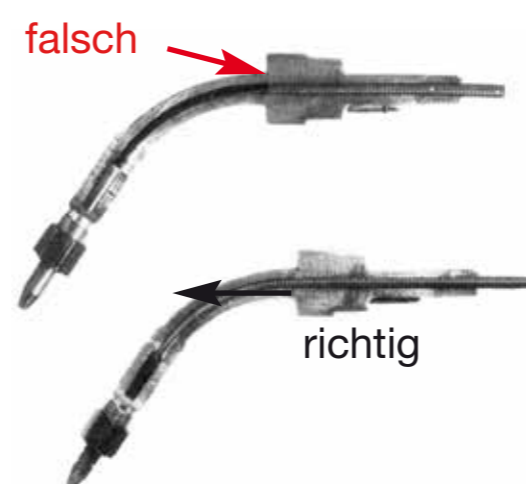
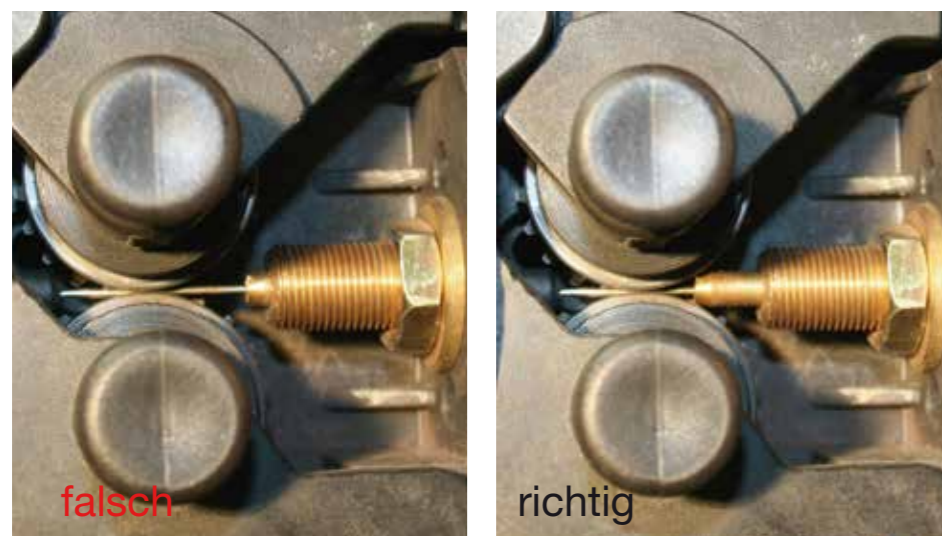


Praktische Arbeitsregeln für die MAG-Schweißung

Richtige Positionierung des Drahtführungsschlauches



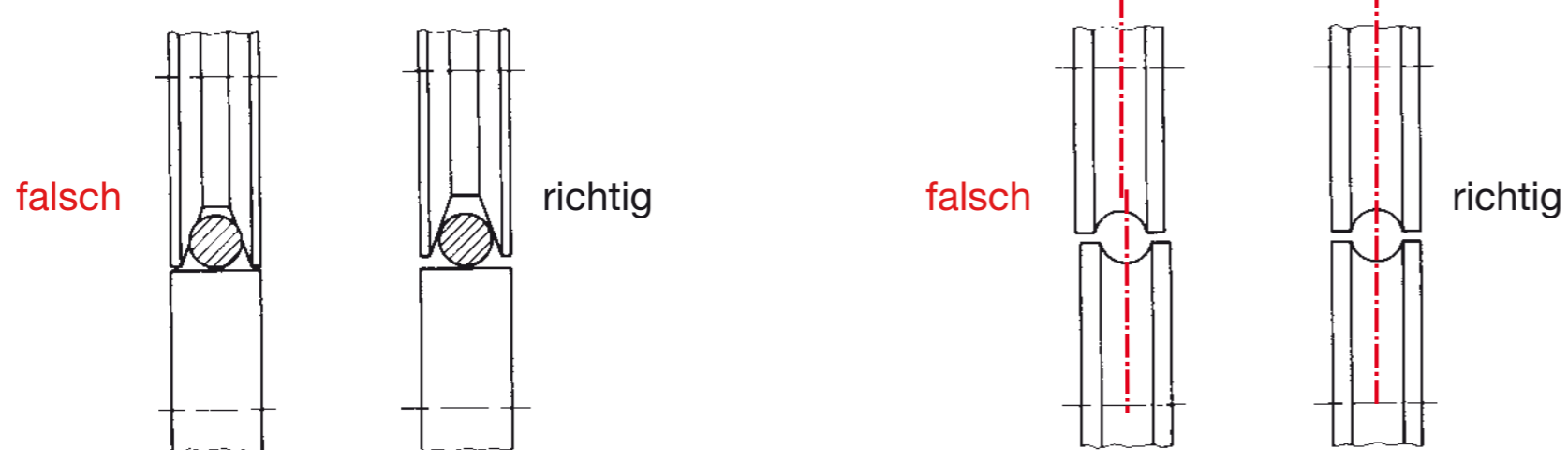
Führen Sie die Drahtelektrode von der Vorschubrolle bis zur Kontaktdüse ohne Unterbrechung im richtigen Drahtführungseinsatz (Teflonschlauch oder Stahlspirale), dessen Innendurchmesser sich nach dem Drahtdurchmesser richten muss. Schneiden Sie ihn sorgfältig auf die richtige Länge zu und entgraten Sie die Stahlspiralen am Innenrand der Schnittstellen.

Kontaktdüsen



Verwenden Sie immer die für den Drahtdurchmesser vom Brennerhersteller vorgeschriebene Stromkontaktdüse. Schrauben Sie die Kontaktdüse fest bis zum Anschlag in den Düsenstock. Säubern Sie die Bohrung öfter mit einem Düsenreiniger. Ersetzen Sie verschlissene Kontaktdüsen rechtzeitig.

Richtiges Einstellen der Drahtvorschubrollen



Verwenden Sie immer die zum Drahtdurchmesser passenden Vorschubrollen! Zentrieren Sie die Lage der Vorschubrollen! Ersetzen Sie verschlissene Vorschubrollen rechtzeitig!

Sauberkeit ist wichtig

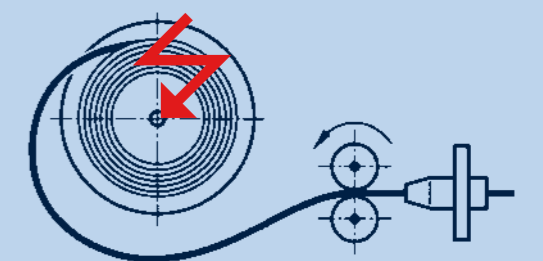
Reinigen Sie in regelmäßigen Abständen den Drahtführungsschlauch mit trockener Druckluft, um damit Abriebteilchen zu entfernen. Nutzen Sie das Einsetzen einer neuer Drahtspule für diese Wartungsarbeiten.

Störungen beim MAG-Schweißen: Ursachen und Folgen

DRAHTELEKTRODENSPULE

zu schwach gebremst

- Drahtelektrode springt aus der Spule: Drahtförderung gestört



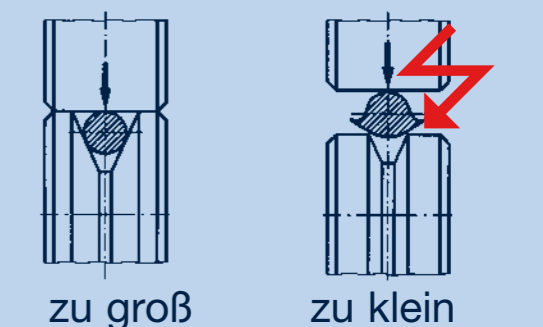
zu stark gebremst

- Überlastung des Drahtfördermotors,
- Durchrutschen der Drahtförderrolle: ungleichmäßige Drahtförderung, unruhiger Lichtbogen, Festbrennen der Drahtelektrode in der Stromkontaktdüse

DRAHTFÖRDERROLLENPROFILE

Rillenprofil zu groß oder verschlissen

- Durchrutschen der Drahtförderrolle: ungleichmäßige Drahtförderung



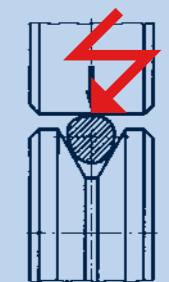
Rillenprofil zu klein

- Drahtelektrode wird verformt: Drahtförderung behindert

DRAHTFÖRDERANPRESSKRAFT

Anpresskraft zu gering

- Durchrutschen der Drahtrolle: ungleichmäßige Drahtförderung



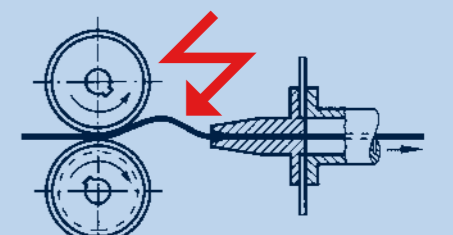
Anpresskraft zu groß

- Drahtelektrode wird verformt: Drahtförderung behindert, erhöhter Verschleiß der Stromkontaktdüse

DRAHTEINLAUFDÜSE

fehlt, Abstand zur Drahtförderrolle zu groß oder Bohrung zu groß

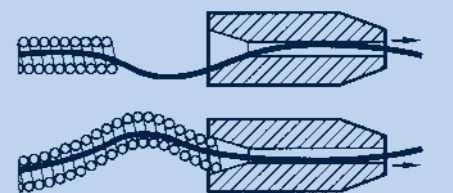
- Ausknicken der Drahtelektrode: ungleichmäßige Drahtförderung
- Erhöhte Reibung: Drahtförderung behindert



DRAHTFÜHRUNGSSPIRALE

fehlt oder Abmessung zu groß

- Ausknicken der Drahtelektrode: Drahtförderung gestört



Abmessung zu klein oder verschmutzt

- Erhöhte Reibung: ungleichmäßige Drahtförderung

zu kurz

- Ausknicken der Drahtelektrode: Drahtförderung gestört

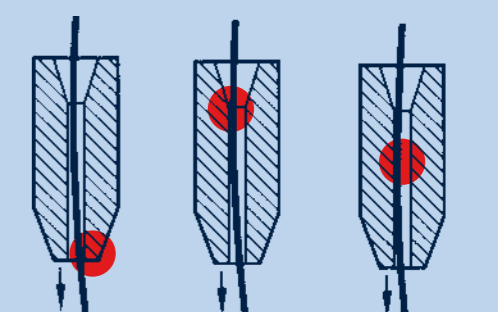
zu lang

- wellenförmiges Stauchen der Drahtführungsspirale, erhöhte Reibung: Drahtförderung behindert

STROMKONTAKTDÜSE

Bohrung zu groß gewählt oder verschlissen

- wechselnder oder unterbrochener Stromkontakt: ungleichmäßiges Abschmelzen, instabiler Lichtbogen, Aussetzer



Kontaktstelle locker

- erhöhter Übertragungswiderstand, zusätzliche Erwärmung, erhöhter Verschleiß: instabiler Lichtbogen