



MB EVO PRO. Předefinovaný standard ...



Svařovací hořák MIG/MAG typu MB EVO PRO. Koncept s nejvyšší mírou komfortu ovládání ...

**Svařování bez námahy
v jakékoliv poloze ...**

Typová linie hořáků MB EVO PRO přináší zcela nový koncept ovládání, který se vydal svojí formou i funkcí po nových cestách. Tento hořák tvoří ve spojení s rukou svářeče výkonný nástroj. Jediněčná ergonomie, tvořená souhrou tvaru rukojeti, polohy designu tlačítka, spolu s konstrukcí kulového kloubu, zaručuje svářečovi dobrý pocit při práci v jakékoliv poloze a umožňuje dosažení nejlepších výsledků svařovací operace.

Náročné pracovní podmínky se považují u MIG/MAG hořáků za standard. Proto se musí tyto hořáky i při své nízké váze a sofistikované technice, vyznačovat dostatečnou mírou robustnosti. Tato nová konstrukční řada MB EVO PRO, se svým bohatě dimenzovaným šroubením a dostatkem místa v rukojeti, vytyčuje v tomto oboru zcela nová měřítka. Taková, která platí pro technologii profesionálů.



Ruka a rukojeť
jako nedílný celek.

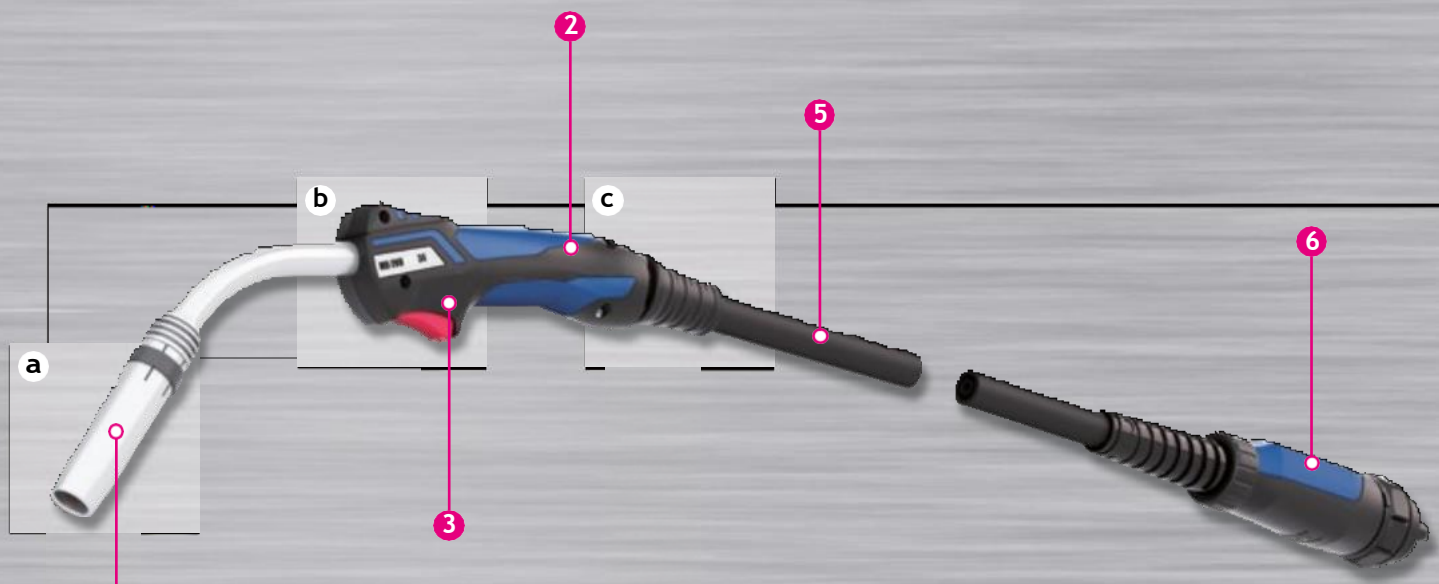


„Přesně to, co potřebuji“

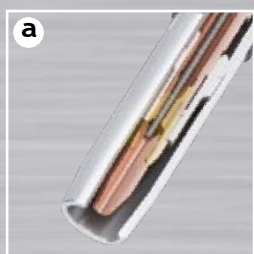
K. Weinberger, svářeč v jednom
velkém průmyslovém podniku.

Svařovací hořák MIG/MAG typu MB EVO PRO. Jednoduše řečeno – dobrý pocit ...

MB EVO PRO se vzduchovým chlazením

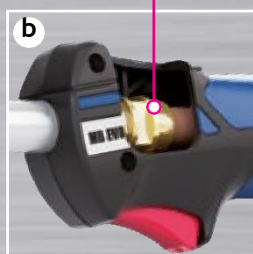


1



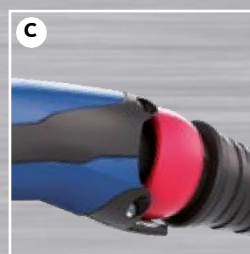
Spotřební díly „MB“
v detailu.

4



Optimalizovaná vnitřní geometrie.

5



Sofistikovaná konstrukce kulového
kloubu

6

Perfektní kombinace ovladatelnosti a výkonu ...

Vzduchem chlazené hořáky MB EVO PRO v inovativním vylehčeném provedení „BIKOX® LW“ umožňují svařovat i ve vynucených polohách bez vynaložení nadměrné námahy. Snadnější manipulace a fyzické odlehčení svářeče se pak příznivě projeví na kvalitě svarové hoj spoje.

- 1 Osvědčený „MB“-koncept spotřebních dílů pro dlouhou životnost
- 2 Originální 2-komponentní rukojeť – robustní a ergonomické řešení
- 3 Optimální poloha tlačítka a zploštělá konstrukce rukojeti zaručují precizní a bezpečné vedení hořáku

4 Speciálně navržená vnitřní geometrie u vzduchem chlazených hořáků zajišťuje „studenou“ rukojeť a vysokou míru mechanického zatížení

5 Odlehčené provedení BIKOX® (LW) – snížení váhy až o 34%

6 Robustní a optimálně dimenzovaná centrální přípojka

Výkon na jeden gram váhy hořáku ...

Díky snížení váhy až o 34% (provedení s hadicí délky 4 m) boduje ABICOR BINZEL se svými vzduchem chlazenými hořáky MB EVO parametrem v parametru „Výkon na jeden gram váhy“ a vytyčuje ve vztahu k váze a snadnosti manipulace zcela nová měřítká.



Vědecká studie uskutečněná Katedrou sportovní medicíny Univerzity Justuse Liebiga v Giessenu zjišťovala míru svalového namáhání při používání nového vzduchem chlazeného hořáku MB EVO PRO 36 v porovnání s jeho už tehdy ergonomicky řešeným předchůdcem GRIP 36. Oba hořáky testovali zkušební svářeči v polohách PA a PE.

Tyto vědecky fundované výsledky ukazují na značné odlehčení, zejména v oblasti krčních svalů, spojené s menší námahou při svařování a lepším pocitem po skončené práci.



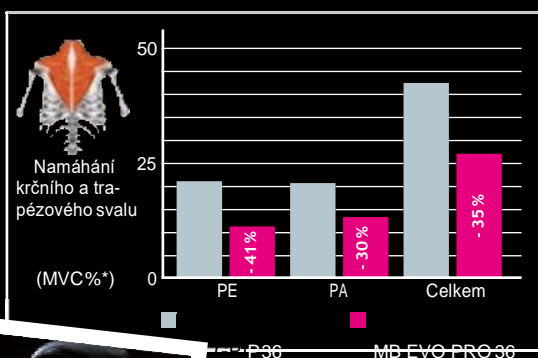
MB EVO PRO 36 ve svařovací poloze PA (vodorovné tupé a koutové svary)



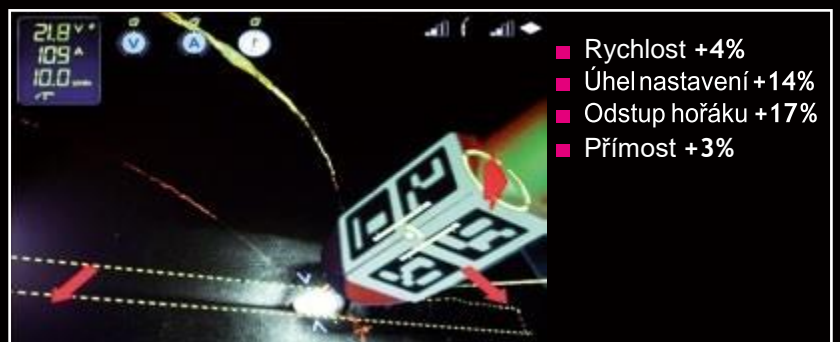
MBEVO PRO 36 ve svařovací poloze PE (svařování nad hlavou).

V této studii bylo možné poprvé získat v podrobném odstupňování, za pomoci svářecího simulátoru Augmented Reality, údaje o reálném pracovním zatížení a kvalitě práce (měřená pracovní kritéria: rychlost, úhel nastavení, odstup hořáku a přímota svarového spoje). Tedy všechny faktory, které mají značný vliv na kvalitu svarového spoje. Takto je možné vědecky fundovaným způsobem zjistit poměr mezi svalovým zatížením a očekávanou kvalitou svaru!

Svalové zatížení sníženo v průměru o 35% ...



Hořák MB EVO PRO garantuje lepší pracovní výsledky...



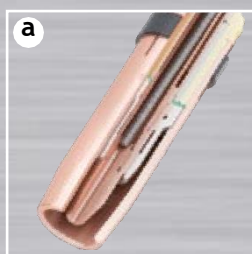
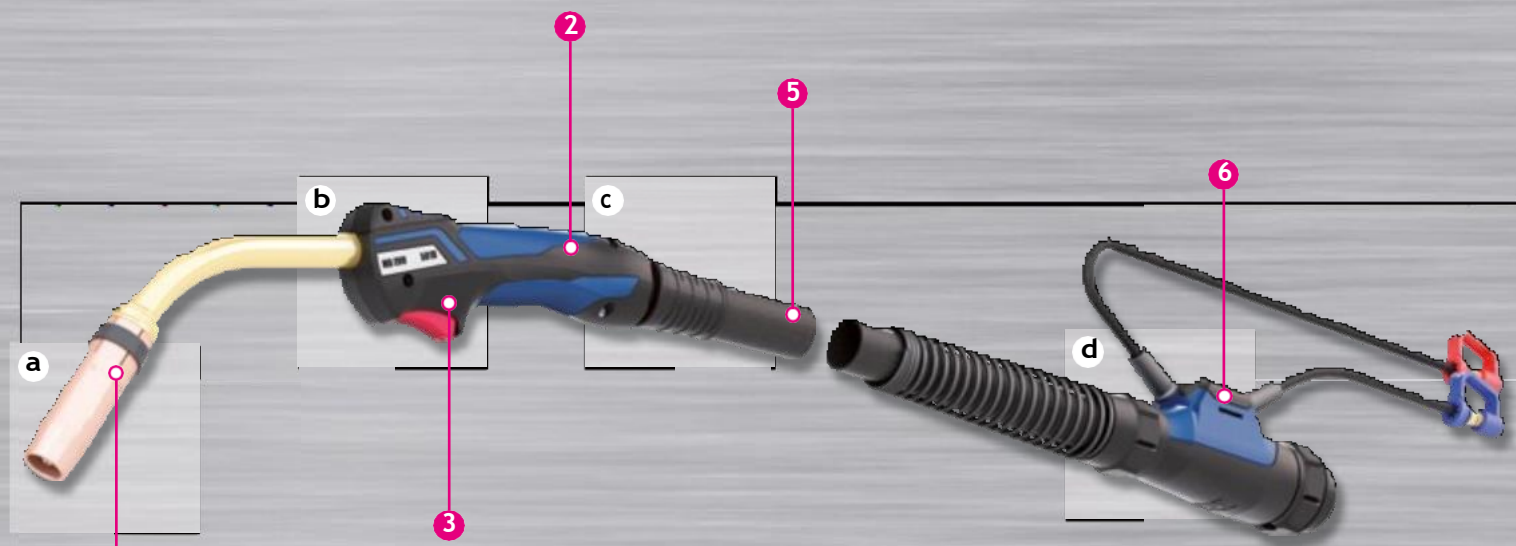
* MVC je zkratkou pro Maximum Voluntary Contraction (maximální samovolná kontrakce). Čím více sílou se dokáže sval izometricky stáhnout.

Subjektivní zatížení měřené pomocí BORG-stupnice poskytl o více než 25% lepší hodnoty u nového hořáku MB EVO PRO 36 než u porovnávaného konvenčního hořáku MB GRIP 36 stejné výkonové třídy

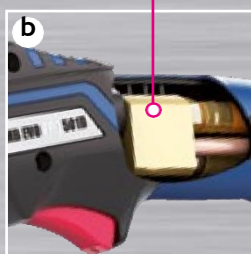


Svařovací hořák MIG/MAG typu MB EVO PRO. Jednoduše řečeno – lepší svařování ...

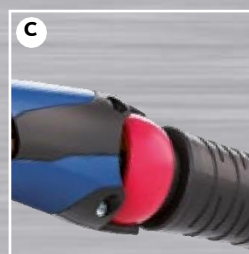
MB EVO PRO s kapalinovým chlazením



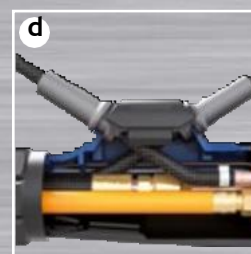
Spotřební díly „MB“
v detailu.



Optimalizovaná
vnitřní geometrie.



Sofistikovaná konstrukce kulového
kloubu



Robustní a optimálně dimenzovaná
centrální přípojka

Rozdíl tvořený souhrou všech detailů ...

Kapalinou chlazené hořáky MB EVO PRO vynikají svým promyšleným konceptem chlazení a pečlivě volenou kombinací materiálů. Mimořádně „studené“ zakončení hořáku prodlužuje životnost spotřebních dílů a poskytuje rezervu pro svařování vyššími výkony.

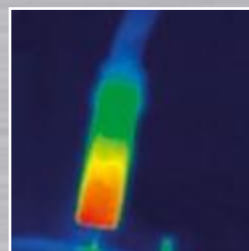
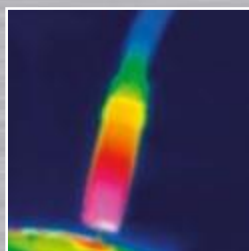
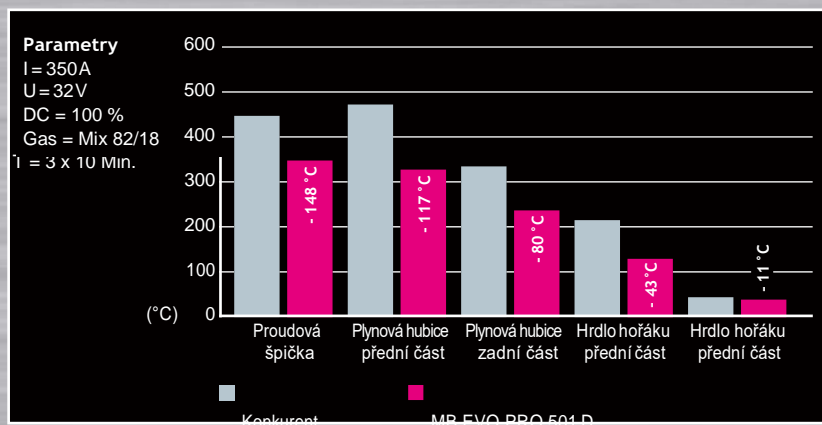
- 1 Prvotřídní kvalita spotřebních dílů „MB“ a optimalizované chlazení hořáku – záruka dlouhé životnosti.
- 2 Originální 2-komponentní rukojeť – robustní a ergonomické řešení
- 3 Optimální poloha tlačítka a zploštělá konstrukce rukojeti umožňují snadnou manipulaci v jakékoliv svařovací poloze.

- 4 Do detailů propracovaná konstrukce poskytující dostatek prostoru pro snadnou údržbu.
- 5 Flexibilní a odolné přívodní hadice se speciální ochrannou tkaninou umožňují dostatečnou ohebnost i pohyblivost celého hadicového svazku.
- 6 Robustní a optimálně dimenzovaná centrální přípojka s chráněným vedením hadice



Promyšlenými konstrukčními změnami a použitím nových materiálových kombinací byl chladičí systém kapalinou chlazených hořáků MB EVO PRO natolik optimalizován, že teploty spotřebních dílů poklesly, v porovnání s hořáky jiných výrobců, o více, než 100 °C. Pro praxi, při nasazení v náročných podmínkách průmyslového provozu, to znamená „klidnější a stabilnější oblouk“, který, zejména při práci v horním výkonovém pásmu, prodlužuje, v měřitelném rozsahu, životnost hořáku.

Teplotní měření



Přední část: Konkurent, typ 501 D

Přední část: MB EVO PRO 501 D

Spotřeba proudových špiček na jednu cívku drátu ...

Výsledky z praxe ukazují na značný význam optimálního chlazení přední části hořáku. Při testování v jednom velkém průmyslovém podniku byla po tři měsíce sledována spotřeba špiček v jeho čtyřech výrobních provozech. Nový konstrukční princip hořáků ABICOR BINZEL snížil spotřebu špiček na jednu spotřebovanou cívku drátu, oproti nejlepšímu ze sledovaných konkurentů, na polovinu.



ABICOR BINZEL



Konkureční výrobce



Svařovací hořák MIG/MAG typu MB EVO PRO.

Technické údaje podle normy EN 60 974-7



MB EVO PRO 15



MB EVO PRO 24



MB EVO PRO 25



MB EVO PRO 26



MB EVO PRO 36

Způsob chlazení					
Vzduchové	P	P	P	P	P
Kapalinové	–	–	–	–	–
Proudové zatížení					
CO ₂ (A)	180	250	230	270	320
Směsný plyn M21 (A)	150	220	200	240	290
Zatěžovatel (%)	60	60	60	60	60
Drát-Ø (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

Způsob chlazení					
Vzduchové	–	–	–	–	–
Kapalinové	P	P	P	P	P
Proudové zatížení					
CO ₂ (A)	325	450	475	550	575
Směsný plyn M21 (A)	300	400	425	500	525
Zatěžovatel (%)	100	100	100	100	100
Drát-Ø (mm)	0,8–1,2	0,8–1,2	0,8–1,2	1,0–1,6	1,0–1,6

Všechny jmenované a zobrazené obchodní značky nebo loga jsou zapsanými obchodními značkami nebo logy příslušných vlastníků.



www.binzel-abicor.com