

**ewm**<sup>®</sup>

WE ARE WELDING

# EWM tigSpeed

WIG-Kalt-/Heißdrahtschweißen





# Inhaltsverzeichnis

EWM tigSpeed - Kalt-/Heißdrahtschweißen		Seite
Übersicht tigSpeed-System		4
Verfahrenserklärung – WIG-Kalt-/Heißdrahtschweißen		6
Verfahrenserklärung – Dynamische Drahtförderung		7
Verfahrenserklärung – Oszillierende Drahtförderung		8
Verfahrenserklärung – Superpuls		9
tigSpeed-Drahtvorschubgeräte		10
Zubehör		12
	TIG260 GRIP	18
Kalt-/	TIG450 GRIP	20
Heißdrahtschweißbrenner	TIG-SR 18 GRIP	22
	comfyTig	24
tigSpeed-Konfigurationsbeispiele		30
tigSpeed-Automatisierungskomponenten		32

## Übersicht tigSpeed-Drahtvorschubgeräte

	Kaltdraht	Heißdraht	konstante Drahtförderung	Superpuls	oszillierende Drahtförderung
tigSpeed continuous drive 45 coldwire	•		•	•	
tigSpeed continuous drive 45 hotwire	•	•	•	•	
tigSpeed oscillation drive 45 coldwire	•		•	•	•
tigSpeed oscillation drive 45 hotwire	•	•	•	•	•



## tigSpeed-System

### WIG-Kalt-/Heißdrahtschweißen mit völlig neuen Möglichkeiten

Fünf Möglichkeiten der Drahtförderung, nur drei Systemkomponenten, passend zu jedem WIG-Schweißgerät.

#### Beste Voraussetzungen für jeden Einsatzort:

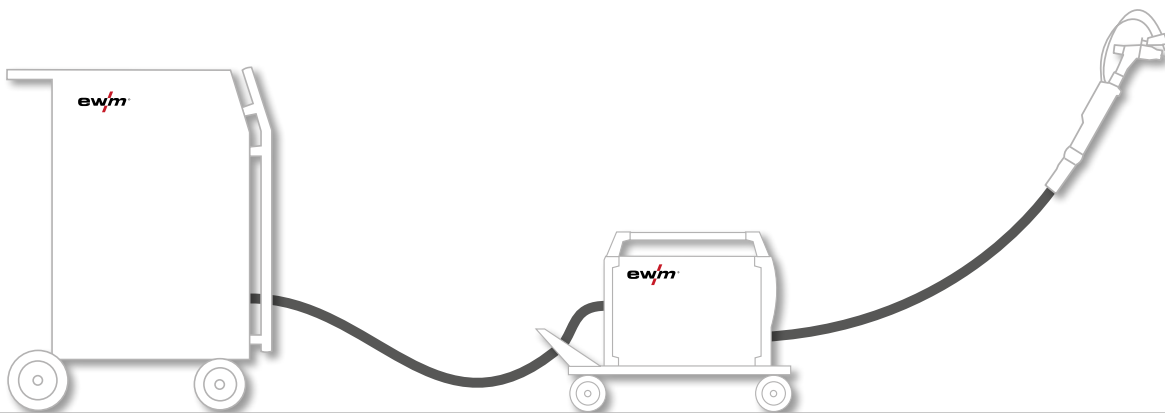
- An jedem WIG-Schweißgerät einsetzbar
- Heißdrahtstromquelle integriert, keine zusätzliche Stromquelle nötig (nur bei Heißdrahtausführungen)
- Parameteranzeige und Einstellen der absoluten Werte über digitale Displays – wiederholgenau und reproduzierbar (m/min oder lpm)
- 15 individuell definierbare Schweißprogramme speicherbar
- Mobil einsetzbar durch optionalen Fahrwagen
- Bester Schutz der Zwischenschlauchpakete durch Zugentlastung
- Einstellen via Fernsteller, direkt am Arbeitsplatz
- Einsatzgebiete: Niedrig-, mittel- und hochlegierte Werkstoffe; CrNi; Nickelbasislegierungen, Kupfer und Kupferlegierungen; Aluminium und Aluminiumlegierungen; Sonderlegierungen P91/ P92

#### tigSpeed-Systemkomponenten

WIG-Schweißgerät

tigSpeed

WIG-Kalt-/Heißdrahtbrenner



# WIG-Schweißgeräte

An jedem WIG-Schweißgerät flexibel einsetzbar

## EWM WIG-DC-Schweißgeräte

- WIG-DC-Schweißen bis 550 Ampere
- Kompakte Gehäuse oder modularer Gehäuseaufbau nach Wahl
- Schweißen von Stahl, rostfreiem Stahl, Titan und CrNi-Stählen



## EWM WIG-AC/DC-Schweißgeräte

- WIG-AC/DC-Schweißen bis 550 Ampere
- Kompakte Gehäuse oder modularer Gehäuseaufbau nach Wahl
- Schweißen von Stahl, rostfreiem Stahl, Titan, CrNi-Stählen und Aluminium



## Kompatibel zu WIG-Schweißgeräten anderer Hersteller

- Mühelose Integration in Ihre bestehende Produktion
- Einfache Montage dank passendem Zubehör (ADAP tigSpeed)



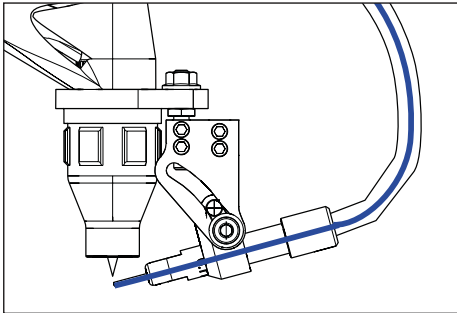
TIG  
Powersource

# tigSpeed – WIG-Kalt-/Heißdrahtschweißen

## Dynamisches WIG-Drahtfördersystem

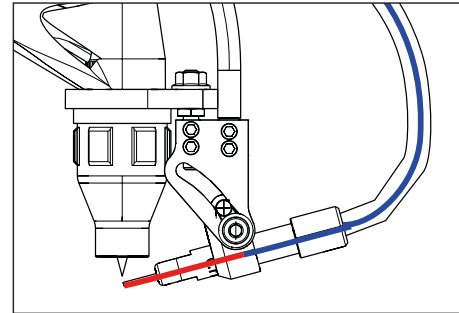
Beim WIG-Kalt-/Heißdrahtschweißen wird der Schweißzusatzwerkstoff dem Schmelzbad mechanisch zugeführt, dies ermöglicht wesentlich höhere Abschmelzleistungen. Gleichzeitig vereinfacht die Zuführung das Handling beim Schweißen erheblich und die Schweißgeschwindigkeit sowie die Abschmelzleistung kann massiv erhöht werden.

### Kaltdraht

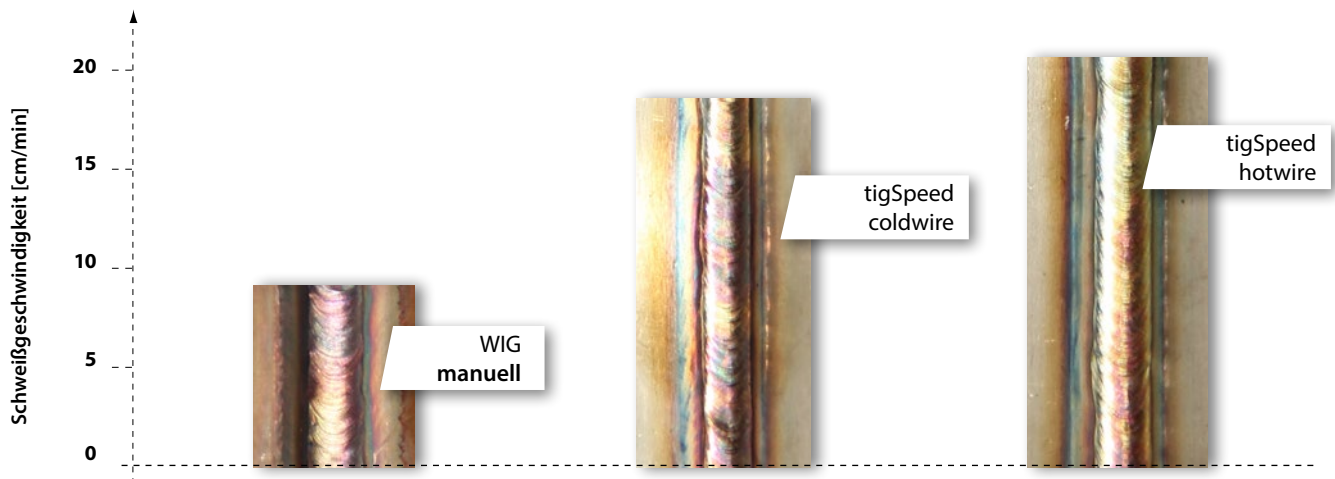


- Der Draht wird mechanisch zugeführt
- Wesentlich leichtere Handhabe gegenüber dem manuellen WIG-Schweißen
- Bis zu 60% höhere Schweißgeschwindigkeiten gegenüber dem manuellen WIG-Schweißen
- Schweißen von Stahl, rostfreiem Stahl, Titan, CrNi-Stählen und Aluminium

### Heißdraht



- Der Draht wird mechanisch zugeführt und durch einen Heißdrahtstrom am Brenner vorgewärmt
- Wesentlich leichtere Handhabe gegenüber dem manuellen WIG-Schweißen
- Die Schweißgeschwindigkeit wird gegenüber dem Kaltdrahtschweißen noch einmal deutlich gesteigert
- Große Vorteile beim Auftragschweißen dank reduzierter Aufmischung des Schmelzbades durch gezielte Wärmeeinbringung
- Schweißen von Stahl, rostfreiem Stahl, Titan und CrNi-Stählen



Vergleich der Schweißgeschwindigkeiten in cm/min:  
Position PF: WIG manuell mit 3,2 mm Zusatzdraht; tigSpeed coldwire und tigSpeed hotwire mit 1,0 mm Zusatzdraht

# tigSpeed mit konstanter Drahtförderung

## Konstante Drahtförderung

Bei der konstanten Drahtförderung wird der Draht permanent und gleichmäßig ins Schmelzbad gefördert, woraus eine besonders gleichmäßige und glatte Schweißnaht resultiert.

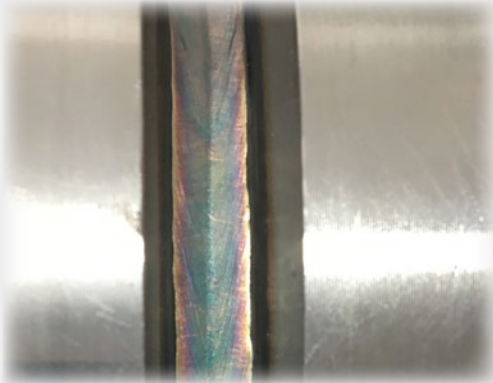
In Kombination mit Heißdraht zur Vorwärmung des Schweißzusatzwerkstoffes kann die Schweißgeschwindigkeit bzw. Abschmelzleistung enorm gesteigert werden. Die konstante Drahtförderung ist ideal zum vollmechanisierten Schweißen sowie zum WIG-Auftragschweißen geeignet.

## Vorteile der konstanten Förderung

- Ideal für mechanisierte/automatisierte Anwendungen
- Höhere Schweißgeschwindigkeit gegenüber dem manuellen WIG-Schweißen
- Weniger Verzug, dank verringerter Wärmeeinbringung
- Glattes, gleichmäßiges Nahtbild
- Vollmechanisiertes Schweißen und WIG-Auftragschweißen

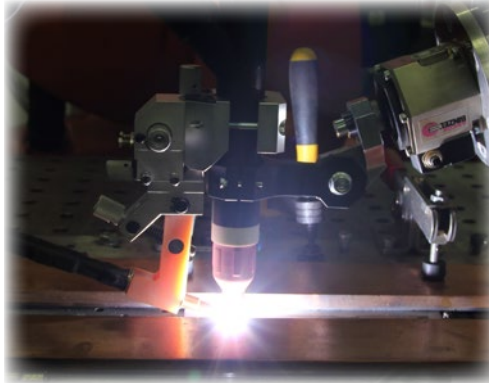


### PA Wurzelschweißung am Rohr



Einsatz an einer Drehvorrichtung  
(Fest fixierter Brenner am drehenden Rohr)

### PA Vollmechanisierter Schweißprozess



Einsatz an einer Spannbank

### Lagenaufbau der Rohrschweißung



## tigSpeed mit oszillierender Drahtförderung

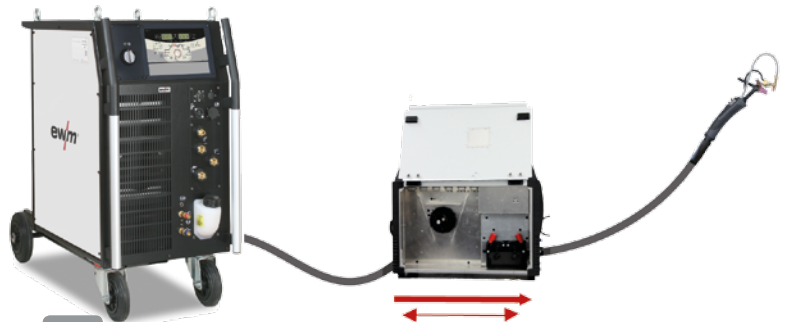
Die konstante Drahtförderung wird parallel durch eine Vor- und Rückwärtsbewegung der Antriebseinheit überlagert

Der Draht wird von der Drahtfördereinheit kontinuierlich gefördert. Gleichzeitig wird der Draht mit einer frei einstellbaren Frequenz ( 1-16 Hz) vor und zurück bewegt.

Die Oszillation bringt Bewegung ins Schmelzbad, dies hat eine saubere Flankenbenetzung zur Folge. So werden beim manuellen Schweißen Bindefehler reduziert und es entsteht eine feinschuppige Nahtoberfläche.

### Vorteile der dynamischen Förderung

- Einfaches Handling auch in Zwangspositionen
- Sehr stabiler Prozess: bei einer Abstandsänderung von Elektrode und Werkstück bleibt der Lichtbogen stabil
- Sehr gute Flankenerfassung
- Reduzierung der Gefahr von Einbrandkerben
- Feinschuppige Nahtoberfläche
- Füll- und Decklagen
- Beste Ergebnisse bei hochlegierten Werkstoffen



**PB, PF** Edelstahl-Box (1.4501)



Kehlnaht an 10 mm Blechen:

- Verringerung des Verzuges
- Hohe Korrosionsbeständigkeit (Einsatz im Meerwasserbereich)

**PB** Füll und Decklage, Titan Grade 7 (3.7235)



Einsatz im Spezialbehälterbau:

- Geringere Streckenenergie
- Hohe Wirtschaftlichkeit

**PB** Edelstahl Förderspirale



- Kerbfreie Schweißnähte
- Ideal für Lebensmittelindustrie
- Konstant hohe Qualität auch bei langen Schweißnähten



# tigSpeed Superpuls

## Exakte Dosierung der zugeführten Drahtmenge

Der tigSpeed-Superpuls bietet drei verschiedene Einstellmöglichkeiten der absoluten Förderparameter. Somit können Sie alle Parameter exakt auf Ihre Schweißaufgabe einstellen und so beste Ergebnisse erzielen.

### Superpuls mit zwei Drahtvorschubgeschwindigkeiten:

Kontinuierlicher Wechsel zwischen zwei Drahtvorschubgeschwindigkeiten

### Superpuls „Start/Stopp“:

Kontinuierlicher Wechsel zwischen Drahtförderung und Drahtstopp. Am Drahtende wird ein Schmelztropfen gebildet, welcher mit jeder Vorwärtsbewegung im Schmelzbad abgelegt wird.

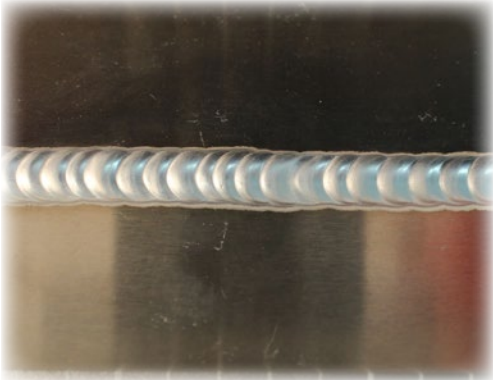
Besonders geeignet für PA, PB und PC Position

### Superpuls „Reverse“:

- Kontinuierlicher Wechsel zwischen Drahtförderung und Drahrückzug.
- Mit jeder Vorwärtsbewegung wird nur die Drahtspitze in die Schmelze getippt, sodass sich die Drahtmenge noch präziser dosieren lässt.
- Bestens geeignet für das Schweißen in Zwangspositionen und Dünoblechbearbeitung.



### PA Außenecknaht Aluminium (AlMg 4.5)



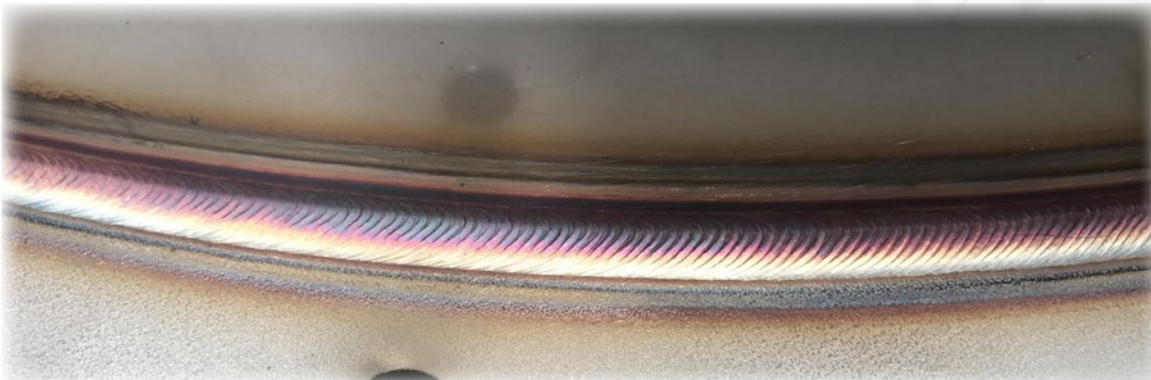
WIG-Sichtnaht: gleichmäßige Schuppung auch bei langen Nähten

### PF Wurzellage mit Superpuls, Decklage mit dynamischer Förderung



- Sichere Wurzelfußpunkterfassung auch in Zwangslagen
- Höhere Schweißgeschwindigkeit
- Geringere Wärmeeinbringung

### PB Rohr-Flansch-Verbindung



- Hohe Wirtschaftlichkeit gerade bei großen Bauteilen mit langen Nähten
- Reduzierung des Verzuges
- Reduzierung der Nacharbeit

**tigSpeed-Drahtvorschubsysteme**

- Hohe Prozesssicherheit und reproduzierbare Schweißergebnisse
- Höhere Schweißgeschwindigkeit und einfache Handhabung
- Perfekte Schweißnahtoptik, keine Schweißspritzer



<b>Drahtgeschwindigkeit m/min</b>	0,3 m/min - 15 m/min
<b>Netzspannung (Toleranzen)</b>	1 x 230 V (-40 % - +15 %)
<b>Netzsicherung (träge)</b>	1 x 16 A
<b>Drahtgeschwindigkeit Schritte</b>	0,1 m/min
<b>Rollendurchmesser</b>	37 mm
<b>Maße Drahtvorschub LxBxH in mm</b>	636 x 324 x 482

**tigSpeed continuous drive 45 coldwire**



- WIG-Kaltdraht-Schweißen
- 4-Rollen-Antrieb. Ausgerüstet für 1,0 mm + 1,2 mm Stahldrähte
- An jedem WIG-Schweißgerät einsetzbar

<b>Gewicht Drahtvorschubgerät</b>	24,5 kg
-----------------------------------	---------

Bezeichnung	Artikel-Nr.
WIG-Drahtvorschubgerät	090-000237-00502

**tigSpeed continuous drive 45 hotwire**



- WIG-Kaltdraht- und Heißdraht-Schweißen
- Bis zu 100 % höhere Schweißgeschwindigkeit gegenüber manuellem WIG-Schweißen
- Bis zu 60 % höhere Abschmelzleistung
- Reduktion der Aufmischung um bis zu 60 %
- Einstellbare Wärmezufuhr im Draht für erhöhte Abschmelzleistung und noch geringerer Nahtfehlergefahr
- 4-Rollen-Antrieb. Ausgerüstet für 1,0 mm + 1,2 mm Stahldrähte
- An jedem WIG-Schweißgerät einsetzbar
- Die Werkstückleitung zum Anschluss des Heißdrahtstromes ist im Lieferumfang enthalten

<b>Heißdrahtstrom</b>	40 A - 180 A
<b>Einschaltdauer 40 °C</b>	180 A / 35 %
	150 A / 60 %
	130 A / 100 %

<b>Gewicht Drahtvorschubgerät</b>	30,5 kg
-----------------------------------	---------

Bezeichnung	Artikel-Nr.
WIG-Drahtvorschubgerät mit Drahtvorwärmung	090-000236-00502

### tigSpeed oscillation drive 45 coldwire



- WIG-Kaltdraht-Schweißen mit oszillierendem Drahtfördersystem
- Oszillierende Drahtzufuhr für ein beherrschbares Schweißbad auch in Zwangslagen: Die Drahtförderung wird parallel durch eine Vor- und Rückwärtsbewegung überlagert
- 4-Rollen-Antrieb. Ausgerüstet für 1,0 mm + 1,2 mm Stahldrähte
- An jedem WIG-Schweißgerät einsetzbar

<b>Pendelfrequenz</b>	1 Hz - 16 Hz
<b>Gewicht Drahtvorschubgerät</b>	28 kg

<b>Bezeichnung</b>	<b>VPE St.</b>	<b>Artikel-Nr.</b>
WIG-Drahtvorschubgerät mit einstellbarer Pulsfrequenz	1	090-000181-00502

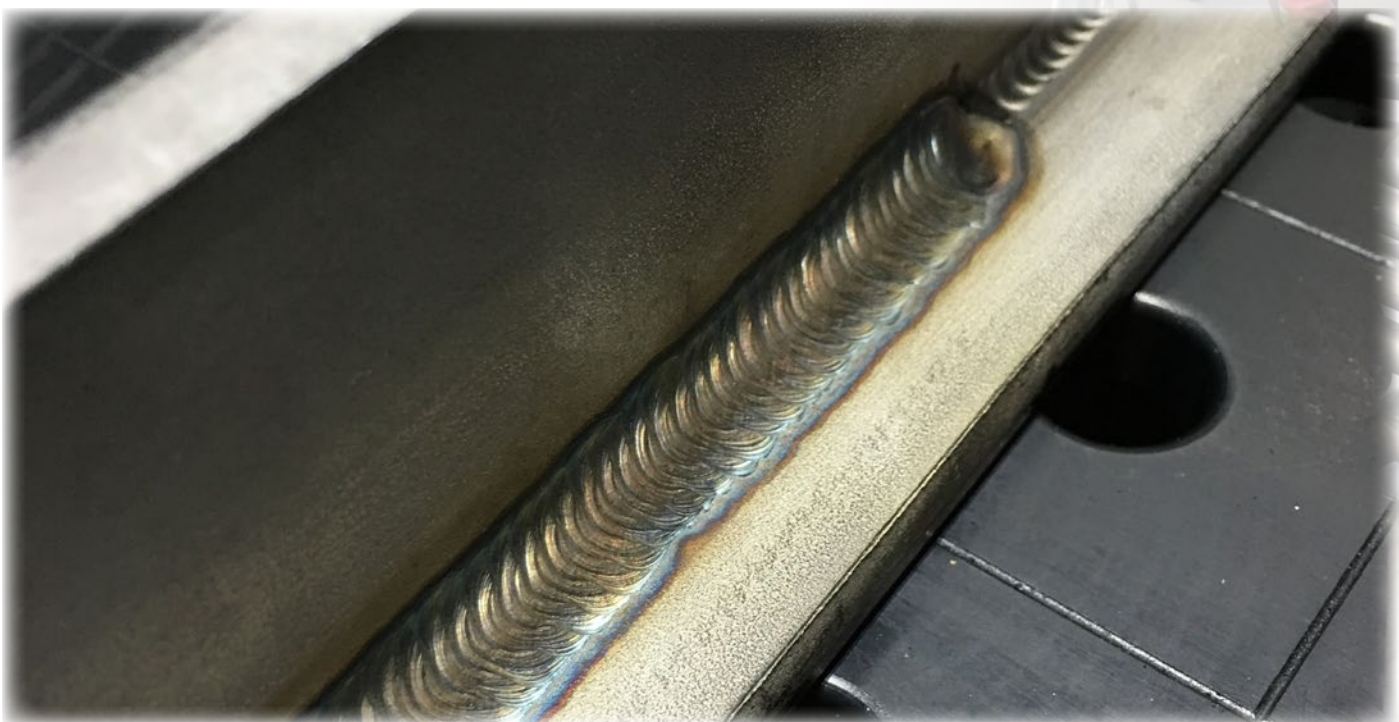
### tigSpeed oscillation drive 45 hotwire



- WIG-Kaltdraht- und Heißdraht-Schweißen mit oszillierendem Drahtfördersystem
- Oszillierende Drahtzufuhr für ein beherrschbares Schweißbad auch in Zwangslagen: Die Drahtförderung wird parallel durch eine Vor- und Rückwärtsbewegung überlagert
- Bis zu 100 % höhere Schweißgeschwindigkeit gegenüber manuellem WIG-Schweißen
- Bis zu 60 % höhere Abschmelzleistung
- Reduktion der Aufmischung um bis zu 60 %
- Einstellbare Wärmezufuhr im Draht für erhöhte Abschmelzleistung und noch geringerer Nahtfehlergefahr
- 4-Rollen-Antrieb. Ausgerüstet für 1,0 mm + 1,2 mm Stahldrähte
- An jedem WIG-Schweißgerät einsetzbar
- Die Werkstückleitung zum Anschluss des Heißdrahtstromes ist im Lieferumfang enthalten

<b>Heißdrahtstrom</b>	40 A - 180 A
<b>Einschaltdauer 40 °C</b>	180 A / 35 % 150 A / 60 % 130 A / 100 %
<b>Pendelfrequenz</b>	1 Hz - 16 Hz
<b>Gewicht Drahtvorschubgerät</b>	34 kg

<b>Bezeichnung</b>	<b>VPE St.</b>	<b>Artikel-Nr.</b>
WIG-Drahtvorschubgerät mit einstellbarer Pulsfrequenz und Drahtvorwärmung	1	090-000180-00502



**Zubehör**

**FR tigSpeed**



- Fernsteller für tigSpeed System
- Alle Parameter direkt am Arbeitsplatz einstellbar
- Kunststoffgehäuse mit Haltebügel, 12-polige Anschlussbuchse
- Mit vormontiertem 5 m Anschlusskabel

Bezeichnung	VPE St.	Artikel-Nr.
Fernsteller	1	094-019921-00000

**TIG W AW 5POL**



- Zwischenschlauchpaket, wassergekühlt, Zusatzdraht, inkl. Zugentlastung

Querschnitt	95 mm <sup>2</sup>		
Bezeichnung	Schlauchpaketlänge m	VPE St.	Artikel-Nr.
Zwischenschlauchpaket, wassergekühlt,	2,0	1	094-019139-00000
Zusatzdraht, inkl. Zugentlastung	5,0		094-019139-00005
	10,0		094-019139-00010

**ADAP tigSpeed**



Bezeichnung	VPE St.	Artikel-Nr.
Adapter für Zwischenschlauchpaket tigSpeed zum Anschluss an Fremdgerät	1	094-019463-00000

**Umrüstset für Aluminium**



- Beinhaltet 4 Zwillingsrollen, 2 Zahnkränze und 2 Distanzringe

Bezeichnung	Ø Draht mm	Ø Draht 2 mm	Rollen-durchmesser mm	VPE St.	Artikel-Nr.
Umrüstset für Aluminium	0,8	1,0	37	1	092-002268-00000
	1,0	1,2			092-002266-00000
	1,2	1,6			092-002269-00000
	2,4	3,2			092-002270-00000

**Umrüstset für Fülldraht**



- Beinhaltet 2 Zwillingsrollen, 2 Zahnkränze, 2 Gegendruckrollen und 2 Distanzringe

Bezeichnung	Ø Draht mm	Ø Draht 2 mm	Rollen-durchmesser mm	VPE St.	Artikel-Nr.
Umrüstset für Fülldraht	0,8 - 0,9	0,8 - 0,9	37	1	092-000410-00000
	1 - 1,2	1,4 - 1,6			092-000411-00000
	1,4 - 1,6	2 - 2,4			092-000412-00000
	2,8	3,2			092-000413-00000

**ON WAK tigSpeed**



Bezeichnung	VPE St.	Artikel-Nr.
Radmontagesatz mit Zugentlastung	1	092-007927-00000

### DM 842 Ar/CO2 230bar D



- Flaschendruckminderer mit Manometer
- Hergestellt nach ISO 2503
- Maximaler Vordruck von 230 bar
- Einstufig
- Stufenlose Einstellung mit hoher Genauigkeit
- Sicherheitsmanometer mit Druck- oder Durchflussmengenanzeige (bar/psi oder Liter pro Minute)
- Mit Absperrventil

<b>Gasart</b>	Argon / CO2 / Mischgas
<b>Schlauchanschluss</b>	G 1/4"RH
<b>Flaschenanschluss</b>	W21,8x1/14" RH
<b>Flaschendruck</b>	230 bar
<b>Normen</b>	ISO 2503

Bezeichnung	VPE St.	Gasdurchfluss l	Artikel-Nr.
Flaschendruckminderer mit Manometer	1	15,0	394-002910-00015
		30	394-002910-00030

### Tigex



- Einstufiger Druckminderer mit Schwebekörperanzeige zur Durchflussmessung

<b>Flaschendruck</b>	200 bar
<b>Normen</b>	ISO 2503
<b>Ausführung</b>	Schwebekörperanzeige Einstufig

Bezeichnung	Gasart	Flaschen- gewinde	Schlauch- anschluss	Gasdurch- fluss l/min	Artikel-Nr.
Flaschen- druckmin- derer mit Flowmeter	Argon / H2 (Formiergas)	W 21,8 x 1/14"LH	G3/8" LH	0 - 20 0 - 5	094-001813-00001 094-001812-00001
	Argon / Mix	W 21,8 x 1/14"	G 1/4"	0 - 20	094-001980-00000

### AK300



- Korbspulenadapter zur Aufnahme einer Korb-Ringspule (B 300)

Bezeichnung	VPE St.	Artikel-Nr.
Korbspulenadapter B300	1	094-001803-00001

**Zubehör**

**Drahtführungsspirale, Edelstahl**



Material		CrNi				
Bezeichnung	Ø Draht	Ø Innen	Ø Außen	Länge	VPE	Artikel-Nr.
	mm	mm	mm	m	St.	
Drahtführungsspirale, Edelstahl	0,6 - 1	1,5	3,3	3,5	1	092-018696-00003
				4,5		092-018696-00004
Drahtführungsspirale, Edelstahl	1,2 - 1,6	2,0	4,0	3,5	1	092-018694-00003
				4,5		092-018694-00004
				5,5		092-018694-00005

**Drahtführungsspirale, Stahl**



Material		Stahl				
Bezeichnung	Ø Draht	Ø Innen	Ø Außen	Länge	VPE	Artikel-Nr.
	mm	mm	mm	m	St.	
Drahtführungsspirale, Stahl	0,6 - 1	1,5	3,3	3,5	1	092-018695-00003
				4,5		092-018695-00004
Drahtführungsspirale, Stahl	1,2 - 1,6	2,0	4,0	3,5	1	092-018693-00003
				4,5		092-018693-00004

**Drahtführungsspirale, Messing**



Ø Draht	1,2 mm - 1,6 mm		
Ø Innen	2 mm		
Ø Außen	4 mm		
Material	Messing		
Bezeichnung	Länge	VPE	Artikel-Nr.
	m	St.	
Drahtführungsspirale, Messing	3,5	1	092-018697-00003
	4,5		092-018697-00004

**Drahteinlaufnippel für Spirale**



Bezeichnung	Ø Außen Seele	VPE	Artikel-Nr.
	mm	St.	
Drahteinlaufnippel für Spirale	3,3	2	094-020159-00000
	4,0		094-020069-00000

**Kombiseele, PA**



- Drahtführungsseele (Kombiseele) zum Fördern von CrNi-, Aluminium-, Füll- und CuSi-Drähten
- Auf Länge konfektioniert, mit Spannhülse und O-Ring

Ø Draht	1,2 mm - 1,6 mm		
Ø Innen	2 mm		
Ø Außen	4 mm		
Kennfarbe	Grau		
Material	PA		
Bezeichnung	Länge	VPE	Artikel-Nr.
	m	St.	
Kombiseele, PA	3,5	1	092-018706-00003
	4,5		092-018706-00004

## Drahteinlaufnippel für Seele



Bezeichnung	VPE St.	Artikel-Nr.
Drahteinlaufnippel für Seele	2	094-014032-00001



## Kalt-/Heißdrahtbrenner

Große Prozesssicherheit, hohe Schweißgeschwindigkeit, einfachste Handhabe

Egal ob sehr lange Schweißnähte, beengte Stellen oder Zwangspositionen – mit unseren Kalt-/Heißdrahtbrennern sind Sie für jede Aufgabe bestens ausgestattet.

Wir bieten Ihnen vier verschiedene Schweißbrenner zum Kalt-/Heißdrahtschweißen an – für jede Anwendung das Richtige: Klein und flexibel, leistungsstark mit bester Gasabdeckung.

### Kalt-/Heißdrahtbrenner mit außenliegender Drahtzufuhr

- Optimal für das Schweißen sehr harter oder sehr weicher Drähte (Aluminium, Chrom-Nickel)
- Kein „Stau“ des Drahtes bei engen Zufuhrwinkeln

### Kalt-/Heißdrahtbrenner mit innenliegender Drahtzufuhr

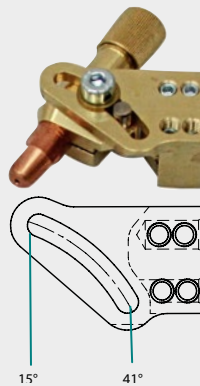
- Sehr gutes Handling, da keine Drahtzufuhr im Weg ist
- Sehr hohe Bewegungsfreiheit beim Schweißen



Unsere Schweißbrenner sind standardmäßig mit einem flexiblen Drahtsupport ausgerüstet. Um allen Anwendungen gerecht zu werden, stehen Ihnen aber eine Vielzahl weiterer Ausrüstmöglichkeiten zur Verfügung\*:

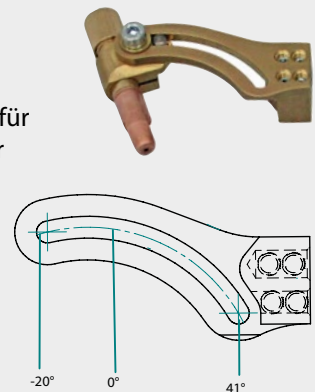
#### Flexhalter, kurz

- Standardausrüstung
- Deckt einen Großteil aller Anwendungen ab
- 15-41° frei verstellbar



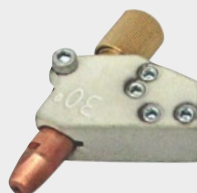
#### Flexhalter, lang

- Speziell für Rohrschweißungen
- Lieferbar in Ausführung für Links- und Rechtshänder
- -20 - 41° frei verstellbar



#### Feste Zufuhrwinkel

- Einfaches Einstellen
- Kein Verstellen des Zufuhrwinkels
- Erhältlich in 30°, 39° und 42°



#### Mini

- Für sehr enge Arbeitspunkte
- Nur für Kaltdraht geeignet
- Beste Sicht auf das Schmelzbad
- 35°



\*Eine detaillierte Aufstellung der weiteren Ausrüstmöglichkeiten finden Sie in unserem Ersatzteilkatalog.



## TIG 260 CW/HW

- Sehr kompakte Bauform für das Arbeiten in beengten Räumen
- Beste Gasabdeckung dank Gasdifusor „Multilayer“
- 260 A / 100 % (DC)
- 185 A / 100 % (AC/DC)



## TIG 450 CW/HW

- Hohe Einschaltdauern, optimal für lange Schweißnähte und den Dauereinsatz
- Beste Gasabdeckung dank Gasdifusor „Multilayer“
- 400 A / 100 % (DC)
- 280 A / 100 % (AC/DC)



## TIG-SR 18 CW/HW

- Verschleißteilkompatibel zu SR-18 Schweißbrennern
- 300 A / 100 % (DC)
- 210 A / 100 % (AC/DC)



## comfyTig CW/HW

- WIG-Kalt-/Heißdraht-Brenner in MIG/MAG-Griffschale
- Einfaches Umgewöhnen vom MIG/MAG zum WIG-Schweißen
- Verschleißteilkompatibel zu SR-18 SC Schweißbrennern
- 300 A / 100 % (DC)
- 210 A / 100 % (AC/DC)



## TIG260 GRIP

Passende Verschleißteile finden Sie auf Seite 26

- Dank kompakter Bauform bessere Zugänglichkeit in beengten Bauräumen als bei herkömmlichen Heiß-/Kaltdrahtbrennern
- Einstellen der Drahtfördermenge während des Schweißens
- Ergonomische GRIP-Griffschale für hohe Griffsicherheit und Ergonomie
- Austauschbare Drahtführungsspirale / -Seele
- 270° dreh- und austauschbare Drahtzuführung
- Exzellente HF-Sicherheit

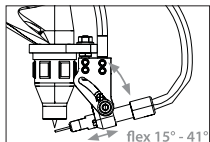


### Ausrüstung ab Werk:

- Gasdiffusor, Multilayer: Ø 2,4 mm
- Gasdüse: Ø 10 mm, Größe 8
- Wolframelektrode E3 (lila): Ø 2,4 mm
- Brennerkappe „kurz“
- Innenliegende Drahtführung: Stromdüse CuCrZr 1.0 mm, Drahtführungsspirale CrNi
- Außenliegende Drahtführung: Stromdüse E-Cu 1.0 mm, PA-Seele

<b>Einschaltdauer DC-</b>	260 A / 100 %
<b>Einschaltdauer AC</b>	185 A / 100 %
<b>Ø Elektrode</b>	1,6 mm - 3,2 mm
<b>Brenneranschluss</b>	Dezentral 35 mm <sup>2</sup> (Ø-Dorn 13 mm <sup>2</sup> )
<b>Anschluss Steuerung</b>	Burndy, 12-polig
<b>Schutzgasleitung</b>	G 1/4" RH, Überwurfmutter
<b>Ø Zusatzdraht</b>	0,8 mm - 1 mm
<b>Drahtsupport</b>	flex.

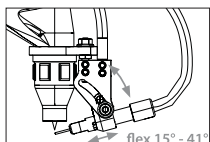
### TIG 260 GRIP WD CW U/D HFL



- Wassergekühlter WIG-Schweißbrenner mit separater Kaltdrahtzuführung
- Drahtzuführung in Griffschale integriert

Bezeichnung	Länge Schlauchpaket m	VPE St.	Artikel-Nr.
WIG-Schweißbrenner, Kaltdraht, Up/Down	3,0 4,0	1	094-500167-10203 094-500167-10200

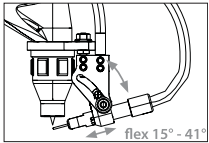
### TIG 260 GRIP WD HW U/D HFL



- Wassergekühlter WIG-Schweißbrenner mit separater Kalt- und Heißdrahtzuführung
- Drahtzuführung in Griffschale integriert

Bezeichnung	Länge Schlauchpaket m	VPE St.	Artikel-Nr.
WIG-Schweißbrenner, Heiß-/Kaltdraht, Up/Down	3,0 4,0	1	094-500169-10203 094-500169-10200

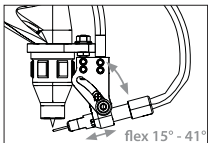
### TIG 260 GRIP WD CW WO U/D HFL



- Wassergekühlter WIG-Schweißbrenner mit separater Kaltdrahtzuführung
- Durch außenliegende Drahtzuführung optimal zum Schweißen besonders weicher oder besonders harter Drähte

Bezeichnung	Länge Schlauchpaket m	VPE St.	Artikel-Nr.
WIG-Schweißbrenner, Kaltdraht, Up/Down	3,0	1	094-500168-10203
	4,0		094-500168-10200

### TIG 260 GRIP WD HW WO U/D HFL



- Wassergekühlter WIG-Schweißbrenner mit separater Kalt- und Heißdrahtzuführung
- Durch außenliegende Drahtzuführung optimal zum Schweißen besonders weicher oder besonders harter Drähte

Bezeichnung	Länge Schlauchpaket m	VPE St.	Artikel-Nr.
WIG-Schweißbrenner, Heiß-/Kaltdraht, Up/ Down	3,0		094-500170-10203
	4,0	1	094-500170-10200

## TIG450 GRIP

Passende Verschleißteile finden Sie auf Seite 27

- Einstellen der Drahtfördermenge während des Schweißens
- Ergonomische GRIP-Griffschale für hohe Griffsicherheit und Ergonomie
- Austauschbare Drahtführungsspirale / -Seele
- 270° dreh- und austauschbare Drahtzuführung
- Exzellente HF-Sicherheit

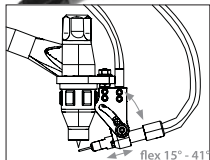


### Ausrüstung ab Werk:

- Gasdiffusor, Multilayer: Ø 3,2 mm
- Gasdüse: Ø 10 mm, Größe 6
- Wolframelektrode E3 (lila): Ø 3,2 mm
- Brennerkappe „kurz“
- Innenliegende Drahtführung: Stromdüse CuCrZr 1.0 mm, Drahtführungsspirale CrNi
- Außenliegende Drahtführung: Stromdüse E-Cu 1.0 mm, PA-Seele

<b>Einschaltdauer DC-</b>	400 A / 100 %
<b>Einschaltdauer AC</b>	280 A / 100 %
<b>Brenneranschluss</b>	Dezentral 35 mm <sup>2</sup> (Ø-Dorn 13 mm <sup>2</sup> )
<b>Anschluss Steuerleitung</b>	Burndy, 12-polig
<b>Schutzgasleitung</b>	G 1/4" RH, Überwurfmutter
<b>Drahtsupport</b>	flex.

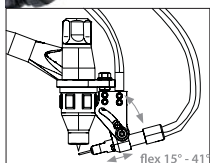
### TIG 450 GRIP WD CW U/D HFL



- Wassergekühlter WIG-Schweißbrenner mit separater Kaltdrahtzuführung
- Drahtzuführung in Griffschale integriert

Bezeichnung	Länge Schlauchpaket m	VPE St.	Artikel-Nr.
WIG-Schweißbrenner, Kaltdraht, Up/Down	3,0 4,0	1	094-500094-10203 094-500094-10200

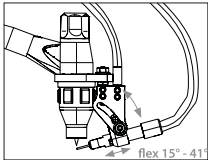
### TIG 450 GRIP WD HW U/D HFL



- Wassergekühlter WIG-Schweißbrenner mit separater Kalt- und Heißdrahtzuführung
- Drahtzuführung und Heißdrahtstromleitung in Griffschale integriert

Bezeichnung	Länge Schlauchpaket m	VPE St.	Artikel-Nr.
WIG-Schweißbrenner, Heißdraht, Up/Down	3,0 4,0	1	094-500098-10203 094-500098-10200

### TIG 450 GRIP WD CW WO U/D HFL

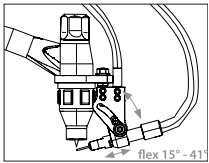


- Wassergekühlter WIG-Schweißbrenner mit separater Kaltdrahtzuführung
- Durch außenliegende Drahtzuführung optimal zum Schweißen besonders weicher oder besonders harter Drähte

<b>Ø Elektrode</b>	1,6 mm - 3,2 mm
<b>Ø Zusatzdraht</b>	0,8 mm - 1,6 mm

Bezeichnung	Länge Schlauchpaket m	VPE St.	Artikel-Nr.
WIG-Schweißbrenner,	3,0	1	094-500157-10203
Kaltdraht, Up/Down	4,0		094-500157-10200

### TIG 450 GRIP WD HW WO U/D HFL



- Wassergekühlter WIG-Schweißbrenner mit separater Kalt- und Heißdrahtzuführung
- Durch außenliegende Drahtzuführung optimal zum Schweißen besonders weicher oder besonders harter Drähte

<b>Ø Elektrode</b>	1,6 mm - 3,2 mm
<b>Ø Zusatzdraht</b>	0,8 mm - 1,6 mm

Bezeichnung	Länge Schlauchpaket m	VPE St.	Artikel-Nr.
WIG-Schweißbrenner,	3,0	1	094-500158-10203
Heißdraht, Up/Down	4,0		094-500158-10200

**TIG-SR 18 GRIP**

Passende Verschleißteile finden Sie auf Seite 28

- Einstellen der Drahtfördermenge während des Schweißens
- SR-Verschleißteil kompatibel
- Ergonomische GRIP-Griffschale für hohe Griffsicherheit und Ergonomie
- Austauschbare Drahtführungsspirale / -Seele
- 270° dreh- und austauschbare Drahtzuführung
- Exzellente HF-Sicherheit

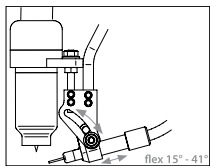


**Ausrüstung ab Werk:**

- Gasdüse: Ø 6,5 mm, Größe 4
- Spannhülsegehäuse mit Gaslinse: Ø 3,2 mm
- Spannhülse: Ø 3,2 mm
- Wolframelektrode E3 (lila): Ø 3,2 mm
- Brennerkappe „kurz“
- Innenliegende Drahtführung: Stromdüse CuCrZr 1.0 mm, Drahtführungsspirale CrNi
- Außenliegende Drahtführung: Stromdüse E-Cu 1.0 mm, PA-Seele

<b>Einschaltdauer DC-</b>	300 A / 100 %
<b>Einschaltdauer AC</b>	210 A / 100 %
<b>Ø Elektrode</b>	1 mm - 4 mm
<b>Brenneranschluss</b>	Dezentral 35 mm <sup>2</sup> (Ø-Dorn 13 mm <sup>2</sup> )
<b>Anschluss Steuerleitung</b>	Burndy, 12-polig
<b>Schutzgasleitung</b>	G 1/4" RH, Überwurfmutter
<b>Ø Zusatzdraht</b>	0,8 mm - 1,6 mm
<b>Drahtsupport</b>	flex.

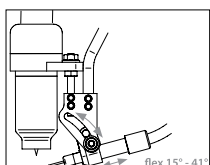
**TIG-SR 18 GRIP WD CW U/D HFL**



- Wassergekühlter WIG-Schweißbrenner mit separater Kaltdrahtzuführung
- Drahtzuführung in Griffschale integriert

Bezeichnung	Länge Schlauchpaket		VPE St.	Artikel-Nr.
	m			
WIG-Schweißbrenner, Kaltdraht, Up/Down	3,0		1	094-500102-10203 094-500102-10200
	4,0			

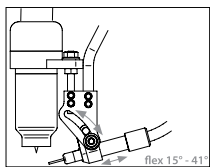
**TIG-SR 18 GRIP WD HW U/D HFL**



- Wassergekühlter WIG-Schweißbrenner mit separater Kalt- und Heißdrahtzuführung
- Drahtzuführung und Heißdrahtstromleitung in Griffschale integriert

Bezeichnung	Länge Schlauchpaket		VPE St.	Artikel-Nr.
	m			
WIG-Schweißbrenner, Heißdraht, Up/Down	3,0		1	094-500106-10203 094-500106-10200
	4,0			

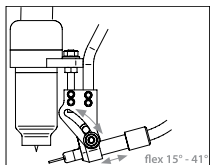
### TIG-SR 18 GRIP WD CW WO U/D HFL



- Wassergekühlter WIG-Schweißbrenner mit separater Kaltdrahtzuführung
- Durch außenliegende Drahtzuführung optimal zum Schweißen besonders weicher oder besonders harter Drähte

Bezeichnung	Länge Schlauchpaket	VPE St.	Artikel-Nr.
	m		
WIG-Schweißbrenner, Kaltdraht, Up/Down	3,0	1	094-500165-10203 094-500165-10200
	4,0		

### TIG-SR 18 GRIP WD HW WO U/D HFL



- Wassergekühlter WIG-Schweißbrenner mit separater Kalt- und Heißdrahtzuführung
- Durch außenliegende Drahtzuführung optimal zum Schweißen besonders weicher oder besonders harter Drähte

Bezeichnung	Länge Schlauchpaket	VPE St.	Artikel-Nr.
	m		
WIG-Schweißbrenner, Heißdraht, Up/Down	3,0	1	094-500171-10203 094-500171-10200
	4,0		

## comfyTig

Passende Verschleißteile finden Sie auf Seite 29

- Kaum Umgewöhnung beim Umstellen vom MIG/MAG- auf Kalt- oder Heißdrahtschweißen
- Verschleißteile kompatibel zu TIG-SR 18 SC
- Austauschbare Drahtführungsspirale / -Seele
- 270° dreh- und austauschbare Drahtzuführung
- Exzellente HF-Sicherheit

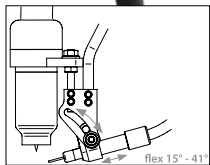


### Ausrüstung ab Werk:

- Gasdüse: Ø 12,5 mm, Größe 8
- Spannhülsegehäuse mit Gaslinse: Ø 3,2 mm
- Spannhülse: Ø 3,2 mm
- Wolframelektrode E3 (lila): Ø 3,2 mm
- Stromdüse CuCrZr 1.0 mm
- Drahtführungsspirale CrNi

<b>Einschaltdauer DC-</b>	300 A / 100 %
<b>Einschaltdauer AC</b>	210 A / 100 %
<b>Ø Elektrode</b>	1 mm - 4 mm
<b>Brenneranschluss</b>	Dezentral 35 mm <sup>2</sup> (Ø-Dorn 13 mm <sup>2</sup> )
<b>Anschluss Steuerleitung</b>	Burndy, 12-polig
<b>Schutzgasleitung</b>	G 1/4" RH, Überwurfmutter
<b>Ø Zusatzdraht</b>	0,8 mm - 1,6 mm
<b>Drahtsupport</b>	flex.

### comfyTig 18-1 CW

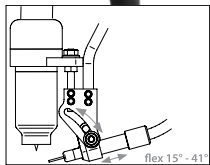


- Wassergekühlter WIG-Schweißbrenner mit separater Kaltdrahtzuführung
- Drahtzuführung in Griffschale integriert

Bezeichnung	Länge Schlauchpaket	VPE St.	Artikel-Nr.
	m		
WIG-Schweißbrenner,	3,0	1	094-500145-00603 094-500145-00600
Kaltdraht, Up/Down	4,0		



### comfyTig 18-1 HW

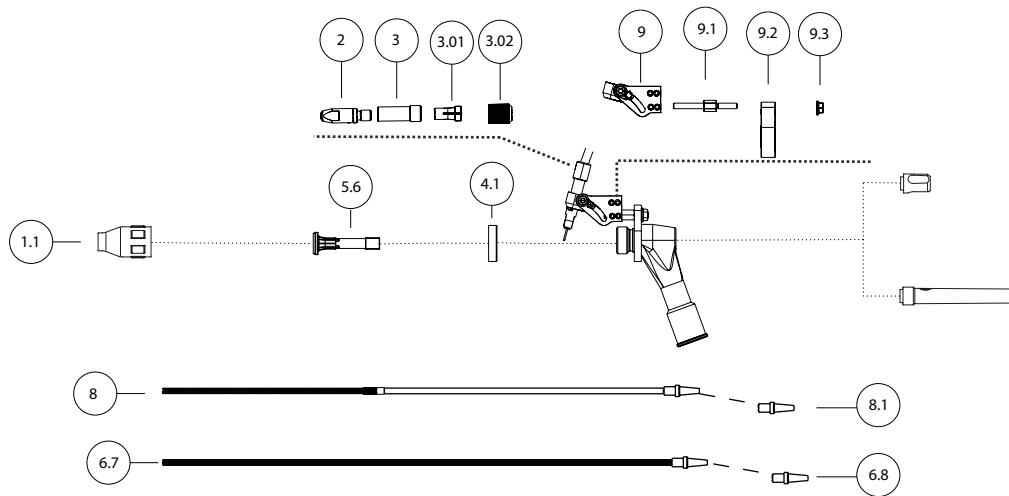


- Wassergekühlter WIG-Schweißbrenner mit separater Kalt- und Heißdrahtzuführung
- Drahtzuführung und Heißdrahtstromleitung in Griffschale integriert

Bezeichnung	Länge Schlauchpaket m	VPE St.	Artikel-Nr.
WIG-Schweißbrenner, Heißdraht, Up/Down	3,0	1	094-500149-00603
	4,0		094-500149-00600



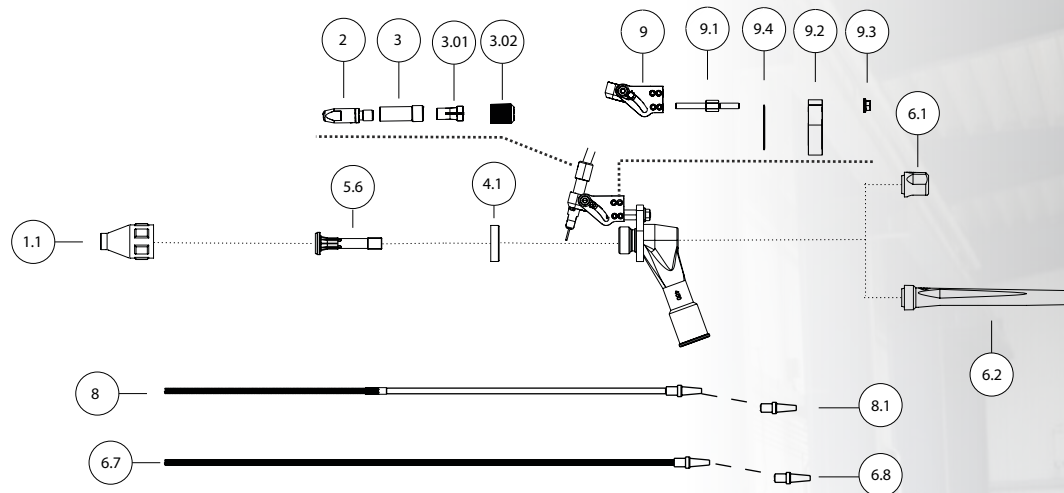
**■ Verschleißteile TIG260 GRIP**



► Die dargestellten Verschleißteile zeigen nur die Standardausrüstung "Flexhalter kurz". Weitere Ausführungen wie "Flexhalter, lang", "Mini", feste Zufuhrwinkel oder Ausrüstung mit Jumbo-Gasdüsen finden Sie in unserem Ersatzteilkatalog.

Pos.	Bezeichnung	Größe	Ø Elektrode	Ø Düse	Ø Draht	Gewinde	Länge	Material	VPE	Artikel-Nr.
			mm	mm	mm		mm		St.	
1.1	Gasdüse	4	-	6.5	-	-	26	Keramik	10	094-012672-00000
1.1	Gasdüse	6	-	8	-	-	26	Keramik	10	094-012405-00000
1.1	Gasdüse	8	-	10	-	-	26	Keramik	10	094-011756-00000
1.1	Gasdüse	10	-	11.5	-	-	26	Keramik	10	094-011980-00000
1.2	Gasdüse	6	-	6.5	-	-	36	Keramik	10	094-012673-00000
1.2	Gasdüse	7	-	8	-	-	36	Keramik	10	094-012674-00000
1.2	Gasdüse	8	-	10	-	-	36	Keramik	10	094-011982-00000
1.2	Gasdüse	10	-	11.5	-	-	36	Keramik	10	094-011757-00000
2	Stromdüse	-	-	-	0.8	M6	28	CuCrZr	10	094-013071-00000
2	Stromdüse	-	-	-	0.9	M6	28	CuCrZr	10	094-013122-00000
2	Stromdüse	-	-	-	1	M6	28	CuCrZr	10	094-013072-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	-	-	-	0.8	M6	28	E-Cu	10	094-016105-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	-	-	-	0.9	M6	28	E-Cu	10	094-016106-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	-	-	-	1	M6	28	E-Cu	10	094-016107-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	-	-	-	1.2	M6	28	E-Cu	10	094-016108-00000
3.01	Spannzange	-	-	-	-	-	-	Messing	20	094-001082-00000
3.02	Überwurfmutter	-	-	-	-	-	-	-	10	094-009034-00002
4.1	Isolator	Standard	-	-	-	-	-	Teflon	10	094-011979-00000
5.6	Gasdiffusor, Multilayer	-	1.6	-	-	-	35.5	-	1	394-002357-00000
5.6	Gasdiffusor, Multilayer	-	2.4	-	-	-	35.5	-	5	394-002038-00000
5.6	Gasdiffusor, Multilayer	-	3.2	-	-	-	35.5	-	5	394-002358-00000
6.1	Brennerkappe	kurz	-	-	-	-	-	Kunststoff	5	094-011752-00000
6.2	Brennerkappe	mittel	-	-	-	-	-	Kunststoff	5	094-011753-00000
9	Flexhalter (15-41°)	-	-	-	-	-	-	-	1	094-019613-00000
9.1	Gewindebolzen	-	-	-	-	-	-	-	1	094-019543-00000
9.2	Halteplatte	-	-	-	-	-	-	-	1	094-021998-00000
9.3	Sechskantmutter	-	-	-	-	-	-	-	20	074-000071-00000

## Verschleißteile TIG450 GRIP

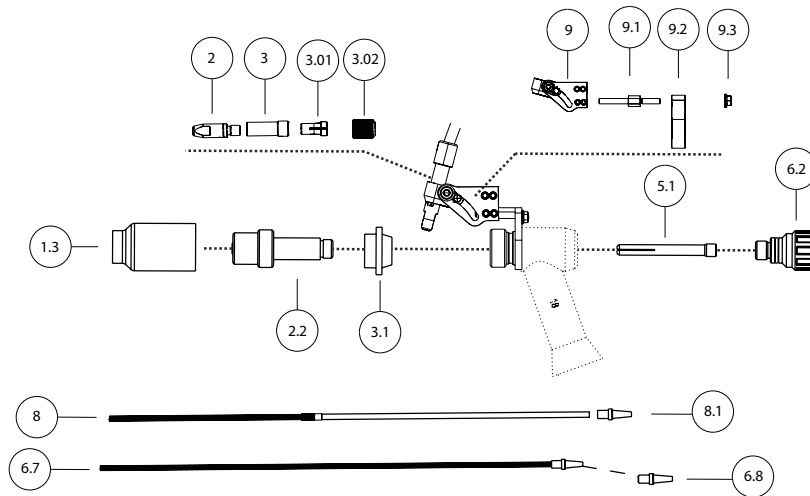


► Die dargestellten Verschleißteile zeigen nur die Standardausrüstung "Flexhalter kurz". Weitere Ausführungen wie "Flexhalter lang", "Mini", feste Zufuhrwinkel oder Ausrüstung mit Jumbo-Gasdüsen finden Sie in unserem Ersatzteilkatalog.

Pos.	Bezeichnung	Größe	Ø Elektrode mm	Ø Düse mm	Ø Draht mm	Gewinde	Länge mm	Material	VPE St.	Artikel-Nr.
1.1	Gasdüse	5	-	7.5	-	-	37	Keramik	10	094-009646-00000
1.1	Gasdüse	6	-	10	-	-	37	Keramik	10	094-009647-00000
1.1	Gasdüse	8	-	13	-	-	37	Keramik	10	094-009648-00000
1.1	Gasdüse	10	-	15	-	-	37	Keramik	10	094-009649-00000
2	Stromdüse	-	-	-	0.8	M6	28	CuCrZr	10	094-013071-00000
2	Stromdüse	-	-	-	0.9	M6	28	CuCrZr	10	094-013122-00000
2	Stromdüse	-	-	-	1	M6	28	CuCrZr	10	094-013072-00000
2	Stromdüse	-	-	-	1.2	M6	28	CuCrZr	10	094-014317-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	-	-	-	0.8	M6	28	E-Cu	10	094-016105-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	-	-	-	0.9	M6	28	E-Cu	10	094-016106-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	-	-	-	1	M6	28	E-Cu	10	094-016107-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	-	-	-	1.2	M6	28	E-Cu	10	094-016108-00000
3	Verbindungshülse	-	-	-	-	-	-	-	2	094-019544-00000
3.01	Spannzange	-	-	-	-	-	-	Messing	20	094-001082-00000
3.02	Überwurfmutter	-	-	-	-	-	-	-	10	094-009034-00002
4.1	Isolator	Standard	-	-	-	-	-	Teflon	10	094-011759-00000
5.6	Gasdiffusor, Multilayer	-	1.6	-	-	-	51	Messing	1	094-023018-00000
5.6	Gasdiffusor, Multilayer	-	2.4	-	-	-	51	Messing	5	094-004969-00000
5.6	Gasdiffusor, Multilayer	-	3.2	-	-	-	51	Messing	5	094-006255-00000
6.1	Brennerkappe	kurz	-	-	-	-	-	Kunststoff	5	094-010723-00000
6.2	Brennerkappe	lang	-	-	-	-	-	Kunststoff	5	094-010601-00000
9	Flexhalter (15-41°)	-	-	-	-	-	-	-	1	094-019613-00000
9.1	Gewindebolzen	-	-	-	-	-	-	-	1	094-019543-00000
9.2	Brennerhalterung, Zusatzdraht	-	-	-	-	-	-	-	1	094-017907-00002
9.3	Sechskantmutter	-	-	-	-	-	-	-	20	074-000071-00000
9.4	Dichtring	-	-	-	-	-	-	-	10	094-019391-00000

Passende Seelen finden Sie ab Seite 14

**Verschleißteile TIG-SR 18 GRIP**

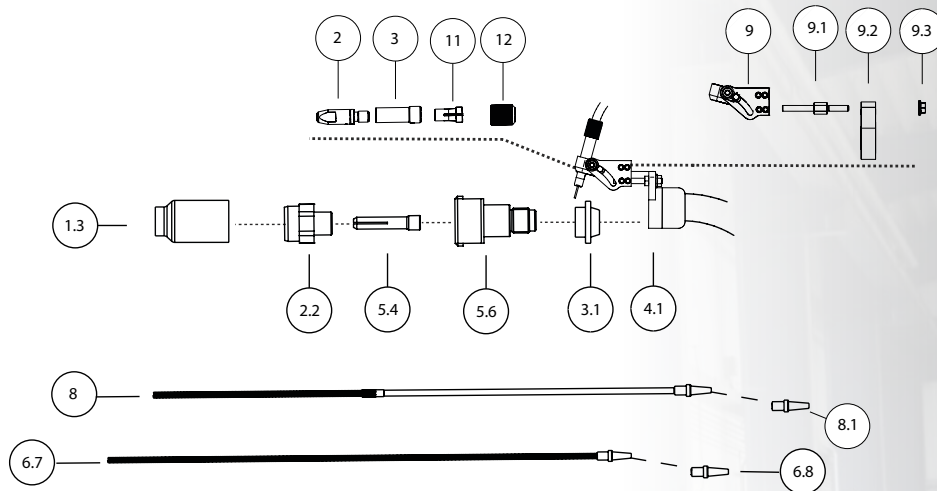


► Die dargestellten Verschleißteile zeigen nur die Standardausrüstung "Flexhalter kurz". Weitere Ausführungen wie "Flexhalter, lang", "Mini", feste Zufuhrwinkel oder Ausrüstung mit Jumbo-Gasdüsen finden Sie in unserem Ersatzteilkatalog.

Pos.	Bezeichnung	Größe	Ø Elektrode	Ø Düse	Ø Draht	Gewinde	Länge	VPE	Artikel-Nr.
			mm	mm	mm		mm	St.	
1.3	Gasdüse für Gaslinse	4	-	6.5	-	-	42	10	094-001320-00000
1.3	Gasdüse für Gaslinse	5	-	8	-	-	42	10	094-001321-00000
1.3	Gasdüse für Gaslinse	6	-	9.5	-	-	42	10	094-001322-00000
1.3	Gasdüse für Gaslinse	7	-	11	-	-	42	10	094-001195-00000
1.3	Gasdüse für Gaslinse	8	-	12.5	-	-	42	10	094-001196-00000
1.3	Gasdüse für Gaslinse	12	-	19.5	-	-	42	10	094-001323-00000
2	Stromdüse	-	-	-	0.8	M6	28	10	094-013071-00000
2	Stromdüse	-	-	-	0.9	M6	28	10	094-013122-00000
2	Stromdüse	-	-	-	1	M6	28	10	094-013072-00000
2	Stromdüse	-	-	-	1.2	M6	28	10	094-014317-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	-	-	-	0.8	M6	28	10	094-016105-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	-	-	-	0.9	M6	28	10	094-016106-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	-	-	-	1	M6	28	10	094-016107-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	-	-	-	1.2	M6	28	10	094-016108-00000
2.2	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse	-	1.6	-	-	-	-	10	094-001325-00000
2.2	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse	-	2 - 2.4	-	-	-	-	10	094-001192-00000
2.2	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse	-	3.2	-	-	-	-	10	094-001193-00000
2.2	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse	-	4	-	-	-	-	10	094-001326-00000
3	Verbindungshülse	-	-	-	-	-	-	2	094-019544-00000
3.01	Spannzange	-	-	-	-	-	-	20	094-001082-00000
3.02	Überwurfmutter	-	-	-	-	-	-	10	094-009034-00002
3.1	Adapter	XL	-	-	-	-	-	10	094-001194-00000
5.1	Spannhülse	-	4	-	-	-	50	10	094-001312-00000
5.1	Spannhülse	-	1.6	-	-	-	50	10	094-000931-00000
5.1	Spannhülse	-	2.4	-	-	-	50	10	094-000932-00000
5.1	Spannhülse	-	3.2	-	-	-	50	10	094-000935-00000
6.2	Brennerkappe	kurz	-	-	-	-	-	10	094-001120-00000
9	Flexhalter (15-41°)	-	-	-	-	-	-	1	094-019613-00000
9.1	Gewindebolzen	-	-	-	-	-	-	-	094-019547-00000
9.2	Halterung für Drahtzufuhr	-	-	-	-	-	-	1	094-019481-00001
9.3	Sechskantmutter	-	-	-	-	-	-	20	074-000071-00000

Passende Seelen finden Sie ab Seite 14

## Verschleißteile comfyTig



► Die dargestellten Verschleißteile zeigen nur die Standardausrüstung "Flexhalter kurz". Weitere Ausführungen wie "Flexhalter, lang", "Mini", feste Zufuhrwinkel oder Ausrüstung mit Jumbo-Gasdüsen finden Sie in unserem Ersatzteilkatalog.

Pos.	Bezeichnung	Größe	Ø Elektrode	Ø Düse	Ø Draht	Gewinde	Länge	VPE	Artikel-Nr.
			mm	mm	mm		mm	St.	
1.3	Gasdüse für Gaslinse	4	-	6.5	-	-	42	10	094-001320-00000
1.3	Gasdüse für Gaslinse	5	-	8	-	-	42	10	094-001321-00000
1.3	Gasdüse für Gaslinse	6	-	9.5	-	-	42	10	094-001322-00000
1.3	Gasdüse für Gaslinse	7	-	11	-	-	42	10	094-001195-00000
1.3	Gasdüse für Gaslinse	8	-	12.5	-	-	42	10	094-001196-00000
1.3	Gasdüse für Gaslinse	12	-	19.5	-	-	42	10	094-001323-00000
2	Stromdüse	-	-	-	0.8	M6	28	10	094-013071-00000
2	Stromdüse	-	-	-	0.9	M6	28	10	094-013122-00000
2	Stromdüse	-	-	-	1	M6	28	10	094-013072-00000
2	Stromdüse	-	-	-	1.2	M6	28	10	094-014317-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	-	-	-	0.8	M6	28	10	094-016105-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	-	-	-	0.9	M6	28	10	094-016106-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	-	-	-	1	M6	28	10	094-016107-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	-	-	-	1.2	M6	28	10	094-016108-00000
2.2	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse	-	1.6	-	-	-	-	10	094-012698-00000
2.2	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse	-	2.4	-	-	-	-	10	094-012699-00000
2.2	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse	-	3.2	-	-	-	-	1	094-001362-00000
2.2	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse	-	4	-	-	-	-	1	094-001363-00000
3	Verbindungshülse	-	-	-	-	-	-	2	094-019544-00000
3.01	Spannzange	-	-	-	-	-	-	20	094-001082-00000
3.02	Überwurfmutter	-	-	-	-	-	-	10	094-009034-00002
3.1	Adapter	XL	-	-	-	-	-	10	094-001194-00000
4.1	O-Ring	-	-	-	-	-	-	10	094-008422-00000
5.4	Spannhülse	-	1.6	-	-	-	29.5	10	094-017284-00000
5.4	Spannhülse	-	2.4	-	-	-	29.5	10	094-017285-00000
5.4	Spannhülse	-	3.2	-	-	-	29.5	10	094-019288-00000
5.6	Aufnahme Spannhülsegehäuse	-	-	-	-	-	-	1	094-021094-00001
9	Flexhalter (15-41°)	-	-	-	-	-	-	1	094-019613-00000
9.1	Gewindebolzen	-	-	-	-	-	-	1	094-019169-00001
9.2	Halteplatte	-	-	-	-	-	-	1	094-020666-00000
9.3	Sechskantmutter	-	-	-	-	-	-	20	074-000071-00000

Passende Seelen finden Sie ab Seite 14

## ■ tigSpeed-Konfigurationsbeispiele

### Schweißen von Stahl, Edelstahl oder Titan

- Tetrax 401 DC Comfort 2.0 puls
- tigSpeed oscillation drive hotwire
- TIG 450 HW Schweißbrenner mit innenliegender Drahtzuführung, Flexhalter kurz

Typ	Bezeichnung	Artikel-Nr.
<b>Tetrax 401 DC Comfort 2.0 puls</b>	WIG-DC-Schweißgerät, tragbar, modular, dezentral, 5-pol. Anschlussbuchse	090-000247-00502
TIGSPEED OSCILLATION DRIVE 45 HOTWIRE	WIG-Drahtvorschubgerät mit einstellbarer Pulsfrequenz und Drahtvorwärmung	090-000180-00502
TIG 450 GRIP WD HW U/D 3M	WIG-Schweißbrenner, Heiß-/Kalt Draht, Up/Down	094-500098-10203
TIGSPEED 95QMM W AW 5POL 5M	Zwischenschlauchpaket, wassergekühlt, Zusatzdraht, inkl. Zugentlastung	094-019139-00005
WK70mm <sup>2</sup> 450A/60% 4m/Z	Werkstückleitung mit Zwinde	092-000013-00000
GH 2x1/4" 2m	Gasschlauch	094-000010-00001
DM 842 Ar/CO2 230bar 30l D	Flaschendruckminderer mit Manometer	394-002910-00030
KF 23E-10, -10	Kühlflüssigkeit (-10 °C), 9,3 l	094-000530-00000
OW CEE 32A	Option ab Werk Netzstecker, inklusive Montage	092-008215-00000
KOS26	Kundenspezifische Konfiguration mit Montage für dekomakte Anlagen	092-002685-00001
KOS27	Inbetriebnahme von 1 Stunde	KOS-V00027-00000

### Rohrschweißen von Stahl, Edelstahl oder Titan

- Tetrax 300 DC Smart 2.0 puls
- cool41 U31
- Trolley 55-5
- tigSpeed oscillation drive hotwire
- TIG 260 HW Schweißbrenner mit innenliegender Drahtzuführung, Flexhalter lang

Typ	Bezeichnung	Artikel-Nr.
<b>Tetrax 300 DC Smart 2.0 puls 5P TM</b>	WIG-DC-Schweißgerät, tragbar, modular, dezentral, 5-pol. Anschlussbuchse	090-000244-00502
TIGSPEED OSCILLATION DRIVE 45 HOTWIRE	WIG-Drahtvorschubgerät mit einstellbarer Pulsfrequenz und Drahtvorwärmung	090-000180-00502
TIG 260 WD HW FL. 3M	WIG-Schweißbrenner, Heiß-/Kalt Draht, Up/Down	094-500169-10203
TIGSPEED 95QMM W AW 5POL 5M	Zwischenschlauchpaket, wassergekühlt, Zusatzdraht, inkl. Zugentlastung	094-019139-00005
cool41 U31	Kühlmodul mit Kreislumpumpe	090-008600-00502
Trolley 55-5	Transportwagen für Stromquelle, 1 Modul, Gasflasche 10 l - 50 l	090-008632-00000
ON TR TROLLY 55-5	Traverse und Aufnahme für Drahtvorschubgerät	092-002700-00000
FH CPL (-20)-41 AR	Flexhalter, lang	094-021238-00000
WK50mm <sup>2</sup> 350A/60% 4m/K	Werkstückleitung mit Klemme	092-000003-00000
GH 2x1/4" 2m	Gasschlauch	094-000010-00001
DM 842 Ar/CO2 230bar 30l D	Flaschendruckminderer mit Manometer	394-002910-00030
KF 23E-10, -10	Kühlflüssigkeit (-10 °C), 9,3 l	094-000530-00000
OW CEE 32A	Option ab Werk Netzstecker, inklusive Montage	092-008215-00000
KOS26	Kundenspezifische Konfiguration mit Montage für dekomakte Anlagen	092-002685-00001
KOS27	Inbetriebnahme von 1 Stunde	KOS-V00027-00000

## Schweißen von Fülldrähten

- Tetrax 351 Smart 2.0 DC
- tigSpeed continuous drive coldwire
- TIG 450 CW Schweißbrenner mit außenliegender Drahtzuführung, Flexhalter kurz

Typ	Bezeichnung	Artikel-Nr.
<b>Tetrax 351 Smart 2.0 DC</b>	WIG-DC-Schweißgerät, fahrbar, wassergekühlt, dezentral	090-000253-00502
tigSpeed continuous drive 45 coldwire	WIG-Drahtvorschubgerät	090-000237-00502
TIG 450 GRIP WD CW WO U/D HFL 12P 4M FLEX.	WIG-Schweißbrenner, Kaltdraht, Up/Down	094-500157-10200
TIGSPEED 95QMM W AW 5POL 5M	Zwischenschlauchpaket, wassergekühlt, Zusatzdraht, inkl. Zugentlastung	094-019139-00005
URUE ROE 2DR4R 1.0/1.2+1.4/1.6 SF	Umrüstset, 37 mm, 4-Rollen-Antrieb für Fülldraht	092-000411-00000
LPA COMBI 2.0MM X 4.0MM 4.5M	Kombiseele, PA	092-018706-00004
WK70mm <sup>2</sup> 450A/60% 4m/Z	Werkstückleitung mit Zwinge	092-000013-00000
GH 2x1/4" 2m	Gasschlauch	094-000010-00001
DM 842 Ar/CO2 230bar 30l D	Flaschendruckminderer mit Manometer	394-002910-00030
KF 23E-10, -10	Kühlflüssigkeit (-10 °C), 9,3 l	094-000530-00000
OW CEE 32A	Option ab Werk Netzstecker, inklusive Montage	092-008215-00000
KOS26	Kundenspezifische Konfiguration mit Montage für dekomakte Anlagen	092-002685-00001
KOS27	Inbetriebnahme von 1 Stunde	KOS-V00027-00000

## Schweißen von Aluminium

- Tetrax 351 Comfort 2.0 AC/DC
- tigSpeed continuous drive coldwire
- TIG 450 CW Schweißbrenner mit außenliegender Drahtzuführung, Flexhalter kurz

Typ	Bezeichnung	Artikel-Nr.
<b>Tetrax 351 Comfort 2.0 AC/DC</b>	WIG-AC/DC-Schweißgerät, fahrbar, wassergekühlt, dezentral	090-000250-00502
tigSpeed continuous drive 45 coldwire	WIG-Drahtvorschubgerät	090-000237-00502
TIG 450 GRIP WD CW WO U/D HFL 12P 4M FLEX.	WIG-Schweißbrenner, Kaltdraht, Up/Down	094-500157-10200
TIGSPEED 95QMM W AW 5POL 5M	Zwischenschlauchpaket, wassergekühlt, Zusatzdraht, inkl. Zugentlastung	094-019139-00005
URUE AL 4ZR4R 1.0+1.2 SF	Umrüstset, 37 mm, 4-Rollen-Antrieb für Aluminium	092-002266-00000
LPA COMBI 2.0MM X 4.0MM 4.5M	Kombiseele, PA	092-018706-00004
CTAL E-CU M6X28MM D=1.2MM	Stromdüse, Aluminiumschweißen	094-016108-00000
WK70mm <sup>2</sup> 450A/60% 4m/Z	Werkstückleitung mit Zwinge	092-000013-00000
GH 2x1/4" 2m	Gasschlauch	094-000010-00001
DM 842 Ar/CO2 230bar 30l D	Flaschendruckminderer mit Manometer	394-002910-00030
KF 23E-10, -10	Kühlflüssigkeit (-10 °C), 9,3 l	094-000530-00000
OW CEE 32A	Option ab Werk Netzstecker, inklusive Montage	092-008215-00000
KOS26	Kundenspezifische Konfiguration mit Montage für dekomakte Anlagen	092-002685-00001
KOS27	Inbetriebnahme von 1 Stunde	KOS-V00027-00000

**Auf Ihren Anwendungsfall zugeschnittene Schweißzusatzwerkstoffe finden Sie in unserem Onlineshop unter:**  
[www.ewm-group.com/de/produkte/schweisszusatzwerkstoffe](http://www.ewm-group.com/de/produkte/schweisszusatzwerkstoffe)

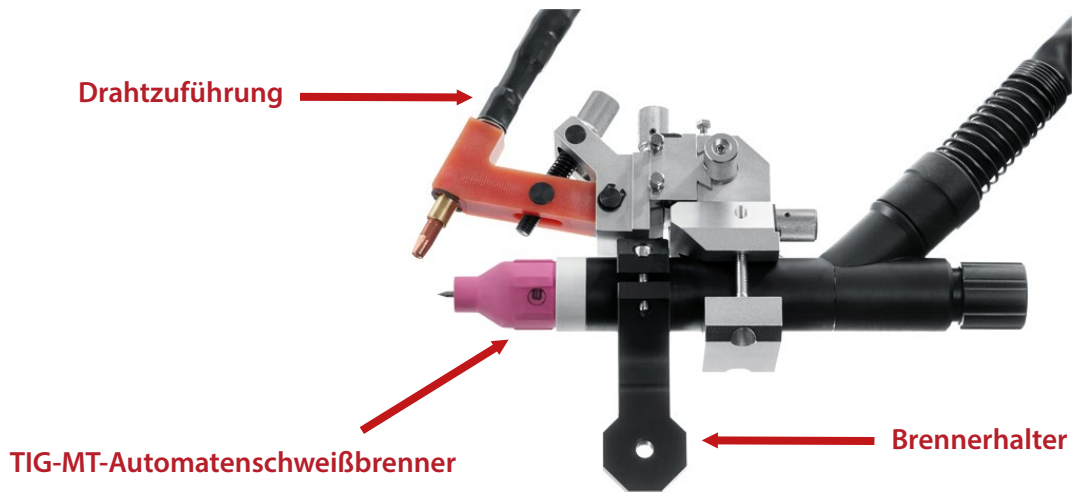
# tigSpeed mechanisiertes Schweißen

## Für vollautomatisierte und mechanisierte Fertigungen

Das EWM tigSpeed-System kann problemlos mit gängigen WIG-Automatenschweißbrennern verwendet werden. Für die Installationen benötigen Sie lediglich die passende Drahtzuführung.

Sie können das tigSpeed-System sowohl in teilautomatisierten Fertigungen einsetzen als auch für die mechanisierte Produktion einzelner Komponenten nutzen.

### Einfachste Montage mit nur drei Komponenten



Passende Verschleißteile finden Sie ab Seite 34

#### TIG-MT Serie

- Hohe Standzeiten durch beste Wärmeabführung bei kleinstmöglicher Baugröße
- Schlauchpaket seitlich abgehend ohne Knickgefahr
- Wolframelektrode von hinten einstellbar

#### HW/CW Support

- XYZ-Achsen sowie Einstellwinkel stufenlos arretier- und einstellbar
- Isolierter Aufbau (HF-sicher)
- An nahezu allen gängigen WIG-Automatenschweißbrennern einsetzbar
- Klemmbereich von 18 mm bis 35 mm
- **An vier Achsen verstellbar:**
  - Hoch/runter
  - Vor/zurück
  - Links/rechts
  - Winkel

#### TIG-MT 500W



#### Ausrüstung ab Werk:

- Gasdiffusor: Ø 3,2 mm
- Gasdüse: Ø 12,5 mm, Größe 12

- WIG-Automaten-schweißbrenner, wassergekühlt

<b>Einschaltdauer DC-</b>	500 A / 100 %
<b>Einschaltdauer AC</b>	350 A / 100 %
<b>Ø Elektrode</b>	1,6 mm - 4 mm
<b>Anschluss</b>	Dezentral
<b>Spannbereich</b>	35

Bezeichnung	Länge Schlauchpaket	VPE St.	Artikel-Nr.
	m		
WIG-Automaten-schweißbrenner, wassergekühlt	3,0	1	094-013706-00003
	4,0		094-013706-00000

#### Brennerhalter



<b>Ausführung</b>	passend zu TIG-MT 500W
<b>Spannbereich</b>	35

<b>Bezeichnung</b>	<b>Artikel-Nr.</b>
Brennerhalter passend zu TIG-MT 500W	094-013868-00000



## HW SUPPORT



- Drahtzuführung für automatisierte Heißdraht-Anwendungen (WIG/Plasma)

Bezeichnung	Länge Schlauchpaket m	Ausgerüstet für	Artikel-Nr.
4-Achsen-Support, Heißdraht, isolierter Aufbau, für Tetrax drive 4L / tigSpeed drive 45	1,5	Stahl	094-020614-12015
	3,0		094-020614-12030
	4,0		094-020614-12040
	1,5	Aluminium	094-020614-12215
	3,0		094-020614-12230
	4,0		094-020614-12240
	1,5	Chrom-Nickel	094-020614-12115
	3,0		094-020614-12130
	4,0		094-020614-12140

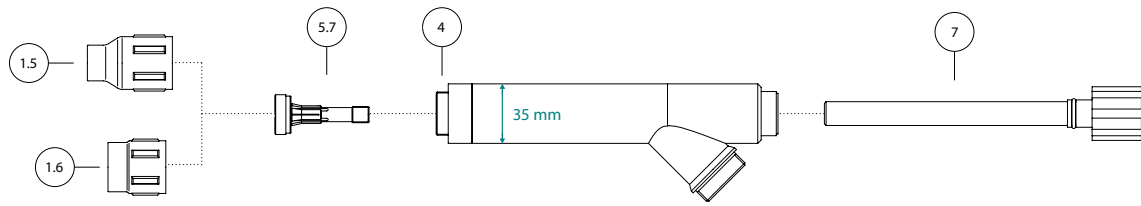
## CW SUPPORT



- Drahtzuführung für automatisierte Kaltdraht-Anwendungen (WIG/Plasma)

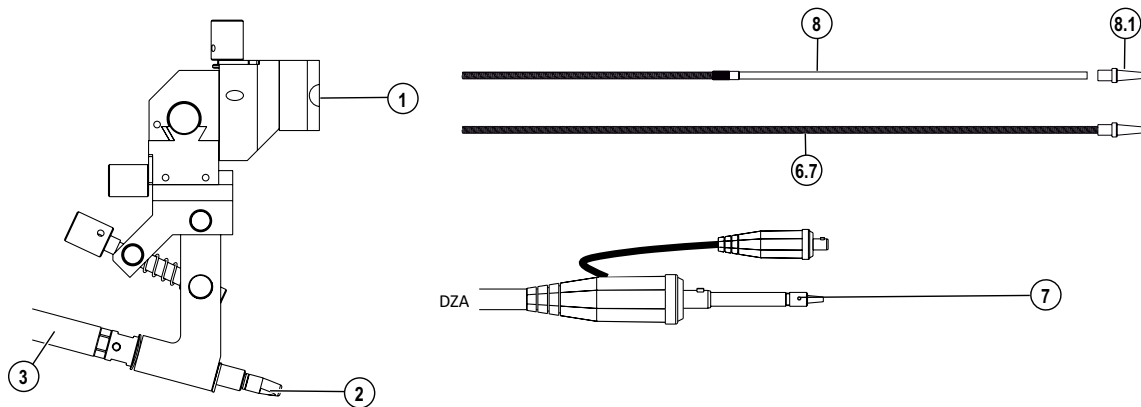
Bezeichnung	Länge Schlauchpaket m	Ausgerüstet für	Artikel-Nr.
4-Achsen-Support, Kaltdraht, isolierter Aufbau, für Tetrax drive 4L / tigSpeed drive 45	1,5	Stahl	094-020614-02015
	3,0		094-020614-02030
	4,0		094-020614-02040
	1,5	Aluminium	094-020614-02215
	3,0		094-020614-02230
	4,0		094-020614-02240
	1,5	Chrom-Nickel	094-020614-02115
	3,0		094-020614-02130
	4,0		094-020614-02140

**Verschleißteile TIG-MT 500**



Pos.	Bezeichnung	Größe	Ø Elektrode mm	Ø Düse mm	Länge mm	Material	VPE St.	Artikel-Nr.
1.5	Gasdüse für Gasdiffusor, JUMBO	12	-	12.5	50	Keramik	10	094-009663-00000
1.5	Gasdüse für Gasdiffusor, JUMBO	16	-	16	50	Keramik	10	094-009664-00000
1.5	Gasdüse für Gasdiffusor, JUMBO	20	-	19.5	50	Keramik	10	094-009665-00000
1.6	Gasdüse für Gasdiffusor, JUMBO	24	-	24	34	Keramik	10	094-011999-00000
4	Isolator	-	-	-	-	-	1	094-017229-00000
5.7	Gasdiffusor	-	1.6	-	-	-	1	094-017223-00000
5.7	Gasdiffusor	-	2.4	-	-	-	1	094-017225-00000
5.7	Gasdiffusor	-	3.2	-	-	-	1	094-017226-00000
5.7	Gasdiffusor	-	4	-	-	-	1	094-017227-00000
7	Führungsrohr	-	-	-	-	-	1	094-017217-00000

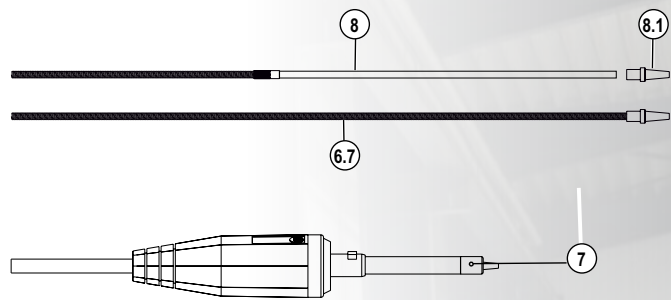
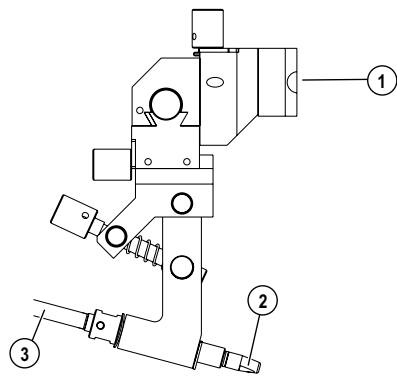
**Verschleißteile HW Support**



Pos.	Bezeichnung	Ø Draht mm	Gewinde	Länge	Material	VPE St.	Artikel-Nr.
1	4-Achsen-Support, isolierter Aufbau	-	-	-	-	1	092-007868-00000
2	Stromdüse	0.8	M7	30 mm	CuCrZr	10	094-013535-00000
2	Stromdüse	0.9	M7	30 mm	CuCrZr	10	094-013536-00000
2	Stromdüse	1	M7	30 mm	CuCrZr	10	094-013537-00000
2	Stromdüse	1.2	M7	30 mm	CuCrZr	10	094-013538-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	0.8	M7	30 mm	E-Cu	10	094-013550-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	0.9	M7	30 mm	E-Cu	10	094-013551-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	1	M7	30 mm	E-Cu	10	094-013552-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	1.2	M7	30 mm	E-Cu	10	094-013553-00000
3	Koaxialkabel	-	-	1.5 m	-	1	094-016625-00015
3	Koaxialkabel	-	-	3 m	-	1	094-016625-00000
3	Koaxialkabel	-	-	4 m	-	1	094-016625-00004
7	Überwurfmutter	-	-	-	-	-	094-015563-00002

Passende Seelen finden Sie ab Seite 14

## Verschleißteile CW Support



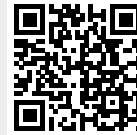
Pos.	Bezeichnung	Ø Draht mm	Gewinde	Länge	Material	VPE	Artikel-Nr.
1	4-Achsen-Support, isolierter Aufbau	-	-	-	-	1	092-007868-00000
2	Stromdüse	0.8	M7	30 mm	CuCrZr	10	094-013535-00000
2	Stromdüse	0.9	M7	30 mm	CuCrZr	10	094-013536-00000
2	Stromdüse	1	M7	30 mm	CuCrZr	10	094-013537-00000
2	Stromdüse	1.2	M7	30 mm	CuCrZr	10	094-013538-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	0.8	M7	30 mm	E-Cu	10	094-013550-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	0.9	M7	30 mm	E-Cu	10	094-013551-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	1	M7	30 mm	E-Cu	10	094-013552-00000
2	Stromdüse, Aluminiumschweißen	1.2	M7	30 mm	E-Cu	10	094-013553-00000
3	Drahttransportschlauch	-	-	1 m	-	50	094-017104-00000
7	Überwurfmutter	-	-	-	-	-	094-015563-00002

Fordern Sie jetzt Informationsmaterial an oder setzen Sie sich mit uns in Verbindung, wir beraten Sie gerne!

Download PDF-Datei

[www.ewm-group.com/sl/prospekte](http://www.ewm-group.com/sl/prospekte)

Tel. +49 02680 181-0  
 info@ewm-group.com  
[www.ewm-group.com/kontakt](http://www.ewm-group.com/kontakt)



Broschüre  
 maXsolution – Innovations- und Technologieberatung



Broschüre  
 Produktprogramm, Dienstleistungen



Broschüre  
 Titan XQ puls



Katalog  
 Schweißgeräte und Zubehör



Katalog  
 Schweißbrenner und Zubehör



Katalog  
 Schweißtechnisches Zubehör



Handbuch  
 Schweißzusatzwerkstoffe



Handbuch  
 ewm-Schweißlexikon

**EWM AG**  
 Dr. Günter-Henle-Straße 8  
 D-56271 Mündersbach  
 Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244  
[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)  
[info@ewm-group.com](mailto:info@ewm-group.com)

Verkauf / Beratung / Service



Besuchen Sie uns!

Der Inhalt dieses Dokuments wurde sorgfältig recherchiert, überprüft und bearbeitet, dennoch bleiben Änderungen, Schreibfehler und Irrtümer vorbehalten.