



**MB EVO PRO.
Standard
zdefiniowany
na nowo ...**

Uchwyty spawalnicze MIG/MAG z serii MB EVO PRO. Optymalny uchwyt do komfortu obsługi ...

Łatwiejsze spawanie w każdej pozycji ...

Uchwyt spawalniczy serii MB PRO EVO reprezentuje zupełnie nową koncepcję w zakresie konstrukcji, formy i funkcjonalności uchwyty spawalniczego. Unikalna ergonomia uchwyty, uzyskana po szeroko zakrojonych badaniach, zapewnia większe poczucie kontroli i umożliwia spawaczowi poczucie „jedności” z jego uchwytem. Pozycja i konstrukcja przycisku sterującego oraz przegub kulowy gwarantują optymalny balans i komfort w każdej pozycji spawania.

Podczas spawania MIG/MAG należy spodziewać się trudnych warunków pracy. Pomimo niższej wagi i wyrafinowanego wyglądu, nowa linia uchwyty MB EVO PRO wyznacza nowe standardy wytrzymałości i trwałości. Uchwyty z tej serii wyposażone są w nowo zaprojektowane, bardziej wytrzymałe okładziny rękojeści co daje więcej przestrzeni wewnątrz w celu łatwiejszego serwisowania. Uchwyty MB EVO PRO to technologia dla profesjonalistów.



„Jedność” rękojeści uchwyty z ręką spawacza

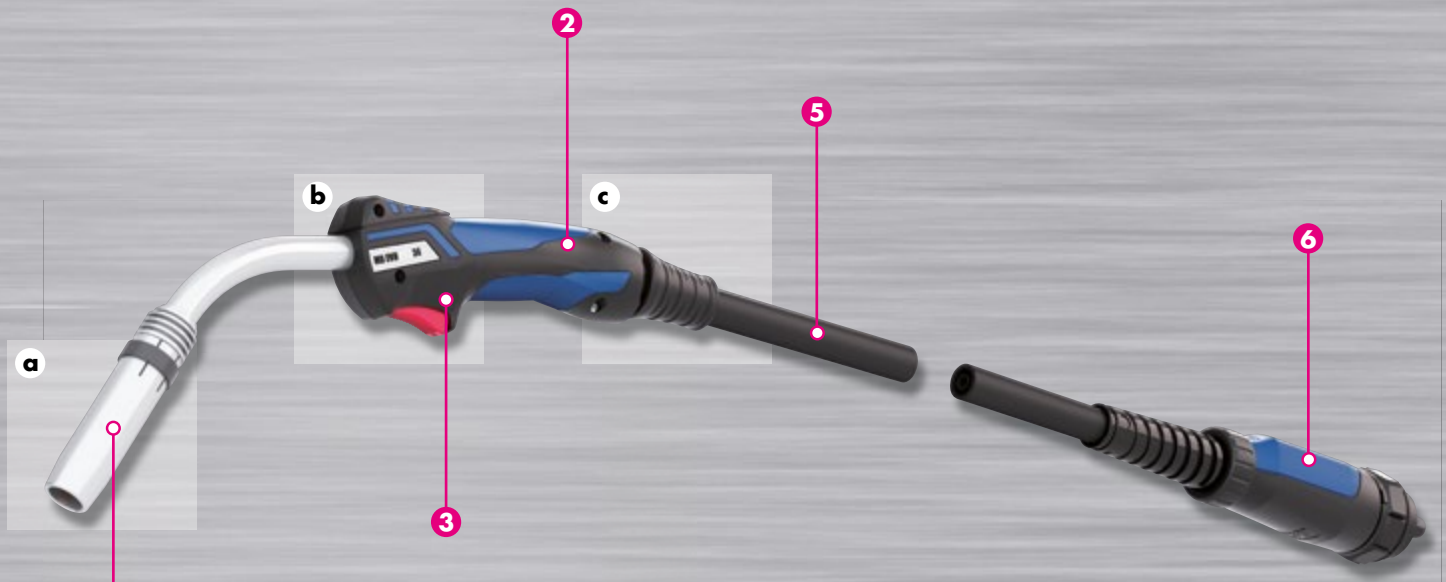


„Wszystko czego potrzebuję!”

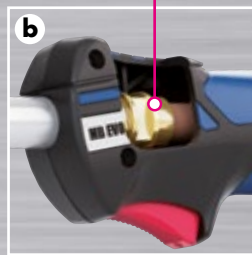
K. Weinberger, spawacz produkcyjny
zakładzie przemysłowym.

Uchwyty spawalnicze MIG/MAG z serii MB EVO PRO. Po prostu najlepsze uczucie ...

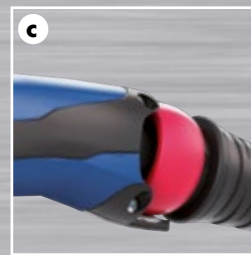
MB EVO PRO chłodzone powietrzem



Wytrzymałe części eksploatacyjne „MB”



Optymalna wewnętrzna geometria



Wytrzymała konstrukcja przegubu kulowego

Idealne połączenie wydajności i obsługi ...

Chłodzone powietrzem uchwyty spawalnicze z serii MB EVO PRO wyposażone są w lżejsze przewody prądowe „BIKOX® LW”, dla jeszcze lepszej obsługi i naukowo udowodnionemu zmniejszonemu zmęczeniu spawacza, we wszystkich pozycjach spawalniczych. Ulepszona obsługa i zmniejszenie napiężeń mięśni spawacza mają wymierny wpływ na jakość spawania.

- 1 Sprawdzone, oryginalne części eksploatacyjne „MB” - do długiej, ekonomicznej pracy.
- 2 Oryginalna dwuczściowa rękojeść - wytrzymała i ergonomiczna.
- 3 Optymalna pozycja przycisku i stożkowa konstrukcja rękojeści - do precyzyjnej i przewidywalnej obsługi.

- 4 Unikalna, wewnętrzna geometria rękojeści w uchwytach chłodzonych powietrzem - umożliwia chłodzenie uchwytu przy maksymalnym obciążeniu mechanicznym.
- 5 Superlekki przewód prądowy BIKOX® (LW) - zapewnia redukcję wagi uchwytu o 34%.
- 6 Wytrzymałe i optymalne przyłącze EURO

Wiodąca na rynku wydajność ...

Ze względu na redukcję masy do 34% (przy długości przewodu prądowego 4m) ABICOR BINZEL wyznacza punkt odniesienia dla „wydajności w stosunku do wskaźnika wagi uchwytu” i ogólnej masy manipulacyjnej.



Badania naukowe na wydziale medycyny sportowej, na uniwersytecie Justus-Liebig w Giessen mięśnie karku obciążenie mięśni spawacza podczas korzystania z nowego uchwytu chłodzonego powietrzem MB EVO PRO 36, w porównaniu do obecnego uchwytu MB GRIP 36. Oba uchwyty były testowane w pozycjach spawania PA i PE.

Dane naukowe wskazują na znaczną ulgę, zwłaszcza w mięśniach karku. Mniejsze obciążenia podczas spawania są gwarancją lepszego uczucia po pracy.



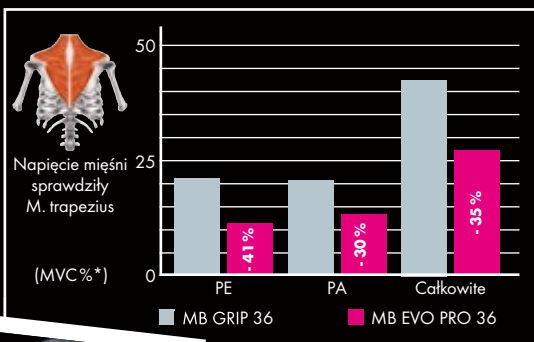
MB EVO PRO 36 w pozycji spawania PA (poziome spawanie spoin czołowych i pachwinowych).



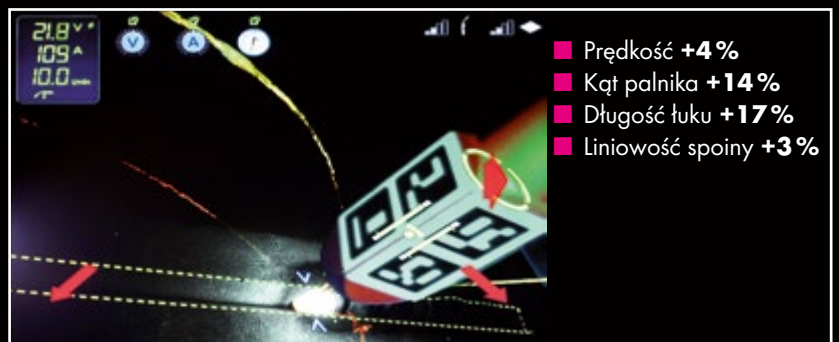
MB EVO PRO 36 w pozycji spawania PE spawanie putapowe).

W badaniach przeprowadzonych w warunkach rzeczywistych pracy, pomiary jakości zmierzono pod względem szybkości spawania, kąta palnika, długości łuku, wyglądu spoiny itp, następnie dane te zapisywane są w wirtualnej rzeczywistości symulatora spawalniczego. Wszystkie zmierzone czynniki mają rzeczywisty wpływ na jakość spawania. Dlatego nauka udowodniła: Obniżenie napięcia mięśni poprawia jakość spawania.

Redukcją napięcia mięśni do 35 % ...



Uchwyty MB EVO PRO gwarantują lepsze rezultaty ...

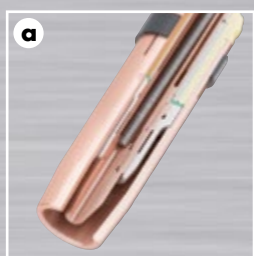
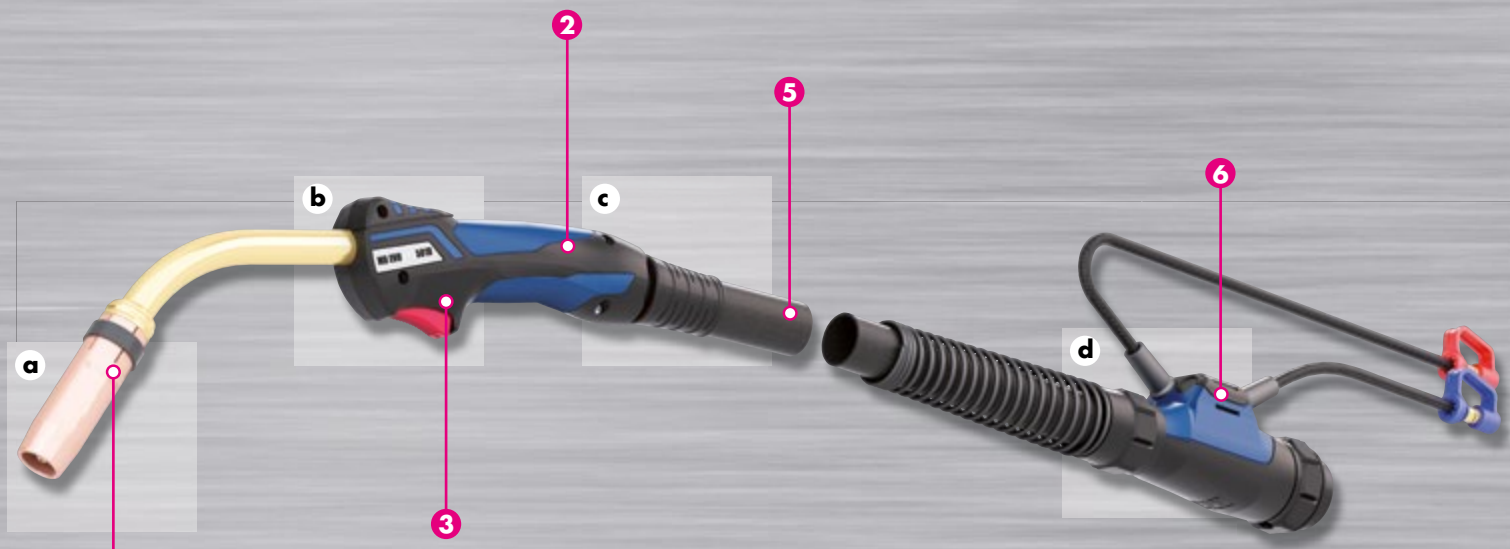


MVC oznacza maksymalny skurcz mięśni. Jest to pomiar jak dobrze mięsień może się kurczyć izometrycznie (czyli napinać bez zmiany jego długości).

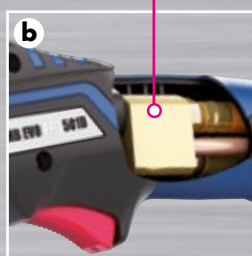
Subiektywnie zmierzony zmęczenie operatora, przy użyciu skali Borga, wykazało poprawę o 25% przy stosowaniu nowych i lekkich uchwytów MB EVO PRO 36, w porównaniu do klasycznych uchwytów MB GRIP 36, na tym samym poziomie wydajności.

Uchwyty spawalnicze MIG/MAG z serii MB EVO PRO. Po prostu lepsze spawanie ...

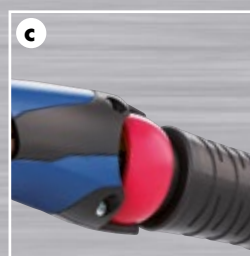
MB EVO PRO chłodzone cieczą



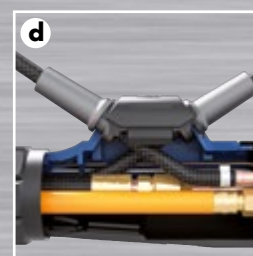
„Wytrzymałe części eksploatacyjne „MB”



Optymalna wewnętrzna geometria



Wytrzymały przegub kulowy



Wytrzymałe i optymalne przyłącze EURO

To szczegół, który robi różnicę ...

Konstrukcja nowego uchwyty chłodzonego cieczą z serii MB EVO PRO jest wzmocniona dzięki zmodyfikowanej koncepcji chłodzenia i zastosowaniu odpowiednich materiałów. Lepsze chłodzenie szyjki palnika zwiększa żywotność części i wydajność, umożliwiając spawanie wyższymi parametrami

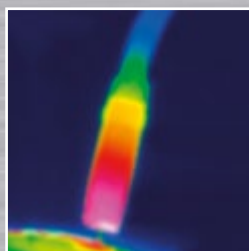
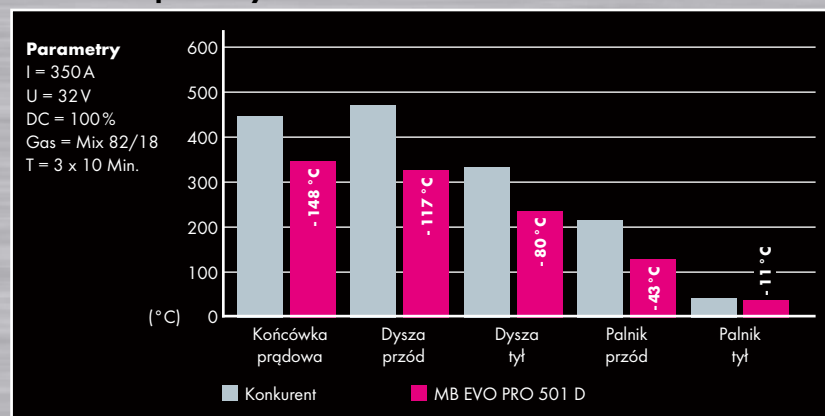
- 1 Najwyższej jakości oryginalne części eksploatacyjne „MB” w połączeniu ze zoptymalizowanym chłodzeniem palnika – dla maksymalnej żywotności części.
- 2 Oryginalna dwuczściowa rękojeść – wytrzymała i ergonomiczna.
- 3 Optymalna pozycja przycisku i stożkowa konstrukcja rękojeści – do precyzyjnej i przewidywalnej obsługi.

- 4 Uproszczona konstrukcja uchwyty jest łatwa do naprawy poprzez zapewnienie większej przestrzeni do serwisowania
- 5 Wysokiej jakości rękawy ochronne pakietu przewodów wykonane są ze specjalnej tkaniny – zwiększenie elastyczności i komfortu.
- 6 Wytrzymałe i optymalne przyłącze EURO z dodatkową osłoną przewodów.

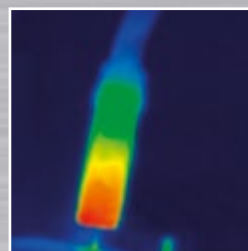


System chłodzenia cieczą nowych uchwytów MB EVO PRO jest zoptymalizowany poprzez zmodyfikowanie i wzmocnienie konstrukcji chłodzenia oraz zastosowanie nowej kombinacji materiałów. Temperatura robocza części uchwytu została zmniejszona o ponad 100 ° Celsjusza, w porównaniu do uchwytów konkurencyjnych. W praktyce oznacza to bardziej stabilny łuk, co znacznie zwiększa trwałość części eksploatacyjnych, zwłaszcza przy spawaniu większymi parametrami.

Pomiar temperatury



Przód i tył dyszy:
konkurent typ 501



Przód i tył dyszy:
MB EVO PRO 501 D

Zużycie końcówek prądowych na szpulę drutu ...

Wpływ poprawy chłodzenia na zużycie części eksploatacyjnych stał się bardzo ważnym czynnikiem w rzeczywistych warunkach pracy. Ponad trzy miesiące testów, na czterech odrębnych wydziałach produkcyjnych, w dużej firmie przemysłowej – zmierzono zużycie końcówek prądowych na szpulę drutu w rzeczywistych warunkach przemysłowych. Wnioski: zużycie końcówek prądowych zostało zmniejszone o połowę.



Uchwyty spawalnicze MIG/MAG z serii MB EVO PRO.

Dane techniczne (EN 60 974-7)



MB EVO PRO 15



MB EVO PRO 24



MB EVO PRO 25

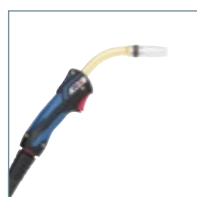


MB EVO PRO 26



MB EVO PRO 36

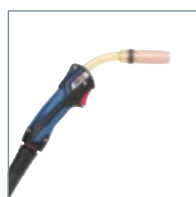
Rodzaj chłodzenia		MB EVO PRO 15	MB EVO PRO 24	MB EVO PRO 25	MB EVO PRO 26	MB EVO PRO 36
Chłodzone powietrzem		✓	✓	✓	✓	✓
Chłodzone cieczą		-	-	-	-	-
Parametry						
CO ₂ (A)		180	250	230	270	320
Mieszanka M21 (A)		150	220	200	240	290
Cykl pracy (%)		60	60	60	60	60
Średnica drutu (mm)		0,6-1,0	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2



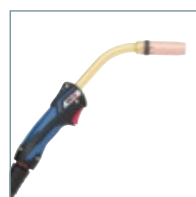
MB EVO PRO 240 D



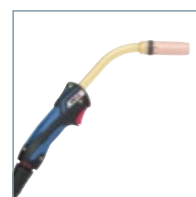
MB EVO PRO 401 D



MB EVO PRO 401



MB EVO PRO 501 D



MB EVO PRO 501

Rodzaj chłodzenia		MB EVO PRO 240 D	MB EVO PRO 401 D	MB EVO PRO 401	MB EVO PRO 501 D	MB EVO PRO 501
Chłodzone powietrzem		-	-	-	-	-
Chłodzone cieczą		✓	✓	✓	✓	✓
Parametry						
CO ₂ (A)		325	450	475	550	575
Mieszanka M21 (A)		300	400	425	500	525
Cykl pracy (%)		100	100	100	100	100
Średnica drutu (mm)		0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	1,0-1,6	1,0-1,6

Wszystkie znaki logo i znaki towarowe nazwane i zilustrowane są zarejestrowanymi znakami logo lub znakami towarowymi należącymi do ich właścicieli.

