

# MIG Push-Pull

Brugsanvisning  
Instruction manual  
Betriebsanleitung

MPL 300 MK II

MPV 400 MK II

MPV 400 MK II drejelig svane Hals – turnable swan neck – drehbarer Brennerhals

MPV 400 FKS MK II

MPV 400 FKS MK II drejelig svane Hals – turnable swan neck - drehbarer Brennerhals

*Bemærk at justering af samspil mellem trådfremføring og  
Push-Pull-slange skal foretages før ibrugtagning*

*Please note: adjustment of the wire feed unit and  
push-pull torch is required before use*

*Warnung: Einstellung der Drahtvorschubeinheit und  
Push-Pull Brenner ist notwendig ehe Anwendung*

**MIGATRONIC**

## DK - INDHOLDSFORTEGNELSE:

- Advarsel / Elektromagnetisk støjstråling .....	3
- Produktprogram / Tilslutning og Ibrugtagning .....	4
- Tekniske data .....	5
- Vedligeholdelse / Garantibestemmelser .....	6
- Reservedelslister .....	15 - 20
- Dyseoversigt .....	21
- Elektrisk diagram .....	22

## GB - CONTENTS:

- Warning / Electromagnetic emissions .....	7
- Product range / Connection and start-up .....	8
- Technical data .....	9
- Maintenance / Warranty .....	10
- Spare parts lists .....	15 - 20
- Contact tips .....	21
- Electrical diagram .....	22

## D - INHALTSVERZEICHNIS:

- Warnung / Elektromagnetische Verträglichkeit .....	11
- Produktübersicht / Anschluss und Inbetriebnahme .....	12
- Technische Daten .....	13
- Wartung / Garantiebedingungen .....	14
- Ersatzteillisten .....	15 - 20
- Kontaktdüsen .....	21
- Koppeldiagramm .....	22

<p style="text-align: center;"><b>EC DECLARATION OF CONFORMITY</b></p> <p style="text-align: center;"><b>CE</b></p> <p style="text-align: center;">MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Denmark</p> <p>hereby declare that our welding hoses</p> <p>Type: MIGATRONIC Push Pull</p> <p>conforms to directives: 2014/35/EU 2011/65/EU</p> <p>European Standards: EN/IEC60974-7</p> <p>Issued in Fjerritslev 17.05.2017</p> <p style="text-align: center;"> Niels Jørn Jakobsen CEO</p>
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



## ADVARSEL



Lysbuesvejsning og -skæring kan ved forkert brug være farligt for såvel bruger som omgivelser. Derfor må udstyret kun anvendes under iagttagelse af relevante sikkerhedsforskrifter. Især skal man være opmærksom på følgende:

### Elektrisk stød

- Svejseudstyret skal installeres forskriftsmæssigt. Maskinen skal jordforbindes via netkablet.
- Sørg for regelmæssig kontrol af maskinens sikkerhedstilstand.
- Beskadiges kabler og isoleringer, skal arbejdet omgående afbrydes og reparation foretages.
- Kontrol, reparation og vedligeholdelse af udstyret skal foretages af en person med den fornødne faglige indsigt.
- Undgå berøring af spændingsførende dele i svejsekredsen eller elektroder med bare hænder. Brug aldrig defekte eller fugtige svejsehandsker.
- Isoler Dem selv fra jorden og svejseemnet (brug f.eks. fodtøj med gummisål).
- Brug en sikker arbejdsstilling (undgå f.eks. fare for fald).
- Følg reglerne for "Svejsning under særlige arbejdsforhold" (Arbejdstilsynet).

### Svejse- og skærellys

- Beskyt øjnene, idet selv en kortvarig påvirkning kan give varige skader på synet. Brug svejsehjelm med foreskrevet filtertæthed.
- Beskyt kroppen mod lyset fra lysbuen, idet huden kan tage skade af stråling. Brug beskyttende beklædning, der dækker alle dele af kroppen.
- Arbejdsstedet bør om muligt afskærmes, og andre personer i området advares mod lyset fra lysbuen.

### Svejserøg og gas

- Røg og gasser, som dannes ved svejsning, er farlige at indånde. Sørg for passende udsugning og ventilation.

### Brandfare

- Stråling og gnister fra lysbuen kan forårsage brand. Letantændelige genstande fjernes fra svejsepladsen.
- Arbejdstøjet skal være sikret mod gnister og sprøjt fra lysbuen. Brug evt. brandsikkert forklæde og pas på åbenstående lommer.
- Særlige regler er gældende for rum med brand- og eksplosionsfare. Følg disse forskrifter.

### Farlige områder

- Særlig forsigtighed skal udvises, når svejsearbejdet foregår i lukkede rum, eller i højder hvor der er fare for at falde ned.

### Støj

- Lysbuen frembringer akustisk støj, og støjniveauet er betinget af svejseopgaven. Det vil i visse tilfælde være nødvendigt at beskytte sig med hørevern.

**Gennemlæs denne betjeningsvejledning omhyggeligt,  
inden udstyret installeres og tages i brug!**

## Produktprogram

MIG Push-Pull svejseslanger har mulighed for fjernbetjening, idet alle varianter er udstyret med potentiometer for justering af trådhastighed. De fleste MIGATRONIC MIG-svejsmaskiner er forberedt for denne funktion.

Forskellen på de forskellige modeller er den anvendte svanehals.

MPL er gaskølede svejseslanger

MPV er vandkølede svejseslanger

MPV-FKS er svejseslanger med dobbelt vandkøling, hvilket bevirker længere levetid for dyser osv.

"D"-modeller har drejelig svanehals.

### Standard modeller


MPL 300 F	8 m lige	80790302
MPL 300 F	8 m krum	80790303
MPL 300 D F	8 m lige	80790304
MPL 300 D F	8 m krum	80790305

MPV 400	8 m lige	80890402
MPL 400	8 m krum	80890403
MPV 400 D F	8 m lige	80890404
MPV 400 D F	8 m krum	80890405

MPV 400 FKS konfigureres ud fra standard MPV 400 + følgende dele:

**MPV 400 FKS** – konfigurerbar:


**Svanehalse:**



Lige 80850405                      Krum 80850406  
Lige 80850410 drejelig

**O-ring for gasindløb** 43570013  
FKS = dobbelt kølesystem, hvor gasdyse køles optimalt


**Gasdyser:**



80240307 (62 mm)              80240308 (62 mm)  
Brug 30-38 mm kontaktdyser

80240317 (67 mm)              80240318 (67 mm)  
Brug 41 mm kontaktdyser

**Dysestok:**



80110408 (24mm)

**FKS modeller leveres altid med separat dysestok**

## Tilslutning og ibrugtagning

### Konfigurering

Hvis maskinen udstyres med svejseslange og svejsekabler, der er underdimensioneret i forhold til svejsmaskinens specifikationer f.eks. med hensyn til den tilladelige belastning, påtager MIGATRONIC sig intet ansvar for beskadigelse af kabler, svejseslanger og eventuelle følgeskader.

For at kunne anvende en Push-Pull svejseslange sammen med en MIGATRONIC MIG-svejsmaskine, skal maskinens trådfremføringsenhed udstyres med et Push-Pull interface-kit.

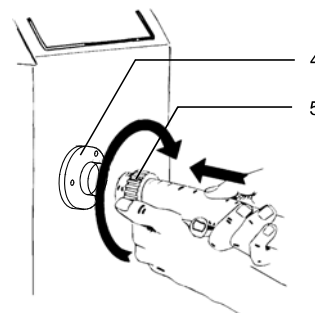
Der findes følgende kit:

78861143	MIG-serie 42V-system
78861221	Push-Pull-kit FLEX 4000
78861235	Push-Pull-kit FLEX 3000 C
78861259	Push-Pull-kit SIGMA

For at opnå optimal funktion er det absolut nødvendigt at der foretages både en mekanisk og elektrisk indjustering af samspillet mellem maskinens trådfremføring og Push-Pull-slangen.

### Tilslutning af svejseslange for MIG/MAG-svejsning

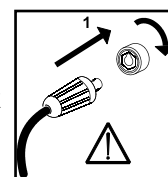
Svejsslanger trykkes i ZA-koblingen (4), og om-løberen (5) på enden af slangen spændes med hånden. Hvis brænderen er vandkølet, tilsluttes endvidere de to slanger: RØD og BLÅ til lynkoblinger med samme farvemærkning.



Returstrømkablet tilsluttes svejseminus. Det 8-polede stik forbindes til Push-Pull-stikket på fronten af svejsmaskinen/trådfremføringsenheden.

### Vigtigt!

Når stelkabel og svejseslange tilsluttes maskinen, er god elektrisk kontakt nødvendig, for at undgå at stik og kabler ødelægges. Dinsestik spændes omhyggeligt.



### Korrekt montering af kontaktdysen

For at sikre gode svejsegenskaber og minimere slitage på kontaktdysen er det vigtigt, at der er god kontakt mellem kontaktdyse og dysestok, samt god elektrisk kontakt mellem kontaktdyse og svejsetråd. Vælg en kontaktdyse som i diameter passer til tråden. Vær opmærksom på at kontaktdysen skal være monteret med et passende moment, således at der er god kontakt til dysestokken. Hvis der ikke er tilstrækkelig god kontakt, vil kontaktdysen hurtigt ødelægges pga. for høj temperatur.

### Betjening

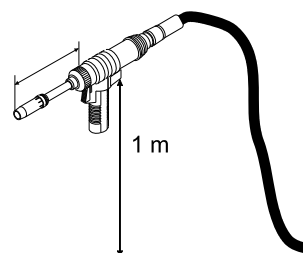
Der henvises til maskinens instruktionsbog mht. de forskellige indstillinger.

# TEKNISKE DATA

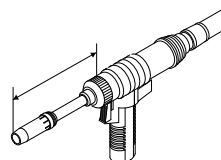
Ret til ændringer forbeholdes

Model	MPL300	MPV 400	MPV 400 FKS konfigurerbar
Belastning:			
- Co <sub>2</sub> 60%		365 A	415 A
- Co <sub>2</sub> 100%	275 A	365 A	415 A
- Mixgas 60%		325 A	350 A
- Mixgas 100%	250 A	325 A	350 A
<b>Teknik:</b>			
Tomgangsspænding max.	113 V	113 V	113 V
Køling	luft	vand	vand
Min. Flowrate* vandkøling 1 bar	-	1 l/min	1 l/min
Max. tryk (vand)	-	5 bar	5 bar
Max. vandtemperatur	-	70°C	70°C
Gasflow ±5%	15 l/min*	18 l/min*	18 l/min*
Tråddiameter, mm	0,8-1,2	0,8-1,6	0,8-1,6
Kabel, mm <sup>2</sup>	60	25	25
Vægt **	2 kg	1,7 kg	1,7 kg
Totalvægt kg, 8m	9,5 kg	8,2 kg	8,2 kg
Tilslutning	ZA + 8 pol	ZA + 8 pol	ZA + 8 pol
Svanehalsslængde ***	Lige 18,0 cm Krum 16,5 cm	Lige 23 cm Krum 20 cm	Lige 18 cm Krum 17 cm
<b>Norm:</b>			
EN/IEC60974-7	Ja	Ja	Ja

\*\* vægt



\*\*\* Svanehalsslængde



\* Minimum gasflow for overholdelse af maksimum ydelse



Bortskaf produktet i overensstemmelse med gældende regler og forskrifter.  
Mere information findes under Politikker på [www.migatronik.com](http://www.migatronik.com)

## VIGTIGT!

**Før push-pull-slangen tages i brug skal der foretages en mekanisk og elektrisk justering, (se brugsanvisningen for push-pull kittet).**

## Vedligeholdelse og gode råd om MIG-svejseslanger

- Sluk for svejsemaskinen før inspektion og vedligeholdelse.
- Kontroller svejseslange og kabler for beskadigelser i isolation.
- Anvend så vidt muligt så udstrakte kabler som muligt under svejsning. Bøj aldrig svejseslangen i skarpe knæk.

Hvis svejsetråden brænder op i kontaktdysen skal denne renses eller udskiftes. Hvis svejsetråden er beskadiget imellem trådtrisser, skal den defekte del af tråden kasseres, da den ellers kan give nye fastbrændinger i kontaktdysen.

Senest når der installeres en ny trådrolle, skal lineren blæses ren med trykluft eller beskyttelsesgas, for at fjerne evt. støv og trådrester.

- Sørg altid for tilstrækkelig gas og evt. kølevandsforsyning før svejsning begynder.
- Kontroller svejseslangens gas- og evt. vandslanger for utætheder, brandskader og skarpe knæk.
- Anvend Migatronic "rød kølevæske" af typen 23% propan-2-ol og 77% demineraliseret vand. For at bevare de optimale egenskaber i kølevæsken bør den skiftes hvert år.

Hvis svejseslangen ikke benyttes i mere end 10 min. skal beskyttelsesgas i slangen fornyes, ved gentagen tastning, før ny svejsning påbegyndes.

Gaskop, isolator, gasfordeler og kontaktdyse skal afmonteres med jævne mellemrum, og renses og efterses for slid og defekt. Enhver defekt del udskiftes omgående, specielt defekte isolationsdele, da der ellers kan opstå kortslutning mellem svanehals og emnet der svejses på. Hvis hullet i kontaktdysen er skævt, slidt eller på anden måde defekt, skal kontaktdysen udskiftes.

Det anbefales regelmæssigt at anvende Migatronic MIG Spray, for at undgå at svejsesprøjt brænder fast til gaskoppen.

Reparation af svejseslanger bør kun foretages af kvalificeret personale

### Installation af liner:

For at sikre stabil trådfremføring skal lineren sidde i spænd op mod kontaktdysen / dyseholderen. Dette sikres på følgende måde:

1. Læg svejseslangen i fuld udstrakt længde
2. Fjern gaskop og kontaktdyse
3. Fjern liner-holdemøtrik og den gamle liner
4. Isæt en ny liner og en ny møtrik
5. Linere skal afkortes, så de er 2,5 - 3,0 mm kortere end udløbet i svejsehåndtaget, når indløbsdysen er monteret.
6. På alle linere med fosforbronzesnudespiral skal snudespiralen slibes for korrekt centrering med kontaktdysen.
7. Fjern alle ind- og udvendige grater på liner før montering af kontaktdyse / dysestok. Der må ikke forekomme grater eller klemte vindinger i linerens lysning, og de specificerede lysningsmål gælder for den færdige liner.

## GARANTIBESTEMMELSER

Svejseslangen betragtes grundlæggende som en sliddel.

Derfor dækker garantien kun materiale- og fabrikationsfejl som konstateres umiddelbart i forbindelse med ibrugtagning.



## WARNING



Arc welding and cutting can be dangerous to the user, people working nearby, and the surroundings if the equipment is handled or used incorrectly. Therefore, the equipment must only be used under the strict observance of all relevant safety instructions. In particular, your attention is drawn to the following:

### Electricity

- The welding equipment must be installed according to safety regulations and by a properly trained and qualified person. The machine must be connected to earth through the mains cable.
- Make sure that the welding equipment is correctly maintained.
- In the case of damaged cables or insulation, work must be stopped immediately in order to carry out repairs.
- Repairs and maintenance of the equipment must be carried out by a properly trained and qualified person.
- Avoid all contact with live components in the welding circuit and with electrodes and wires if you have bare hands. Always use dry welding gloves without holes.
- Make sure that you are properly and safely earthed (e.g. use shoes with rubber sole).
- Use a safe and stable working position (e.g. avoid any risk of accidents by falling).

### Light and heat emissions

- Protect the eyes as even a short-term exposure can cause lasting damage to the eyes. Use a welding helmet with suitable radiation protection glass.
- Protect the body against the light from the arc as the skin can be damaged by welding radiation. Use protective clothes, covering all parts of the body.
- The place of work should be screened, if possible, and other persons in the area warned against the light from the arc.

### Welding smoke and gases

- The breathing in of the smoke and gases emitted during welding is damaging to health. Make sure that any exhaust systems are working properly and that there is sufficient ventilation.

### Fire hazard

- Radiation and sparks from the arc represent a fire hazard. As a consequence, combustible materials must be removed from the place of welding.
- Working clothing should also be secure against sparks from the arc (e.g. use a fire-resistant material and watch out for folds and open pockets).
- Special regulations exist for rooms with fire- and explosion hazard. These regulations must be followed.

### Noise

- The arc generates acoustic noise according to welding task. In some cases, use of hearing aids is necessary.

### Dangerous areas

- Special consideration must be taken when welding is carried out in closed areas or in heights where there is a danger of falling down.

**Read this instruction manual carefully  
before the equipment is installed and in operation**

## Product range

The possibility of remote control is included in the MIG Push-Pull welding hoses, as all models are equipped with a potentiometer for adjustment of wire feed speed.

Most MIGATRONIC MIG-welding machines are prepared for this function.

The difference between each model is the used swan neck.

MPL models are gas-cooled welding hoses

MPV models are water-cooled welding hoses

MPV-FKS models are welding hoses with double water cooling, which results in a longer lifetime for nozzle etc.

"D"-models have a turnable swan neck.

### Standard models

MPL 300 F	8 m straight	80790302
MPL 300 F	8 m curved	80790303
MPL 300 D F	8 m straight	80790304
MPL 300 D F	8 m curved	80790305

MPV 400	8 m straight	80890402
MPL 400	8 m curved	80890403
MPV 400 D F	8 m straight	80890404
MPV 400 D F	8 m curved	80890405

MPV 400 FKS is configured from a standard MPV 400 + the following parts:

**MPV 400 FKS** – configurable:

#### Swan necks:



Straight 80850405                      Krum 80850406  
 Straight 80850410 turnable

#### O-ring for gas inlet 43570013

FKS = double cooling system, where gas nozzle is optimum cooled down

#### Gas nozzles:



80240307 (62 mm)                      80240308 (62 mm)  
 Use 30-38 mm contact tips

80240317 (67 mm)                      80240318 (67 mm)  
 Use 41 mm contact tips

#### Tip adaptor:



80110408 (24mm)

**FKS models are always supplied with separate contact tip**

## Connection and start-up

### Configuration

Migatronik disclaims all responsibility for damage to cables and welding hoses and other damage related to welding with undersized welding hoses and welding cables measured by welding specifications, e.g. in relation to permissible load.

The wire feed unit must be equipped with a Push-Pull interface kit in order to be able to use a Push-Pull welding hose together with a Migatronik MIG-machine.

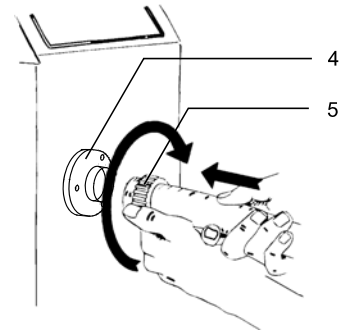
The following kit solutions are available:

78861143	MIG-range 42V-system
78861221	Push-Pull-kit FLEX 4000
78861235	Push-Pull-kit FLEX 3000 C
78861259	Push-Pull-kit SIGMA

It is absolutely necessary to carry out a mechanically and electrically adjustment of the wire feeding and the Push-Pull hose in order to obtain the optimum function.

### Connection of welding hose for MIG/MAG welding

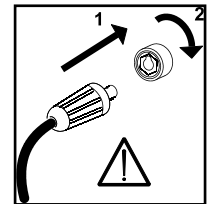
Press the welding hose assembly into the central connector coupling (4) and tighten the nut (5) at the end of the hose by hand. If a watercooled welding hose is used, connect both hoses to the red and blue quick-release fittings. Connect the return current cable to the negative pole.



The 8-poled plug is connected to the Push-Pull-plug on the front of the welding machine/wire feed unit.

### Important!

In order to avoid damage to plugs and cables, good electrical contact is required when connecting earth cable and welding hose to the machine. Cable plugs must be tightened carefully.



### Correct installation of the contact tip

To ensure fine welding properties and to minimize wear of the contact tip, good contact between contact tip and tip adaptor as well as good electrical contact between contact tip and welding wire are important. Choose a contact tip with a diameter that suits the wire. Please note: the contact tip must be equipped with a suitable torque, ensuring good contact to the tip adaptor. In case of insufficient contact, the contact tip will soon be damaged by too high temperature.

### Instruction manual

Please read the instruction manual for the welding machine in use.

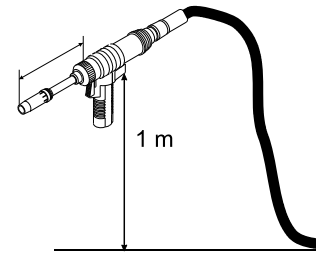


# TECHNICAL DATA

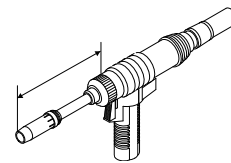
The right to changes reserved

Model	MPL300	MPV 400	MPV 400 FKS configurable
Duty cycle:			
- Co <sub>2</sub> 60%		365 A	415 A
- Co <sub>2</sub> 100%	275 A	365 A	415 A
- Mixgas 60%		325 A	350 A
- Mixgas 100%	250 A	325 A	350 A
<b>Technique:</b>			
Max. open circuit voltage	113 V	113 V	113 V
Cooling	air	water	water
Min. flow rate watercooling 1 bar	-	1 l/min	1 l/min
Max. pressure (water)	-	5 bar	5 bar
Max. watertemp.	-	70°C	70°C
Gas flow ±5% *	15 l/min	18 l/min	18 l/min
Wirediameter, mm	0,8-1,2	0,8-1,6	0,8-1,6
Cable, mm <sup>2</sup>	60	25	25
Weight **	2 kg	1,7 kg	1,7 kg
Total weight kg, 8m	9,5 kg	8,2 kg	8,2 kg
Connection	ZA + 8 pol	ZA + 8 pol	ZA + 8 pol
Lenght of swan neck ***	Straight 18,0 cm Curved 16,5 cm	Straight 23 cm Curved 20 cm	Straight 18 cm Curved 17 cm
<b>Norm:</b>			
EN/IEC60974-7	Yes	Yes	Yes

\*\* weight



\*\*\* Lenght of swan neck



\* Minimum gasflow for compliance with max. performance



Dispose of the product according to local standards and regulations.  
More information can be found under Policies at [www.migatronik.com](http://www.migatronik.com)

## IMPORTANT!

***A mechanical and electrical adjustment is required before use of the push-pull torch (please read instruction manual for the push-pull kit).***

## Maintenance of MIG welding hoses

- Switch off the welding machine before check-up or repair of the welding hose.
- Check welding hose and cables for damage to the insulation.
- Make sure that the cables are as stretched out as possible during the welding operation. The welding hose must not be bent sharply.

If the welding wire sticks to the contact tip, the contact tip must be cleaned or exchanged. If the welding wire is damaged between the wire drive rolls, the defective part of the wire must be rejected as otherwise it may cause the electrode to stick to the contact tip again.

Upon installation of a new wire reel, the liner must be blown clean using compressed air or shielding gas to remove any dust and wire residues.

- Prior to welding, make sure that there is sufficient flow of gas and cooling water.
- Check the gas hose and cooling hose for leaks, fire damage and sharp bends.
- Use Migatronic "red cooling liquid" of type 23% propan-2-ol and 77% demineralized water. The cooling liquid should be exchanged every year to preserve its optimal properties.

If the welding hose is not used for more than 10 minutes, the shielding gas in the hose must be renewed prior to resuming welding, by pressing the trigger repeatedly.

Gas nozzle, insulator, gas diffuser and contact tip should be dismantled at intervals for cleaning purposes and check for wear and defects. Defective parts must be exchanged immediately, in particular defective insulation parts, as otherwise short circuits between swan neck and workpiece may occur. If the hole in the contact tip is worn or defective in any way, the contact tip must be exchanged. Regular use of Migatronic MIG spray is recommended in order to prevent weld spatter from sticking to the gas nozzle.

Repair of welding hoses should only be carried out by qualified staff.

### Installation of a liner:

To ensure stable wire feeding, the liner must be firmly fixed towards the contact tip/nozzle holder. To install the liner, proceed as follows:

1. Stretch the welding hose out to its full length.
2. Remove gas nozzle and contact tip.
3. Remove the nut holding the liner and the old liner.
4. Put in a new liner and a new nut.
5. Shorten the liner to a length 2.5-3.0 mm shorter than the runout in the torch handle after installation of the inlet nozzle.
6. On all liners with phosphorus bronze neck liners, the neck liner must be ground for correct centering with the contact tip.
7. Remove all inside and outside burrs on the liner prior to installing the contact tip/tip adaptor. Make sure there are not burrs or squeezed turns in the internal diameter of the liner; the specified internal diameter measurements apply for the finished liner.

## WARRANTY

Basically, welding hoses are regarded as wear parts. Therefore, the warranty covers only manufacturing defects and defects in the material found immediately upon taking the product into operation.



## WARNUNG



Durch unsachgemäße Anwendung kann Lichtbogenschweißen und -schneiden sowohl für den Benutzer als auch für die Umgebungen gefährlich werden. Deshalb dürfen die Geräte nur unter Einhaltung aller relevanten Sicherheitsvorschriften betrieben werden. Bitte insbesondere folgendes beachten:

### Elektrizität

- Das Schweißgerät vorschriftsmäßig installieren. Die Maschine muß durch dem Netzkabel geerdet werden.
- Korrekte Wartung des Schweißgeräts durchführen. Bei Beschädigung der Kabel oder Isolierungen muß die Arbeit umgehend unterbrochen werden um den Fehler sofort beheben zu lassen.
- Reparatur und Wartung des Schweißgerätes dürfen nur vom Fachmann durchgeführt werden.
- Jeglichen Kontakt mit stromführenden Teilen im Schweißkreis oder den Kontakt mit Elektroden durch Berührung vermeiden. Nie defekte oder feuchte Schweißerhandschuhe verwenden.
- Eine gute Erdverbindung sichern (z.B. Schuhe mit Gummisohlen anwenden).
- Eine sichere Arbeitsstellung einnehmen (z.B. Fallunfälle vermeiden).

### Licht- und Hitzestrahlung

- Die Augen schützen, da selbst eine kurzzeitige Strahlung zu Dauerschäden führen kann. Deshalb ist es zwingend notwendig ein entsprechendes Schweißschutzschild zu benutzen.
- Den Körper gegen das Licht vom Lichtbogen schützen, weil die Haut durch Strahlung geschädigt werden kann. Nur Arbeitsschutzanzüge verwenden, die alle Teile des Körpers bedecken.
- Die Arbeitsstelle ist, wenn möglich, abzuschirmen. Personen in der näheren Umgebung müssen vor der Strahlung geschützt werden.

### Schweißrauch und Gase

- Das Einatmen von Rauch und Gase, die beim Schweißen entstehen, sind gesundheitsschädlich. Deshalb ist für gute Absaugung und Ventilation zu sorgen.

### Feuergefahr

- Die Hitzestrahlung und der Funkenflug vom Lichtbogen stellen eine Brandgefahr dar. Leicht entflammbare Stoffe müssen deshalb vom Schweißbereich entfernt werden.
- Die Arbeitskleidung sollte vor Funken während dem Schweißen / Schneiden schützen (Evtl. eine feuerfeste Schürze tragen und auf Falten oder offenstehenden Taschen achten).
- Sonderregeln gelten für Räume mit Feuer- und Explosionsgefahr. Diese Vorschriften müssen beachtet werden.

### Gefährliche Gebiete

- Vorsicht muß erwiesen werden, wenn das Schweißen im geschlossenen Räume oder in Höhen ausgeführt werden, wo die Gefahr für Sturtz besteht.

### Geräusch

- Der Lichtbogen ruft Lärm hervor, der Geräuschpegel ist dabei aber von der Schweißaufgabe abhängig. In manchen Fällen ist das Tragen eines Gehörschutzes notwendig.

**Bitte diese Bedienungsanleitung gründlich durchlesen,  
bevor die Anlage installiert und in Betrieb genommen wird!**

## Produktübersicht

MIG Push-Pull Schweißschläuche haben die Möglichkeit für Fernreglerung, indem alle Varianten mit Potentiometer zur Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit ausgerüstet sind. Die meisten Migatronik MIG-Schweißgeräte sind für diese Funktion vorbereitet.

Die Verschiedenartigkeit der verschiedenen Modelle ist der angewendete Brennerhals.

MPL sind gasgekühlte Schweißschläuche.

MPV sind wassergekühlte Schweißschläuche.

MPV-FKS sind Schweißschläuche mit doppelter Wasserkühlung, die längere Lebensdauer für Düsen usw. bewirkt.

"D"-Modelle haben drehbare Brennerhalse.

### Standardmodelle

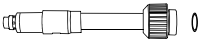
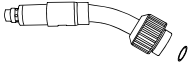
MPL 300 F	8 m gleich	80790302
MPL 300 F	8 m gebogen	80790303
MPL 300 D F	8 m gleich	80790304
MPL 300 D F	8 m gebogen	80790305

MPV 400	8 m gleich	80890402
MPL 400	8 m gebogen	80890403
MPV 400 D F	8 m gleich	80890404
MPV 400 D F	8 m gebogen	80890405

MPV 400 FKS wird von Standard MPV400 und den folgenden Teilen konfiguriert:

**MPV 400 FKS** – konfigurierbar:

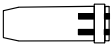
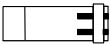
**Brennerhalse:**

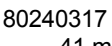
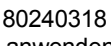
Gleich 80850405                      gebogen 80850406  
 Gleich 80850410 drehbar

**O-Ring für Gaseinlauf** 43570013  
 FKS = doppeltes Kühlsystem, wo Gasdüse wird optimal gekühlt

**Gasdüsen:**





80240307 (62mm)                      80240308 (62mm)  
 30-38 mm Stromdüsen anwenden

80240317 (67 mm)                      80240318 (67 mm)  
 41 mm Stromdüsen anwenden

**Düsenstock:**



80110408 (24mm)

**FKS Modellen werden immer mit separatem Düsenstock geliefert**

## Anschluss und Inbetriebnahme

### Konfiguration

Bitte beachten Sie bei der Konfiguration der Schweißmaschine, dass das Schlauchpaket der technischen Spezifikation der Stromquelle entsprechend ausgelegt ist. Für Schäden, die durch unterdimensioniertes Schlauchpaket entstanden sind, übernimmt Migatronik keine Gewährleistung.

Ehe Anwendung eines Push-Pull Schlauchs mit einer MIGATRONIC MIG-Schweißmaschine muß die Drahtvorschubeinheit mit einem Push-Pull Interface-Kit ausgestattet werden.

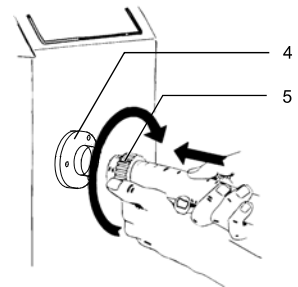
Die folgenden Kitlösungen sind vorhanden:

78861143	MIG-serie 42V-system
78861221	Push-Pull-kit FLEX 4000
78861235	Push-Pull-kit FLEX 3000 C
78861259	Push-Pull-kit SIGMA

Zu Erreichung einer optimalen Funktion ist es absolut notwendig, eine mechanische und elektrische Justierung des Zusammenwirkens zwischen Drahtvorschubeinheit und Push-Pull Schlauch.

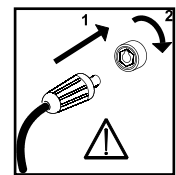
### MIG/MAG-Brenner-Anschluss

Den MIG/MAG-Brenner an den Zentralanschluss (4) anschließen, und die Überwurfmutter (5) am Ende des Brenners mit der Hand festschrauben. Bei wassergekühlten MIG/MAG Brennern die beiden Kühlflüssigkeitsschläuche (ROT und BLAU) in die Schnellkupplungen einstecken. Das Massekabel an den Minuspol anschließen. Der 8-polige Stecker wird zum Push-Pull-Stecker auf die Vorderseite der Schweißmaschine /Drahtvorschubeinheit verbunden.



### Wichtig!

Guter elektrischer Kontakt ist notwendig während Anschluß der Massekabel und des Schweißbrenners, weil Stecker und Kabel sonst zerstört werden können. Dinsestecker mühsam festspannen.



### Korrekte Montage der Kontaktdüse

Zur Sicherung der guten Schweißereigenschaften und Minimierung der Abnutzung der Kontaktdüse ist guter Kontakt zwischen Kontaktdüse und Düsenstock und guter elektrischer Kontakt zwischen Kontaktdüse und Schweißdraht wichtig. Wählen Sie eine Kontaktdüse, deren Durchmesser zu dem Draht passt. Achten Sie darauf, dass die Kontaktdüse mit einem passenden Drehmoment ausgerüstet sein muss zur Sicherung des guten Kontakts zum Düsenstock. Bei unzureichendem Kontakt wird die Kontaktdüse bald zerstört wegen zu hoher Temperatur.

### Bedienung

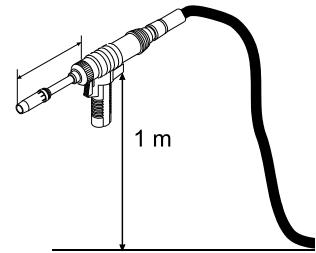
Bitte die Betriebsanleitung der Maschine bez. der verschiedenen Einstellungen lesen.

# TECHNISCHE DATEN

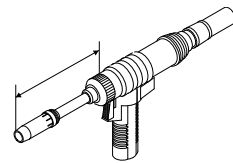
Technische Änderungen vorbehalten

Modell	MPL300	MPV 400	MPV 400 FKS konfigurierbar
Einschaltdauer:			
- Co <sub>2</sub> 60%		365 A	415 A
- Co <sub>2</sub> 100%	275 A	365 A	415 A
- Mischgas 60%		325 A	350 A
- Mischgas 100%	250 A	325 A	350 A
<b>Technik:</b>			
Leerlaufspannung max.	113 V	113 V	113 V
Kühlung	Luft	Wasser	Wasser
Min. durchflussgeschwindigkeit wasserkühlung 1 bar	-	1 l/min	1 l/min
Max. Druck (wasser)	-	5 bar	5 bar
Max. Wassertemperatur	-	70°C	70°C
Gasfluss ±5%	15 l/min*	18 l/min*	18 l/min*
Drahtdurchmesser, mm	0,8-1,2	0,8-1,6	0,8-1,6
Kabel, mm <sup>2</sup>	60	25	25
Gewicht **	2 kg	1,7 kg	1,7 kg
Gesamtgewicht kg, 8m	9,5 kg	8,2 kg	8,2 kg
Anschluss	ZA + 8-polig	ZA + 8-polig	ZA + 8-polig
Brennerhalslänge ***	Gleich 18,0 cm Gebogen 16,5 cm	Gleich 23 cm Gebogen 20 cm	Gleich 18 cm Gebogen 17 cm
<b>Norm:</b>			
EN/IEC60974-7	Ja	Ja	Ja

\*\* Gewicht



\*\*\* Brennerhalslänge



\* Minimum Gasfluss zur Einhaltung der max. Leistung



Entsorgen Sie das Produkt gemäß den örtlichen Standards.  
Weitere Information finden Sie unter Geschäftsbedingungen auf [www.migatronic.com](http://www.migatronic.com)

## WICHTIG!

**Mechanische und elektrische Einstellung ist notwendig ehe Anwendung der Push-Pull Brenner (bitte Betriebsanleitung für das Push-Pull Kit lesen).**

## Wartung

- Die Schweißmaschine vor Kontrolle oder Reparatur des Schweißbrenners ausschalten.
- Das Schlauchpaket für Beschädigung der Isolierung kontrollieren.
- Sicherstellen dass das Schlauchpaket während des Schweißvorgangs möglichst viel ausgestreckt ist. Der Schweißbrenner darf nicht scharf gebogen werden.

Beim eventuellen Festbrennen des Schweißdrahtes an der Stromdüse muss die Stromdüse gereinigt oder gewechselt werden. Wenn der Schweißdraht zwischen den Drahtvorschubrollen beschädigt ist, muss der defekte Teil des Drahtes aussortiert werden, da er sonst wiederholtes Festbrennen des Schweißdrahtes an der Stromdüse zur Folge haben kann.

Spätestens bei der Montage einer neuen Drahtrolle muss die Führungsspirale mit Druckluft oder Schutzgas durchgeblasen werden, um Staub und eventuelle Drahtreste zu entfernen.

- Vor dem Schweißvorgang immer für ausreichende Gas- und Kühlwasserversorgung sorgen.
- Gasschlauch und Kühlschlauch für Undichtigkeiten, Brandschäden und scharfe Biegungen kontrollieren.
- Migatronik "rote Kühlflüssigkeit", Typ 23% Propan-2-ol und 77% destilliertes Wasser, anwenden. Die Kühlflüssigkeit muss, zur Bewahrung der optimalen Eigenschaften, jedes Jahr gewechselt werden

Wenn der Schweißbrenner in mehr als 10 Minuten nicht gebraucht wird, soll der Schutzgas in dem Schlauch erneuert werden, dadurch dass der Trigger wiederholt gedrückt wird, vor Wiederaufnahme des Schweißvorgangs.

Gasdüse, Isolator, Gasverteiler and Stromdüse sollen regelmäßig abmontiert und gereinigt und für Verschleiß und Fehler kontrolliert werden. Fehlerhafte Teile müssen umgehend getauscht werden, besonders fehlerhafte Isolationsteile, da sonst Kurzschlüsse zwischen Brennerhals und Werkstück vorkommen können. Wenn das Loch in der Stromdüse schief, verschlissen oder in irgendeiner Form defekt ist, muss die Stromdüse getauscht werden. Regelmäßiger Gebrauch von Migatronik MIG Spray ist zu empfehlen um Festbrennen von Schweißspritzern an dem Schweißbrenner zu vermeiden.

Reparatur von Schweißbrennern soll nur von Fachpersonal ausgeführt werden.

### *Installationsvorgang für die Führungsspirale:*

Zur Sicherung des stabilen Drahtvorschubs muss die Führungsspirale gegen Stromdüse/Düsenhalter einen festen Stand haben, was in folgender Weise zugesichert wird:

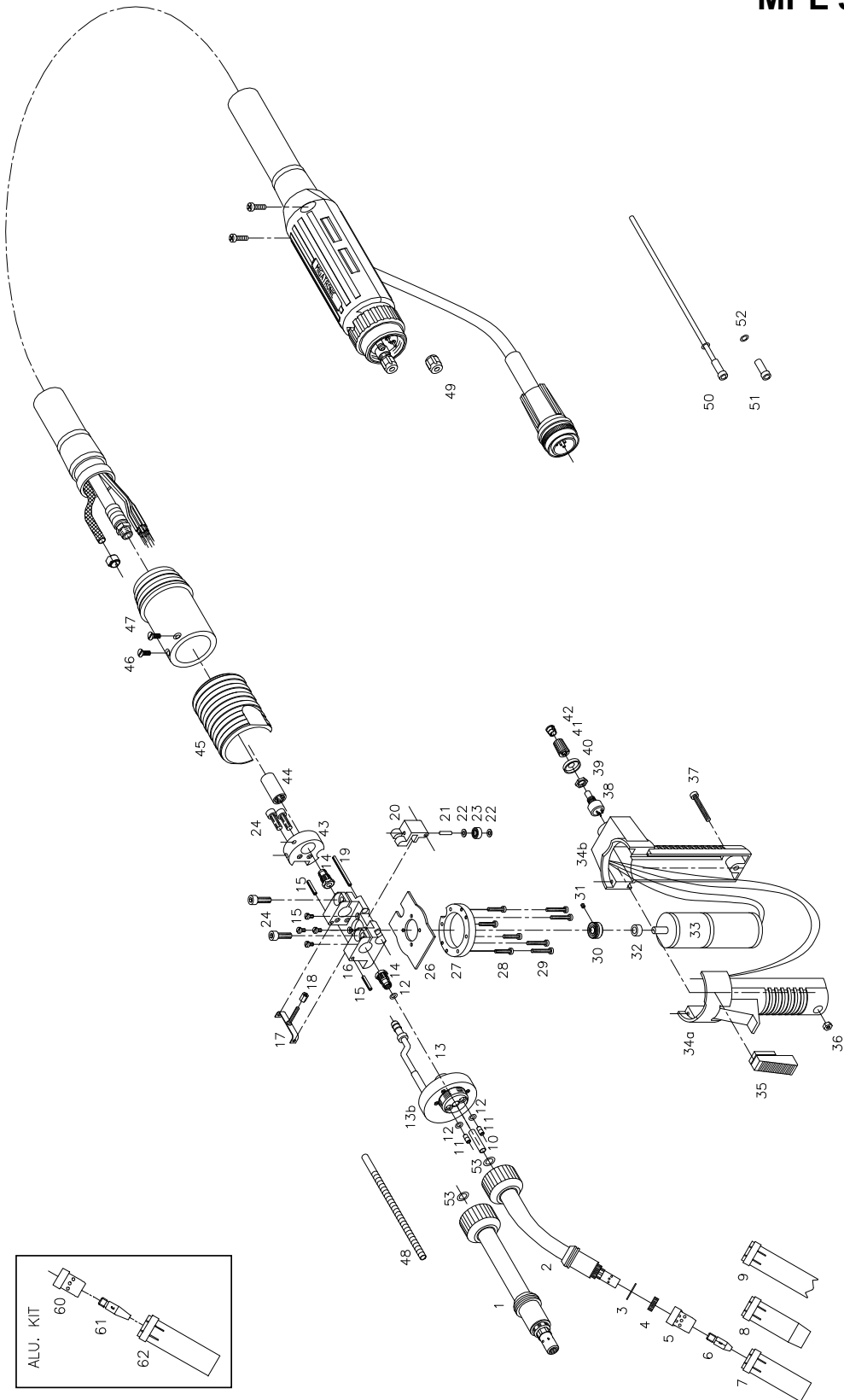
1. Den Schweißbrenner in voller Länge ausstrecken.
2. Gasdüse und Stromdüse entfernen.
3. Die Führungsspirale-Haltemutter und die alte Führungsspirale entfernen.
4. Eine neue Führungsspirale und eine neue Schraubenmutter einsetzen.
5. Die Führungsspirale zu 2,5-3,0 mm kürzer als den Auslauf im Brennerhandgriff kürzen, wenn die Einlaufdüse montiert ist.
6. Zur Sicherung der korrekten Zentrierung mit der Stromdüse muss die Drahtspirale auf allen Führungsspiralen mit Phosphor-Bronzedrahtspirale geschliffen werden.
7. Vor Montage der Stromdüse/des Düsenstocks alle inwendigen und auswendigen Grate auf der Führungsspirale entfernen. Es dürfen keine Grate oder gedrückte Windungen im Innendurchmesser der Führungsspirale vorkommen; die spezifizierten Innendurchmessermaße gelten für die fertige Führungsspirale

## GARANTIEBEDINGUNGEN

Der Schweißbrenner wird grundsätzlich als ein Verschleißteil betrachtet.

Deshalb deckt die Garantie nur Material- und Fabrikationsfehler, die sofort bei Inbetriebnahme festgestellt werden.

# MPL 300 II

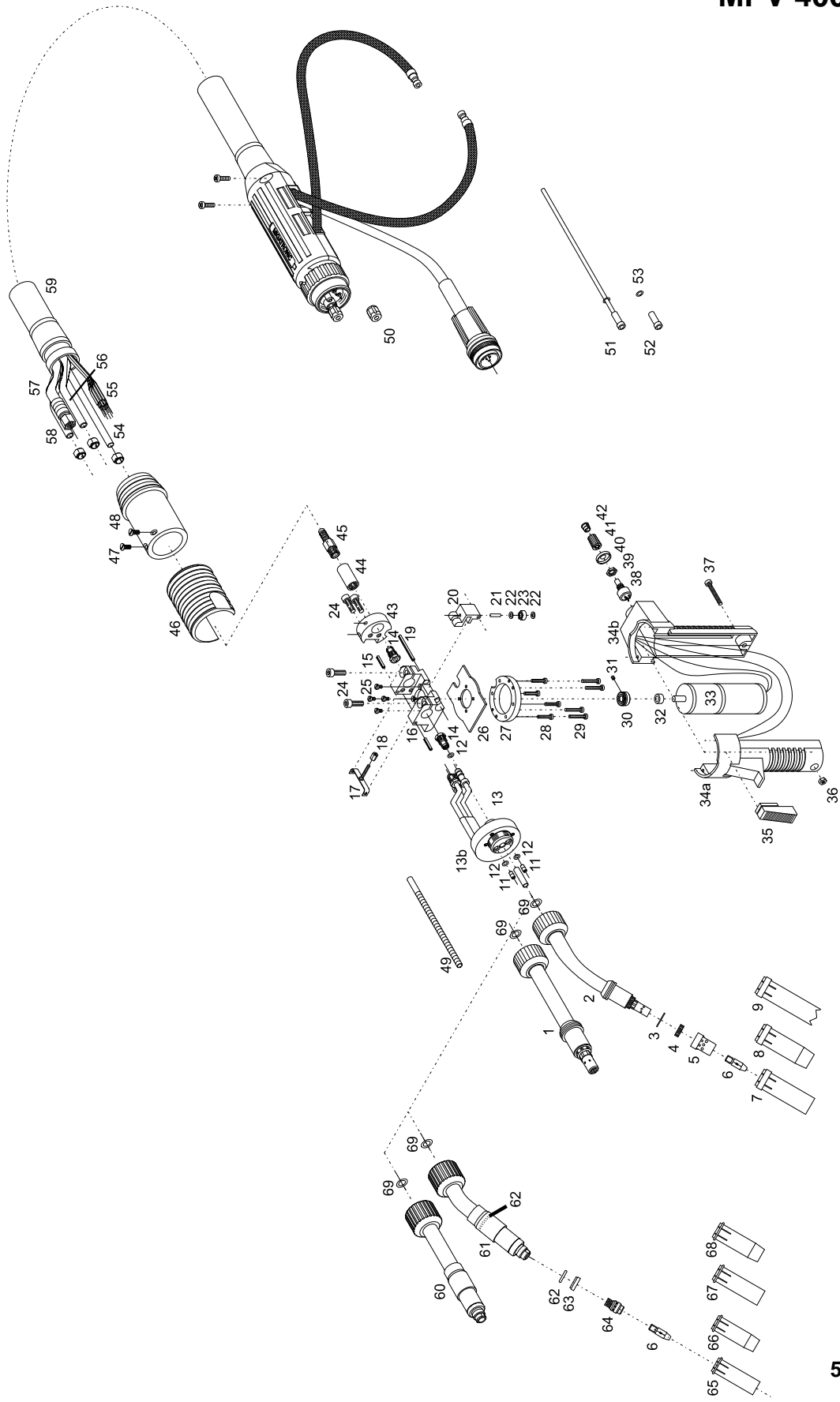


50119200  
130411 B

Pos No.	VAREBETEGNELSE	DESCRIPTION OF GOODS	WARENBEZEICHNUNG	DESIGNATION DES PIECES
1	80850401 Brænder, lige	Torch, straight	Brenner, gleich	Torche, droit
2	80850402 Brænder, krum	Torch, curved	Brenner, gebogen	Torche, courbé
3	80220303 Isoleringsskive	Insulating washer	Isolierscheibe	Rondelle d'isolation
4	80200307 Gevinding	Threaded ring	Gewindring	Bague fileté
5	80220306 Isoleringssbøsning sort	Insulating buch black	Gasverteiler (=Spritzerschutz) schwarz	Bague d'isolation noir
5*	80220310 Keramisk isøbøsning	Insulating buch Ceramic	Gasverteiler (=Spritzerschutz) Ceramic	Bague d'isolation Céramique
6	8023xxxx Kontaktdyse (se side 26)	Contact tip (see page 26)	Stromdüse für Draht (Siehe Seite 26)	Tube contact (voir la page 26)
7	80240300 Gasdyse cylindrisk	Gas nozzle cylindric	Gasdüse zylindrisch	Buse à gaz cylindrique
8*	80240303 Gasdyse konisk	Gas nozzle conic	Gasdüse konisch	Buse à gaz conique
9	80240301 Gasdyse punktsvejsning	Gas nozzle for spot welding	Punktgasdüse	Buse à gaz soudure par points
10	26910010 Gennemløbsbøsning f gas/tråd	Flow bush gas/wire	Durchlaufbuchse, Gas/Draht	Bague de passage, gaz/fil
11	26910011 Gennemløbsbøsning f vand	Flow bush water	Durchlaufbuchse, Wasser	Bague de passage, eau
12	43571001 O-ring ø3,69 x 1,78	O-ring 3.69 x 1.78	O-Ring 3,69 x 1,78	Joint torique 3,69 x 1,78
13	71220030 Ms tilslutning komplet	Ms coupling, complete	Ms Anschluß, komplett	Raccordement Ms, complèt
13b	27550002 Endedæksel	End cover	Enddeckel	Couverture d'extrémité
14	29420095 Trådlæderholder stor ø4,8	Holder for wire liner, lang ø4.8	Halter für Drahtleiter, groß ø4,8	Appui pour gaine guide fil, grand ø4,8
14	29420096 Trådlæderholder lille ø4,2	Holder for wire liner, small ø4.2	Halter für Drahtleiter, klein ø4,2	Appui pour gaine guide fil, petit ø4,2
15	42710010 Rørstift DIN1481 2,5x16 mm	Tube pin DIN1481 2.5x16 mm	Rohrstift DIN1481 2,5x16 mm	Tige tubulaire DIN1481 2,5x16 mm
16	27530001 Krop	Body	Körper	Corps
17	70210462 Fjederbøjle m/skrue fomiklet	Spring shackle with screw nickel	Federbügel mit Schraube vernickeln	Support de ressort avec vis nickelé
18	18376308 Møtrik plast	Nut, Plastic	Mutter, Kunststoff	Ecrou en plastique
19	42710009 Rørstift lang	Tube pin, long	Rohrstift, lang	Tige tubulaire, longue
20	27550004 Trykbøjle	Press buckle	Druckbügel	Support de pression
21	25410134 Rustfri stift ø3 x 11,8 mm	Stainless pin ø3 x 11.8 mm	Rostfreier Stift ø3 x 11,8 mm	Tige inoxydable ø3 x 11,8 mm
22	41510307 Fladskive ø3xø7xø0,5 ELF	Flat disc ø3xø7xø0.5 ELF	Flachscheibe ø3xø7xø0,5 ELF	Disque plat ø3xø7xø0,5 ELF
23	44111003 Kugleleje 623 22S	Ball bearing 623 22S	Kugellager 623 22S	Palier à billes 623 22S
24	40310516 CHJ unbrako skrue M5x16 mm	Allen bolt M5x16 mm	Inbus-Schraube M5x16 mm	Boulon écrou six pans à creux M5x16 mm
25	40110305 CHJ skrue M3x5 mm	Bolt M3x5 mm	Schraube M3x5 mm	Vis boulon M3x5 mm
26	27550003 Isoleringssplade	Insulating plate	Isolierplatte	Plaque isolante
27	25430002 Adaptorring f. håndtag	Adaptorring for handle	Adaptorring für Handgriff	Anneau d'adaptateur pour poignée
28	40110315 CHJ skrue M3x15 mm	Bolt M3x15 mm	Schraube M3x15 mm	Vis boulon M3x15 mm
29	40110320 CHJ skrue M3x20 mm	Bolt M3x20 mm	Schraube M3x20 mm	Vis boulon M3x20 mm
30	80700401 Trisse 0,8 mm	Roll 0.8 mm	Scheibe 0,8 mm	Galet 0,8 mm
30	80700402 Trisse 1,6 mm	Roll 1.6 mm	Scheibe 1,6 mm	Galet 1,6 mm
30	80700403 Trisse 1,0 mm	Roll 1.0 mm	Scheibe 1,0 mm	Galet 1,0 mm
30*	80700404 Trisse 1,2 mm	Roll 1.2 mm	Scheibe 1,2 mm	Galet 1,2 mm
31	40510303 Umbraco skrue for trisse	Allen bolt for roll	Inbus-Schraube für Scheibe	Ecrou six pans à creux pour galet
32	25420228 Afstandsring	Distance ring	Entfernungsring	Anneau de distance
33	17220042 Motor 42V x 7:1 gear	Motor 42V x 7:1 gear	Motor 42V x 7:1 Getriebe	Moteur 42V x 7:1 engrenages
34	80100079 Håndtag grøn - sæt	Handle green - kit	Handgriff Grün - Satz	Poignée verte - jeux
35	80700304 Trykknop	Press botton	Druckknopf	Bouton-poussoir
36	41110403 Møtrik M4 x 3mm	Nut M4 x 3mm	Mutter M4 x 3mm	Ecrou M4 x 3mm
37	40110425 Skrue M4 x 25mm	Screw M4 x 25mm	Schraube M4 x 25mm	Vis M4 x 25mm
38	14504103 Potmeter 10K OHM LIN mini	Potentiometer 10K OHM LIN	Potentiometer 10K OHM LIN	Potentiomètre 10K OHM LIN
39	41311003 Møtrik for potmeter	Nut for potentiometer	Mutter für Potentiometer	Ecrou pour potentiomètre
40	18510303 Møtrik afdekning f ø10 knap	Nut cover for button ø10	Mutter-Abdecken für Knopf ø10	Couverture d'écrou pour bouton ø10
41	18502607 Drejeknap ø10	Turn botton ø10	Drehknopf ø10	Bouton tournant ø10
42	18521307 Dæksel ø10	Cover ø10	Deckel ø10	Couverture ø10
43	27530000 Alu adaptor bagende	Alu adaptor, back	Alu Adaptor, Ende	Alu adaptateur, arrière
44	25420227 Trådlæder tilsl.	Wire liner coupling	Drahtleiter	Raccordement de guidage de fil
45	25550026 Skydelæg f. afl. rør	Sliding lid for relief tube	Schiebedeckel für Entlastungsrohr	Couvercle glissante pour tube de déchargement
46	40250410 UHJ skrue nylon, M4 x 10mm	UHJ skrue, nylon M4 x 10 mm	UHJ schraube, Nylon M4 x 10 mm	UHJ Ecrou, nylon M4 x 10 mm
47	25550025 Aflastningsrør	Relief tube	Entlastungsrohr	Tube de déchargement
48	80160137 Trådl. snudespiral	Wire neck liner	Drahtspirale	Gaine col de cygne
49	80200303 Møtrik M10x1	Retaining nut	Überwurfmutter	Écrou de maintien
50	80160705 Kultrådlæder ø2.3 x 4.7 - 8.5m	Wire liner carbon fibre ø2.3 x ø4.7 - 8.5m	Kohlefaserseeele ø2.3 x ø4.7 - 8,5m	Guidage de fil charbon avec spirale 2.3 x 4.7 - 8,5m
50	80760502 Trådlæder alu ø2 x ø4 8,5m	Wire liner alu ø2 x ø4 8.5m	Führungsspirale alu ø2 x ø4 8,5m	Guidage de fil alu ø2 x ø4 8,5m
50	80160135 Trådlæder rød ø2 x ø4 8,5m	Wire liner red ø2 x ø4 8.5m	Führungsspirale rot ø2 x ø4 8,5m	Guidage de fil rouge ø2 x ø4 8,5m
51	80160900 Holdernippel for teflon 4,0	Retaining nipple for tf 4.0	Haltenippel für teflonseele 4,0	Raccord à vis pour tf 4,0
51	80160901 Holdernippel for teflon 4,7	Retaining nipple for tf 4.7	Haltenippel für teflonseele 4,7	Raccord à vis pour tf 4,7
52	80160920 O-ring ø3,5 x 1,5	O-ring 3.5 x 1.5	O-Ring 3,5 x 1,5	Joint torique 3,5 x 1,5
53	43570013 O-ring ø6 x 1	O-ring ø6 x 1	O-Ring ø6 x 1	Joint torique ø6 x 1
*	Sliddele monteret som standard	Fitted as standard equipment	Montiert als Standard	Équipements standards
<b>ALU. KIT</b>				
60	80220310 Keramisk isøbøsning	Insulating bush Ceramic	Gasverteiler (=Spritzerschutz) Ceramic	Bague d'isolation Céramique
61	80231112 Kontaktdyse ø1,2 mm M8 x 34,6 Cu	Contact tip ø1.2 mm M8 x 34.6 Cu	Stromdüse für Draht ø1,2 mm M8 x 34,6 Cu	Tube contact ø1,2 mm M8 x 34,6 Cu
62	80140701 Gasdyse cylindrisk	Gas nozzle cylindric	Gasdüse zylindrisch	Buse à gaz cylindrique



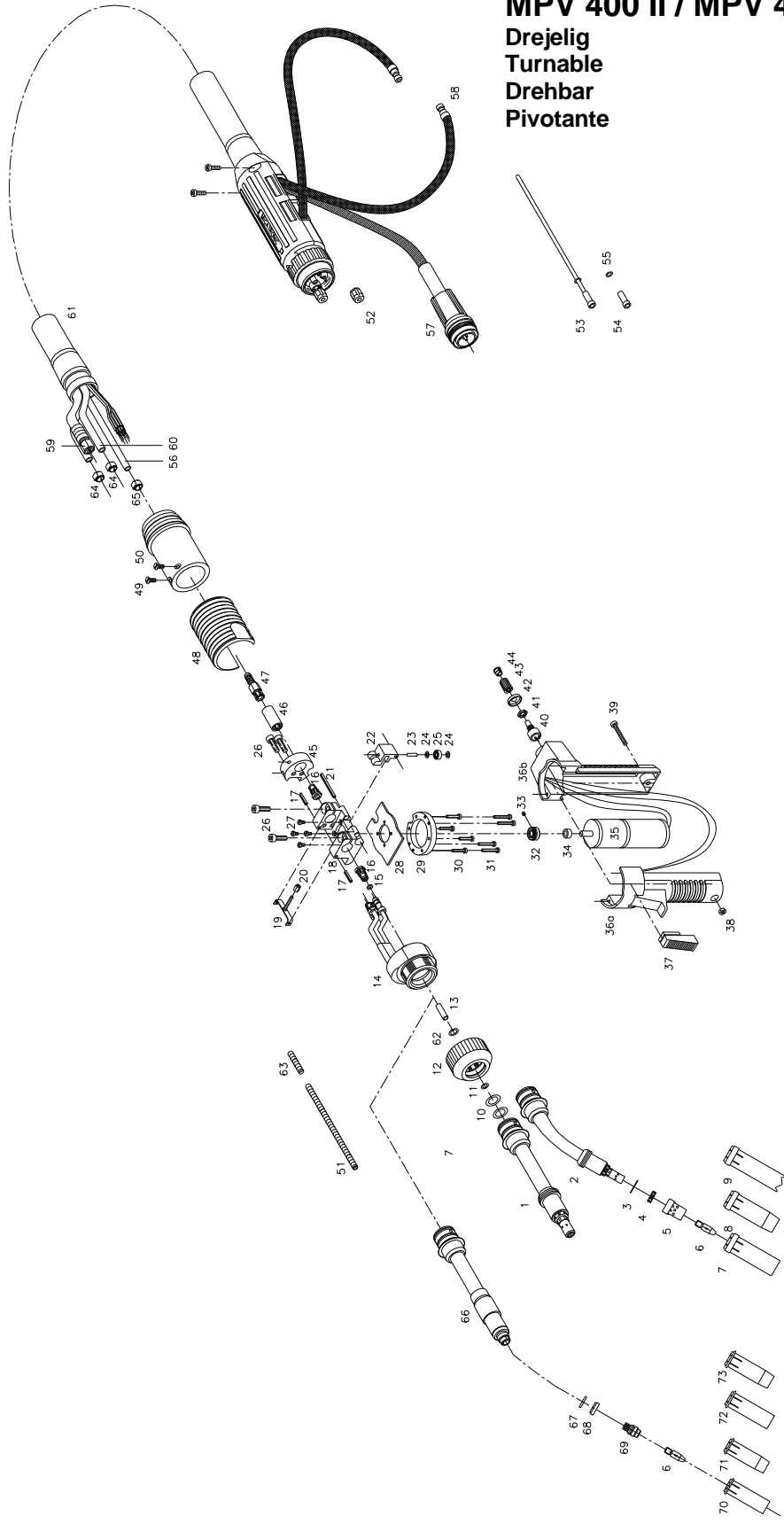
# MPV 400 II



50119202  
130411 D

Pos	No.	VAREBETEGNELSE	DESCRIPTION OF GOODS	WARENBEZEICHNUNG	DESIGNATION DES PIECES
1	80850401	Svanehals, lige	Swan neck, straight	Brennerhals, gleich	Col de cygne, droit
2	80850402	Svanehals, krum	Swan neck, curved	Brennerhals, gebogen	Col de cygne, courbé
3	80220303	Isoleringskive	Insulating washer	Isolierscheibe	Rondelle d'isolation
4	80200307	Gevindring	Threaded ring	Gewindring	Bague fileté
5	80220306	Gasfordeler, sort	Diffuser, black	Gasverteiler (=Spritzerschutz), schwarz	Diffuseur gaz, noir
5*	80220310	Gasfordeler, keramisk	Diffuser, ceramic	Gasverteiler (=Spritzerschutz), keramik	Diffuseur, céramique
6	8023xxxx	Kontaktdyse (se side 26)	Contact tip (see page 26)	Stromdüse (Siehe Seite 26)	Tube contact (voir la page 26)
7	80240300	Gasdyse cylindrisk	Gas nozzle cylindrical	Gasdüse zylindrisch	Buse à gaz cylindrique
7**	80140701	Gasdyse cylindrisk, 85 mm	Gas nozzle cylindrical, 85 mm	Gasdüse zylindrisch, 85 mm	Buse à gaz cylindrique, 85mm
8*	80240303	Gasdyse konisk	Gas nozzle conic	Gasdüse konisch	Buse à gaz conique
8**	80140700	Gasdyse konisk, 85 mm	Gas nozzle conic, 85 mm	Gasdüse konisch, 85 mm	Buse à gaz conique, 85 mm
9	80240301	Gasdyse punktsvejsning	Gas nozzle for spot welding	Punktgasdüse	Buse à gaz soudure par points
10	26910010	Gennemløbsbøsning gas/tråd	Flow bush gas/wire	Durchlaufbusche Gas/Draht	Bague de passage, gaz/fil
11	26910011	Gennemløbsbøsning vand	Flow bush water	Durchlaufbusche wasser	Bague de passage, eau
12	43571001	O-ring ø3,69 x 1,78	O-ring 3.69 x 1.78	O-Ring 3,69 x 1,78	Joint torique 3,69 x 1,78
13	71220027	Ms tilslutning komplet	Ms coupling, complete	Ms Anschluß, komplett	Raccordement ms, complet
13b	27550002	Endedæksel	End cover	Enddeckel	Couverture d'extrémité
14	29420095	Trådlæderholder stor ø4,8	Holder for wire liner, big ø4.8	Halter für Drahtleiter, groß ø4,8	Appui pour gaine guide fil, grand ø4,8
15	29420096	Trådlæderholder lille ø4,2	Holder for wire liner, small ø4.2	Halter für Drahtleiter, klein ø4,2	Appui pour gaine guide fil, petit ø4,2
16	42710010	Rørstift DIN1481 2,5x16 mm	Tube pin DIN1481 2.5x16 mm	Rohrstift DIN1481 2,5x16 mm	Tige tubulaire DIN1481 2,5x16 mm
17	27530001	Krop II	Body II	Körper II	Corps II
18	70210462	Fjederbøjle m/skrue forniklet	Spring shackle with screw nickel	Federbügel mit Schraube vernickelt	Support de ressort avec vis nickelé
19	18376308	Møtrik plast	Nut, plastic	Mutter Kunststoff	Ecrou en plastique
20	42710009	Rørstift lang	Tube pin, long	Rohrstift, lang	Tige tubulaire, longue
21	27550004	Trykbøjle	Press buckle	Druckbügel	Support de pression
22	25410134	Rustfri stift ø3 x 11,8 mm	Stainless pin ø3 x 11.8 mm	Rostfrier Stift ø3 x 11,8 mm	Tige inoxydable ø3 x 11,8 mm
23	41510307	Fladskive ø3xø7xø0,5 ELF	Flat disc ø3xø7xø0.5 ELF	Flachscheibe ø3xø7xø0,5 ELF	Disque plat ø3xø7xø0,5 ELF
24	44111003	Kugleleje 623 22S PP	Ball bearing 623 22S PP	Kuglelager 623 22S PP	Palier à billes 623 22S PP
25	40310516	CHJ unbrako skrue M5x16 mm	Allen bolt M5x16 mm	Inbus-Schraube M5x16 mm	Boulon écrou six pans à creux M5x16 mm
26	40110305	CHJ skrue M3x5 mm	Bolt M3x5 mm	Schraube M3x5 mm	Vis boulon M3x5 mm
27	27550003	Isoleringsplade	Insulating plate	Isolierplatte	Plaque isolante
28	25430002	Adaptorring f. håndtag	Adaptor ring for handle	Adaptorring für Handgriff	Anneau d'adaptateur pour poignée
29	40110315	CHJ skrue M3x15 mm	Bolt M3x15 mm	Schraube M3x15 mm	Vis boulon M3x15 mm
30	40110320	CHJ skrue M3x20 mm	Bolt M3x20 mm	Schraube M3x20 mm	Vis boulon M3x20 mm
31	80700401	Trisse 0,8 mm	Roll 0.8 mm	Scheibe 0,8 mm	Galet 0,8 mm
32	80700402	Trisse 1,6 mm	Roll 1.6 mm	Scheibe 1,6 mm	Galet 1,6 mm
33	80700403	Trisse 1,0 mm	Roll 1.0 mm	Scheibe 1,0 mm	Galet 1,0 mm
34	80700404	Trisse 1,2 mm	Roll 1.2 mm	Scheibe 1,2 mm	Galet 1,2 mm
35	40510303	Unbraco skrue for trisse	Allen bolt for roll	Inbus-Schraube für Scheibe	Ecrou six pans à creux pour galet
36	25420228	Afstandsring	Distance ring	Entfernungsring	Anneau de distance
37	17220042	Motor 42V x 7:1 gear	Motor 42V x 7:1 gear	Motor 42V x 7:1 Getriebe	Moteur 42V x 7:1 engrenages
38	80100079	Håndtag grøn - sæt	Handle green - kit	Handgriff Grün - Satz	Poignée verte - jeux
39	80700304	Trykknop	Press button	Druckknopf	Bouton-poussoir
40	41110403	Møtrik M4 x 3mm	Nut M4 x 3mm	Mutter M4 x 3mm	Ecrou M4 x 3mm
41	40110425	Skrue M4 x 25mm	Screw M4 x 25mm	Schraube M4 x 25mm	Vis M4 x 25mm
42	14504103	Potmeter 10K OHM LIN mini	Potentiometer 10K OHM LIN	Potentiometer 10K OHM LIN	Potentiomètre 10K OHM LIN
43	41311003	Møtrik for potmeter	Nut for potentiometer	Mutter für Potentiometer	Ecrou pour potentiomètre
44	18510303	Møtrik afdækning f ø10 knap	Nut cover for button ø10	Mutter-Abdecken für Knopf ø10	Couverture d'écrou pour bouton ø10
45	18502607	Drejknop ø10	Turn button ø10	Drehknopf ø10	Bouton tournant ø10
46	18521307	Dæksel ø10	Cover ø10	Deckel ø10	Couverture ø10
47	27530000	Alu adaptor bagende	Alu adaptor, back	Alu Anschluß, hinten	Alu adaptateur, arrière
48	25420227	Trådlæder tilslutning	Wire liner coupling	Drahtleiter	Raccordement de guidage de fil
49	25420088	Trådfører nippel	Nipple for wire guide liner	Drahtführernippel	Raccord de guidage de fil
50	25550026	Skydelæg f. aflastningsrør	Sliding lid for relief tube	Schiebendeckel für Entlastungsrohr	Couvercle glissante pour tube de déchargement
51	40250410	UHJ skrue nylon, M4 x 10mm	UHJ skrue, nylon M4 x 10 mm	UHJ schraube, Nylon M4 x 10 mm	UHF Ecrou, nylon M4 x 10 mm
52	25550025	Aflastningsrør	Relief tube	Entlastungsrohr	TUBE de déchargement
53	80160137	Trådlæder snudesprial	Wire neck liner	Drahtspirale	Gaine col de cygne
54	80200303	Møtrik M10x1	Retaining nut	Überwurfmutter	Écrou de maintien
55	80160705	Kultrådlæder ø2,3 x 4,7 - 8,5m	Wire liner carbon fibre ø2.3 x ø4.7 - 8.5m	Kohlefaserseele ø2.3 x ø4.7 - 8,5m	Guidage de fil charbon 2.3x4.7 - 8,5m
56	80760502	Trådlæder alu ø2 x ø4 8,5m	Wire liner alu ø2 x ø4 8,5m	Führungsspirale alu ø2 x ø4 8,5m	Guidage de fil alu ø2 x ø4 8,5m
57	80160135	Trådlæder rød ø2 x ø4 8,5m PP	Wire liner red ø2 x ø4 8,5m PP	Führungsspirale rot ø2 x ø4 8,5m PP	Guidage de fil rouge ø2 x ø4 8,5m PP
58	92593007	Trådlæder rød ø2 PET, (løbende meter)	Wire liner red ø2 PET (running metre)	Führungsspirale rot ø2 PET (laufende Meter)	Guidage de fil rouge ø2 PET (running metre)
59	92595007	Trådlæder hvid ø2, nylon, (løbende meter)	Wire liner white ø2, nylon (running metre)	Führungsspirale weiß ø2, Nylon (laufende Meter)	Guidage de fil blanc ø2, nylon (running metre)
60	80160901	Holdenippel for teflon 4,7	Retaining nipple for tf 4.7	Haltenippel für teflonseele 4,7	Raccord à vis pour tf 4,7
61	80160920	O-ring ø3,5 x 1,5	O-ring 3.5 x 1.5	O-Ring 3,5 x 1,5	Joint torique 3,5 x 1,5
62	80271018	Trådførerslange 8m	Wire feed hose 8m	Drahtvorschubschlauch 8m	Guide de fil tubulure 8m
63	80275006	Ledningsæt m/stik 8m	Wire set w/plug 8m	Leitungssatz m/Stecker 8m	Jeu de cables avec prise
64	80272015	Fremløbsslange 8m	Flow hose 8m	Vorlaufschlauch 8m	Tuyau
65	80273019	Strøm/vandkabel 25mm², 8m	Current/water cable 25mm², 8m	Strom/Wasserschlauch 25mm², 8m	Câble pour courant d'eau
66	92600510	PVC trykluftslange	PVC compressed-air hose	PVC Druckluftschlauch	Tuyau air comprime
67	80270018	Overtrækslange med aflastning, 8m	Cover hose with relief, 8m	Überzugschlauch mit Entlastung, 8m	Tubulure de protection avec bras support torche
68	80850405	Svanehals FKS, lige	Swan neck FKS, straight	Brennerhals FKS, gleich	Col de cygne FKS, droit
69	80850407	Svanehals lige, kort	Swan neck straight, short	Brennerhals gerade, kurz	Col de cygne droit, court
70	80850406	Svanehals FKS, krum	Swan neck FKS, curved	Brennerhals FKS, gebogen	Col de cygne FKS, courbé
71	80100764	O-ring	O-ring	O-Ring	Joint torique
72	80220201	Isolatorring	Insulating ring	Isolatorring	Bague anneau
73	80110408	Dysestok	Tip adaptor	Düsenstock	Pièce intercalaire
74	80240308	Gasdyse cylindrisk	Gas nozzle cylindrical	Gasdüse zylindrisch	Buse à gaz cylindrique
75	80240307	Gasdyse konisk	Gas nozzle conic	Gasdüse konisch	Buse à gaz conique
76	80240318	Gasdyse cylindrisk, 67mm	Gas nozzle cylindrical, 67mm	Gasdüse zylindrisch, 67mm	Buse à gaz cylindrique, 67mm
77	80240317	Gasdyse konisk, 67mm	Gas nozzle conic, 67mm	Gasdüse konisch, 67mm	Buse à gaz conique, 67mm
78	43570013	O-ring ø6x1	O-ring ø6x1	O-Ring ø6x1	Joint torique ø6x1
*		Sliddele monteret som standard	Fitted as standard equipment	Montiert als Standard	Équipements standards
**		Dele for ALU-svejsning	Parts for ALU-welding	Teile für Aluschweißen	Parts for ALU-welding

**MPV 400 II / MPV 400 FKS II**  
**Dreijelig**  
**Turnable**  
**Drehbar**  
**Pivotante**



**50119203**  
 051208 C

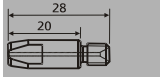
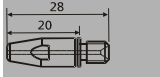

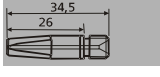
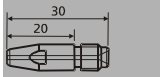
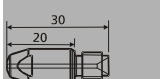


Pos	No.	VAREBETEGNELSE	DESCRIPTION OF GOODS	WARENBEZEICHNUNG	DESIGNATION DES PIÉCES
1	80850403	Brænder, lige	Torch, straight	Brenner, gleich	Torche, droit
2	80850404	Brænder, krum	Torch, curved	Brenner, gebogen	Torche, courbé
3	80220303	Isoleringskive	Insulating washer	Isolierscheibe	Rondelle d'isolation
4	80200307	Gevindring	Threaded ring	Gewindring	Bague fileté
5	80220306	Isoleringsbøsning sort	Insulating bush black	Gasverteiler (=Spritzerschutz) schwarz	Bague d'isolation noir
5*	80220310	Keramisk isobøsning	Insulating bush Ceramic	Gasverteiler (=Spritzerschutz) Keramik	Bague d'isolation Céramique
6	80xxxxxx	Kontaktdyse (se side 26)	Contact tip (see page 26)	Stromdüse für Draht (Siehe Seite 26)	Tube contact (voir la page 26)
7	80240300	Gasdyse cylindrisk	Gas nozzle cylindric	Gasdüse zylindrisch	Buse à gaz cylindrique
8*	80240303	Gasdyse konisk	Gas nozzle conic	Gasdüse konisch	Buse à gaz conique
9	80240301	Gasdyse punktvejning	Gas nozzle for spot welding	Punktgasdüse	Buse à gaz soudeuse par points
10	43570017	O-ring ø11,5 x 3	O-ring 11.5 x 3	O-ring 11,5 x 3	Joint torique 11,5 x 3
11	43570018	O-ring ø5,5 x 1,6	O-ring 5.5 x 1.6	O-Ring 5,5 x 1,6	Joint torique 5,5 x 1,6
12	80800108	Omløber f. brænder	Swivel nut for torch	Umlaufmutter für Brenner	Ecrou de tendeur pour torche
13	26910010	Gennemløbsbøsning gas/tråd	Flow bush gas/wire, revolving	Durchlaufbuchse Gas/Draht	Bague de passage, gaz/fil
14	71220026	Ms tilslutning komplet	Ms coupling complete	Ms Anschluß komplett	Raccordement Ms complet
14b	25450055	Endedæksel	End cover	Enddeckel	Couverture d'extrémité
15	43571001	O-ring ø3,69 x 1,78	O-ring 3.69 x 1.78	O-Ring 3,69 x 1,78	Joint torique 3,69 x 1,78
16	29420095	Trådeholder stor ø4,8	Holder for wire liner, lang ø4.8	Halter für Drahtleiter, groß ø4,8	Appui pour gaine guide fil, grand ø4,8
16	29420096	Trådeholder lille ø4,2	Holder for wire liner, small ø4.2	Halter für Drahtleiter, klein ø4,2	Appui pour gaine guide fil, petit ø4,2
17	42710010	Rørstift DIN1481 2,5x16 mm	Tube pin DIN1481 2.5x16 mm	Rohrstift DIN1481 2,5x16 mm	Tige tubulaire DIN1481 2,5x16 mm
18	27530001	Krop	Body	Körper	Corps
19	70210462	Fjederbøjle m/skrue forniklet	Spring shackle with screw nickel	Federbügel mit Schraube vernickeln	Support de ressort avec vis nickelé
20	18376308	Møtrik plast	Nut, Plastic	Ecrou en plastique	Mutter, Kunststoff
21	42710009	Rørstift lang	Tube pin, long	Rohrstift, lang	Tige tubulaire, longue
22	27550004	Trykbøjle	Press buckle	Druckbügel	Support de pression
23	25410134	Rustfri stift ø3 x 11,8 mm	Stainless pin ø3 x 11.8 mm	Rostfreier Stift ø3 x 11,8 mm	Tige inoxydable ø3 x 11,8 mm
24	41510307	Fladskive ø3xø7xø0,5 ELF	Flat disc ø3xø7xø0.5 ELF	Flachscheibe ø3xø7xø0,5 ELF	Disque plat ø3xø7xø0,5 ELF
25	44111003	Kugleleje 623 22S	Ball bearing 623 22S	Kugellager 623 22S	Palier à billes 623 22S
26	40310516	CHJ unbrako skrue M5x16 mm	Allen bolt M5x16 mm	Inbusschraube M5x16 mm	Boulon écrou six pans à creux M5x16 mm
27	40110305	CHJ skrue M3x5 mm	Bolt M3x5 mm	Schraube M3x5 mm	Vis boulon M3x5 mm
28	27550003	Isoleringsplade	Insulating plate	Isolierplatte	Plaque isolante
29	25430002	Adaptorring f. håndtag	Adaptorring for handle	Adaptorring für Handgriff	Anneau d'adaptateur pour poignée
30	40110315	CHJ skrue M3x15 mm	Bolt M3x15 mm	Schraube M3x15 mm	Vis boulon M3x15 mm
31	40110320	CHJ skrue M3x20 mm	Bolt M3x20 mm	Schraube M3x20 mm	Vis boulon M3x20 mm
32	80700401	Trisse 0,8 mm	Roll 0.8 mm	Scheibe 0,8 mm	Galet 0,8 mm
32	80700402	Trisse 1,6 mm	Roll 1.6 mm	Scheibe 1,6 mm	Galet 1,6 mm
32	80700403	Trisse 1,0 mm	Roll 1.0 mm	Scheibe 1,0 mm	Galet 1,0 mm
32*	80700404	Trisse 1,2 mm	Roll 1.2 mm	Scheibe 1,2 mm	Galet 1,2 mm
33	40510303	Umbraco skrue for trisse	Allen bolt for roll	Inbusschraube für Scheibe	Ecrou six pans à creux pour galet
34	25420228	Afstandsring	Distance ring	Entfernungsring	Anneau de distance
35	17220042	Motor 42V x 7:1 gear	Motor 42V x 7:1 gear	Motor 42V x 7:1 Getriebe	Moteur 42V x 7:1 engrenages
36	80100079	Håndtag grøn (sæt)	Handle green (kit)	Handgriff Grün (Satz)	Poignée verte (jeux)
37	80700304	Trykknop	Press botton	Druckknopf	Bouton-poussoir
38	41110403	Møtrik M4 x 3mm	Nut M4 x 3mm	Mutter M4 x 3mm	Ecrou M4 x 3mm
39	40110425	Skrue M4 x 25mm	Screw M4 x 25mm	Schraube M4 x 25mm	Vis M4 x 25mm
40	14504103	Potmeter 10K OHM LIN mini	Potentiometer 10K OHM LIN	Potentiometer 10K OHM LIN	Potentiomètre 10K OHM LIN
41	41311003	Møtrik for potmeter	Nut for potentiometer	Mutter für Potentiometer	Ecrou pour potentiomètre
42	18510303	Møtrik afdekning f ø10 knap	Nut cover for button ø10	Mutter-Abdecken für Knopf ø10	Couverture d'écrou pour bouton ø10
43	18502607	Drejknop ø10	Turn botton ø10	Drehknopf ø10	Bouton tournant ø10
44	18521307	Dæksel ø10	Cover ø10	Deckel ø10	Couverture ø10
45	27530000	Alu adaptor bagende	Alu adaptor, back	Alu Adaptor, Ende	Alu adaptateur, arrière
46	25420227	Trådeleder tilslutning	Wire liner coupling	Drahtleiter	Raccordement de guidage de fil
47	25420088	Trådfører nippel	Nippel for wire guide liner	Nippel für Verdrahtung	Raccord de guidage de fil
48	25550026	Skydelæg f. aflastningsrør	Sliding lid for relief tube	Schiebedeckel für Entlastungsrohr	Couvercle glissante pour tube de déchargement
49	40250410	UHJ skrue nylon, M4 x 10mm	UHJ skrue, nylon M4 x 10 mm	UHJ schraube, Nylon M4 x 10 mm	UHJ Ecrou, nylon M4 x 10 mm
50	25550025	Aflastningsrør	Relief tube	Entlastungsrohr	Tube de déchargement
51	80160137	Trådl. snudespiral	Wire neck liner	Drahtspirale	Gaine col de cygne
52	80200303	Møtrik M10x1	Retaining nut	Überwurfmutter	Écrou de maintien
53	80160705	Kultrådeleder ø2.3 x 4.7 - 8,5m	Wire liner carbon fibre ø2.3 x ø4.7 - 8,5m	Kohlefaserseele ø2.3 x ø4.7 - 8,5m	Guidage de fil charbon avec spirale 2.3x4.7-8,5m
53	80760502	Trådeleder alu ø2 x ø4 8,5m	Wire liner alu ø2 x ø4 8,5m	Führungsspirale alu ø2 x ø4 8,5m	Guidage de fil alu ø2 x ø4 8,5m
53	80160135	Trådeleder rød ø2 x ø4 8,5m	Wire liner red ø2 x ø4 8,5m	Führungsspirale rot ø2 x ø4 8,5m	Guidage de fil rouge ø2 x ø4 8,5m
54	80160900	Holdernippel for teflon 4,0	Retaining nipple for tf 4.0	Haltenippel für teflonseele 4,0	Raccord à vis pour tf 4,0
54	80160901	Holdernippel for teflon 4,7	Retaining nipple for tf 4.7	Haltenippel für teflonseele 4,7	Raccord à vis pour tf 4,7
55	80160920	O-ring ø3,5 x 1,5	O-ring 3.5 x 1.5	O-Ring 3,5 x 1,5	Joint torique 3,5 x 1,5
56	80271018	Trådførerslange 8m	Wire feed hose 8m	Drahtvorschubschlauch 8m	Guide de fil tubulure 8m
57	80275006	Ledningssæt m/stik, 8m	Wire set with plug, 8m	Leitungssatz mit Stecker, 8m	Jeu de cables avec prise, 8m
58	80272015	Fremløbsslange 8m	Flow hose 8m	Vorlaufschlauch 8m	Tuyau
59	80273019	Strøm/vandkabel 25mm², 8m	Current/water cable 25mm², 8m	Strom/Wasserschlauch 25mm², 8m	Câble pour courant d'eau
60	92600510	PVC trykluftslange (løbende meter)	PVC compressed-air hose (running metre)	PVC Druckluftschlauch (laufende Meter)	Tuyau a air comprime (running meter)
61	80270018	Overtræksslange m/aflastning, 8m	Cover hose with relief, 8m	Überzugschlauch mit Entlastung, 8m	Tubulure de protection avec bras support torche
62	43570019	O-ring ø6,0 x 2,2	O-ring ø6.0 x 2.2	O-Ring ø6,0 x 2,2	Joint torique ø6,0 x 2,2
63	92555031	Krympflex (løbende meter)	Shrink flex (running metre)	Schrumpflex (laufende Meter)	Shrink flex (running metre)
64	43715008	Klemring 9,5	Clip ring 9.5	Spannring 9,5	Raccord 9,5
65	43715009	Klemring 10,5	Clip ring 10.5	Spannring 10,5	Raccord 10,5
66	80850410	Svanehals FKS, lige drejelig	Swan neck FKS, straight turnable	Brennerhals FKS, gleich drehbar	Col de cygne FKS, droit pivotant
67	80100764	O-ring	O-ring	O-Ring	Joint torique
68	80220201	Isolatorring	Insulating ring	Isolatorring	Bague anneau
69	80110408	Dysetok	Tip adaptor	Diisenstock	Pièce intercalaire
70	80240308	Gasdyse cylindrisk	Gas nozzle cylindric	Gasdüse zylindrisch	Buse à gaz cylindrique
71	80240307	Gasdyse konisk	Gas nozzle conic	Gasdüse konisch	Buse à gaz conique
72**	80240318	Gasdyse cylindrisk, 67mm	Gas nozzle cylindric, 67mm	Gasdüse zylindrisch, 67mm	Buse à gaz cylindrique, 67mm
73**	80240317	Gasdyse konisk, 67mm	Gas nozzle conic, 67mm	Gasdüse konisch, 67mm	Buse à gaz conique, 67mm

\* Sliddele monteret som standard  
\*\* Dele for ALU-svejsning

Montiert als Standard  
Teile für ALU-Schweißen

Équipments standards  
Parts for ALU-welding

# MIGATRONIC DYSEOVERSIGT MIGATRONIC CONTACT TIPS MIGATRONIC KONTAKTDÜSEN

Contact tip - design and length	Item no.	Item description			
			MPL 300 MK II	MPV 400 MK II	MPV 400 FKS MKII
	80130201	Contact tip $\phi 0,6$ M6 $\phi 8 \times 28$ mm E-Cu	•		
	80130202	Contact tip $\phi 0,8$ M6 $\phi 8 \times 28$ mm E-Cu	•		
	80130203	Contact tip $\phi 1,0$ M6 $\phi 8 \times 28$ mm E-Cu	•		
	80130204	Contact tip $\phi 1,2$ M6 $\phi 8 \times 28$ mm E-Cu	•		
	80131200	Contact tip $\phi 0,8$ M6 $\phi 8 \times 28$ mm CuCrZr	•		
	80131201	Contact tip $\phi 1,0$ M6 $\phi 8 \times 28$ mm CuCrZr	•		
	80131202	Contact tip $\phi 1,2$ M6 $\phi 8 \times 28$ mm CuCrZr	•		
	80131203	Contact tip $\phi 1,4$ M6 $\phi 8 \times 28$ mm CuCrZr	•		
	80131204	Contact tip $\phi 1,6$ M6 $\phi 8 \times 28$ mm CuCrZr	•		
	<b>M8</b>				
	80231101	Contact tip $\phi 0,8$ M8 $\phi 10 \times 30$ mm E-Cu	•	•	
	80231102	Contact tip $\phi 1,0$ M8 $\phi 10 \times 30$ mm E-Cu	•	•	
	80231103	Contact tip $\phi 1,2$ M8 $\phi 10 \times 30$ mm E-Cu	•	•	
	80231106	Contact tip $\phi 1,4$ M8 $\phi 10 \times 30$ mm E-Cu	•	•	
	80231104	Contact tip $\phi 1,6$ M8 $\phi 10 \times 30$ mm E-Cu	•	•	
	80231111	Contact tip $\phi 1,0$ M8 $\phi 10 \times 35$ mm CuCrZr	•○	•○	
	80231112	Contact tip $\phi 1,2$ M8 $\phi 10 \times 35$ mm CuCrZr	•○	•○	
	80231113	Contact tip $\phi 1,6$ M8 $\phi 10 \times 35$ mm CuCrZr	•○	•○	
	80231200	Contact tip $\phi 0,8$ M8 $\phi 8 \times 30$ mm CuCrZr	•	•	
	80231201	Contact tip $\phi 1,0$ M8 $\phi 8 \times 30$ mm CuCrZr	•	•	
	80231202	Contact tip $\phi 1,2$ M8 $\phi 8 \times 30$ mm CuCrZr	•	•	
	80231204	Contact tip $\phi 1,4$ M8 $\phi 8 \times 30$ mm CuCrZr	•	•	
	80231203	Contact tip $\phi 1,6$ M8 $\phi 8 \times 30$ mm CuCrZr	•	•	
	80231205	Contact tip $\phi 0,8$ M8 $\phi 10 \times 30$ mm CuCrZr	•	•	
	80231206	Contact tip $\phi 1,0$ M8 $\phi 10 \times 30$ mm CuCrZr	•	•	
	80231207	Contact tip $\phi 1,2$ M8 $\phi 10 \times 30$ mm CuCrZr	•	•	
	80231208	Contact tip $\phi 1,4$ M8 $\phi 10 \times 30$ mm CuCrZr	•	•	
	80231209	Contact tip $\phi 1,6$ M8 $\phi 10 \times 30$ mm CuCrZr	•	•	
	80231300	Contact tip $\phi 0,8$ M8 $\phi 10 \times 38$ mm CuCrZr	■○	■■	
	80231301	Contact tip $\phi 1,0$ M8 $\phi 10 \times 38$ mm CuCrZr	■○	■■	
	80231302	Contact tip $\phi 1,2$ M8 $\phi 10 \times 38$ mm CuCrZr	■○	■■	
	80231303	Contact tip $\phi 1,6$ M8 $\phi 10 \times 38$ mm CuCrZr	■○	■■	
	80231304	Contact tip $\phi 2,4$ M8 $\phi 10 \times 38$ mm CuCrZr	■○	■■	
	80231400	Contact tip $\phi 0,8$ M8 $\phi 10 \times 41$ mm CuCrZr		■○	
	80231401	Contact tip $\phi 1,0$ M8 $\phi 10 \times 41$ mm CuCrZr		■○	
	80231402	Contact tip $\phi 1,2$ M8 $\phi 10 \times 41$ mm CuCrZr		■○	
	80231404	Contact tip $\phi 1,6$ M8 $\phi 10 \times 41$ mm CuCrZr		■○	

Ring = Materiale af CuCrZr  
 Ring = CuCrZr material  
 Ring = Material aus CuCrZr

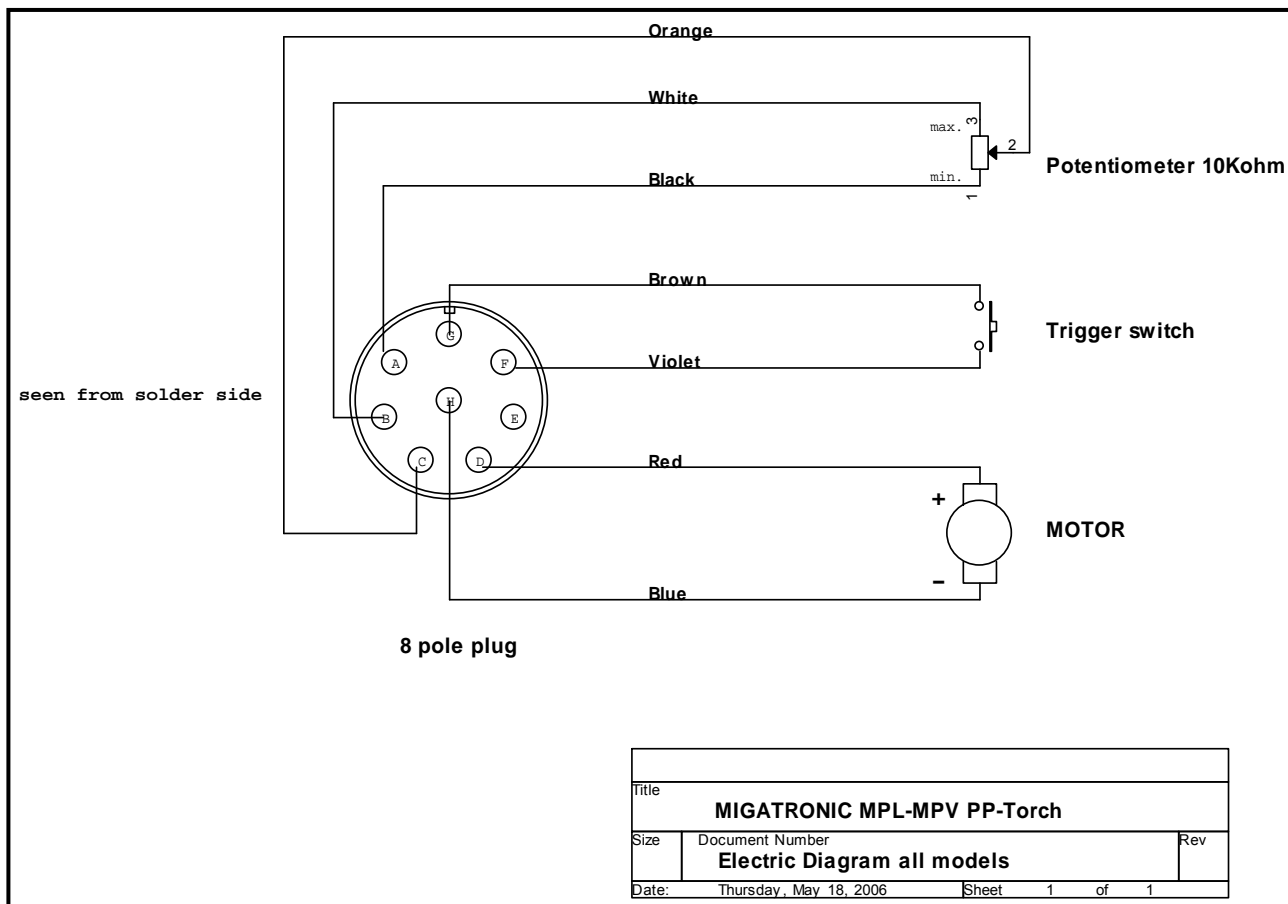
- = Almindelig stål Fe, rustfast stål CrNi og FCW
- = Mild steel Fe, stainless steel CrNi and flux cored steel for Fe FCW
- = Flusstahl Fe, Edelstahl CrNi und FCW

- = Aluminiumsvejsning
- = Aluminium welding
- = Aluminiumschweißen

- (•) = Alternativ, men • anbefales
- (•) = Alternative, but we recommend •
- (•) = Alternative, aber die mit • gekennzeichneten Modelle sind zu empfehlen

- = Speciallængde på gasdysen
- = Gas nozzles with special length
- = Gasdüsen mit Sonderlängen

Elektrisk diagram  
 Electrical diagram  
 Koppeldiagramm





# MIGATRONIC

**Bundesrepublik Deutschland:**

MIGATRONIC SCHWEISSMASCHINEN GmbH  
Sandusweg 12, D-35435 Wettenberg  
Telefon: (+49) 641 982840  
Telefax: (+49) 641 9828450

**Czech Republic:**

MIGATRONIC CZECH REPUBLIC a.s.  
Tolstého 451, 415 03 Teplice, Czech Republic  
Telefon: (+42) 0411 135 600  
Telefax: (+42) 0417 533 072

**Danmark:**

MIGATRONIC AUTOMATION A/S  
Knosgårdvej 112, 9440 Aabybro  
Telefon: (+45) 96 96 27 00  
Telefax: (+45) 96 96 27 01

**Danmark:**

SVEJSEMASKINEFABRIKKEN MIGATRONIC  
Aggersundvej 33, 9690 Fjerritslev  
Telefon: (+45) 96 500 600  
Telefax: (+45) 96 500 601

**Finland:**

MIGATRONIC OY  
PL105, 04301 Tuusula, Finland  
Tel. (+358) 0102 176500

**France:**

MIGATRONIC EQUIPEMENT DE SOUDURE S.A.R.L.  
Parc Avenir II, 313 Rue Marcel Merieux, F-69530 Brignais  
Tél: (+33) 478 50 6511  
Télécopie: (+33) 478 50 1164

**Hungary:**

MIGATRONIC KFT  
Szent Miklos u. 17/a, H-6000 Kecskemét  
Tel./fax: +36/76/505-969;481-412;493-243

**India:**

Migatron India Private Ltd.  
22, Sowri Street, Alandur, 600 016 Chennai, India  
Tel.: (0091 44) 22300074  
Telefax: (0091 44) 22300064

**Italia:**

MIGATRONIC s.r.l.  
Via dei Quadri 40, 20871 Vimercate (MB) Italy  
Tel.: (+39) 039 92 78 093  
**Telefax:** (+39) 039 92 78 094

**Nederland:**

MIGATRONIC NEDERLAND B.V.  
Hallenweg 34, NL-5683 CT Best  
Tel.: (+31) 499 37 50 00  
Telefax: (+31) 499 37 57 95

**Norge:**

MIGATRONIC NORGE A/S  
Industriveien 1, N-3300 Hokksund  
**Tel.** (+47) 32 25 69 00  
Telefax: (+47) 32 25 69 01

**Sverige:**

MIGATRONIC SVETSMASKINER AB  
Nåäs Fabriker, Box 5015, S-448 50 TOLLERED  
Tel. (+46) 31 44 00 45  
Telefax: (+46) 31 44 00 48

**United Kingdom:**

MIGATRONIC WELDING EQUIPMENT LTD.  
21, Jubilee Drive, Belton Park, Loughborough  
GB-Leicestershire LE11 5XS  
Tel. (+44) 15 09 26 74 99  
Fax: (+44) 15 09 23 19 59

Homepage: [www.migatron.com](http://www.migatron.com)

