



MB EVO PRO. Předefinovaný standard ...



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

Svařování bez námahy v jakékoliv poloze ...

Typová linie hořáků MB EVO PRO přináší zcela nový koncept ovládnání, který se vydal svojí formou i funkcí po nových cestách. Tento hořák tvoří ve spojení s rukou svářeče výkonný nástroj. Jedinečná ergonomie, tvořená souhrou tvaru rukojeti, polohy a 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



Spotřební díly „MB“
v detailu.

Optimalizovaná vnitřní geometrie.

Sofistikovaná konstrukce kulového
kloubu

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 ho 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 parametruern v parametru „Výkon na jeden gram váhy“ a vytyčuje ve vztahu k váze a snadnosti manipulace zcela nová měřítka.



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.



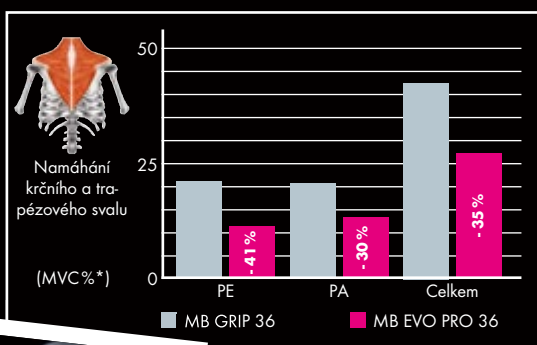
MB EVO PRO 36 ve svařovací poloze PA (vodorovné tupé a koutové svary)



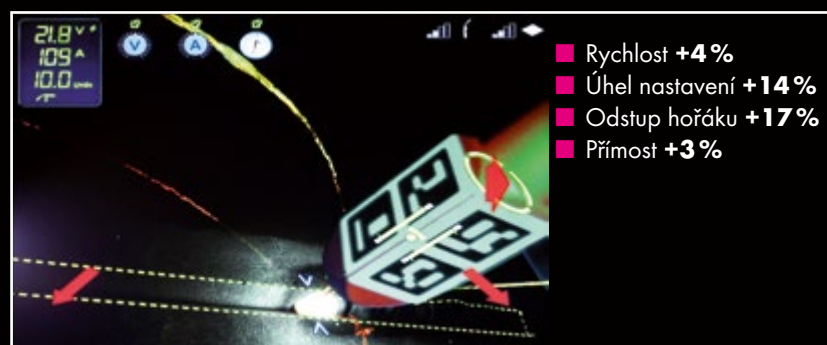
MB EVO PRO 36 ve svařovací poloze PE (svařování nad hlavou).

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 přímost svarového spoje). Tedy všechny faktory, které mají značný vliv na kvalitu svarového spoje. Takto je možné vědecky fundováním způsobem zjistit poměr mezi svalovým zatížením a očekávanou kvalitou svaru!

Svalové zatížení snižené v průměru o 35 % ...



Hořák MB EVO PRO garantuje lepší pracovní výsledky...

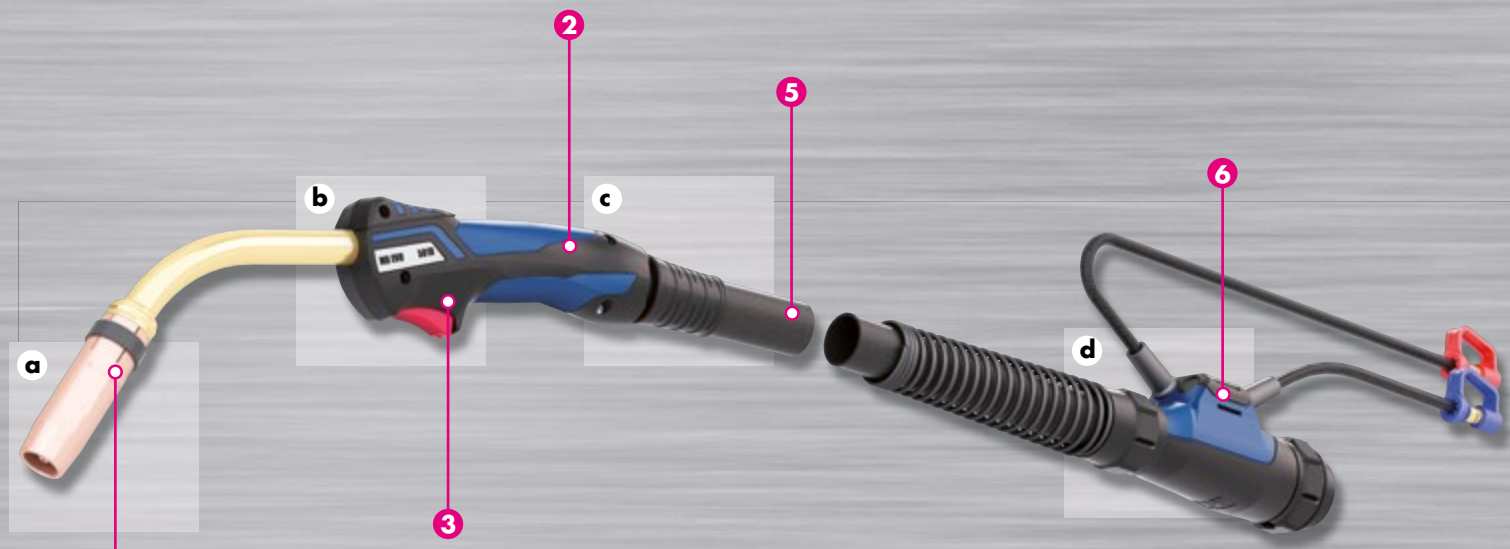


* MVC je zkratkou pro Maximum Voluntary Contraction (maximální samovolná kontrakce). Vyjadřuje, jakou silou se dokáže sval izometricky stáhnout.

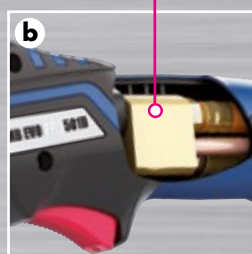
Subjektivní zatížení měřené pomocí BORG-stupnice poskytlo o více než 25% lepší hodnoty u nového hořáku MB EVO PRO 36 než u porovnávaného konvenčního hořáku MB GRIP 36 stejné výkonové třídy

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

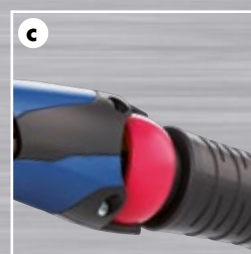
MB EVO PRO s kapalinovým chlazením



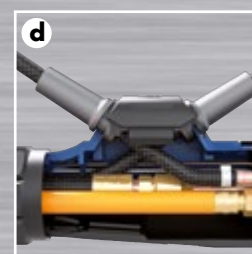
Spotřební díly „MB“ v detailu.



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.

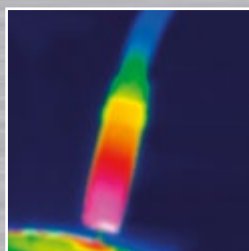
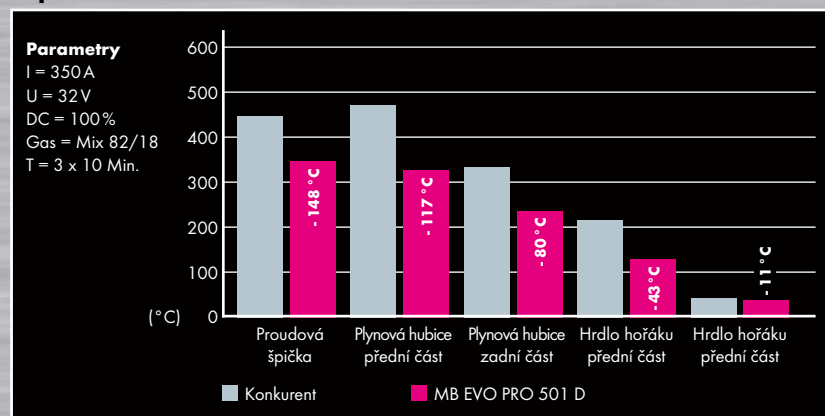
- 1** Prvotřídní kvalita spotřebních dílů „MB“ a optimalizované chlazení hořáku – záruka dlouhé životnosti.
- 2** Originální 2-komponentní rukojeť – robustní a ergonomické řešení
- 3** Optimální poloha tlačítka a zploštělá konstrukce rukojeti umožňují snadnou manipulaci v jakékoliv svařovací poloze.

- 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

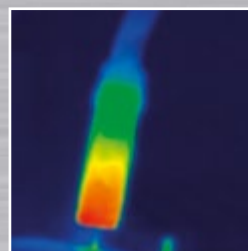


Promyšlenými konstrukčními změnami a použitím nových materiálových kombinací byl chladicí systém kapalinou chlazených hořáků MB EVO PRO natolik optimalizován, že teploty spotřebních dílů poklesly, v porovnání s hořáky jiných výrobců, o více, než 100° C. Pro praxi, při nasazení v náročných podmínkách 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.



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

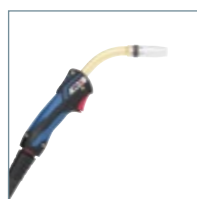


MB EVO PRO 26

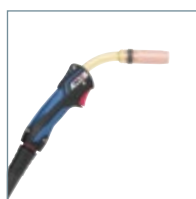


MB EVO PRO 36

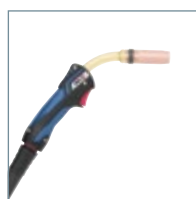
Způsob chlazení						
Vzduchové		✓	✓	✓	✓	✓
Kapalinové		-	-	-	-	-
Proudové zatížení						
CO ₂ (A)		180	250	230	270	320
Směsný plyn M21 (A)		150	220	200	240	290
Zatěžovatel (%)		60	60	60	60	60
Drát-Ø (mm)		0,6-1,0	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2



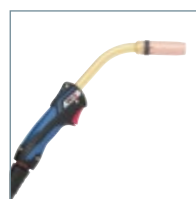
MB EVO PRO 240 D



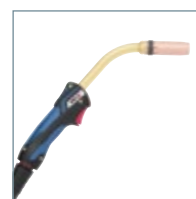
MB EVO PRO 401 D



MB EVO PRO 401



MB EVO PRO 501 D



MB EVO PRO 501

Způsob chlazení						
Vzduchové		-	-	-	-	-
Kapalinové		✓	✓	✓	✓	✓
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.



Alexander Binzel-svářecí technika spol. s r.o.
 Antonína Rudla 2270 · CZ-50801 Hořice
 ☎ 00420 493 621 937
 📠 00420 493 622 430
 ✉ info@abicor.cz

www.binzel-abicor.com