 000 229 621
2 2-Rollen-Satz für Fülldraht	Ø 1,4 - 1,6 mm	W 000 233 882

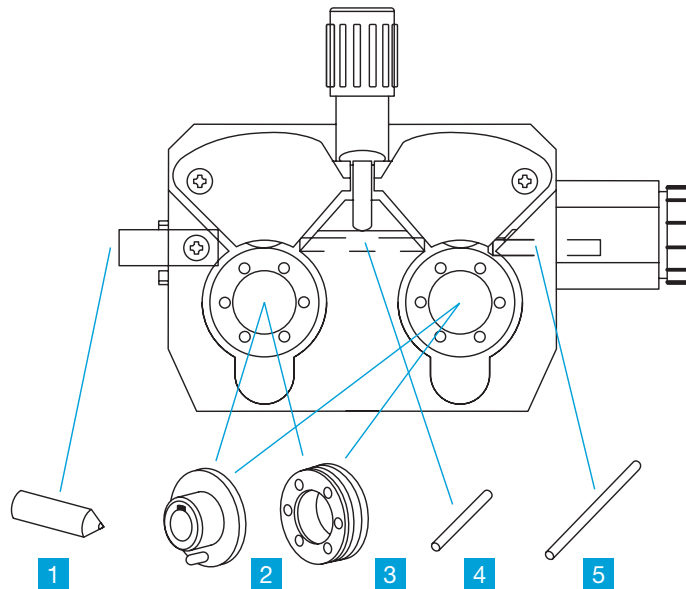
Verschleißteile CITOWAVE und CITOPULS

Drahtvorschub DV 44i / D37 - DV 4004 XP - DMY 4000 - DMY 4000 WKS - DMX 5000



Drahtdurchmesser	1 Draht-einlaufdüse	2 Vorschubrollen	3 Mittleres Führungsstück	4 Drahtauslaufdüse	Alu-Kit		
Stahl	0,6	W 000 305 150	W 000 305 125	W 000 162 834	W 000 255 654		
	0,8	W 000 305 150	W 000 305 125	W 000 267 598	W 000 162 834	W 000 255 654	W 000 241 685
	1,0	W 000 305 150	W 000 267 599	W 000 267 598	W 000 162 834	W 000 255 655	W 000 241 685
	1,2	W 000 305 150	W 000 267 599	W 000 160 945	W 000 162 834	W 000 255 655	W 000 241 682
	1,6	W 000 305 150		W 000 160 945	W 000 162 834		W 000 241 682
Alu	1,0 - 1,2		W 000 260 185		W 000 255 648		
	1,2 - 1,6		W 000 260 186		W 000 255 649		
	1,6 - 2,4		W 000 260 187		W 000 255 650		
Fülldraht	1,0 - 1,2	W 000 305 150		W 000 162 834	W 000 255 655		
	1,2 - 1,6	W 000 305 150	W 000 266 330	W 000 162 834	W 000 241 682		
	1,6 - 2,4	W 000 257 395	W 000 266 331	W 000 257 397	W 000 257 396		

Verschleißteile CITOPULS II Drahtvorschub DMU P400 und DMU P500



Drahtdurchmesser	1 Draht-einlaufdüse	2 Aufnahmedorn	3 Draht-vorschubrolle	4 Mittleres Führungsrohr	5 Draht-auslaufdüse
0,6 - 0,8		W 000 277 338	W 000 305 125	W 000 277 334	W 000 277 335
0,8 - 1,0	Metall	W 000 277 338	W 000 267 598	W 000 277 334	W 000 277 335
0,9 - 1,2	W 000 149 209	W 000 277 338	W 000 277 008	W 000 277 334	W 000 277 335
1,0 - 1,2	oder Kunststoff	W 000 277 338	W 000 267 599	W 000 277 334	W 000 277 335
1,2 - 1,6	W 000 277 333	W 000 277 338	W 000 305 126	W 000 277 334	W 000 277 336
1,4 - 1,6		W 000 277 338	W 000 277 009	W 000 277 334	W 000 277 336
0,9 - 1,2	W 000 277 333	W 000 277 338	W 000 277 010	W 000 277 334	W 000 277 335
1,2 - 1,6	W 000 277 333	W 000 277 338	W 000 266 330	W 000 277 334	W 000 277 336
1,4 - 1,6	W 000 257 395	W 000 277 338	W 000 277 011	W 000 277 334	W 000 277 336
1,0 - 1,2	_____	_____	ALUKIT W 000 277 622	_____	_____
1,2 - 1,6	_____	_____	ALUKIT W 000 277 623	_____	_____

Eigenschaften:

- Gleichmäßige Drahtförderung mit minimaler Reibung
- Stickout einstellbar
- Hohe Einschaltdauer für starke Belastungen
- Wenig Ersatz- und Verschleißteile



- 1 Ergonomischer Griff
- 2 Einfacher Schalter
- 3 Griff-Feder
- 4 Isolierter, verstärkter Hals
- 5 Einteilige Düse
- 6 Legierte Kupferkontaktdüse
- 7 Besonders flexibles Koaxialkabel, hoch widerstandsfähiger Elsatomerhülle
- 8 Hintere Anschlussfeder

CITORCH M	241 Luftgekühlt	341 Luftgekühlt	441 Luftgekühlt	241 W Wassergekühlt	341 W Wassergekühlt	441 W Wassergekühlt	450 W NG Wassergekühlt
ED		60 %			100 %		
	270 A	350 A	450 A	270 A	370 A	450 A	450 A
Draht- durchmesser	0,8 - 1,0 (1,2) mm	(0,8) 1,0 - 1,2 (1,6) mm	1,0 - 1,6 mm	0,8 - 1,0 (1,2) mm	(0,8) 1,0 - 1,2 (1,6) mm	1,0 - 1,6 mm	1,0 - 1,6 mm
Optionen	Stickout	Stickout	Stickout	Stickout	Stickout	Stickout	Stickout
Bestelldaten							
3 m Kabel	W 000 345 085	W 000 345 091	W 000 345 097	W 000 345 088	W 000 345 094	W 000 345 100	W 000 274 868
4 m Kabel	W 000 345 086	W 000 345 092	W 000 345 098	W 000 345 089	W 000 345 095	W 000 345 101	W 000 274 869
5 m Kabel	W 000 345 087	W 000 345 093	W 000 345 099	W 000 345 090	W 000 345 096	W 000 345 102	W 000 274 870

Brenner mit integrierten Einstellmöglichkeiten

Produktvorteile der CITORCH ME / MP:

- Direktes Einstellen am Brenner
- Regulierung während des Schweißens
- Parameteranzeige (CITORCH ME)
- Einfache Handhabung

Typ	CITORCH ME für CITOWAVE integrierte Einstellung und Anzeige				CITORCH MP für CITOPULS integrierte Einstellung			
	241	341	341 W	441 W	341	341 W	441 W	450 W NG
ED	60%	270 A	350 A	-	-	350 A	-	-
	100%	-	-	350 A	450 A	-	350 A	450 A
Draht- durchmesser	0,8 - 1,0 (1,2) mm	(0,8) 1,0 - 1,2 (1,6) mm	(0,8) 1,0 - 1,2 (1,6) mm	1,0 - 1,6 mm	(0,8) 1,0 - 1,2 (1,6) mm	(0,8) 1,0 - 1,2 (1,6) mm	1,0 - 1,6 mm	1,0 - 1,6 mm
Bestelldaten (Standardlängen)								
4 m Kabel	W 000 261 580	W 000 345 112	W 000 261 582	W 000 345 116	W 000 255 646	W 000 261 584	W 000 345 122	W 000 274 705
Kühlung	Luftgekühlt	Luftgekühlt	Wasser- gekühlt	Wasser- gekühlt	Luftgekühlt	Wasser- gekühlt	Wasser- gekühlt	Wasser- gekühlt

Vorteile der CITORCH ME:

- Einstellknöpfe leicht erreichbar
- Parameter-Einstellmöglichkeiten im Halb-Synergie-Modus
- Anzeige der Auswahl, 3-stellig mit 3 Angaben

CITORCH ME:

- Display Parametereinstellung
- Feinregulierung +/-:
- Anpassung Schweißstrom und -geschwindigkeit
- Auswahl Schweißprogramm -/+



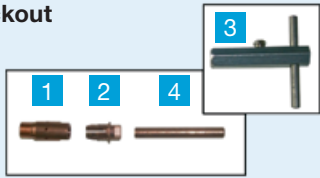
CITORCH MP:

- Mit Potentiometer
- 2 getrennte Einstellmöglichkeiten: Drahtvorschubgeschwindigkeit und Schweißstrom



Option für Stick-out Einstellung zu CITORCH M / ME 241/241W, CITORCH M / ME / MP 341/341 W, CITORCH M / ME / MP 441 W

Stickout



Pos.	Bezeichnung	M / ME 241 M 241W	M/ME/MP 341 M/ME/MP341W	M / ME / MP 441W
1	Düsenstock	W 000 345 334	W 000 345 340	W 000 345 346
2	Spannzange (2 Stück)	W 000 345 329	W 000 345 331	W 000 345 331
3	Schlüssel	W 000 144 758	W 000 144 758	W 000 144 758
4	Kontaktrohr ST 08 Ø 4,8 x 50 (10 Stück)	W 000 345 555		
4	Kontaktrohr ST 10 Ø 4,8 x 50 (10 Stück)	W 000 345 556		
4	Kontaktrohr AL 10 Ø 4,8 x 50 (10 Stück)	W 000 345 557		
4	Kontaktrohr ST 08 Ø 6,3 x 55 (10 Stück)		W 000 345 604	
4	Kontaktrohr ST 10 Ø 6,3 x 55 (10 Stück)		W 000 345 605	
4	Kontaktrohr ST 12 Ø 6,3 x 55 (10 Stück)		W 000 345 607	
4	Kontaktrohr ST 16 Ø 6,3 x 55 (10 Stück)		W 000 345 610	
4	Kontaktrohr AL 10 Ø 6,3 x 55 (10 Stück)		W 000 345 606	
4	Kontaktrohr AL 12 Ø 6,3 x 55 (10 Stück)		W 000 345 608	
4	Kontaktrohr AL 16 Ø 6,3 x 55 (10 Stück)		W 000 345 611	

Verschleißteile CITORCH M Brenner

CITORCH M 141



CITORCH M 181
CITORCH M 241-241W



CITORCH M 341-341W



CITORCH M 441-441W

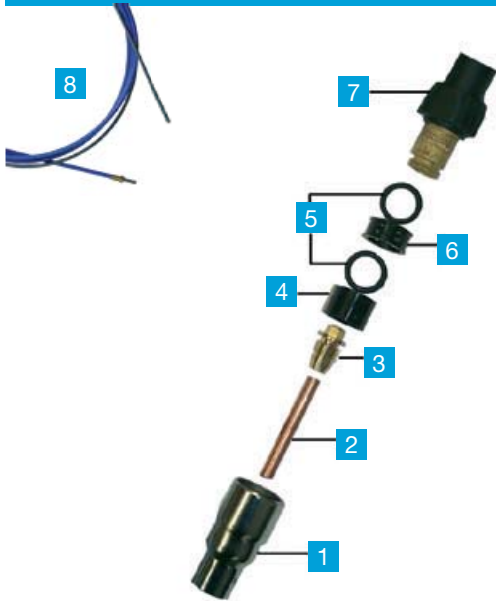


Weitere Brenner auf Anfrage

6 5 7

CITORCH M	Kontaktrohr (mm)	Kontakt-düse 5	Düse (mm)	Düse 6	Düsenstock 7	8 Drahtseele			
						3 m	4 m	5 m	
141	Stahl	0,6	W 000 345 571	11,0	W 000 345 403	-	W 000 345 370	W 000 345 371	-
		0,8	W 000 345 572	11,0	W 000 345 404	-	W 000 345 372	W 000 345 373	-
		1,0	W 000 345 573	14,0	W 000 345 405	-	W 000 345 372	W 000 345 373	-
181	Stahl	0,8	W 000 345 615	12,0	W 000 345 408	W 000 345 335	W 000 345 374	W 000 345 375	-
		1,0	W 000 345 616	14,0	W 000 345 409	W 000 345 335	W 000 345 374	W 000 345 375	-
	Alu.	1,0	W 000 345 617	12,0	W 000 345 410	W 000 345 335	W 000 345 386	W 000 345 385	-
		-	-	14,0	W 000 345 411	-	-	-	-
241 - 241 W	Stahl	0,8	W 000 345 615	12,0	W 000 345 408	W 000 345 335	W 000 010 730	W 000 010 731	W 000 010 732
		1,0	W 000 345 616	12,0	W 000 345 410	W 000 345 335	W 000 010 730	W 000 010 731	W 000 010 732
		1,2	W 000 345 618	14,0	W 000 345 411	W 000 345 335	W 000 010 733	W 000 010 734	W 000 010 735
	Alu.	1,0	W 000 345 617	12,0	W 000 345 410	W 000 345 335	W 000 010 736	W 000 010 737	W 000 010 738
		1,2	W 000 345 619	14,0	W 000 345 411	W 000 345 335	W 000 010 736	W 000 010 737	W 000 010 738
341 - 341 W	Stahl	0,8	W 000 345 620	14,0	W 000 345 421	W 000 345 341	W 000 010 730	W 000 010 731	W 000 010 732
		1,0	W 000 345 621	14,0	W 000 345 422	W 000 345 341	W 000 010 730	W 000 010 731	W 000 010 732
		1,2	W 000 345 623	16,0	W 000 345 422	W 000 345 341	W 000 010 733	W 000 010 734	W 000 010 735
		1,6	W 000 345 626	16,0	W 000 345 422	W 000 345 341	W 000 010 867	W 000 010 868	W 000 010 869
	Alu.	1,0	W 000 345 622	16,0	W 000 345 422	W 000 345 341	W 000 010 736	W 000 010 737	W 000 010 738
		1,2	W 000 345 624	16,0	W 000 345 422	W 000 345 341	W 000 010 736	W 000 010 737	W 000 010 738
441 - 441 W	Stahl	1,0	W 000 345 628	16,0	W 000 345 423	W 000 345 347	W 000 010 733	W 000 010 734	W 000 010 735
		1,2	W 000 345 630	16,0	W 000 345 423	W 000 345 347	W 000 010 733	W 000 010 734	W 000 010 735
		1,6	W 000 345 633	19,0	W 000 345 428	W 000 345 347	W 000 010 867	W 000 010 868	W 000 010 869
	Alu.	1,0	W 000 345 629	16,0	W 000 345 423	W 000 345 347	W 000 010 736	W 000 010 737	W 000 010 738
		1,2	W 000 345 631	16,0	W 000 345 423	W 000 345 347	W 000 010 736	W 000 010 737	W 000 010 738
		1,6	W 000 345 634	19,0	W 000 345 428	W 000 345 347	W 000 010 745	W 000 010 746	W 000 010 747

CITORCH M 450 W NG



1	Gasdüse 14	W 000 276 363
1	Gasdüse 16	W 000 276 364
2	Kontaktrohr ST 08, Ø 6,3 x 55 (10 Stück)	W 000 345 604
2	Kontaktrohr ST 10, Ø 6,3 x 55 (10 Stück)	W 000 345 605
2	Kontaktrohr ST 12, Ø 6,3 x 55 (10 Stück)	W 000 345 607
2	Kontaktrohr ST 14, Ø 6,3 x 55 (10 Stück)	W 000 345 609
2	Kontaktrohr ST 16, Ø 6,3 x 55 (10 Stück)	W 000 345 610
2	Kontaktrohr AL 10, Ø 6,3 x 55 (10 Stück)	W 000 345 606
2	Kontaktrohr AL 12, Ø 6,3 x 55 (10 Stück)	W 000 345 608
2	Kontaktrohr AL 16, Ø 6,3 x 55 (10 Stück)	W 000 345 611
3	Spannzange	W 000 276 366
4	Isolierkörper	W 000 276 365
5	Lochring	W 000 276 367
6	O-Ring, Ø 15 x 3	W 000 167 673
7	Dichtmutter	W 000 144 783
8	Drahtspirale 0,8-1,0 St, Kennfarbe blau, 3 m	W 000 345 219
8	Drahtspirale 0,8-1,0 St, Kennfarbe blau, 4 m	W 000 345 362
8	Drahtspirale 0,8-1,0 St, Kennfarbe blau, 5 m	W 000 345 221
8	Drahtspirale 1,0-1,2 St, Kennfarbe schwarz, 3 m	W 000 345 364
8	Drahtspirale 1,0-1,2 St, Kennfarbe schwarz, 4 m	W 000 345 365
8	Drahtspirale 1,0-1,2 St, Kennfarbe schwarz, 5 m	W 000 345 366
8	Drahtspirale 1,2-1,6 St, Kennfarbe gelb, 3 m	W 000 345 368
8	Drahtspirale 1,2-1,6 St, Kennfarbe gelb, 4 m	W 000 345 228
8	Drahtspirale 1,2-1,6 St, Kennfarbe gelb, 5 m	W 000 345 369
8	Kunststoffseele 1,0 Al, 3 m	W 000 345 386
8	Kunststoffseele 1,0 Al, 4 m	W 000 345 385
8	Kunststoffseele 1,0-1,2 Al, 3 m (Teflon)	W 000 345 390
8	Kunststoffseele 1,0-1,2 Al, 4 m (Teflon)	W 000 345 391
8	Kunststoffseele 1,2-1,6 Al, 3 m (Teflon)	W 000 345 266
8	Kunststoffseele 1,2-1,6 Al, 4 m (Teflon)	W 000 345 395
8	Polyamid-Führung ø 1,0-1,2 - 3 m	W 000 345 388
8	Polyamid-Führung ø 1,0-1,2 - 4 m	W 000 345 389
8	Polyamid-Führung ø 1,6 - 3 m	W 000 345 393
8	Polyamid-Führung ø 1,6 - 4 m	W 000 345 394

Zubehör bis 500 A



1	Doppelmantel-Gasdüse 16	80 003 761	EG 404 238-X
2	Lochring 500 A	W 000 273 491	
3	Kontaktrohr Ø 1,6 x 70	80 003 524	EG 402 119
3	Kontaktrohr Ø 2,0 x 70	80 003 904	EG 406 309
3	Kontaktrohr Ø 2,4 x 70	80 003 774	EG 404 425

Push-Pull Brenner



CITORCH PPA



CITORCH MPP

Push-Pull Brenner	8 m	8 m (gerade)	8 m (gebogen 45°)	10 m
CITORCH PPA 342	-	-	-	W 000 265 068
CITORCH PPA 441 W	-	-	-	W 000 265 069
CITORCH MPP 352	W 000 267 609	-	-	-
CITORCH MPP 451 W	-	W 000 271 007	W 000 267 608	-



Kontakt

Deutschland und Österreich

OERLIKON Schweißtechnik GmbH

Industriestraße 12

67304 Eisenberg

Tel. + 49 (0) 6351 476-0

Fax + 49 (0) 6351 476-373

E-Mail: oerlikon@airliquide.com

www.oerlikon.de

Technische Hotline

0800-FINCORD

oder

0800-3462673

(kostenlos innerhalb Deutschlands)

Schweiz

OERLIKON-Schweisstechnik AG

Mandachstrasse 54

8155 Niederhasli

Tel. + 41 (0) 44 / 307 61 11

Fax + 41 (0) 44 / 307 61 12

E-Mail: oerlikon.schweisstechnik@airliquide.com

www.oerlikon-schweisstechnik.ch

Stand 04/2011