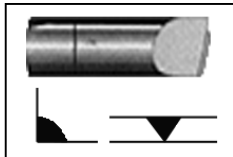


Standard-Schweißspitzen im Überblick

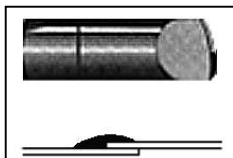
1. Schweißspitzen mit Vorwärm- und Formteil für kontinuierliches Schweißen:

V-Nähte:



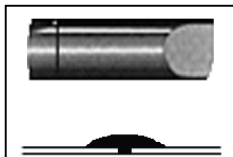
Schweißspitzen mit im Winkel von 90° angeordneten Vorwärmzonen mit Formteil, nach Breite der Vorwärmflächen:
3 / 16" = 3,2 mm (Bestell-Nr. T 20001)
1 / 4" = 6,4 mm (Bestell-Nr. T 20004)
3 / 8" = 9,5 mm (Bestell-Nr. T 20005)

V-Nähte sind die am meisten verwendeten Schweißspitzen für Kehlnähte, Rohranschlüsse und Platten



Überlappnähte, für die folgenden Bahnendicken:

40 mil = 1,0 mm (Bestell-Nr. T 20011)
60 mil = 1,5 mm (Bestell-Nr. T 20012)
80 mil = 2,0 mm (Bestell-Nr. T 20013)



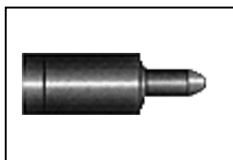
Schweißspitze für **Auftragnähte:**

bei gestoßenen Bahnen und Platten (Bestell-Nr. T 20009)

2. Schweißspitzen für diskontinuierliches Schweißen:



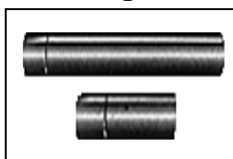
Feine Spitzen zum Nieten, für kleine Schweißarbeiten mit geringem Massebedarf, für Prototypen, sowie zum Einführen in Werkzeuge beim "Rapid Prototyping" mit Original-Rohstoffen (Bestell-Nr. T 20002), spitze Form (Bestell-Nr. T 20010), extra lang + spitz (Bestell-Nr. T 20008)



„**Bullnose**“ Spezialdüse zum Zuschweißen von Löchern, speziell für Rotationsformer

(Durchmesser: 12 mm, 20 mm, 25 mm Bestell-Nr. T 20003 mit Angabe des Durchmessers)

3. Rohlinge, maschinenseitig passend:



(Bestell-Nr. T 20007)