

## TBi Power-Pull Handschweißbrenner

Empfohlene Lösung für weiche Drähte

Schlauchpakete bis 25 m Länge

Kompatibel zu allen Stromquellen

### Vorteile des TBi PowerPull Systems

- Besonders schonende Behandlung weicher Drähte
- Sehr gute Kontaktierung in der Stromdüse, dadurch optimales Zündverhalten
- Der Draht wird gerichtet und tritt gerade aus
- Drahrückzug bei entsprechender Ansteuerung durch die Maschine möglich
- Reduzierte Reibung im Schlauchpaket, große Förderlängen möglich
- Mehrere Antriebseinheiten sind elektronisch koppelbar

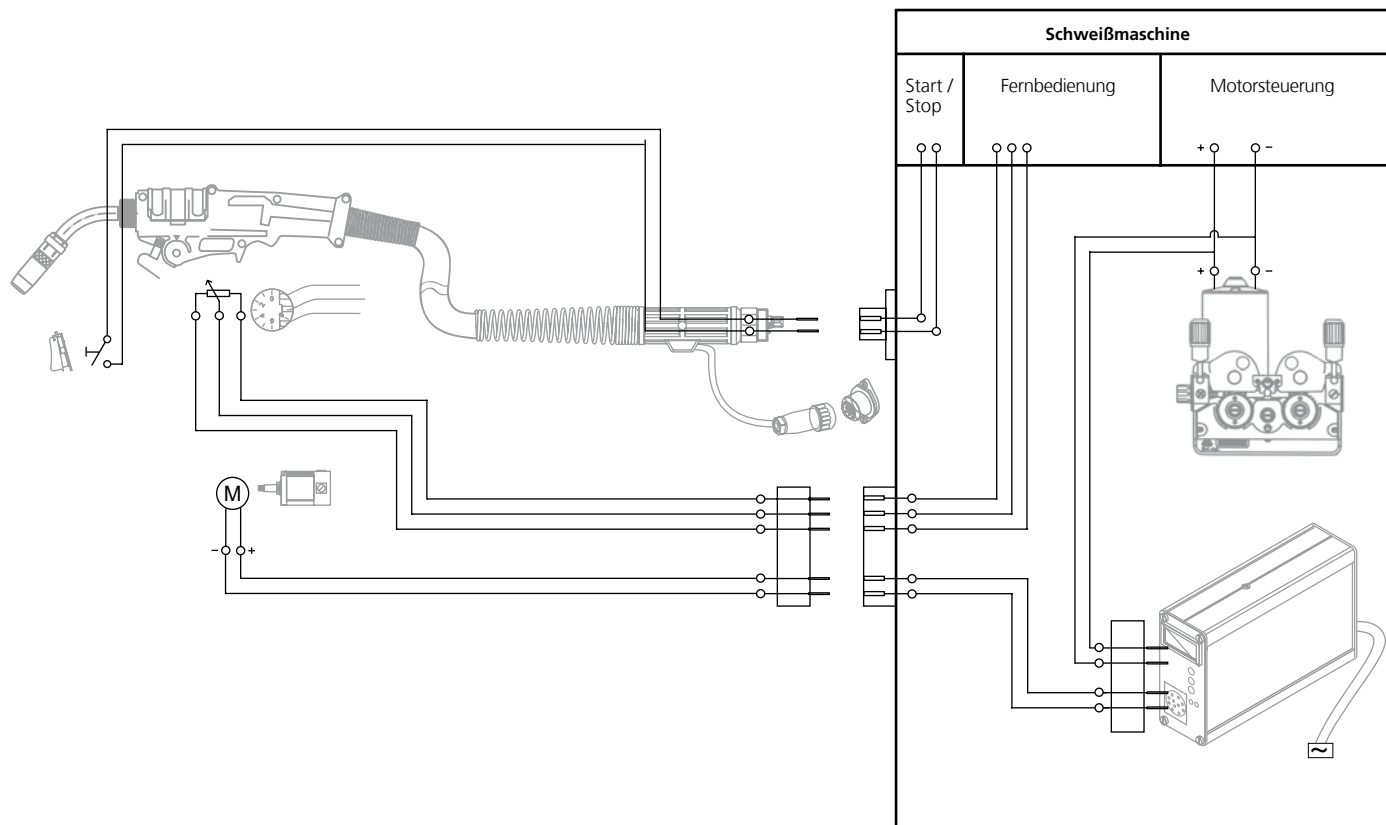
### Technische Daten

#### MIG/MAG Planeten-Push-Pull-Brenner TBi PPP 7G und TBi PPP 7W

Belastbarkeit bei Mischgas	TBi PPP 7G: 325 A bei 60% ED TBi PPP 7W: 380 A bei 100% ED
Kühlart	TBi PPP 7G: Luftkühlung TBi PPP 7W: Wasserkühlung
Drahtdurchmesser	0.8 – 1.6 mm
Gasdurchfluss	14 l/min
Technische Ausführung	nach IEC 60974-7
Anschluss	Euro-Zentralstecker andere Anschlussmöglichkeiten (z.B. CLOOS®, ESAB®) auf Anfrage lieferbar.
Schlauchpakete	Standard 4, 6, 8, 10 oder 12 m, Sonderlängen bis 25 m möglich.

Beim Einsatz von Impulsstromquellen sinkt die Belastbarkeit. Sonderbrennerhäse sind möglich.





## Beschreibung

Die TBI Syntronic sorgt für perfekten Gleichlauf zwischen der Drahtvorschubeinheit der Stromquelle (Master) und dem kompakten Planetenantrieb im Handbrenner (Slave). An dem hochohmigen Eingang der Syntronic wird lediglich die Spannung am Hauptvorschubmotor gemessen, eine Beeinflussung des Verhaltens der Stromquelle ist somit ausgeschlossen.

In die Entwicklung der vollständig digital geregelten Syntronic sind viele Jahre an praktischer Erfahrung eingeflossen. Selbst komplizierte Vorschubabläufe – auch mit Drahrückzug – werden am Brenner genau nachgebildet.

## Kurzbeschreibung der Installation

1. Die Syntronic wird an den Hauptvorschubmotor und an die Versorgungsspannung angeschlossen. Zum einfachen Brennerwechsel wird an der Stromquelle eine zusätzliche Einbaubuchse montiert. Hier kann auch der Anschluss für die Fernregelung per Potentiometer vorbereitet werden.
2. Der Brenner wird angeschlossen, der Drahteinlauf erfolgt bei geöffnetem Planetenkopf.
3. Der Abgleich der Motorkennlinien wird einmalig an zwei Arbeitspunkten durchgeführt:
  - Niedrige Vorschubgeschwindigkeit vorwählen, bei laufendem Draht die Syntronic mit Hilfe der Displayanzeige justieren (siehe detaillierte Anleitung).
  - Hohe Vorschubgeschwindigkeit vorwählen, die Syntronic auch an diesem Arbeitspunkt justieren.

