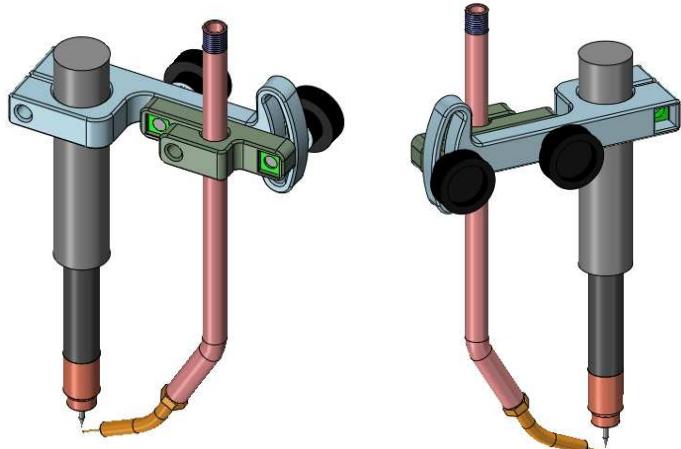


Schneiden - Spannen - Schweißen in Perfektion

Kaltdrahtaufsatz für WIG-Maschinenschweißbrenner

Der Kaltdrahtaufsatz wird direkt auf das Brennerrohr geklemmt, dadurch befindet sich der Kaltdraht immer in der gleichen Position, auch wenn die Anstellung des Schweißbrenners verändert wird. Das Einstellen des Kaltdrahtes erfolgt über Klemmschrauben, das Drehführungsrohr kann in der Höhe verschoben und geschwenkt werden, die Feineinstellung erfolgt über die Gebogene Drahdüse, die mittels Kontermutter fixiert wird.



Bezeichnung	Art. Nr.
Kaltdrahtaufsatz komplett (bei Bestellung bitte Durchmesser des Brennerrohres bekannt geben)	400.4605
Bestandteile des Kaltdrahtaufsatzes:	
Brennerschelle (bei Bestellung bitte Durchmesser des Brennerrohres bekannt geben)	400.4606
Drahtführungsschelle	400.4607
Stromdüse gebogen für 0,8 mm Draht	M.F004.2001
Stromdüse gebogen für 1,0 mm Draht	M.F004.2002
Stromdüse gebogen für 1,2 mm Draht	M.F004.2003
Drahtführungsrohr	400.4608