

X4

1	x 1.18
2	x 1.21
3	

X1

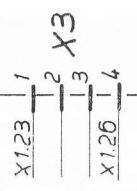
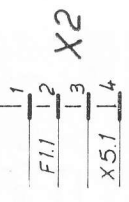
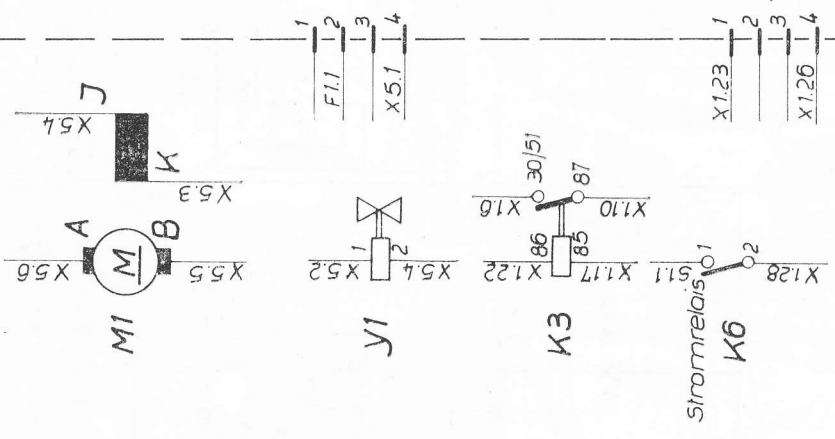
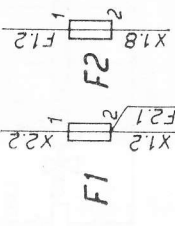
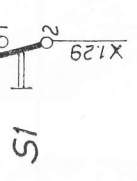
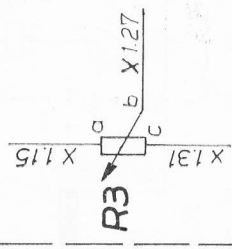
31	R 3.5
30	
29	S 1.2
28	K 6.2
27	R 3.5
26	X 3.4
25	
24	x 5.2
23	X 3.1
22	K 3.86
21	X 4.2
20	X 5.3
19	S 1.1
18	X 4.1
17	K 3.85
16	X 5.4
15	R 3.0
14	X 5.5
13	
12	X 5.1
11	
10	K 3.87
9	
8	F 2.2
7	
6	K 3.30/51
5	
4	X 5.6
3	
2	F 1.2
1	

X5

1	X 1.2
2	X 1.26
3	X 1.20
4	X 1.16
5	X 1.14
6	X 1.4

X6

1	M 1.2
2	M 1.3
3	M 1.4
4	M 1.5
5	M 1.6
6	M 1.7



Das MSG 60/3-B besteht aus folgenden Baueinheiten:

Drahtvorschubeinheit (1), Haspelbaustein II-B (2a), Halterung, kompl. (3), Drahtzuführung I (8) und Fahrwagen (10).

Diese Variante ist durch die leichte Transportmöglichkeit für den Einsatz an wechselnden Arbeitsplätzen,

z. B. im normalen Werkstatt- und Montagebetrieb, besonders geeignet.

Für den Einsatz von Dornspulen besteht die Möglichkeit der Bestückung mit dem Haspelbaustein II-D. Diese Ausführung wird wie folgt benannt:

MSG 60/3-D (Dornspule)

2.0 Wirkungsweise und Anwendung

2.1 Anschluß des Gerätes

Als Stromquellen für die MAG/MIG-Schweißung können alle Gleichrichter und Umformer mit flacher oder veränderlicher Strom-Spannungs-Kennlinie eingesetzt werden.

Dabei besteht die Möglichkeit, das MSG 60 an alle Schweißstromquellen direkt anzuschließen, die über eine Steuerspannung für Schweißgeräte von 48 V Ws verfügen.

Bei Schweißstromquellen, von denen die angegebene Steuerspannung nicht entnommen werden kann, ist diese aus dem Netzgerät MNT 1 (Hersteller: VEB Mansfeld Kombinat) zu entnehmen.

Zur Erzeugung der Steuerspannung ist ein Steuertrafo zu verwenden, dessen Ausführung mit Rücksicht auf die Vermeidung von Isolationsfehlern oder leitenden Verbindungen zwischen Primär- und Sekundärseite den technischen Forderungen nach TGL 200-1765 für Trenn-Transformatoren entspricht.

2.2 Technische Daten

- Drahtdurchmesser – Stahl	0,8... 1,6 mm
- Drahtdurchmesser – Aluminium	1,2... 2,0 mm
- Drahtvorschubgeschwindigkeit bei 48 V Ws Anschlußspannung	
- Standardausführung	1,2... 13,5 m/min
- Mehrrollenantrieb	1,2... 11,7 m/min
- max. Schweißstromstärke	400 A
- geeignete Schweißbrenner	RU 125, RU 160, RU 250, RU 315, RU 400 und PU 315 des VEB Plastverarbeitung und Schweißtechnik, Dresden
- Schweißverfahren	MIG und MAG
- geeignete Stromquellen	Stromquellen mit flacher oder veränderlicher Charakteristik
- Steuerspannung	48 V Ws entsprechend Pkt. 2.1
- Masse (ohne Zubehör):	
MSG 60/1	15,0 kg
MSG 60/1-B	16,1 kg
MSG 60/1-D	16,0 kg
MSG 60/2-Drahtvorschubeinheit	13,5 kg
-Haspelbaustein	4,9 kg
MSG 60/3-B	20,5 kg
MSG 60/3-D	20,5 kg
- Abmessungen	
MSG 60/1	500×220×415 mm
MSG 60/1-B	500×420×363 mm
MSG 60/1-D	500×310×415 mm
MSG 60/2-Drahtvorschubeinheit	430×206×264 mm
-Haspelbaustein	510×406×230 mm
MSG 60/3-B	810×420×500 mm
MSG 60/3-D	810×310×500 mm