

### Maschinen- und Handschweißbrenner Machine- and Manual-Welding Torch



#### Technische Daten: PHB/PMB 150

Belastung:	150 A
Gasversorgung:	Plasmagas / Schutzgas
Einschaltdauer:	@ 60%
Plasmagas:	G1/4"
Schutzgas:	G1/4",links

#### Artikel Nr. / Einzelheiten

3 m

Handschweißbrenner kpl.	60010000
Maschinenbrenner kpl.	60020000
Maschinenbrenner abgewinkelt, kpl.	60030000

\* Duofix-System siehe letzte Seite.

---

#### Technical Data: PHB/PMB 150

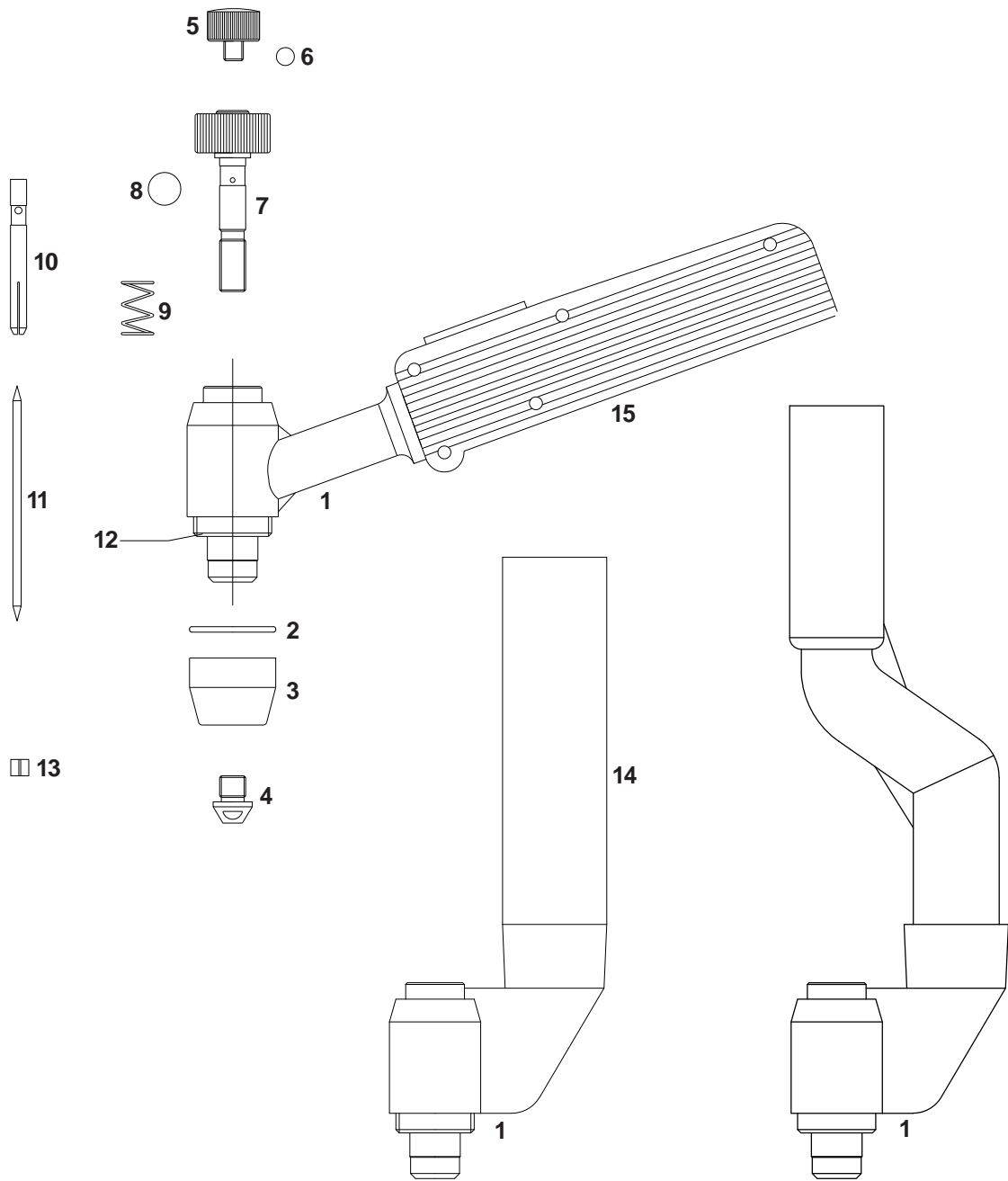
Rating:	150 A
Gas Supply:	Plasma Gas / Shielding Gas
Duty Cycle:	@ 60%
Plasma (Orifice) Gas:	G1/4"
Shielding Gas:	G1/4",left

#### Part Number / Details

3 m

Welding Torch cpl.	60010000
Machine Torch cpl.	60020000
Machine Torch angular, cpl.	60030000

\* Duofix-System, see last page.



1	Verschleißteile Wear and Tear Parts	Brennerkörper Handschweißbrenner PHB 150 Torch Body Hand Torch PHB 150	60010001
		Brennerkörper Maschinenschweißbrenner PMB 150 Torch Body Machine Torch PMB 150	60020001
2		Brennerkörper Automatenbrenner PMB 150, (mit Winkel) Torch Body Machine Torch PMB 150, angular	60030001
		O - Ring O - Ring	60010022
3		Gasdüse Größe 14 Gas Nozzle # 14	60010020
		Gasdüse Größe 16 Gas Nozzle # 16	60010021
		Gasdüse Größe 18 Gas Nozzle # 18	60010023
		Gasdüse Größe 20 Gas Nozzle # 20	60010024
4		Schweißeinsetz 1,0 mm bis 30 Amp. Orifice Insert 1.0 mm up to 30 Amp.	60010010
		Schweißeinsetz 1,2 mm bis 50 Amp. Orifice Insert 1.2 mm up to 50 Amp.	60010011
		Schweißeinsetz 1,6 mm bis 80 Amp. Orifice Insert 1.6 mm up to 80 Amp.	60010012
		Schweißeinsetz 2,0 mm bis 120 Amp. Orifice Insert 2.0 mm up to 120 Amp.	60010013
		Schweißeinsetz 2,4 mm bis 150 Amp. Orifice Insert 2.4 mm up to 150 Amp.	60010014
5		Brennerkappe Back Cap	60010005
6		O - Ring für Brennerkappe O - Ring for Cap	60010006
7		Spannzangenhalter kpl. für alle Elektroden Collet Body cpl. for all Electrodes	60010003
8		O - Ring für Spannzangenhalter O - Ring for Collet Body	60010004
9		Druckfeder Spring	60010007
10		Spannzange 1,6 mm Collet 1.6 mm	60010008
		Spannzange 2,4 mm Collet 2.4 mm	60010009
11		Wolframelektrode 1,6 mm, 72 mm lang Tungsten Electrode 1.6 mm, 72 mm length	60010017
		Wolframelektrode 2,4 mm, 72 mm lang Tungsten Electrode 2.4 mm, 72 mm length	60010018
12		Gaslinse Gas Lens	60010019

13	Zentriereinsatz, keramisch 1,6 mm Centering Bushing, Ceramic 1.6 mm	60010015
	Zentriereinsatz, keramisch 2,4 mm Centering Bushing, Ceramic 2.4 mm	60010016
14	Griffrohr Automatenbrenner Handle Tube Machine Torch	60010002
15	Griffschale Handbrenner Handle Welding Torch	60010030
	Schlauchpaket Cable Assembly	60040000
	ohne Abbildung without picture	60050001
	Elektroden-Einstell-Lehre Electrode Adjustment Tool	50010025
	Ersatzteilbox, leer Spare Part Box, without spares	

\* Duofix-System:

Das Duofix-System bedeutet:

- reproduzierbare, exakte Justierung der Wolframelektrode durch Einstelllehre
- Verstellmöglichkeit der Wolframelektrode und damit Anpassung des Plasmastrahls für besondere Nahtprofilanforderungen

Der Brenner ist alternativ für den Handschweißbetrieb bei gleicher Schweißbelastung ausgelegt und mit dem dafür erforderlichen Handgriff konzipiert.

Das geschlossene Kühlsystem erlaubt eine leichte, handliche Bauweise ohne die Gefahr des Wasseraustritts bei Montage und Wechsel von Zubehör- und Verschleißteilen, z.B. Wolframelektrode oder Schweißersatz.

Die hohe Belastbarkeit von 150 A wird durch die starke Kühlleistung bei einem Wasseranschluß von 1.8 l/min. erreicht. Dabei wird die intensive Wärmeableitung durch ein Spezial-Kühlsystem im Zwangsumlauf erreicht. Die Gesamtlänge der Elektrodenspannhülse bis hin zum Schweißersatz wird umspült, wobei als Potential-Isolierung eine gut wärmeleitende Sonderkeramik verwendet wird.

\* Duofix-System:

The Duofix-System means:

- repeatable accuracy of tungsten-electrode centering
- variable plasma arc length to suit a variety of weld profiles

Due to a closed-loop-water-circulation-system the torch can be designed lightweight and easy-to-handle. There is no risk of water leakage when assembling the torch or replacing parts, i.e. tungsten electrode or orifice insert.

A cooling water flow rate of 1.8 l/min ensures high cooling efficiency and consequently the high amperage of 150 Amps. Intensive heat dissipation is achieved through a special forced circulation cooling system. The whole length of the electrode down to the orifice insert will be cooled (also referring to the arc-constricting nozzle). Potential-insulation is obtained through the use of a special, high conductive ceramic.