

SPEEDTEC® GEN4

UNSTOPPABLE

*Dynamisches System
Gebaut für wachsende
Anforderungen*

NEU



www.lincolnelectric.de

**LINCOLN®
ELECTRIC**



ZUKUNFTSSICHER FÜR WACHSENDE ANFORDERUNGEN AUSGELEGT

- Hochentwickelte Schweißprozesse bei Bedarf
- Einfache Erweiterung von Software und Funktionsumfang
- Höhere Produktivität durch schnelleres Schweißen und kürzere Stillstandzeiten
- Höhere Effizienz in der Bedienung durch EINE gemeinsame, intuitive Benutzerschnittstelle

SPEEDTEC® GEN4

Die Anforderungen in der Schweißtechnik verändern sich ständig. Neue Anwendungen, höhere Erwartungen, personelle Herausforderungen und veränderte Kundenanforderungen verlangen Schweißbetrieben immer mehr ab.

Die Antwort? Dauerhaft belastbare und leistungsstarke Schweißsysteme.

Entdecken Sie **SPEEDTEC® GEN4** – eine neue Schweißplattform, die sich mit den Anforderungen und Herausforderungen weiterentwickelt.

Entwickelt für zuverlässige Leistung, einfache Bedienung und Flexibilität für künftige Anforderungen, um produktiv arbeiten, schnell auf Veränderungen reagieren und neue Herausforderungen angehen zu können.

SPEEDTEC® GEN4 ermöglicht es, produktiver zu arbeiten, anspruchsvollere Schweißaufgaben zu übernehmen und das Leistungsspektrum im Vertrauen auf die Technik zu erweitern.

Verfahren

- MIG/MAG
- Fülldraht
- WIG Puls
- E-Hand
- WIG
- Fugenhobeln mit Kohlelektrode
- MIG-Löten
- Hochentwickelte Schweißstromkurven

Grundwerkstoffe

- Unlegierter Stahl
- Korrosionsbeständiger Stahl
- Niedriglegierter Stahl
- Aluminium

Anwendungen

- Allgemeine Fertigung
- Schwerer Maschinenbau
- Stahlbau
- Transport
- Chemische Industrie
- Wartung und Reparatur
- Schiffbau



DYNAMISCHES SYSTEM

STÄNDIGE VERBESSERUNG

SPEEDTEC® GEN4

NEU

UNSTOPPABLE

Dynamisch und zukunftsicher



UNSTOPPABLE WELDING PERFORMANCE

- **Höhere Schweißgeschwindigkeit** und **kürzere Stillstandzeiten** durch optimierte Systemleistung
- Funktionserweiterung durch Freischaltung **zusätzlicher Schweißprozesse** und **Synergieprogramme**



UNSTOPPABLE TECHNOLOGY

- **NEUES** Bedienfeld für intuitive Navigation und schnellere Parametereinstellung
- **NEUE** Vernetzungsfunktionen für Zugriff auf Schweißdaten und Prozessüberwachung in Echtzeit



UNSTOPPABLE DESIGN

- Dauerhaft hohe Leistung dank **moderner Systemarchitektur**
- **Zukunftssichere Software** für flexible Zubehörkompatibilität



BEREIT FÜR HEUTE. OFFEN FÜR MORGEN.

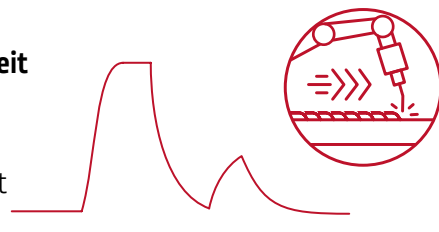


HOCHENTWICKELTE SCHWEISSPROZESSE MIT LIZENZFREISCHALTUNG

RapidArc®

Maximierung der Schweißgeschwindigkeit

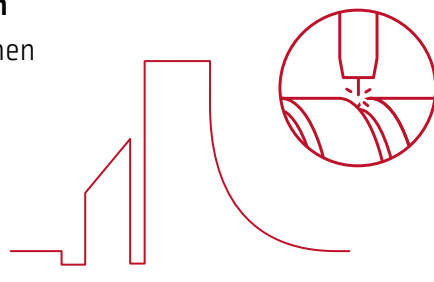
- Erste Kennlinie zum Hochgeschwindigkeitsschweißen
- Steigert die Schweißgeschwindigkeit um 50%
- Reduziert Spritzer um 15%



STT®

Bewährte Lösung zum Wurzelschweißen

- Vereinfacht das Schweißen am offenen Wurzelspalt für alle Anwender
- Eliminiert übliche Probleme mit Durchbrennen & Bindefehlern
- Größere Lagendicke, geringe Nahtüberhöhung, perfekte Wurzelseite, hervorragender Einbrand



**KONFIGURATION FÜR AKTUELLE
ANFORDERUNGEN. SYSTEMERWEITERUNG
BEI NEUEN ANWENDUNGSANFORDERUNGEN.**

BEWÄHRTES SCHWEISSVERFAHREN. BESSERE ERGEBNISSE.

HOCHPRODUKTIVE WERKSTOFFÜBERGÄNGE BEIM MIG/MAG-SCHWEISSEN

MECHAPULSE™

WIG-Nahtbild und MIG/MAG- -Produktivität*

- Höhere Schweißgeschwindigkeit (bis zu 4x schneller)
- Weniger Wärmeeintrag und Verzug
- Eliminiert lineares Pendeln
- Weniger Schulungszeit
- Steigend schweißen leicht gemacht
- Geeignet für Aluminium und nichtrostenden Stahl, alle Blechdicken

* basierend auf dem Vergleich von MECHAPULSE™ und Standard-WIG-Verfahren

**VEREINFACHT
UND VERBESSERT**



MECHAPULSE™

**VERBESSERTE
ALUMINIUMSCHWEISSLEISTUNG**

HOCHPRODUKTIVE WERKSTOFFÜBERGÄNGE BEIM MIG/MAG-SCHWEISSEN

SSA™ – SPEED SHORT ARC™

Höhere Schweißgeschwindigkeiten

- Erhöht die Schweißgeschwindigkeit um bis zu 50%**
- Bis zu 20% geringerer Wärmeeintrag
- Weniger Verzug
- Verbessertes Zwangslagenschweißen
- Für dünne Bleche aus unlegiertem und nichtrostendem Stahl (2-5 mm)

* basierend auf dem Vergleich von SSA™ und Standard CV-Verfahren (Kurzlichtbogen)

** Bei automatisierten Anwendungen

VERBESSERT



HPS™ – HIGH PENETRATION SPEED™

Größere Einbrandtiefe

- Größere Einbrandtiefe
- Weniger Verzug
- Langes freies Drahtende (Stickout) möglich
- Weniger Einbrandkerben
- Reduzierter Aufwand für Nahtvorbereitung
- Für dicke Bleche aus unlegiertem Stahl (> 6 mm)

VERBESSERT

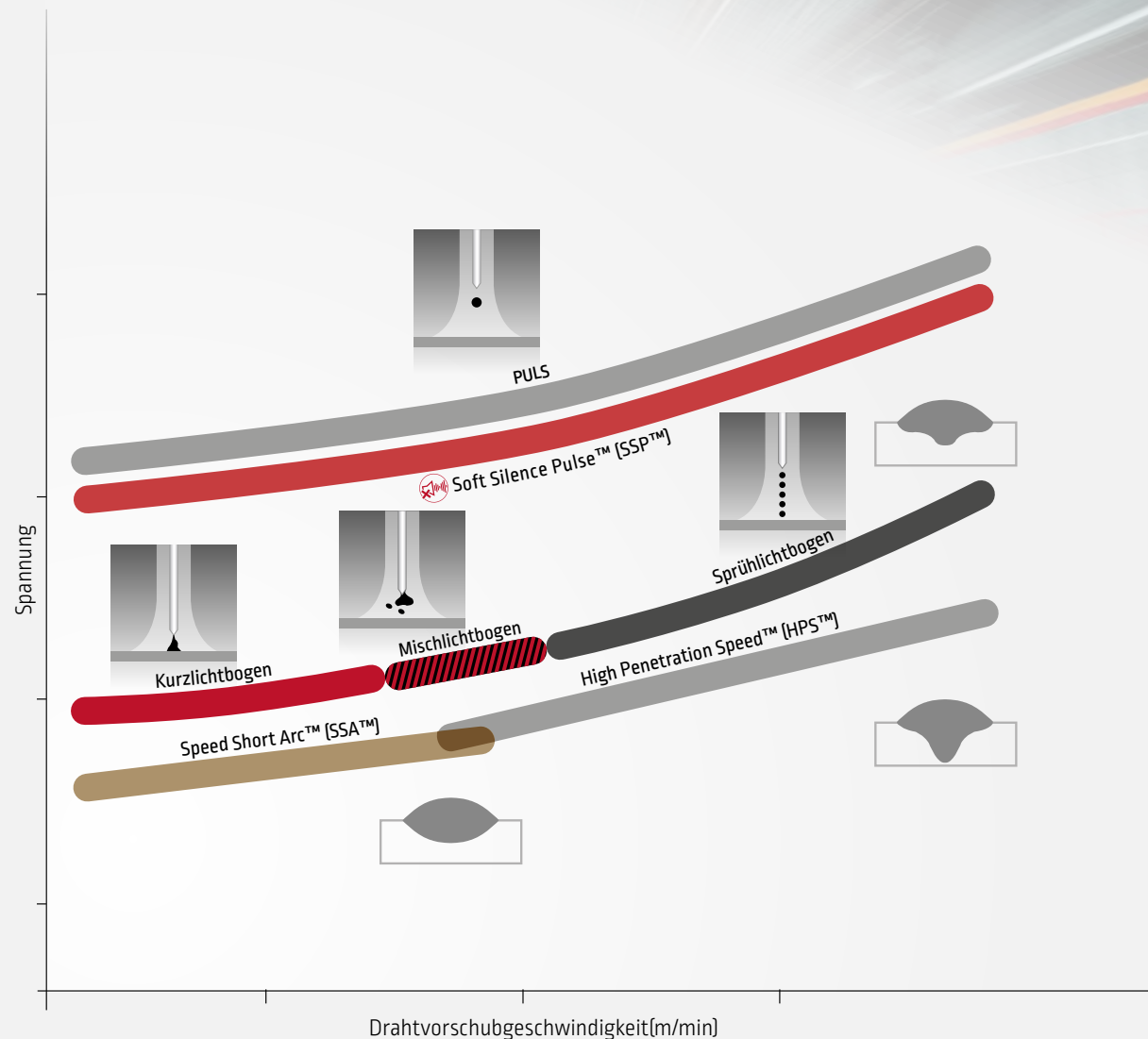


SSP™ – SOFT SILENCE PULSE™

Verbessertes Lichtbogengeräusch*

- Reduzierung des Lichtbogengeräuschs um bis zu 8 dB
- Deutlich bessere Benetzung bei korrosionsbeständigem Stahl
- Reduziert Spritzer
- Keine Einbrandkerben
- Hohe Schweißleistung bei nichtrostendem und unlegiertem Stahl, für alle Blechdicken

VERBESSERT



* basierend auf dem Vergleich von SSP™ und Standardpuls-Verfahren

DRAHTKONDITIONIERUNG

SOFORT STARTBEREIT FÜR DIE NÄCHSTE SCHWEISSNAHT!

Automatische Vorbereitung des Drahtendes nach jeder Schweißnaht für zuverlässige, reproduzierbare Lichtbogenzündung beim nächsten Schweißvorgang.

- Bei automatischen Einstellungen bereitet Speedtec® Gen4 von Lincoln Electric das Schweißdrahtende für **die nächste Schweißnaht vor (Drahtkonditionierung)**.
- Gezielte Steuerung der Endkrater- und Lichtbogenphase für optimale Drahtkonditionierung. **Manuelles Nachschneiden des Schweißdrahtes entfällt.**

*HÖHERE PRODUKTIVITÄT
KEIN ZEITVERLUST DURCH
NACHSCHNEIDEN DES
SCHWEISSDRAHTES*

*VERBESSERTE LICHTBOGENZÜNDUNG MIT
WENIGER SPRITZERN DURCH DIE AUTOMATISCHE
VORBEREITUNG DES DRAHTENDES.*



Abgerundetes
Drahtende ohne
Silikatinself



Drahtkonditionierung bei automatischen Einstellungen



Ungeeignete Form
des Drahtendes
und mögliche
Silikatinself – Risiko
von Zündproblemen
→ Nachschneiden
erforderlich



Ohne Drahtkonditionierung

**SPEEDTEC® GEN4
REIHE**

***EINE PLATTFORM.
FÜR JEDE
SCHWEISSTECHNISCHE
ANFORDERUNG.***

SPEEDTEC® 400S

SPEEDTEC® 500S

SPEEDTEC® 350C



EINE GEMEINSAME BEDIENOBERFLÄCHE

GERINGERER SCHULUNGS-AUFWAND UND HÖHERE PRODUKTIVITÄT

Optimierte Benutzerschnittstelle für besonders einfache Bedienung. Kontinuierliche Weiterentwicklung für klare, intuitive Bedienung – mit Schritt-für-Schritt-Menü-Führung und fertigen Vorlagen zur Fehlervermeidung.

VORTEILE

✓ VERTRAUTE BENUTZEROBERFLÄCHE

Eine identische Schnittstelle für alle Lincoln Electric Systeme verkürzt den Lernprozess von Anfang an.

✓ SCHNELLERE EINARBEITUNG

Einfache Parameterauswahl für schnelle Einarbeitung und früheren Produktionsstart.

✓ MINIMALER NACHSCHULUNGS-AUFWAND

Wechsel zwischen Maschinen mit minimalem zusätzlichem Schulungsaufwand.

✓ VOLLE KONZENTRATION AUF DAS SCHWEISSEN

Weniger Zeit für die Suche nach Einstellungen. Mehr Zeit für Schweißqualität und Produktivität.



BEDIENUNG IN 22 SPRACHEN

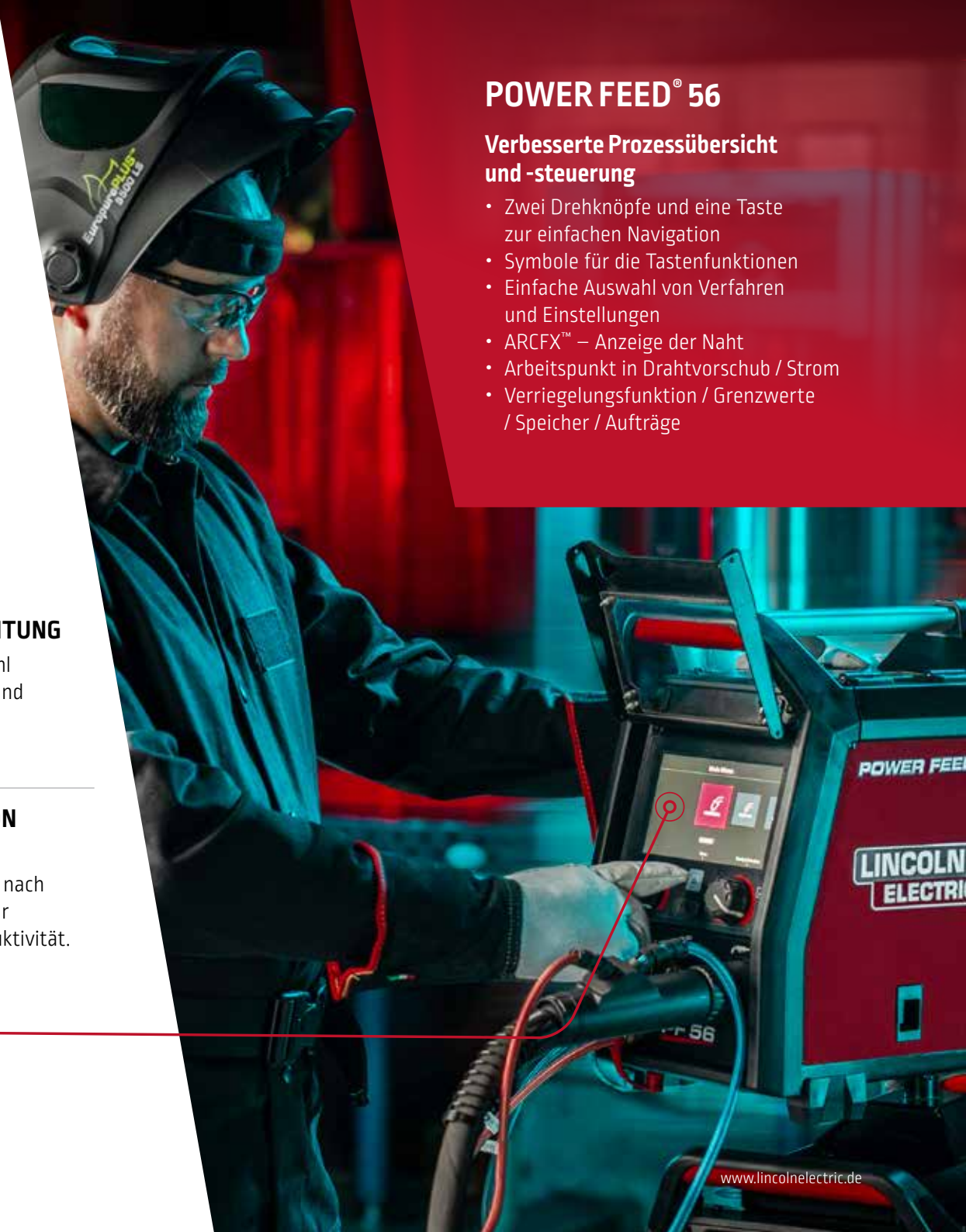
EN, PL, IT, DE, ES, FR, NO, NL, SV, FI, PT, RU,
CS, RO, SK, HU, ET, TR, DA, LV, LT, EL

Weitere Sprachen in Kürze.

POWER FEED® 56

Verbesserte Prozessübersicht und -steuerung

- Zwei Drehknöpfe und eine Taste zur einfachen Navigation
- Symbole für die Tastenfunktionen
- Einfache Auswahl von Verfahren und Einstellungen
- ARCFX™ – Anzeige der Naht
- Arbeitspunkt in Drahtvorschub / Strom
- Verriegelungsfunktion / Grenzwerte / Speicher / Aufträge



INTEGRIERTES SYSTEM

KLARER ÜBERBLICK. BESSERE ENTSCHEIDUNGEN.

Das Speedtec® Gen4-System vernetzt Bediener, Schweißgeräte und Produktionsdaten und schafft damit nötige Transparenz zur Steigerung von Qualität, Reproduzierbarkeit und Produktivität im gesamten Betrieb.



SCHWEISSER-ID

Digitale Signatur, die dem Schweißer zugeordnet ist, der die Schweißnaht ausführt.



VERFAHRENSSTEUERUNG

Optionale NFC-Autorisierung und Zugriffssperren. Zugriffskontrolle für Bediener durch NFC-Authentifizierung.



INFORMATIONEN ZUM RICHTIGEN ZEITPUNKT

Überwachung der Leistung, Auswertung von Berichten und datengestützte Maßnahmen – **jederzeit, überall und auf jedem Gerät.**



CHECKPOINT



BENACHRICHTIGUNGEN

Meldungen zur Prozessüberwachung und Produktionskontrolle.



RÜCKVERFOLGBARKEIT

Umfassende Schweißstatistiken und Überwachung ausgewählter Aspekte von Schweißverfahren.



PRODUKTIONS- ÜBERWACHUNG

Maximierung von Produktivität und Qualität des Schweißbetriebs.



WLAN-VERBINDUNG

Vollständige Integration in das Checkpoint-Produktionsmanagementsystem von Lincoln Electric.

DATEN → ERKENNTNISSE → OPTIMIERUNG



SYNC



INVERTERTECHNOLOGIE - UMWELTFREUNDLICH

Höherer Wirkungsgrad

85%
WIRKUNGSGRAD
VORHERIGE GENERATION



+6%
STEIGERUNG

Geringerer Stromverbrauch
Automatische Energiesparmodi

Generatortauglich



PERFEKTE SYNCHRONISATION

Kommunikation zwischen Stromquelle und Drahtvorschubgerät für präzise Synchronisation und stabilen Betrieb in hochentwickelten Schweißmodi.

- Konstante, reproduzierbare Schweißergebnisse
- Verbesserte Schweißqualität
- Optimierte Leistung mit hochentwickelten Schweißprozessen
- Höhere Produktivität durch reibungslosen, synchronisierten Systembetrieb
- Höhere Prozesssicherheit bei anspruchsvollen oder kritischen Schweißaufgaben

FORTSCHRITTLICHE ELEKTRONIKARCHITEKTUR

Leistungselektronik der nächsten Generation für präzise Lichtbogenregelung und zukunftsichere Leistung. SiC-Halbleitertechnologie für höheren Wirkungsgrad, schnellere Reaktionszeiten und verbesserte Lichtbogencharakteristik. Leistungsstarker Mikrocontroller für schnelle Regelvorgänge und präzise Steuerung hochentwickelter Schweißverfahren. Stabile Schweißeigenschaften auch bei schwankender Netzversorgung.



Auf Basis der SiC-Technologie

Höherer Wirkungsgrad und verbessertes Ansprechverhalten des Systems



LEISTUNGSSTARKER MIKROCONTROLLER

Kurze Reaktionszeiten und präzise Einstellung



VERBESSERTER LICHTBOGENSTEUERUNG

Für hochentwickelte Schweißprozesse und stabile Schweißeigenschaften



ZUVERLÄSSIGER BETRIEB BEI INSTABILER NETZVERSORGUNG

Maximale Systemstabilität unter anspruchsvollen Bedingungen



LEISTUNGSELEKTRONIK DER **NÄCHSTEN GENERATION**

**DAUERHAFT
HOHE LEISTUNG
DANK MODERNER
SYSTEMARCHITEKTUR**

HOCHWERTIGE GERÄTESCHUTZSYSTEME FÜR **SICHEREN UND ZUVERLÄSSIGEN** BETRIEB UNTER RAUEN EINSATZBEDINGUNGEN



* 3+2 zusätzliche Jahre
bei Registrierung

HOHE EINSCHALTDAUER 420A@100%

Hohe Produktivität

- Digitale Schweißstromsteuerung
- Unter härtesten Bedingungen getestet (True HD)
– für raue Umgebungsbedingungen gemacht
- Neuer Fahrwagen für hohe Beanspruchung

MASSGESCHNEIDERTE KONFIGURATION



POWER FEED®
52



POWER FEED®
56



SPEEDTEC®
400S
420A@100%



SPEEDTEC®
500S
500A@60%



COOLARC® 60s



FAHRWAGEN
DUAL



FAHRWAGEN
4-RÄDER





**SPEEDTEC®
350C**
350A@100%

COOLARC® 60s

**WERKZEUG-
KASTEN**



**FAHRWAGEN
4-RÄDER**



**FAHRWAGEN
CART 24**

ZUBEHÖR

		SPEEDTEC® 350C	SPEEDTEC® 400S	SPEEDTEC® 500S	PF® 52	PF® 56
		K14461-1	K14457-1	K14458-1	K14462-1	K14464-1
Massekabel 400A – 70mm² – 5 / 10 / 15m	GRD-400A-70-xM *	•				
Massekabel 600A - 95 mm² - 5/10 m	GRD-600A-95-xM*		•	•		
Räder-Set für Drahtvorschubgerät	K14467-1				•	•
Abdeckung Bedienkonsole Set	K14200-1					•
Abdeckung Bedienkonsole Set	K14325-1	•	•	•		
Gasdurchflussmesser	K14468-1	•			•	•
Speedtec® Gen4 Fernregler Set, 12-polig	K14471-1		•	•		
Schnellanschluss Drahtfass	K14204-1	•			•	•
Zwischenschlauchpaket Luft						
Schlauchpaket 5-polig, Luft – 95mm² 2 / 5 / 10 / 15 / 20 / 25 / 30 m	K14472-PG-xM*		•	•	•	•
Zwischenschlauchpaket Wasser						
Schlauchpaket 5-polig, Wasser – 95mm² 2 / 5 / 10 / 15 / 20 / 25 / 30 m	K14473-PGW-xM*		•	•	•	•
Adapter für Spule B300	K10158-1	•			•	•
Adapter für Spule B300	K10158	•			•	•
Adapter für Spule S200	R-1019-125-1/08R	•			•	•
HD-Fahrwagen für Drahtvorschubgerät (hohe Beanspruchung)	K14475-1				•	•
Entlastungsarm Speedtec® Gen4 für MIG/MAG Brenner**	K14476-1		•	•	•	•
Fahrwagen Dual 4 Räder, Speedtec® Gen4	K14477-1		•	•	•	•
Fahrwagen, 4 Räder Speedtec® Gen4	K14479-1	•	•	•	•	•
Fahrwagen Cart 24 (2 Räder)	K14191-1	•				
Adapter WIG	KP10519-8	•			•	•
Kühlmittel Freezcool	W000010167					
Set Arc 50C50 Plus	W000260682	•	•	•		
Fugenhobelbrenner Flair® 600	W000010136			•		
Werkzeugkasten	K14474-1	•				

* x = Länge (m), ** Entlastungsarm – in Kürze

VERBESSERTER DRAHTVORSCHUB. KONSTANTE SCHWEISSQUALITÄT.

VERBESSERT POWER FEED®

Kompakt und leicht

Verbesserte Ergonomie und einfachere Handhabung durch kompaktere Systembauweise und optimierte Gewichtsverteilung.



**Optionales,
robustes
Räder-Set**

Produktivität und Sicherheit

- Selbstzentrierendes Befestigungssystem für schnelle, fehlerfreie Montage des Drahtvorschubgeräts, kürzere Rüstzeiten und stabilen Betrieb
- Konfigurierbarer Sicherheitsschalter zur Unterbrechung des Schweißstroms beim Öffnen der Geräteabdeckung – Bediener-sicherheit und Einhaltung geltender Anforderungen



Zuverlässiger integrierter Schlauchpaketanschluss - neue Halterung

Stabileres Schweißen mit geringerem Risiko für Unterbrechungen durch neu gestalteten Anschluss.



Präzisions- Drahtvorschubsteuerung für hochentwickelte Schweißprozesse

Höchste Präzision beim Drahtvorschub für maximale Lichtbogenstabilität und reproduzierbare Schweißergebnisse bei hochentwickelten Schweißprozessen.

Zweikanal-Encoder – hochpräzise Regelung der Drahtvorschubgeschwindigkeit

Zweikanal-Encoder für präzisen, gleichmäßigen Drahtvorschub. Konstante Schweißqualität durch geringeren Bediener-einfluss auf die Drahtvorschubregelung. Gleichbleibende Schweißergebnisse bei Serienfertigung – unabhängig von Bediener und Schicht.



Brennerhalterung



Externes Bedienfeld mit 7-m-Kabel

Mehr Bedienkomfort, kürzere Wege zwischen Schweißplatz und Stromquelle sowie schnellere Parameteranpassung während des Schweißens.

VERBESSERT

FAHRWAGEN 4-RÄDER

Drehbare Drahtvorschubhalterung am Fahrwagen zur Ausrichtung des Drahtvorschubgeräts in der gewünschten Position

Kabelmanagement-system



Neuer Fahrwagen für hohe Beanspruchung

- Gummipuffer zum Schutz der Füße
- Große Räder zum einfachen Überwinden von Hindernissen wie Kabel oder Schwellen
- Hohe Zuverlässigkeit und Standsicherheit – Stabilitätsprüfung bei 15° Neigung bestanden
- Niedrige Gasflaschenkonsole für einfaches Beladen
- Einfacher Transport, wenig Platzbedarf
- 4 Hebeösen für einfaches Einhängen und sicheren Transport
- Schnelle und einfache Befestigung der Schutzgasflasche

Niedrige Gasflaschenaufnahme
für besonders einfaches Beladen



NEU

FAHRWAGEN DUAL

Platz für zwei Power Feed-Drahtvorschubgeräte* 56



Fahrwagen Dual

- Mehr Mobilität für Ihren Schweißarbeitsplatz und die gesamte Ausrüstung stets griffbereit.
- Platz für zwei Drahtvorschubgeräte und zwei Gasflaschen zur Steigerung der Produktivität.
- Drehbare Drahtvorschubhalterungen für einen einfachen Zugang zur Drahtspule.
- Niedrige Gasflaschenkonsole für einfaches Beladen und Handhaben der Gasflaschen im Arbeitsalltag.
- Sicherer Stand auf unebenen Flächen und Neigungen bis 15°.
- Robuste Stahlkonstruktion für anspruchsvolle Industrieumgebungen.
- Praktische Kabelhalter zur einfachen Aufbewahrung und geordneten Ablage der Kabel.



Ergonomische, beidseitig zugängliche Anschlüsse



Integrierte Radfeststeller
für einen sicheren Stand

Platz für zwei Gasflaschen



FAHRWAGEN CART 24



NEU

COOLARC® 60s

- Hohe Kühlleistung 1,2 kW bei 25°C
- Tankvolumen 4,5 l
- Starke Pumpe für optimale Kühlung (max. Druck 0,47 MPa)
- Schutzart IP23
- Neuer externer Kühlmittelfilter

Kühlmittelfilter
Verunreinigungen vermeiden



Vereinfachte Konstruktion mit integriertem Filtersystem und optimierter Steuerlogik für höhere Zuverlässigkeit und einfachere Wartung. Geringeres Leckagerisiko unter anspruchsvollen industriellen Einsatzbedingungen



AUTO-Modus für mehr Energieersparnis und längere Haltbarkeit

STROMQUELLEN

Produkt	Artikel-Nr	Netzspannung	Sicherung (A)	Max. Eingangsleistung (kVA)	Strom@ED [A] bei +40°C		Schweißspannungsbereich [V]	Schweißstrombereich [A]	Leerlaufspannung (Spitze)	Temperaturbereich		EMV-Klasse	Gewicht (kg)	Abmessungen H x B x T (mm)	Schutzart
					100%	60%				Betrieb	Lagerung				
SPEEDTEC® 400S	K14457-1	400V/3Ph 50/60Hz ± 10%	32	20	420	—	15-45	20-420	65 VDC	-10 °C bis +40 °C	-25 °C bis +55 °C	A	39	580 x 295 x 630	IP23
SPEEDTEC® 500S	K14458-1		32	25		500		20-500							
SPEEDTEC® 350C	K14461-1		25	17	300	350		20-350					45		

DRAHTVORSCHUBGERÄTE

Produkt	Artikel-Nr	Anschluss des Brenners	Drahtvorschub-Mechanismus	Durchmesser Vorschubrollen (mm)	Drahtvorschubgeschwindigkeit (m/min)	Durchmesser Drahtelektroden (mm)				Gewicht der Drahtspule (max.) (kg)	Durchmesser der Drahtspule (max) (mm)	Maximaler Schutzgasdruck	Temperaturbereich		EMV-Klasse	Gewicht (kg)	Abmessungen H x B x T (mm)	Schutzart
						Fe	Ss	Mc/Fc	Al				Betrieb	Lagerung				
Power Feed® 52	K14462-1	Euro	4-Rollen mit Antrieb, Einzelmotor	37,2	1,5-22	0,8 bis 1,6	0,8 bis 1,6	0,9 bis 1,6	1,0 bis 1,6	18	300	0,5 MPa	-10 °C bis +40 °C	-25 °C bis +55 °C	A	17	460 x 245 x 600	IP23
Power Feed® 56	K14464-1																	

KÜHLGERÄT

Produkt	Artikel-Nr	Kühlleistung @1l/min	Empfohlenes Kühlmittel	Tankvolumen (l)	Maximaler Druck (MPa)	Temperaturbereich		EMV-Klasse	Gewicht (kg)	Abmessungen H x B x T (mm)	Schutzart
						Betrieb	Lagerung				
Coolarc® 60s	K14469-1	1,2kW @+25°C	FREEZCOOL	4,5	0,505	-10 °C bis +40 °C	-25 °C bis +55 °C	A	18,2	663 x 291 x 224	IP23

FAHRWAGEN

Produkt	Artikel-Nr	Max. Gasflaschen-durchmesser (mm)	Max. Gasflaschenhöhe (mm)	Durchmesser der Vorderräder (mm)	Durchmesser der Hinterräder (mm)	Gewicht (kg)	Abmessungen B x L x T (mm)	Andere Merkmale
Fahrwagen Cart 24	K14191-1	240	1700	—	250	33,8	1180 x 540 x 600	Niedrige Gasflaschenaufnahme · Schublade für Zusatzwerkstoffe · Integrierter Kabelhalter für einen aufgeräumten Arbeitsplatz · Ablagen für Fernregler und WIG-Stäbe · Platzsparende vertikale Bauweise für die Werkstatt
Fahrwagen 4 Räder	K14479-1	240	1700	125	250	34	530 x 1035 x 955	Niedrige Gasflaschenaufnahme · Gummipuffer zum Schutz der Füße · 4 Hebeösen für einfachen Transport
Fahrwagen Dual, 4 Räder	K14477-1	240	1700	125	250	50,1	759 x 1017,7 x 1015,5	Niedrige Gasflaschenaufnahme · Platz für zwei Gasflaschen · Gummipuffer zum Schutz der Füße · 4 Hebeösen für einfachen Transport · Platz für zwei Drahtvorschubgeräte · Integrierte Radfeststeller · Integriertes Anschlusspanel

WERKZEUGKASTEN

Produkt	Artikel-Nr	Gewicht (kg)	Abmessungen B x L x T (mm)
Werkzeugkasten	K14474-1	15	663 x 291 x 224

RICHTLINIEN FÜR DEN KUNDENDIENST

Die Geschäftstätigkeiten der Lincoln Electric® sind die Herstellung und der Verkauf hochwertiger Schweißanlagen, Schweißzusatzwerkstoffe und Brennschneidanlagen. Dabei ist es stets unser Ziel, den Anforderungen unserer Kunden gerecht zu werden und ihre Erwartungen zu übertreffen. Kunden wenden sich regelmäßig an Lincoln Electric, um sich über den Einsatz unserer Produkte beraten zu lassen. Unsere Angestellten beantworten die Anfragen nach bestem Wissen und Gewissen auf der Grundlage der Informationen, die sie von den Kunden erhalten und ihrem Wissen bezüglich der Anwendung. Unsere Mitarbeiter haben jedoch nicht die Möglichkeit, die bereitgestellten Informationen oder die technischen Anforderungen an die jeweilige Schweißanwendung zu überprüfen. Deshalb kann Lincoln Electric keinerlei Zusicherungen und Garantien im Zusammenhang mit herausgegebenen Informationen und Empfehlungen geben und übernimmt keine Haftung. Die Herausgabe von Informationen und Empfehlungen führt nicht zur Gewährung, Erweiterung oder Modifikation von Garantien im Hinblick auf unsere Produkte. Die Herausgabe von Informationen und Empfehlungen führt nicht zur Gewährung, Erweiterung oder Modifikation von Garantien im Hinblick auf unsere Produkte.

Lincoln Electric geht gern auf die Bedürfnisse und Wünsche seiner Kunden ein, jedoch obliegen Auswahl und Einsatz der einzelnen von Lincoln Electric verkauften Produkte ausschließlich der Entscheidung des Käufers. Dieser bleibt auch der alleinige Verantwortliche für die entsprechenden Entscheidungen. Die Ergebnisse der Anwendung von Herstellungsverfahren und Serviceanforderungen unterliegen vielen Variablen außerhalb des Einflussbereichs von Lincoln Electric.

Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Aktuelle Informationen finden Sie unter www.lincolnelectric.de.



www.lincolnelectric.de

