

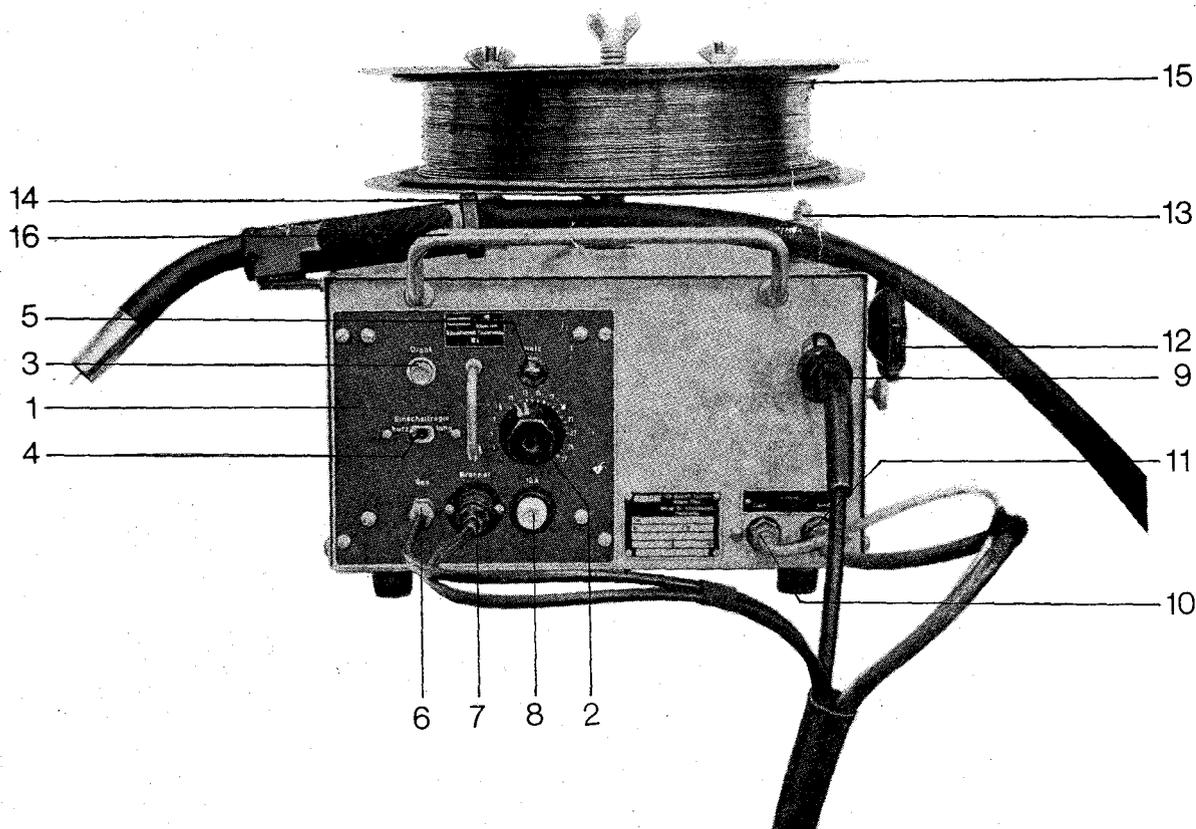
3. AUFBAU UND TECHNISCHE BESCHREIBUNG

Das Schutzgas-Schweißgerät MSH 6 F besteht aus einem geschlossenen Gehäuse mit darüber angeordneter Drahttrommel. Die wesentlichsten Bauteile sind das Drahtvorschubgetriebe MSH D 7, der Regeleinschub RE 4, die Drahttrommelaufnahme und die Wasserarmatur mit Manometer. Zum Lieferumfang gehört noch die Schweißkopfeinheit K 4 mit einem Schweißbrenner vom Typ RS 315.

3.1. BEDIENSEITE

An der Bedienseite ist der Regeleinschub Typ RE 4 in das vorbereitete Gehäuse eingeschoben. Der Schweißbrenneranschluß wird über den Drahtzuführungsstützen mit Gewinde M 32 x 1,5 sowie über den Gas- und Steuerleitungsanschluß am RE 4 vorgenommen. Für den Anschluß wassergekühlter Brenner sind zwei weitere Anschlüsse, und zwar der Wasserzufluß zum Brenner und der Wasserabfluß mit Stromführungskabel, installiert. Mit dem im RE 4 vorhandenen Potentiometer (1,0 Kilo Ohm) wird die Drahtvorschubgeschwindigkeit und damit die erforderliche Schweißstromstärke eingestellt. Die Steuerung des Drahtvorschubmotors erfolgt über einen Thyristorsteller, der eine hohe Konstanz der Drehzahl über den gesamten Einstellbereich auch bei hohen Drehmomentanforderungen an den Motor gewährleistet.

Abbildung 1: Bedienseite MSH 6 F



- 1 Regeleinschub RE 4
- 2 Potentiometer zur Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit
- 3 Druckknopftaster für Drahtzuführung
- 4 Wahlschalter für Einschaltregie
- 5 Anzeigelampe für Betriebsbereitschaft
- 6 Gasanschluß für Schweißbrenner
- 7 Anschluß Steuerleitung vom Schweißbrenner
- 8 Sicherung für Drahtvorschub, 10 A
(befindet sich ab 1981 an der Rückseite)

- 9 Schweißbrenneranschluß
- 10 Wasserzufluß
- 11 Wasserabfluß mit Stromzuführung
- 12 Handrad für Andruckrolle
- 13 Spannhülse
- 14 Drahttrommelaufnahme
- 15 Drahttrommel
- 16 Handgriff