STH 160/160 L





Kurz-Info

CE

Industrielle Anwendungen

Leichtmetallbau Rohrleitungsbau Wartung und Reparatur Nahrungsmittelindustrie Installation/Reparatur an Bord

Verfahren

E-Hand-Schweißen WIG-Schweißen WIG-Impulsschweißen

Anschluss

230 V, 1-phasig, 50/60 Hz

Ampere-Bereich STH 160 E-Hand: 4-150 A

STH 160 L E-Hand: 4-100 A

WIG: 4-160 A

Leistung bei Nennlast 100 A bei 100% ED

160 A bei 20% ED

Maximale Leerlaufspannung 70 V

Netto-Gewicht 6,0 kg



"WeldReady"-Ausführung beinhaltet:

- Stromquelle
- 3 m Primärkabel
- 3 m Elektrodenkabel mit Halter und 25 mm Dinse-Stecker
- 4 m WP-17S4NXXF WIG-Schweißbrenner
- 3 m Massekabel mit Klemme und 25 mm Dinse-Stecker
- 3 m Gasschlauch
- AK2C WIG-Schweißbrenner Ausrüstungssatz
- Tragegurt

Tragbar in der Werkstatt oder auf Montage durch das geringe Gewicht (6.0 kg) und Tragegurt ist das Gerät besonders für mobile Schweißarbeiten geeignet.

Benutzerfreundliche Bedienoberfläche.

Inverter DC-Schweißstromquelle, ausgerüstet nur mit den notwendigsten Einstellmöglichkeiten in einer kompakten Ausführung.

Dual-Lüfter-Technologie. Optimiertes Kühlsystem für die Schweißstromquelle, die dadurch mit niedrigerer Temperatur arbeiten kann. Dies verbessert die Gebrauchseigenschaften der Maschine und verlängert die Lebensdauer.

Thermischer Überlastungsschutz mit Anzeige.

Verhindert Beschädigungen der Schweißstromquelle durch Überschreiten der Einschaltdauer oder blockiertem Kühlluftstrom.

VDR-Funktion ist eine einfache Einrichtung, die die Leerlaufspannung im Leerlauf auf 20 V reduziert.

Digitale Anzeige mit Vorwahlmöglichkeit.

Zeigt den vorgewählten Schweißstrom vor und den Istwert beim Schweißen.

Vollfunktions-Fernregelanschluss für eine präzise Stromeinstellung bei schwierige Schweißungen von geringen Materialstärken.

Eine wählbare Schalterkonfiguration ermöglicht dem Bediener die Auswahl zwischen Schaltermethode 2- oder 4-Takt.

Ein eingebautes Gasmagnetventil macht sperrige Schweißbrenner mit Gasventil überflüssig.

Stromanstieg- und Absenkfunktion bietet bessere Lichtbogenstarts und reduziert Endkrater.

Einstellbare Gasvor- und nachströmzeit

ermöglicht dem Bediener eine bessere Kontrolle der Schutzgasströmung im Bereich der Schweißnaht.

Lift-Arc™ Berührungszündung, WIG-Schweißen ohne den Einsatz von Hochfrequenz und Schutz vor Wolframkontaminierungen.



Schweißstromguelle mit 3-Jahres-Garantie, Teile und Verarbeitung.

HF-Start für kontaktlose Lichtbogenstarts ohne Wolfram- oder Materialkontamination.

Eingebaute Funktion zum Impulsschweißen ermöglichen dem Bediener die Wahl aus vier festen Impulsfrequenzen entsprechend Anwendung.

Beste Schweißeigenschaften beim E-Handund WIG-Schweißen für unterschiedlichste Schweißaufgaben.

Hot Start™-Einstellfunktion für Elektroden-Lichtbogenzündungen. Optimale Einstellung für den Zündstrom entsprechend Anwendung. Automatische Erhöhung der Ausgangsstromstärke während der Lichtbogenzündung beim Start eines Schweißvorganges.

Arc Force™-Einstellfunktion verhindert das Festbrennen der Elektrode.Die einstellbare Arc Force-Funktion unterstützt zusätzlich Zwangslagenschweißungen durch die Erhöhung der Ausgangsstromstärke.

E-Handschweißen mit niedrigerer Ausgangsleistung ermöglicht die Begrenzung der

maximalen Primärstromaufnahme (STH 160 L).





ITW Welding - BV

Edisonstraat 10 P.O. Box 1551 NL-3261 LD Oud-Beijerland, Netherlands

TEL: +31 (0) 186 641 444 FAX: +31 (0) 186 640 880

Internationaler Hauptsitz Miller Electric Mfg. LLC

An Illinois Tool Works Company 1635 W. Spencer Street Appleton, WI 54914 USA

TEL.: +1 920 735 4554 FAX: +1 920 735 4125 MillerWelds.com

Spezifikationen (Angaben können ohne Angabe von Gründen geändert werden.)







Modell/ Anschluss	Verfahren	Ampere- Bereich	Leistung bei Nennlast	IP- Schutzklasse	Ampere bei Nennlastausgang, 50/60 Hz	KVA	KW	Maximale Leerlaufspannung	Abmessungen	Netto- Gewicht
STH 160, 230 V, 1-phasig, 50/60 Hz	E-Hand- Schweißen	4–150 A	100 A bei 24,0 VDC, 100% ED	IP23	20	4,5	2,8	70 VDC (20 VDC*)	H: 245 mm B: 145 mm T: 380 mm	6,0 kg
			150 A bei 26,0 VDC, 25% ED		30	7,0	4,8			
	WIG- Schweißen	4–160 A	100 A bei 14,0 VDC, 100% ED		13	3,0	2,0			
			160 A bei 16,4 VDC, 20% ED		22	5,1	3,5			
STH 160 L, 230 V, 1-phasig, 50/60 Hz	E-Hand- Schweißen	4-100 A	100 A bei 24,0 VDC, 100% ED		20	4,5	2,8			
	WIG- Schweißen	4-160 A	100 A bei 14,0 VDC, 100% ED		13	3,0	2,0			
			160 A bei 16,4 VDC, 20% ED		22	5,1	3,5			

^{*}Reduzierte Leerlaufspannung.

Alle CE-Modelle erfüllen die jeweiligen Vorschriften der Normenreihe IEC 60974.

Bestell-Informationen

Schweißstromquelle	BestNr.	Beschreibung	Menge	Preis
STH 160	059016013	WIG-/E-Hand Inverter (HF/Impuls), 230 V, einphasig, 50/60 Hz. Inklusive Primärkabel und Tragegurt		
STH 160 "WeldReady"-Ausrüstung	029083128	Inklusive Stromquelle, Primärkabel, Elektrodenkabel mit Halter, WIG-Schweißbrenner, Massekabel mit Klemme, Gasschlauch, Schweißbrenner-Ausrüstungssatz und Tragegurt		
STH 160 L	059016021	Modell mit niedrigerer Ausgangsleistung beim E-Handschweißen. WIG-/E-Hand Inverter (HF/Impuls), 230 V, einphasig, 50/60 Hz. Inklusive Primärkabel und Tragegurt		
STH 160 L "WeldReady"-Ausrüstung	029083113	Inklusive Stromquelle, Primärkabel, Elektrodenkabel mit Halter, WIG-Schweißbrenner, Massekabel mit Klemme, Gasschlauch, Schweißbrenner-Ausrüstungssatz und Tragegurt		
Zubehör				
Ausrüstungssatz E-Hand-Schweißen	058066079	3 m Elektrodenkabel mit Halter und 3 m Massekabel mit Klemme		
RCCS-6M	195184 195503	4 m Hand-Fernregelung 8 m Hand-Fernregelung		
RFCS-6M	195183 195504	4 m Fußfernregler 6 m Fußfernregler		
RMS-6M	195269	8 m Fernregelung EIN/AUS		
Dinse-Adapter mit Gasanschluss	195234	25 mm Adapter für den WIG-Schweißbrenneranschluss		
6-pol. Stecker für Fernregelung	217796	6-pol. Stecker für Fernregelung zum Anschluss an vorhandene Fernregelung		
WIG-Schweißbrenner	WP-17S4NXXF	4 m, luftgekühlt, 150 A/60% ED		
Gasschlauch	9072000SL	3 m		

Datum: Gesamtbetrag:

Miller empfiehlt Egg -Schweißzusatzwerkstoffe

Ihr Vertriebshändler:

