

Maschinen- und Handschweißbrenner Machine- and Manual-Welding Torch



Technische Daten: PHB/PMB 50

Belastung:	50 A
Gasversorgung:	Plasmagas / Schutzgas
Einschaltdauer:	@ 60%
Plasmagas:	G1/4"
Schutzgas:	G1/4" ,links

Artikel Nr. / Einzelheiten

3 m

Handschweißbrenner kpl.	50010000
Maschinenbrenner kpl.	50020000
Maschinenbrenner abgewinkelt, kpl.	50030000

* Duofix-System siehe letzte Seite.

Technical Data: PHB/PMB 50

Rating:	50 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

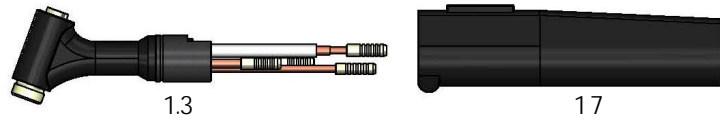
Welding Torch cpl.	50010000
Machine Torch cpl.	50020000
Machine Torch angular, cpl.	50030000

* Duofix-System, see last page.

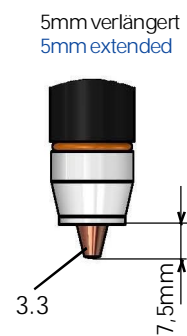
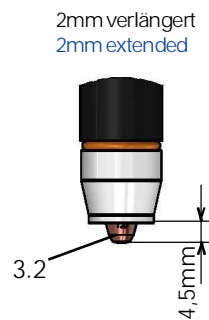
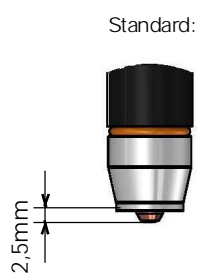
Maschinen- und Handschweißbrenner Machine- and Manual-Welding Torch

Optional mit Handgriff
inkl. 2x Mikroschalter

Optional with handle
incl. double switch



Option: verlängerte Schweißdüsen (Pos. 3.2 und 3.3)
Optional: extended Orifice Inserts (Item 3.2 and 3.3)



1	Brennerbauteile Torch Components	Brennerkörper Handschweißbrenner PHB 50 Torch Body Hand Torch PHB 50	50010001
1.1		Brennerkörper Maschinenschweißbrenner PMB 50 Torch Body Machine Torch PMB 50	50020001
1.2		Brennerkörper Automat PMB 50, abgewinkelt Torch Body Machine Torch PMB 50, angular	50030001
1.3		Brennerkörper Handschweißbrenner PHB 50, passend Taster-Handgriff Torch Body PHB50 to fit into trigger-handle	50010001S
2	Gasdüse Keramik LW = 11 mm Ceramic Gas Nozzle d = 11 mm		50010019
	Gasdüse Keramik LW = 9,5 mm Ceramic Gas Nozzle d = 9,5		50010026
3	Schweißbeinsatz 0,6 mm / Orifice Insert 0.6 mm		50010009
	Schweißbeinsatz 0,8 mm / Orifice Insert 0.8 mm		50010010
	Schweißbeinsatz 1,0 mm / Orifice Insert 1.0 mm		50010011
	Schweißbeinsatz 1,2 mm / Orifice Insert 1.2 mm		50010012
	Schweißbeinsatz 1,4 mm / Orifice Insert 1.4 mm		50010013
	Schweißbeinsatz 1,6 mm / Orifice Insert 1.6 mm		50010014
	Schweißbeinsatz 1,8 mm / Orifice Insert 1.8 mm		50010015
3.1	Schweißbeinsatz 0,6 mm / Orifice Insert 0.6 mm		50010027
	Schweißbeinsatz 0,8 mm / Orifice Insert 0.8 mm		50010028
	Schweißbeinsatz 1,0 mm / Orifice Insert 1.0 mm		50010029
	Schweißbeinsatz 1,2 mm / Orifice Insert 1.2 mm		50010030
3.2	Schweißbeinsatz 0,8 mm, 2mm verlängert / Orifice Insert 0.8 mm, extension 2mm		50011010
	Schweißbeinsatz 1,0 mm, 2mm verlängert / Orifice Insert 1,0 mm, extension 2mm		50011011
	Schweißbeinsatz 1,2 mm, 2mm verlängert / Orifice Insert 1,2 mm, extension 2mm		50011012
	Schweißbeinsatz 1,4 mm, 2mm verlängert / Orifice Insert 1,4 mm, extension 2mm		50011013
	Schweißbeinsatz 1,6 mm, 2mm verlängert / Orifice Insert 1,6 mm, extension 2mm		50011014
	Schweißbeinsatz 1,8 mm, 2mm verlängert / Orifice Insert 1,8 mm, extension 2mm		50011015
3.3	Schweißbeinsatz 1,0 mm, 5mm verlängert / Orifice Insert 1,0 mm, extension 5mm		500100111
	Schweißbeinsatz 1,2 mm, 5mm verlängert / Orifice Insert 1,2 mm, extension 5mm		500100112
	Schweißbeinsatz 1,4 mm, 5mm verlängert / Orifice Insert 1,4 mm, extension 5mm		500100114
	Schweißbeinsatz 1,6 mm, 5mm verlängert / Orifice Insert 1,6 mm, extension 5mm		500100116
	Schweißbeinsatz 1,8 mm, 5mm verlängert / Orifice Insert 1.8 mm, extension 5mm		500100118
4	Feder / Spring		50010006
5	O - Ring / O - Ring		50010020
6	Gewindezwischenstück mit O - Ring Collet Body Assembling (c/w O - Ring)		50010004
7	Spannzange 1,0 mm / Collet 1.0 mm		50010007
	Spannzange 1,5 mm / Collet 1.5 mm		50010008
8	O - Ring / O - Ring		50010021
9	Brennerkappe mit O-Ring Torch Cap with O-Ring		50010005
10	Wolframelektrode 1,0 mm, 62 mm lang Tungsten Electrode 1.0 mm, 62 mm length		50.01.0017
	Wolframelektrode 1,5 mm, 62 mm lang Tungsten Electrode 1.5 mm, 62 mm length		50.01.0018

13	Elektroden-Führungseinsatz 1,0 mm Electrode Guiding Piece 1.0 mm	50.01.0022
	Elektroden-Führungseinsatz 1,5 mm Electrode Guiding Piece 1.5 mm	50.01.0024
14	Keramik-Einsatzrohr 1,0 mm Centering Bushing Ceramic 1.0 mm	50010016
	Keramik-Einsatzrohr 1,5 mm Centering Bushing Ceramic 1.5 mm	50010023
15	Griffrohr Automatenbrenner/ Handbrenner Handle Tube Machine Torch / Hand Torch	50010002
16	Elektroden-Einstell-Lehre Electrode Adjustment Tool	50050001
17	Handgriff kpl. inkl. Mikroschalter Handle cpl. incl. micro-switch	75200779S1
	Schlauchpaket kpl. 3m Cable Assembly cpl. 3m	50040000x
	* Bei Bestellung bitte die maschinenseitigen Anschlüsse angeben Please state the machine side connections	
	ohne Abbildung without picture	Ersatzteilbox, leer Spare Part Box, without spares
		50010025

*** Duofix-System:**

Das „Duofix-System“ bedeutet:
Einstellehre

- reproduzierbare, exakte Justierung der Wolframelektrode durch
- 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.

Brennerausführung:

Der Brenner PHB 50 ist in der Standardausführung mit einem 3 m - Schlauchpaket ausgerüstet ;
Sonderlängen sind möglich. Die Maximalbelastung beträgt 50A bei einer Einschaltdauer von 60%.

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 Schweißeinsatz.

Der Kühlwasserdurchfluß von 3 l/min bei einem Druck von 2 bar sichert die gute Kühlwirkung und Belastbarkeit der Verschleißteile, insbesondere des für die Ausbildung des Plasmastrahles verantwortlichen Schweißesatzes.

*** Duofix-System:**

The Duofix-System means:

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

Torch Design:

The torch PHB 50 comes generally with a 3 m (15 ft.) cable assembly. Different length are available upon request. Current carrying capacity of torch is 50 A on a 60 % duty cycle.

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 3 l/min at 2 bar ensures high cooling efficiency on torch components, especially on the orifice insert, the essential part for a stable plasma arc.

AUTOGEN-RITTER GmbH

Otto-Lilienthal-Ring 5 • 85622 Feldkirchen- München • Germany
Tel. +49 (089) 42 72 30-0 • Fax +49 (089) 42 72 30-30
www.autogenritter.com • © 2016

