

# SuitCase® 12RC

Ausgabe Jan. 2017 • Index-Nr. WFM/60.0 DE

**Drahtvorschubgerät  
mit Fernbedienung** 

## Kurz- Info



### Industrielle Anwendungen

Schiffbau  
Metallbau  
Schwerindustrie  
Vermietung

### Verfahren

MSG-Schweißen  
MF-Schweißen  
(gasgeschützt und selbstschützend)  
MSG-Impulsschweißen

**Anschluss** 24 VAC, 10 A

**Drahtvorschubgeschwindigkeit** 1,3–17,8 m/min.

**Drahtelektrorendurchmesser** 0,6–2,0 mm

**Netto-Gewicht** 14,1 kg

## Portabler Drahtvorschubkoffer mit Standardfernbedienung für die Schweißspannung.

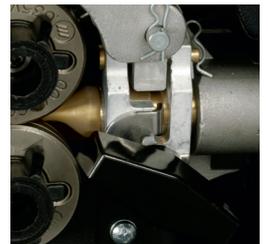
Erfordert Steuerkabel — Verkauf separat



**Verschleißfeste Einlauf-  
Führungsstifte** gewährleisten ein  
problemloses Einführen  
und verhindern Verformungen  
der Drahtelektrode auf dem  
Weg bis zu den Antriebsrollen.



**Der skalierte  
Drahtanpressdruckknopf**  
sorgt für eine einfache  
Einstellung und gleichmäßigen  
Druck auf die Antriebsrollen  
und die Drahtelektrode.



**Die Schweißbrenner-  
Verriegelungslasche**  
funktioniert bei  
Schweißbrennern, die  
entsprechende Rastnuten  
aufweisen. Damit wird  
verhindert, dass der  
Schweißbrenner aus der  
Schweißbrennerhalterung  
herausgezogen werden kann.

**Ergonomische, leichte und modulare Ausführung**,  
gut ausbalanciert, ermöglicht eine verbesserte  
Beweglichkeit und leichte Tragfähigkeit an entfernten  
Schweißstellen.

**Vollständig umschlossenes, schlagfestes,  
flammenhemmendes Gehäuse** sorgt für Festigkeit  
und Haltbarkeit und schützt Bauteile und  
Schweißdraht vor Feuchtigkeit, Staub und anderen  
Verunreinigungen.

**Polypropylen-Gehäuse mit eingebauten  
Gleitschienen** und der Möglichkeit die Seitenklappe  
zu öffnen, um die Drahtelektrode in aufrechter  
Position wechseln zu können.

**Digitale Messgeräte mit SunVision™-Technologie**  
können Spannung oder Drahtgeschwindigkeit und  
ggf. auch Stromstärke anzeigen. Messgeräte sind  
auch bei direktem Sonnenlicht deutlich ablesbar.

**Das Antriebsrollensystem** macht es einfach, die  
Drahtelektrode zu installieren, den Anpressdruck  
einzustellen und die Antriebsrollen zu wechseln.

**Der Schutzgasanschluss**, der sich an der Rückseite  
des Gehäuses befindet, ist vor dem zufälligen Kontakt  
durch das Schweißkabel geschützt, so dass eine  
gleichmäßige und kontaminationsfreie Schutzgaszufuhr  
zum Schweißbrenner gewährleistet ist.

**Das, mit einem Doppelfilter ausgerüstete,  
Gasmagentventil** ist sehr gut gegen  
Verschmutzungen, die den Schutzgasdurchfluss  
beeinträchtigen können, geschützt.

**TRUE BLUE®**  
3YR. WARRANTY

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

### ITW Welding – Italy S.r.l.

Via Privata Iseo 6/e  
20098 San Giuliano M.se  
Milano – Italia  
TEL.: +39 02 982901  
FAX: +39 02 98281552  
ITW-Welding.com

### Internationaler Hauptsitz Miller Electric Mfg. Co.

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.)



(Verwendung mit CV, DC-Schweißstromquellen)

Anschluss	Bereich für den Schweißstromeingang	IP Schutzklasse	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Drahtelektrodentyp- und abmessung	Max. Spulendurchmesser	Abmessungen	Netto-Gewicht
24 VAC, 10 A, 50/60 Hz	425 A bei 60% Einschaltdauer	IP23	1,3–17,8 m/min.	<b>Massivdraht:</b> 0,6–1,4 mm <b>Fülldraht:</b> 0,8–2,0 mm	305 mm, 20 kg	H: 394 mm B: 229 mm T: 533 mm	14,1 kg

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

## Drahtantriebsrollen (2 Stück erforderlich)

Antriebsrollensätze entsprechend Drahtelektrodentyp- und durchmesser aus der nachfolgenden Übersicht auswählen. Eine Drahteinlaufdüse ist bei diesem Drahtvorschubgerät installiert.

Drahtelektrodenabmessung	V-Form für Massivdrahtelektroden 	U-Form für weiche Massivdrahtelektroden oder Fülldrahtelektroden 	V-Form gerändelt für harte Fülldrahtelektroden 	U-Form gezahnt für extrem weiche Massiv- oder Fülldrahtelektroden (z.B. beim Auftragsschweißen) 
0,8 mm	053695	—	—	—
1,0 mm	053696	—	—	—
1,1/1,2 mm	053697	053701	132957	083489
1,3/1,4 mm	053698	053702	132956	083490
1,6 mm	053699	053706	132955	053708
1,8 mm	—	—	132959	—
2,0 mm	—	053704	132960	053710

## Bestell-Informationen

Ausrüstung und Optionen	Best.-Nr.	Beschreibung	Menge	Preis
<b>SuitCase® 12RC</b>	301121 301121E 301121RB 301121RBE 301121W 301121WE	Mit Euro-Zentralanschluss Mit Drahteinschleichen und -freibrennzeit Mit Drahteinschleichen und -freibrennzeit sowie Euro-Zentralanschluss Mit Wasseranschlüssen Mit Wasseranschlüssen und Euro-Zentralanschluss		
Flowmeter Ausrüstungssatz	300343			
EingangsfILTER	195189			
Spulen-Adapter	047141	Für 6,4 kg Spulen		
<b>Zubehör</b>				
Steuerkabel	242208025 242208050 242208080	7,6 m 15,2 m 24,3 m		
Luftgekühlte Zwischenkabel	242208025RCA 242208050RCA 242208080RCA	7,6 m, 70 mm² Schweißkabel, Steuerkabel, Gasschlauch 15,2 m, 70 mm² Schweißkabel, Steuerkabel, Gasschlauch 24,3 m, 70 mm² Schweißkabel, Steuerkabel, Gasschlauch		
Wassergekühlte Zwischenkabel	242208025RCW 242208050RCW 242208080RCW	7,6 m, 70 mm² Schweißkabel, Steuerkabel, Gas- und Wasserschläuche 15,2 m, 70 mm² Schweißkabel, Steuerkabel, Gas- und Wasserschläuche 24,3 m, 70 mm² Schweißkabel, Steuerkabel, Gas- und Wasserschläuche		
Kranöse	300583	Für hängende Installation über dem Arbeitsbereich		
<b>Schweißbrenner</b>				
Bernard™ Dura-Flux™ (MF-Schweißen)		Siehe Bernard Literatur SP-DF. Weitere Infos bei ITW Welding		
Bernard™ BTB Gun 300 A (MSG-Schweißen)		Siehe Bernard Literatur SP-BTB. Weitere Infos bei ITW Welding		
<b>Stromquellen</b>				
XMT®-Serie		Siehe Literatur DCM/43.0 und DC/18.94		
Dimension™-Serie		Siehe Literatur DC/19.2		
Big Blue® 400 Pro		Siehe Literatur ED/5.7		
Big Blue® 500 Pro		Siehe Literatur ED/11.0		

Datum:

Gesamtbetrag:

Ihr Vertriebshändler:

