

RÖWAC

SCHUTZGAS-SCHWEISSANLAGEN
SONDER-SCHWEISSVORRICHTUNGEN



RÖWAC
Werkvertretung
Schutzgas-Schweißanlagen
MIG - MAG und
WIG - Argonarc
MAX LORENZ · 68 MANNHEIM 41
Rollbühlerstr. 85 · Tel. 733 593 u. 734 151

MIG - Schutzgas - Schweißanlage RÖWAC 250 für Kohlensäure und Mischgas

Geeignet für das Schweißen von Dünnblechen. Feinstufig regelbar.

Hervorragende Schweiß Eigenschaften in allen Positionen.

Das ideale Gerät für Naht- oder Heftschweißung, Wurzelschweißung und Luftspaltüberbrückung.

RÖWAC

A. Röser, Elektrotechnische Fabrik
7 Stuttgart-Bad Cannstatt, Rosmarinweg 87
Telefon 0711 - 531051-53, Postfach 903

**A. Röser**Elektrotechn. Fabrik
Stgt.-Bad Cannstatt

Bedienungsanleitung

Schutzgas-Schweißanlage K G L 2 5 0

Ausgabe 9/68

Blatt

Einstellungstabelle (Richtwerte)

Werkstoff- dicke mm	Nahtvorbe- reitung	Schweiß- draht Ø mm	Draht- vorschub	Stufen		Feinregu- lierung	Schweiß- strom Amp.	Nahtform	Schweiß- position
				grob	fein				
0,8		0,8	26	1	4	45	60	Kehlnaht	f
0,8		0,8	19	1	1	24	45	I-Naht	w
0,8		0,8	20	1	2	31	50	Ecknaht	f
1,0		0,8	31	2	2	35	75	Kehlnaht	h/f
1,0	0,5mm Luftsp.	0,8	26	1	4	21	60	I-Naht	w/f
1,0		0,8	24	1	2	10	65	Ecknaht	f
1,5		0,8	37	2	4	50	100	Kehlnaht	h/f
1,5	0,5mm Luftsp.	0,8	29	2	1	44	80	I-Naht	w/f
1,5		0,8	32	2	2	50	80	Ecknaht	f
2,0		0,8	40	2	4	40	105	Kehlnaht	h/f
2,0	1,0mm Luftsp.	0,8	29	2	1	44	80	I-Naht	w/f
2,0		0,8	36	2	2	40	100	Ecknaht	h/f
3,0		1,0	35	3	1	10	125	Kehlnaht	h/f
3,0	1,5mm Luftsp.	1,0	33	2	4	18	120	I-Naht	w/f
3,0		1,0	30	2	4	10	125	Ecknaht	h/f
4,0		1,0	34	3	2	16	135	Kehlnaht	h/f
4,0	1,5mm Luftsp.	1,0	35	3	1	10	140	I-Naht	w
4,0		1,0	30	2	4	26	110	Ecknaht	h/f

Schutzgas CO₂ 8 - 10 Liter

RÖWAC

A. Röser, Elektrotechnische Fabrik

7 Stgt. Bad Cannstatt, Rosmarinweg 87 Telefon 531051-52

**A. Röser**Elektrotechn. Fabrik
Stgt.-Bad Cannstatt

Bedienungsanleitung

Schutzgas-Schweißanlage K G L 250

Ausgabe 9/68

Blatt

Einstellungstabelle (Richtwerte) II

=====

Werkstoff- dicke mm	Nahtvor- bereitung	Schweiß- draht Ø mm	Draht- vorschub	Stufen grob fein	Feinregu- lierung	Schweiß- strom Amp.	Nahtform	Schweiß- position	
5,0		1,0	39	3 2	27	150	Kehlnaht	f	
5,0	1,5mm Luftsp.	1,0	41	3 3	27	150	I-Naht	w/f	
5,0		1,0	39	3 2	27	145	Ecknaht	f/h	
6,0		1,0	50	4 1	10	180	Kehlnaht	h/f	
6,0	1,5mm Luftsp.	1,0	39	3 2	27	150	V-Naht	w	X
6,0		1,0	48	4 1	10	165	Kehlnaht	h	
8,0	1,5mm Luftsp.	1,0	46	3 4	10	155	V-Naht	w'	X
4-6		1,2	35	3 3	0	170	Kehlnaht	h	
4-6	1,5mm Luftsp.	1,2	25	3 1	0	120	V-Naht	w	X
6-10		1,2	50	4 4	0	245	Kehlnaht	h	O
6-10	1,5mm Luftsp.	1,2	35	3 3	0	170	V-Naht	w	X

Schutzgas CO₂ 8 - 10 Liter

X = Material 30° anschrägen, (Schulter 2 mm) Öffnungswinkel der Naht 60°

O = ziehend schweißen

RÖWAC

A. Röser, Elektrotechnische Fabrik

7 Stgt. Bad Cannstatt, Rosmarinweg 87 Telefon 531051-53

**A. Röser**Elektrotechn. Fabrik
Stgt.-Bad Cannstatt

Bedienungsanleitung

RÖWAC - Schutzgas-Schweißanlagen

Ausgabe 2/68

Blatt

Technische Daten

=====

	Typ MIGMA 140	Typ KGL 180	Typ KGL 250
Netzspannung	3 x 380 V, 50 Hz	3 x 380 V, 50 Hz	3 x 380 V, 50 Hz
Anschlußleistung	3,8 KVA	4,6 KVA	7,6 KVA
Leistungsfaktor	0,8	0,8	0,8
Zuleitungsquerschnitt	4 x 1,5 mm ²	4 x 1,5 mm ²	4 x 1,5 mm ²
Netzabsicherung	3 x 10 A, tr.	3 x 10 A, tr.	3 x 16 A, tr.
Schweißstrom	30 - 140 Amp.	40 - 180 Amp.	40 - 250 Amp.
Schweißspannung	15 - 25 Volt (8 Stufen)	16 - 24 Volt (16 Stufen)	16 - 28 Volt (16 Stufen)
HSB % ED	35%, 140 Amp. 21 V	60%, 180 Amp. 24 V	35%, 250 Amp. 28 V
DB 100% ED	90 Amp. 19 V	125 Amp. 21 V	200 Amp. 25 V
Einstellbare Leerlaufspannung	19 - 29 Volt	17 - 36 Volt	18 - 38 Volt
Gehäuse-Maße: Länge - Breite - Höhe	560/400/520	680/600/630	680/600/630
Gewicht ca.	74 kp	138 kp	150 kp
Schutzart	P 21	P 21	P 21

RÖWAC

A. Röser, Elektrotechnische Fabrik

7 Stgt. Bad Cannstatt, Rosmarinweg 87 Telefon 531011



A. Röser
Elektrotechn. Fabrik
Stgt.-Bad Cannstatt

Bedienungsanleitung
RÖWAC-Schutzgas-Schweißanlagen

Ausgabe 9/68
Blatt

Technische Daten II
=====

	Typ KGL 350 G	Typ KGL 350 W	Typ KGL 450
Netzspannung	3 x 380 V, 50 Hz	3 x 380 V, 50 Hz	3 x 380 V, 50 Hz
Anschlußleistung	15 KVA	15 KVA	23 KVA
Leistungsfaktor	0,8	0,8	0,8
Zuleitungsquerschnitt	4x4 mm ²	4x4 mm ²	4x6 mm ²
Netzabsicherung	3 x 25 A. tr.	3 x 25 A. tr.	3 x 35 A. tr.
Schweißstrom	40 - 350 Amp.	40 - 350 Amp.	50 - 450 Amp.
Schweißspannung	16 - 32 Volt (25 Stufen)	16 - 32 Volt (25 Stufen)	18 - 38 Volt (25 Stufen)
HSB 60 % ED	350 Amp. 32 V	350 Amp. 32 V	450 Amp. 38 V
DB 100 % ED	280 Amp. 30 V	280 Amp. 30 V	360 Amp. 33 V
Einstellbare Leerlaufspannungen	18 - 48 Volt	18 - 48 Volt	19 - 42 Volt
Gehäuse-Maße: Länge - Breite - Höhe	680/600/1100	680/600/1100	680/600/1100
Gewicht ca.	270 kp	300 kp	350 kp
Schutzart	P 21	P 21	P 21

RÖWAC

A. Röser, Elektrotechnische Fabrik

7 Stgt. Bad Cannstatt, Rosmarinweg 87 Telefon 531051-66

