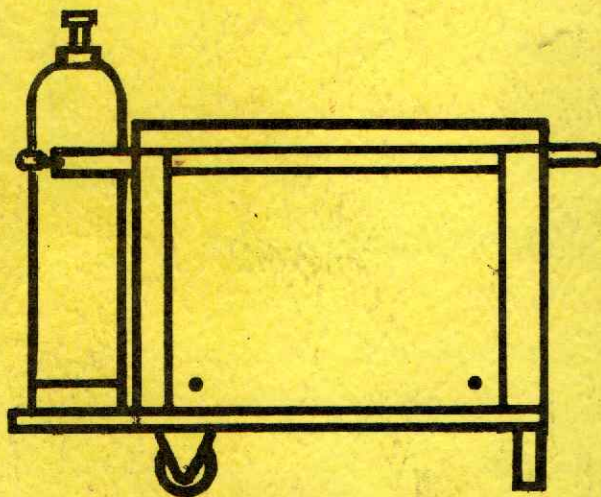


Bedienungsanleitung und Ersatzteil-Liste

MIG/MAG Schutzgas-Schweißanlage **KGL 105**



0980

RÖWAC A.Röser Elektrotechnische Fabrik
7000 Stuttgart 50 Rosmarinweg 87 Postfach 903
Telefon 0711/53 10 51 Telex 07 254 474



Naht- form Siehe S. 8	Werk- stück mm	Stufen- schalter		Draht- durch- messer mm	Gas 1/min.
I-Naht 3 mm Luftspalt	3,0	7	6,0	0,8	8 1 Mischgas
I-Naht 1 mm Luftspalt	2,0	6	4,5	0,8	8 1 Mischgas
I-Naht	1,5	5	3,6	0,8	8 1 Mischgas
I-Naht	1,0	3	3,0	0,8	8 1 Mischgas
I-Naht	0,8	2	2,5	0,8	8 1 Mischgas
I-Naht 3 mm Luftspalt	3,0	7	3,8	0,8	6-8 1 CO ₂
I-Naht 2 mm Luftspalt	2,0	6	3,2	0,8	6-8 1 CO ₂
I-Naht	1,5	5	3,0	0,8	6-8 1 CO ₂
I-Naht	1,0	5	2,8	0,8	6-8 1 CO ₂
I-Naht	0,8	4	2,5	0,8	6-8 1 CO ₂
Kehl-naht	2,0	7	5,8	0,8	8 1 Mischgas
Kehl-naht	1,5	6	5,0	0,8	8 1 Mischgas
Kehl-naht	1,0	5	3,0	0,8	8 1 Mischgas
Kehl-naht	0,8	3	2,7	0,8	8 1 Mischgas
Kehl-naht	2,0	7	4,0	0,8	6-8 1 CO ₂
Kehl-naht	1,5	6	3,5	0,8	6-8 1 CO ₂
Kehl-naht	1,0	5	3,0	0,8	6-8 1 CO ₂
Kehl-naht	0,8	4	2,5	0,8	6-8 1 CO ₂
Eck-naht 2 mm Luftspalt	3,0	6	4,5	0,8	8 1 Mischgas
Eck-naht	2,0	5	3,8	0,8	8 1 Mischgas
Eck-naht	1,5	4	3,0	0,8	8 1 Mischgas
Eck-naht	1,0	3	2,8	0,8	8 1 Mischgas
Eck-naht	0,8	2	2,5	0,8	8 1 Mischgas
Eck-naht 2 mm Luftspalt	3,0	7	3,8	0,8	6-8 1 CO ₂
Eck-naht	2,0	6	3,3	0,8	6-8 1 CO ₂
Eck-naht	1,5	5	2,8	0,8	6-8 1 CO ₂
Eck-naht	1,0	4	2,5	0,8	6-8 1 CO ₂
Überlapp-naht	3,0	7	5,0	0,8	8 1 Mischgas
Überlapp-naht	2,0	6	4,2	0,8	8 1 Mischgas
Überlapp-naht	1,5	5	3,8	0,8	8 1 Mischgas
Überlapp-naht	1,0	4	3,0	0,8	8 1 Mischgas
Überlapp-naht	0,8	3	2,5	0,8	8 1 Mischgas
Überlapp-naht	3,0	7	4,0	0,8	6-8 1 CO ₂
Überlapp-naht	2,0	6	3,2	0,8	6-8 1 CO ₂
Überlapp-naht	1,5	5	2,8	0,8	6-8 1 CO ₂
Überlapp-naht	1,0	4	2,5	0,8	6-8 1 CO ₂

Einstelltabelle KGL 105

Alu-und CrNi-Bleche

Naht-
form
Siehe S.8

Werk-
stück
mm

Stufen-
schalter



Draht-
durch-
messer
mm

Gas
l/min.

Alu-(Schweißung mit Brenner Typ R 310 Alu)

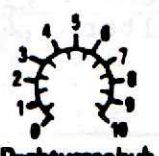
I-Naht	3,0	4	6,0	1,0	8 1 Ar
I-Naht	2,0	2	4,5	1,0	8 1 Ar
I-Naht	1,0	1	3,5	1,0	8 1 Ar
Kehlnaht	3,0	4	6,0	1,0	8 1 Ar
Kehlnaht	2,0	3	5,0	1,0	8 1 Ar
Kehlnaht	1,0	1	3,8	1,0	8 1 Ar
Ecknaht	3,0	2	4,2	1,0	8 1 Ar
Ecknaht	2,0	1	3,8	1,0	8 1 Ar

CrNi-Stähle



I-Naht	3,0	7	7,0	0,8	8 1 Mischgas
2 mm Luftspalt					
I-Naht	2,0	6	6,0	0,8	8 1 Mischgas
I-Naht	1,5	5	5,0	0,8	8 1 Mischgas
I-Naht	1,0	4	4,0	0,8	8 1 Mischgas
I-Naht	0,8	3	3,2	0,8	8 1 Mischgas
Ecknaht	3,0	6	6,0	0,8	8 1 Mischgas
2 mm Luftspalt					
Ecknaht	2,0	5	5,0	0,8	8 1 Mischgas
Ecknaht	1,5	4	4,0	0,8	8 1 Mischgas
Ecknaht	1,0	3	3,5	0,8	8 1 Mischgas
Ecknaht	0,8	2	3,0	0,8	8 1 Mischgas
Kehlnaht	2,0	7	7,0	0,8	8 1 Mischgas
Kehlnaht	1,5	6	6,0	0,8	8 1 Mischgas
Kehlnaht	1,0	5	5,0	0,8	8 1 Mischgas
Kehlnaht	0,8	4	4,0	0,8	8 1 Mischgas
Überlappnaht	3,0	7	7,0	0,8	8 1 Mischgas
Überlappnaht	2,0	6	6,0	0,8	8 1 Mischgas
Überlappnaht	1,5	4	4,0	0,8	8 1 Mischgas
Überlappnaht	1,0	1	3,0	0,8	8 1 Mischgas

Einstelltabelle KGL 105

Kupfer-Bleche

Naht- form Siehe S.8	Werk- stück mm	Stufen- schalter	 Drahtvorschub	Draht- durch- messer mm	Gas 1/min.
I-Naht	3,0	4	5,5	0,8	8 1 Argon
I-Naht	2,0	3	4,5	0,8	8 1 Argon
I-Naht	1,0	2	4,0	0,8	8 1 Argon
Kehlnaht	2,0	7	7,0	0,8	8 1 Argon
Kehlnaht	1,5	5	6,0	0,8	8 1 Argon
Kehlnaht	1,0	3	4,8	0,8	8 1 Argon
Ecknaht	3,0	7	7,0	0,8	8 1 Argon
Ecknaht	2,0	5	6,0	0,8	8 1 Argon
Ecknaht	1,0	2	4,0	0,8	8 1 Argon

Punkten mit Mischgas und 0,8 mm Draht

 Punkten	Stufen- schalter	 Drahtvorschub	Werk- stück mm
7,5	7	4,0	0,8
6,5	6	3,5	0,6