

Kurz-Info



Einsatzbereich

Schwerindustrie
Apparatebau
Maschinenbau
Verschleißschutz
Metallbau

Verfahren

MSG-Schweißen
MF-Schweißen
(gasgeschützt und selbstschützend)
MSG-Impulsschweißen
mit MPa Plus-Drahtvorschubgerät
und MPa Schweißstromquelle

Anschluss 24 V, 10 A, 50/60 Hz

Drahtvorschubgeschwindigkeit 1,3–19,8 m/min.

Drahtelektrorendurchmesser 0,6–2,0 mm

Netto-Gewicht Einzel-Drahtvorschubgerät: 26 kg
Doppel-Drahtvorschubgerät: 39,5 kg



S-74D
Modell

D-74D
Modell

S-74 MPa Plus
Modell

D-74 MPa Plus
Modell

3 m, 14-pol. Zwischenkabel zum Anschluss an alle Miller-Schweißstromquellen mit 14-pol. Fernregelanschluss.

Schalteranschluss für Schweißbrenner in abwärtsgerichteter Ausführung, verhindert Beschädigungen.

4-Takt-Schaltung für ermüdungsfreies Betätigen des Schweißbrennerschalters bei langen Einschaltzeiten.

Doppel-Drahtvorschubgerät ermöglicht die Verwendung unterschiedlicher Drahtelektroden an einem Drahtvorschubgerät und minimiert dadurch Rüstzeiten durch Spulen- und Antriebsrollenwechsel.



Nur für MPa Plus-Drahtvorschubgeräte! XR-Aluma-Pro™ Plus und XR™-Pistol Plus Push-Pull-Schweißbrenner zum Aluminiumschweißen. Lieferbar in Längen von 4,6 und 7,6 sowie 10,6 m, für einen weiten Arbeitsbereich und störungsfreie, kontinuierliche Drahtförderung. Schweißbrenner in luft- oder wassergekühlter Ausführung.

Eigenschaften Posifeed™-Drahtvorschubsystem

- **Schneller, einfacher Antriebsrollenwechsel.**
- **Anpressdruck-Einstellsystem mit Kalibrierung und Schnellöffnung** erlaubt Antriebsrollenwechsel ohne Verstellung des voreingestellten Anpressdruckes.
- **Leichtes Ein- und Durchführen der Drahtelektrode** bei geschlossenem Anpressdruck-Einstellsystem.
- **Miller Standard 41 mm Drahtantriebsrollen** für geringe Flächenpressung.
- **Stufenlose Winkelverstellung der gesamten Antriebseinheit** dadurch biegungsfreier Ein- und Auslauf bei allen Drahttypen möglich.
- **Antriebsrollenabdeckung** leicht zu öffnen, robust, perfekter Schutz.



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



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

Eigenschaften der Modelle

S-74D
Einzel-
drahtvorschubgerät



D-74D
Doppel-
drahtvorschubgerät



S-74 MPa Plus
Einzel-
drahtvorschubgerät



D-74 MPa Plus
Doppel-
drahtvorschubgerät



D-Modelle haben nachstehende Eigenschaften

- **Regelung für Drahtvorschubgeschwindigkeit.**
- **Werkseitige Voreinstellung der Drahteinschleichgeschwindigkeit** für sichere Lichtbogenzündung.
- **24 VDC drehmomentstarker Permanentmagnet-Motor.**
- **Antriebsrollenwechsel ohne Werkzeug.**
- **Anpressdruck-Einstellsystem mit Kalibrierung und Schnellöffnung** erlaubt Antriebsrollenwechsel ohne Verstellung des voreingestellten Anpressdruckes.
- **Präziser, robuster Vorschubgeschwindigkeits- und Bremssteuerkreis** für sehr lange Serviceintervalle.
- **In Vorschubrichtung ausgerichtetes Antriebssystem** gewährleistet eine problemlose Förderung unterschiedlichster Drahtelektroden.
- **Digitale Anzeigegeräte für Drahtvorschubgeschwindigkeit und Schweißspannung.**
- **Fernregelung der Schweißspannung.**
- **Tachometergeregelter Drahtantriebsmotor** sorgt für exakte Vorschubgeschwindigkeit bei unterschiedlichen Belastungen.

MPa Plus-Modelle entsprechen den D-Modellen mit nachstehenden zusätzlichen Eigenschaften

- **Vier unabhängige Schweißprogramme** speicherbar (vier Schweißprogramme pro Seite beim Doppeldrahtvorschubgerät).
- **Einstellbare Drahteinschleichgeschwindigkeit** für eine sichere Lichtbogenzündung.
- **Einstellbare Schweißsequenz** ermöglicht dem Bediener die Vorwahl von Schweißparametern wie Gasvorströmzeit, Drahteinschleichen, Schweißzeit, Kraterfüllzeit, Drahtfreibrennzeit und Gasnachströmzeit.
- **Einstellmöglichkeit für Bereiche** in den Schweißverfahren zur Sperrung von Schweißparametern innerhalb eines festgelegten prozentualen Bereiches. Sicherung von Qualitätsstandards in der Produktion.
- **Doppel-Programmanwahl, Doppel-Programmanwahl und Programmanwahl vom Schweißbrennerschalter** ermöglicht dem Bediener zwischen Schweißparametern zu schalten, reduziert Stillstandskosten und sichert Qualitätsanforderungen.
- **Push-Pull Möglichkeit** bietet eine gleichmäßige, vielseitige und zuverlässige Aluminiumdrahtförderung über größere Entfernungen.
- **Synergisches MSG-Impulsschweißen** in Verbindung mit einer MPa-Schweißstromquelle, eine perfekte Einheit aus Schweißstromquelle, Drahtvorschubgerät und Schweißbrenner.
- **Auswahl am Schweißbrennerschalter** gestattet die Anwahl eines zweiten Parametersatzes, durch Betätigung des Schweißbrennerschalters, wenn nicht geschweißt wird.
- **Profile Pulse™** erzeugt im produktiven MIG-Verfahren hochwertige WIG-Nahtoberflächen. Eine Veränderung der Pulsfrequenz, höher oder niedriger, ergibt unterschiedliche Abstände in der Schuppung.
- **Accu-Mate™** arretiert den Schweißbrenneranschluss vom Typ „Power Pin“ perfekt im Anschluss des Drahtvorschubgeräts und verhindert, dass sich der Schweißbrenneranschluss lösen kann.



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



(Verwendung mit CV,DC-Schweißstromquellen)

Modell	Anschluss	IP-Schutzklasse	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Drahtelektroden Durchmesser	Abmessungen	Netto-Gewicht
74D	24 V, 10 A, 50/60 Hz	IP23	1,3–19,8 m/min. Optionaler Hochgeschwindigkeitsmotor: 2,3–36,6 m/min.	0,6–2,0 mm*	Einzel-Drahtvorschubgerät H: 356 mm B: 318 mm T: 711 mm	Einzel-Drahtvorschubgerät 26 kg Doppel-Drahtvorschubgerät 39,5 kg
74 MPa Plus	24 V, 10 A, 50/60 Hz	IP23	1,3–19,8 m/min.	0,6–2,0 mm 0,9–1,6 mm Aluminium**	Doppel-Drahtvorschubgerät H: 356 mm B: 533 mm T: 889 mm	

* Bei Verwendung von 2,4–3,2 mm Drahtelektroden wenden Sie sich, für weitere Informationen zu Anwendungen mit niedriger Fördergeschwindigkeit, bitte an Ihren örtlichen Miller-Vertreter (www.itw-welding.com).

** Der Drahtausüstungssatz Best.-Nr. **230708** wird benötigt, um 1,6 mm Aluminiumdraht in XR-Aluma-Pro™ Plus-Schweißpistolenbrennern und XR™-Pistol Plus-Schweißpistolenbrennern zu fördern.

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

70-Serie Steuereinheit, Kabel und Drahtvorschubeinheiten

Konfiguration Einzelfernbedienung



Beachte: MPa Plus-Drahtvorschub-Motoreinheit und Steuerkabel nur in Verbindung mit Mpa-Steuereinheit verwenden.

Steuereinheit
300882 S-74D
300738001 S-74 MPa Plus

Standard Motor-Steuerkabel (11-adrig)
254935010 3 m
254935025 7,6 m
MPa Plus Motor-Steuerkabel (14-adrig)
254864010 3 m
254864025 7,6 m



Standard Drahtvorschub-Motoreinheit
300904 Antrieb links
MPa Drahtvorschub-Motoreinheit
300740 Antrieb links

MPa Plus Antrieb links kann mit "Push"- oder XR-Aluma-Pro™ Plus- oder XR™-Pistol Plus Push-Pull-Schweißbrennern verwendet werden.

Schweißbrenner nicht eingeschlossen. Bitte separat bestellen.

Konfiguration Doppelfernbedienung



Steuereinheit
300887 D-74D
300739001 D-74 MPa Plus

Standard Motor-Steuerkabel (11-adrig)
254935010 3 m
254935025 7,6 m



Standard Drahtvorschub-Motoreinheit
300741001 Antrieb rechts
MPa Drahtvorschub-Motoreinheit
300741 Antrieb rechts

MPa Plus-Antrieb (Antrieb rechts) kann nur mit "Push"-Schweißbrennern verwendet werden.

Schweißbrenner nicht eingeschlossen. Bitte separat bestellen.

Beachte: MPa Plus-Drahtvorschub-Motoreinheit und Steuerkabel nur in Verbindung mit Mpa-Steuereinheit verwenden.

Standard Motor-Steuerkabel (11-adrig)
254935010 3 m
254935025 7,6 m
MPa Plus Motor-Steuerkabel (14-adrig)
254864010 3 m
254864025 7,6 m



Standard Drahtvorschub-Motoreinheit
300904 Antrieb links
MPa Drahtvorschub-Motoreinheit
300740 Antrieb links

MPa Plus Antrieb links kann mit "Push"- oder XR-Aluma-Pro™ Plus- oder XR™-Pistol Plus Push-Pull-Schweißbrennern verwendet werden.

Push-Pull-Schweißbrenner und Zubehör für MPa Plus-Modelle

XR-Aluma-Pro™ Plus-Schweißbrenner

300000001 4,6 m, luftgekühlt
300001001 7,6 m, luftgekühlt
300004001 7,6 m, wassergekühlt
 Dieses einfach zu benutzende/zu wartende, einem MSG-Schweißbrenner nachempfundene Push-Pull-System, ist in luft- und wassergekühlter Ausführung lieferbar. Das Schweißbrennerdesign wurde speziell zu Verwendung des Schweißbrenners an schwer zugänglichen Stellen entwickelt.

XR™-Pistol Plus-Schweißbrenner

300753 4,6 m, luftgekühlt
300754 7,6 m, luftgekühlt
300755 10,6 m, luftgekühlt
300757 7,6 m, wassergekühlt
 Dieser einfach zu benutzende/zu wartende, MSG-Pistolenschweißbrenner ist als Push-Pull-System in luft- und wassergekühlter Ausführung lieferbar.

1,6 mm Drahtelektroden-Ausrüstungssatz 230708

Speziell entwickelt für 1,6 mm Drahtelektroden. Beinhaltet Spannrolle, Brennerhals-Führungsspirale und Einlaufdüse. Erforderlich bei der Verwendung von 1,6 mm Drahtelektroden. Gehört nicht zum Lieferumfang von XR-Aluma-Pro Plus- und XR-Pistol Plus- Schweißbrennern.

Massivdraht-Drahtführungsseele, Ausrüstungssatz für unlegierte und hochlegierte Drahtelektroden 198377

Für 4,6 7,6 und 10,6 m Brenner. Beinhaltet Brennerhals-Führungsspirale und Schlauchpaket-Führungsseele. Empfohlen für 0,8–1,2 mm unlegierte oder hochlegierte Drahtelektroden (1,4 mm und 1,6 mm nicht empfohlen).

Phosphor-Bronze-Drahtführungsseele (Option)

233999 Langer Brennerhals (luft- oder wassergekühlt)
233998 Kurzer Brennerhals (nur luftgekühlt)

Stahl-Führungsspirale (Option)

242191 Kurzer Brennerhals (nur luftgekühlt)

Verlängerungskabel

247831025 7,6 m
247831050 15,2 m
247831080 24,4 m
 11-adrig zur Steuerung von Schütz und Spannungsfernregelung an allen Miller CV- Schweißstromquellen mit 14-pol. Anschluss. Zusätzlich werden weitere Funktionen bei Verwendung von MPa-Geräten wie synergische MSG-Impulssteuerung, Fern-Verfahrens-auswahl und Seitenauswahl unterstützt.

Antriebsrollensätze und Führungsdüsen

Wähle Antriebsrollensätze entsprechend Drahtelektroden-typ- und -durchmesser aus der nachfolgenden Übersicht aus. Antriebsrollensätze beinhalten vier Antriebsrollen, erforderliche Führungsdüsen sowie eine Einlaufdüse mit Verschleißschutz.

Drahtelektroden-abmessung	V-Nut für Massivdraht-elektroden 	U-Nut für weiche Massivdraht-elektroden oder Fülldrahtelektroden 	V-Nut gerändelt für harte Fülldraht-elektroden 	U-Nut gezahnt für extrem weiche Massiv- oder Fülldrahtelektroden (z.B. beim Auftragsschweißen) 	U-Form für Aluminium-Drahtelektroden inklusive Nylon-Führungsdüsen 
0,9 mm	151026	—	151052	—	265255
1,0 mm	161190	—	—	—	—
1,1/1,2 mm	151027	151037	151053	151070	265256
1,3/1,4 mm	151028	—	151054	—	—
1,6 mm	151029	151039	151055	151072	265257
1,8 mm	—	—	151056	—	—
2,0 mm	—	—	151057	—	—
2,4 mm	—	151041	151058	—	—

Nylon-Führungsdüsen für Aluminium-Drahtelektroden

Drahtelektrodenabmessung	Einlauf-Führungsdüse	Mittel-Führungsdüse
0,9 mm	221912	242417
1,2 mm	221912	205936
1,6 mm	221912	205937

Hinweis: Antriebsrollen mit U-Form werden bei der Verwendung von Aluminium-Drahtelektroden empfohlen.

Führungsdüsen

Drahtelektrodenabmessung	Einlauf-Führungsdüse	Mittel-Führungsdüse
0,6–1,0 mm	221030	149518
1,1–1,4 mm	221030	149519
1,6–2,0 mm	221030	149520
2,4–2,8 mm	229919	149521

Bestellinformation

Ausrüstung und Optionen	Best.-Nr.	Beschreibung	Menge	Preis
S-74D	300617003	Einzel-Drahtvorschubgerät, Euro-Zentralanschluss, Standard-Motor		
S-74 MPa Plus <i>(XR-Aluma-Pro Plus oder XR-Pistol Plus und Antriebsrollen U-Form bitte separat bestellen)</i>	300577	Einzel-Drahtvorschubgerät, Standard-Motor, optimiert für MPa-Schweißstromquellen mit Push-Pull-Möglichkeit		
D-74D	300620002	Doppel-Drahtvorschubgerät, Euro-Zentralanschluss, Standard-Motor		
D-74 MPa Plus <i>(XR-Aluma-Pro Plus oder XR-Pistol Plus und Antriebsrollen U-Form bitte separat bestellen)</i>	300578	Doppel-Drahtvorschubgerät, Standard-Motor, optimiert für MPa-Schweißstromquellen mit Push-Pull-Möglichkeit		
Fernregel-Konfigurationen		Siehe Seite 3		
Schweißstromquellen				
XMT® 350 Serie		Siehe Literatur DCM/43.0		
XMT® 450 Serie		Siehe Literatur DC/18.94		
Dimension™ 562/812 und Dimension™ 650		Siehe Literatur DC/19.2 und DCM/40.0		
Zubehör				
XR-Aluma-Pro™ Plus und XR™-Pistol Plus		Nur für MPa Plus Drahtvorschubgeräte. Siehe Seite 3		
Verlängerungskabel		Nur für MPa Plus Drahtvorschubgeräte. Siehe Seite 3		
Hängevorrichtung	058435	Elektrisch isoliert		
Drahtrichteinrichtungen	141580 141581	Für 0,9–1,1 mm Drahtelektroden Durchmesser Für 1,6–3,2 mm Drahtelektroden Durchmesser		
Spulenabdeckungen <i>(Antriebseinheit kann nicht gedreht werden)</i>	057607 090389	Für 305 mm Spulen für S-74 und linke Seite für D-74 Modelle Für 305 mm Spulen für rechte Seite der D-74 Modelle		
Spulenadapter	047141	Für 6,4 kg Lincoln Spulen für selbstschützende Drahtelektroden		
Drahtspulenaufnahme	108008	Für 27 kg Spulen		
DSS-9 Doppel-Parameter-Schalter	071833	Nur für 74DX Modelle		
Verlängerungskabel	242208025 242208050 242208080	7,6 m. Für 14-pol. Stecker an 14-pol. Kupplung 15,2 m. Für 14-pol. Stecker an 14-pol. Kupplung 24,4 m. Für 14-pol. Stecker an 14-pol. Kupplung		

Datum:

Gesamtbetrag:

Ihr Vertriebshändler: