

A close-up photograph of a Lincoln Electric wire feeder assembly. The assembly consists of a red motor housing with two gears visible on the front, mounted on a black, conical, textured metal body. Various fittings, including a brass fitting at the top and a white knob on the side, are attached to the motor. The background is a blurred industrial setting.

# DRAHTFÖRDERUNG UND FASSTRANSPORT (MIG/MAG)

[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

**LINCOLN**<sup>®</sup>  
**ELECTRIC**

# Kleine Verbesserungen – große Einsparungen

Die Voraussetzung für perfekte Ergebnisse bei der Förderung von Massivdraht ist ein gutes Setup. Entsprechendes Zubehör verbessert den Drahtvorschub, indem der Draht beim Verlassen des Fasses gerichtet, Knicke vermieden und Reibung reduziert wird.



# Vorbereitung der Fässer

1. Schrumpffolie von Fässern und Palette entfernen. (1)
  2. Um Beschädigungen zu vermeiden, Fässer mit Hebezeug (2) an den Gurten anheben und transportieren.
  3. Die Fässer werden mit dem sogenannten „Mexican Hat“ geliefert. Dieser Druckring hält den Draht im Fass und sorgt für das korrekte Abwickeln und Fördern. Vor Verwendung des Fasses den Holzstab entfernen, an dem der Draht befestigt ist. (3).
  4. Verwendung der Fässer mit Kunststoffhaube (optional): Haube aufsetzen und den Draht durch den Schnellanschluss auf der Haube (4) führen.
- Verwendung der Fässer ohne Kunststoffhaube: Schnellkupplung auf den Kartondeckel montieren und den Draht durchführen (5).
5. Den Förderschlauch an der Schnellkupplung einklinken und den Draht in das Vorschubsystem führen.



# Drahtvorschubsystem Standard-Setup

Bei Verlegung des Förderschlauches ist besonders auf die Vermeidung zu enger Radien zu achten, die sich negativ auf die Vorschubleistung auswirken (Reibung!).

Zur Vermeidung von Knicken direkt über der Haube (z. Bsp. bei freier Verlegung) steht der optionale Knickschutz zur Verfügung.

## 2 Direct-Pull Anschluss-Set

Direct Pull Anschluss-Set  
AD1329-6

Einlaufseite mit  
Keramik

Auslaufseite mit  
Schnellanschluss



## 1 Fässer und Hauben

Fasstyp	Durchmesser	Art.-Nr.
RUND 250/300 kg	520 mm	AD1329-576
RUND 500 kg	670 mm	AD1329-211
RUND 600 kg	750 mm	W000401960
GEMPAC/ALUPAC 136 kg	610 mm	AD1329-206

## 3 Förderschläuche

Drahtdurchmesser	Steckkupplung	Un- und niedrig legierter Stahl	Rostfreier Stahl
0,6	AD1329-284	AD1329-620	AD1329-588
0,6-1,6	AD1329-42	AD1329-617	AD1329-591
1,6-2,4	AD1329-30	AD1329-623	AD1329-594
2,4-4,8	AD1329-29 + AD1329-38	AD1329-626	AD1329-597

Artikelnummern beziehen sich auf Schlauchbündel (30,5 m) – Schnellkupplungen sind nicht im Lieferumfang enthalten. Auf Anfrage sind auch fertig konfektionierte Schläuche erhältlich.

## 4 Steckkupplungen für Drahtförerschläuche

Drahtdurchmesser	mit Klemmringverschraubung	Zugentlastung und Knickschutz
0,6	AD1329-284	–
0,6-1,6	AD1329-42	AD1329-43
1,6-2,4	AD1329-30	AD1329-31
2,4-4,8	AD1329-36 + AD1329-38	–

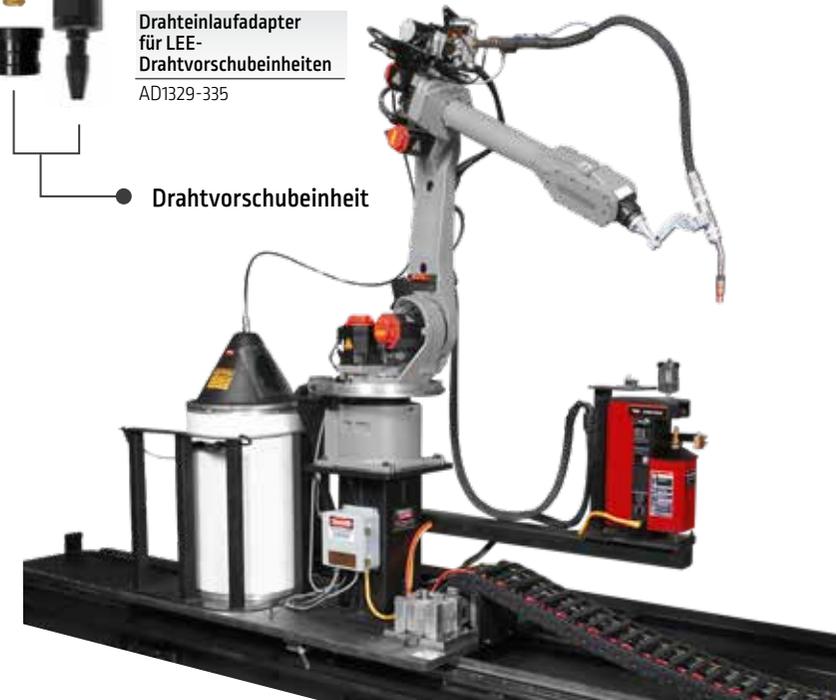
## 5 Drahteinlaufadapter

Drahteinlaufadapter für  
Drahtvorschubeinheiten  
AD1329-559

Schnellkupplung  
AD1329-578

Drahteinlaufadapter  
für LEE-  
Drahtvorschubeinheiten  
AD1329-335

● Drahtvorschubeinheit



## 1 Fässer und Hauben

### Rechteckige Fässer



### Runde Fässer



Fasdeckel aus  
Karton

## 2 Direct Pull Anschluss-Set

### Direct Pull Anschluss-Set

Standard-Haubenanschluss



### Direct Pull Anschluss-Set

AD1329-6

### Rotierender Ablauffinger

Zur Lösung von Problemen beim Ausspülen



### Rotierender Ablauffinger

AD1329-220

## 3 Drahtförderschläuche



### Un- und niedriglegierte Elektroden

#### Extra flexibler Spiralschlauch

- Weniger Kontakt mit der Schweißdrahtoberfläche
- Minimale Reibung
- Vermeidet enge Radien
- Einfaches Einführen des Drahtes



### Rostfreie und Aluminiumelektroden

#### Polymer-Schlauch

- Niedriger Reibungskoeffizient
- Höhere Verschleißbeständigkeit
- Hohe Haltbarkeit
- Geringes Gewicht

1.



Spiralschlauch auf die richtige Länge kürzen  
(Cutter oder Winkelschleifer).

**Achtung: nicht abisolieren.**

2.



Steckkupplung über den Schlauch schieben.  
Darauf achten, dass der Klemmring richtig sitzt.

3.



Steckkupplung festziehen.



## 4 Steckkupplung für Drahtförderschläuche

Drahtdurchmesser	Förderschlauch	mit Klemmringverschraubung	Zugentlastung und Knickschutz	Selbstschneidend	Klemmring für Klemmringverschraubung
0,6	 AD1329-620 / AD1329-588	 AD1329-284	-	-	 AD1329-341
0,6-1,6	 AD1329-617 / AD1329-591	 AD1329-42	 AD1329-43	-	 AD1329-44
1,6-2,4	 AD1329-623 / AD1329-594	 AD1329-30	 AD1329-31	 AD1329-580	 AD1329-32
2,4-4,8	 AD1329-626 / AD1329-597	 AD1329-36+AD1329-38	-	 AD1329-526	-



### Zugentlastung und Knickschutz

- Anschluss an Drahteinlaufadapter
- Verhindert Durchhängen von Schläuchen und bleibende Verformung des Drahtes durch enge Radien
- Verringert bei Roboteranwendungen die Belastung auf die Schnellkupplungen.

## 5 Einlaufstücke (Drahtvorschub)

### 12 mm Adapter

Für folgende Vorschubgeräte geeignet:

- LF 22M
- LF 24M
- LF 24 PRO
- LF 52D
- LF 56D
- WF24/S
- PF 42
- PF 44
- PF 46
- DMU P400
- DMU P500
- DVU P400
- DVU P500
- DMU W 500
- DVU W500
- PF 84
- PF 84D

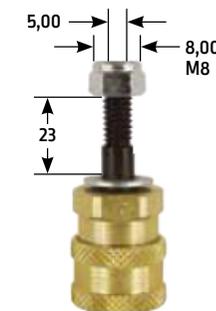


K14204-1

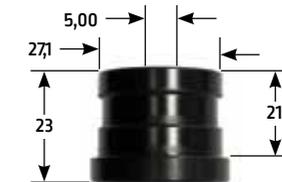


AD1329-335

### Sonstige Adapter



AD1329-559



AD1329-578

### 3 Drahtförderschlauch

# Drahtvorschubsystem Setup mit PFA

Werden un- oder niedrig legierte Massivdrahtelektroden über eine Distanz von mehr als 5m zwischen Fass und Vorschubeinheit gefördert, wird ein spezielles Setup empfohlen. Längere Drahtförderschläuche führen zu stärkerer Reibung und beeinträchtigen den Drahtvorschub. Eine Vorschubunterstützung verbessert den Förderprozess, um ein optimales Ergebnis zu erzielen.

Durch Einsatz der pneumatischen Vorschubunterstützung (PFA) können Förderdistanzen bis zu 30 Metern realisiert werden.

Ermöglicht eine optimierte Platzierung der Fässer in großem Abstand zur Vorschubeinheit um **erhebliche Zeitverluste durch das Auswechseln** und Handhaben der Fässer zu vermeiden. Das Fass kann sogar auf der Palette verbleiben.

### 4 Zugentlastung und Knickschutz

4

Filter/Regler/  
Schmiervorrichtung  
(im Lieferumfang enthalten)



Fassadapter-Satz  
AD1329-4

### 2 Schnellkupplung

AD1329-PFA-LM  
(Antriebsrollen separat erhältlich)

Antriebsrollen für Vorschubunterstützung	Draht (mm)
AD1329-DR035	0,9
AD1329-DR045	1,1
AD1329-DR052	1,3
AD1329-DR1/16	1,6
AD1329-574	3,2
AD1329-573	4,0

### 1 Fässer und Hauben

## Pneumatische Vorschubunterstützung (PFA)

Die PFA wird bei Installationen eingesetzt, bei denen lange Drahtförderstrecken nicht zu vermeiden sind.

Der pneumatische Antrieb schiebt den Draht in den Förderschlauch. Der Druck wird so eingestellt, dass der Motor den Draht unter mechanischer Spannung hält. Beim Start des Schweißprozesses wird diese Spannung aufgehoben und der Antrieb läuft frei.

Bei diesem Verfahren hat der Draht minimalen Kontakt mit den Wänden des Drahtförderschlauches.

- Funktioniert unabhängig, KEIN SIGNAL NOTWENDIG, nur Druckluft
- Förderdistanzen von bis zu 30 Metern
- Funktioniert mit allen Drähten und Schweißgeräten
- Löst Förderprobleme
- Erhöht die Lebensdauer von Förderschläuchen und Vorschubgeräten und verbessert die Produktion

## Drahteinlauf

5

Drahtvorschubeinheit

## Drahtrichtgeräte

Drahtrichtgeräte haben ein Aluminiumgehäuse, isolierte Rollen und sind mit einer Positionskalibrierung und einer Skala an der Einstellschraube ausgestattet.



**Kleine Durchmesser  
(bis 1,2 mm)**

AD1329-359



**Große Durchmesser  
(ab 1,6 mm)**

AD1329-361

## Zubehör - Fasshebetaverse



**Hebetaverse mit  
Sicherheitshaken**

500 kg max. Kapazität  
AD1329-11



**Gabelstapleradapter**

AD1329-12

**Hebetaverse**

AD1329-10

## Zubehör - Transportwagen



**Fassroller**

AD1329-FDD-MD (bis 500 kg – 54 cm)  
AD1329-192 (bis 500 kg – 64 cm)  
AD1329-FDD-MD-LD (bis 500 kg – 76 cm)



**Fass-Transportwagen**

AD1329-194 (bis 500 kg – 61 cm)



AD1329-192

### RICHTLINIEN FÜR DEN KUNDENDIENST

Die Geschäftstätigkeiten der Lincoln Electric Company® sind die Herstellung und der Verkauf hochwertiger Schweißanlagen, Schweißmaterialien sowie Brennschneideanlagen. 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 Mitarbeiter bemühen sich nach bestem Wissen und auf der Grundlage der ihnen von den Kunden zur Verfügung gestellten Informationen, sachgerechte Antworten zu geben. 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. Jedwede expliziten oder impliziten Garantien im Zusammenhang mit Informationen und Empfehlungen, einschließlich jedweder impliziter Zusicherungen im Hinblick auf normalen Gebrauch oder die Eignung für einen bestimmten Zweck werden ausdrücklich ausgeschlossen.

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. Aktualisierte Informationen finden Sie auf unserer Website [www.lincolnelectric.com/de/](http://www.lincolnelectric.com/de/).



[www.lincolnelectriceurope.com](http://www.lincolnelectriceurope.com)

**LINCOLN  
ELECTRIC**