



April 1987 1

Einstell-Richtwerte Ess MIG/MAG-Schweißgerät, Typ Thyromig 400 (6)
 (Impulslichtbogenschweißen)

Progr. Nr.	Grundwerkst.	Blechdicke mm	Nahtart	Schweißpos.	Zusatzdraht	Draht ϕ mm	Gasart	Gasmenge l/min	Drosselbuchse	Impulszahl 1/s	Grundspan. Dig.	Impulsanzam Drehknopf	Drahtvor-schubge.	Schweißstrom A
100	ST 37	0,5	K	h	SG 3	0,8	Argon18	7	1	0	000	135		40
101	"	1	K	h	SG 3	0,8	"	7	1	0	50	175		55
102	"	1	K	h	"	"	"	7	1	0	90	240		70
103	"	1,5	K	h	"	"	"	10	1	0	140	290		90
104	"	2	K	h	"	"	"	10	1	0	180	370		100
105	"	3	K	h	"	"	"	10	1	0	230	430		120
106	"	4	K	h	"	"	"	10	1	0	270	510		140
107	"	6	K	h	"	"	"	10	1	0	330	600		160
108	"	3-12	K	h	"	"	"	10	1	100	90	800	500	130
109	"	12	K	h	"	"	"	10	0	100	100	990	610	155
110	"	12	K	h	"	"	"	10	1	100	185	710	580	150
111	"	12	K	h	"	"	"	10	1	10	250	710	640	185



Einstell-Richtwerte Ess MIG/MAG - Schweißgerät, Typ Thyromig 400 (6) April 1987 2
 (Impulslichtbogenschweißen)

rgr. IPS	Grundwerkst.	Blechdicke mm	Nahtart	Schweißpos.	Zusatzdraht	Draht ϕ mm	Gasart	Gasmenge l/min	Drosselbuchse	Impulszahl 1/s	Grundspan. Dig. Anz am Drehknopf	Impulsspan. am Drehknopf	Drahtvorschubge.	Schweißstrom A
112	ST 37	1	K	h	SG 3	0,8	CO 2	7-10	2	0	130	175	60	
113	"	1,5	K	h	"	"	"	"	2	0	150	215	70	
114	"	1,5	K	h	"	"	"	"	2	0	200	280	80	
115	"	2	K	h	"	"	"	10	2	0	210	320	90	
116	"	2	K	h	"	"	"	10	2	0	250	370	105	
117	"	3	K	h	"	"	"	10	2	0	270	410	120	
118	"	4	K	h	"	"	"	10	2	0	310	470	130	



Einstell-Richtwerte Ess MIG/MAG-Schweißgerät, Typ Thyromig 400 (6)
 (Impulslichtbogenschweißen)

April 1987

3

Progr. Nr.	Grund- werkst.	Blech- dicke mm	Naht- art	Schweiß- pos.	Zusatz- draht	Draht- φ mm	Gasart	Gas- menge l/min	Drossel- buchse	Impuls- zahl 1/s	Grund- span.		Drahtvor- schubge.	Schweiß- strom A
											Dig.	Anz.am Drehknopf		
319	ST 37	1	K	h	SG 3	1,0	Cargon18	10	1	0	25	110	50	
320	"	1	K	h	"	1,0	"	10	1	0	30	130	65	
321	"	1,5	K	h	"	1,0	"	10	1	0	90	180	85	
322	"	2	K	h	"	1,0	"	10	2	0	140	210	100	
323	"	2	K	h	"	1,0	"	10	2	0	190	254	120	
324	"	3	K	h	"	1,0	"	10	2	0	237	304	140	
325	"	4	K	h	"	1,0	"	10	2	0	308	390	175	
326	"	6	K	h	"	1,0	"	10	2	0	414	486	200	
327	"	6	K	h	"	1,0	"	10	0	100	248	357	150 A	
328	"	6	K	h	"	1,0	"	10	0	100	326	457	200 A	



Einstell - Richtwerte Ess MIG/MAG - Schweißgerät, Typ Thyromig 400 (6) April 1987 4
 (Impulslichtbogenschweißen)

Prog. Nr.	Grundwerkst.	Blechdicke mm	Nahtart	Schweißpos.	Zusatzdraht	Draht ϕ mm	Gasart	Gasmenge l/min	Drosselbuchse	Impulszahl 1/s	Grundspan.		Drahtvor-schubge.	Schweißstrom A
											Dig.	Anz am Drehknopf		
029	ST 37	1,0	K	h	SG 3	1,0	CO 2	7-10	2	0	40	100	55	
030	"	1,5	K	h	"	1,0	"	"	2	0	80	120	65	
031	"	3	K	h	"	1,0	"	"	2	0	120	135	75	
032	"	4	K	h	"	1,0	"	"	2	0	190	190	100	
033	"	4	K	h	"	1,0	"	10	2	0	285	275	125	
034	"	5	K	h	"	1,0	"	10	2	0	330	325	140	
035	"	6	K	h	"	1,0	"	10	2	0	380	400	170	
036	"	8	K	h	"	1,0	"	10	2	0	445	508	205	
037	"	10	K	h	SG 3	1,0	CO 2	10	0	100	270	450	180	
038	"	12	K	h	"	1,0	"	10	0	100	340	600	230	



Einstell- Richtwerte Ess MIG/MAG - Schweißgerät, Typ Thyromig 400
(Impulslichtbogenschweißen)

Prog. Nr.	Grundwerkst.	Blechdicke mm	Nahtart	Schweißpos.	Zusatzdraht	Gasart	Gasmenge l/min	Drosselbuchse	Impulszahl 1/s	Grundspan.	Impulsspan.	Drahtvor-schubge.	Schweißstrom A
339	ST 37	1	K	h	SG 2	Corgon18	10	2	0	50		80	60
340	"	2	K	h	"	"	10	2	0	120		120	90
341	"	3	K	h	"	"	10	2	0	165		140	110
342	"	3	K	h	"	"	10	1	0	190		165	140
343	"	4	K	h	"	"	10	2	0	270		210	165
344	"	5	K	h	"	"	10	2	0	320		260	190
345	"	8	K	h	"	"	10	2	0	460		380	220
346	"	10	K	h	"	"	10	2	0	600		420	260
347	"	12	K	h	"	"	10	1	100	360	730	325	220
348	"	12	K	h	"	"	10	0	100	420	770	360	240
349	"	12	K	h	"	"	10	0	100	450	770	400	260
350	"	15	K	h	"	"	10	0	100	560	800	525	280
351	"	15	K	h	"	"	10	0	100	625	800	570	305



April 1987 6

Einstell-Richtwerte Ess MIG/MAG-Schweißgerät, Typ Thyromig 400 (6)
 (Impulslichtbogenschweißen)

Prog. Nr.	Grundwerkst.	Blechdicke mm	Nahtart	Schweißpos.	Zusatzdraht	Draht-φ mm	Gasart	Gasmenge l/min	Drosselbuchse	Impulszahl 1/s	Grundspan.	Impulsspan.	Drahtvor-schubge.	Schweißstrom A
052	ST 37	1	K	h	SG 3	1,2	CO 2	10	2		100		80	50
053	"	1,5	K	h	"	1,2	"	10	2		120		105	80
054	"	2,0	K	h	"	1,2	"	10	2		150		120	100
055	"	3,0	K	h	"	1,2	"	10	2		190		155	120
056	"	4,0	K	h	"	1,2	"	10	2		220		180	140
057	"	5,0	K	h	"	1,2	"	10	2		300		225	160
058	"	6,0	K	h	"	1,2	"	10	2		370		280	190
059	"	8,0	K	h	"	1,2	"	10	2		495		375	220
060	"	10,0	K	h	"	1,2	"	10	2		510		375	245
061	"	15,0	K	h	"	1,2	"	10	0	100	175	700	220	150
062	"	15,0	K	h	"	1,2	"	10	0	100	304	710	255	170
063	"	15,0	K	h	"	1,2	"	10	0	100	400	720	285	200



Einstell-Richtwerte Ess MIG/MAG-Schweißgerät, Typ Thyromig 400 (6) April 1987 7
 (Impulslichtbogenschweißen)

Prog. Nr.	Grundwerkst.	Blechdicke mm	Nahtart	Schweißpos.	Zusatzdraht	Draht- ϕ mm	Gasart	Gasmenge l/min	Drosselbuchse	Impulszahl 1/s	Grundspan.	Impuls- span.		Drahtvor- schubge- knopf	Schweiß- strom A
												Dig.	Anz.am Drehknopf		
164	VA	1,5	K	h	19,9	0,8	C 2	10	2	33	50	600	310	75	
165	"	2	K	h	"	"	"	"	2	50	50	700	380	90	
166	"	3	K	h	"	"	"	"	2	100	50	700	500	110	
167	"	4	K	h	"	"	"	"	2	100	90	800	580	130	
168	"	8	K	h	"	"	"	"	2	100	200	830	700	155	
169	"	10	K	h	"	"	"	"	2	100	290	930	810	190	
170	"	10	K	h	"	"	"	"	2	50	290	930	740	160	

Einstell-Richtwerte Ess MIG/MAG - Schweißgerät, Typ Thyromig 400

(Impulslichtbogenschweißen)

Prog. Nr. IPS	Grundwerkst.	Blechdicke mm	Nahtart	Schweißpos.	Zusatzdraht	Draht ϕ mm	Gasart	Gasmenge l/min	Drosselbuchse	Impulszahl 1/s	Grundspan.		Drahtvor- schubge. Drehknopf	Schweißstrom A
											Dig.	Anz. am Drehknopf		
071	VA	1,5	K	h	19,9	1,0	C 2	10	1	33	000	740	190	85
072	"	2,5	K	h	"	1,0	"	10	1	33	50	740	235	100
073	"	3,0	K	h	"	1,0	"	10	1	50	30	680	208	95
074	"	3,0	K	h	"	1,0	"	10	1	50	92	680	263	110
075	"	3	K	h	"	1,0	"	10	1	100	000	720	263	120
076	"	4	K	h	"	1,0	"	10	1	100	45	720	316	130
077	"	6	K	h	"	1,0	"	10	1	100	109	900	395	150



Einstell-Richtwerte Ess MIG/MAG - Schweißgerät, Typ Thyromig 400 (6) April 1987 9
 (Impulslichtbogenschweißen)

Progr. Nr.	Grundwerkst.	Blechdicke mm	Nahtart	Schweißpos.	Zusatzdraht	Draht ϕ mm	Gasart	Gasmenge l/min	Drosselbuchse	Impulszahl 1/s	Grundspan. Dig. Anz.am Drehknopf	Impulsspan. am Drehknopf	Drahtvor-schubge.	Schweißstrom A
078	VA	2,5	K	h	19,9	1,2	C 2	10	1	50	36	700	147	100
079	"	3,0	K	h	19,9	1,2	"	10	1	50	140	700	215	140
080	"	4	K	h	19,9	1,2	"	10	1	100	110	780	270	170
081	"	5	K	h	19,9	1,2	"	10	1	100	100	840	275	175
082	"	10	K	h	19,9	1,2	"	10	1	100	260	980	325	220



Einstell-Richtwerte Ess MIG/MAG - Schweißgerät, Typ Thyromig 400 (6)
 (Impulslichtbogenschweißen)

April 1987

10

Progr. Nr.	Grundwerkst.	Blechdicke mm	Nahtart	Schweißpos.	Zusatzdraht	Draht ϕ mm	Gasart	Gasmenge l/min	Drosselbuchse	Impulszahl 1/s	Grundspan.	Impulsanzam Drehknopf		Schweißstrom A
												span.	Drahtvor-schubge.	
083	Al	2	K	h	ALMG 5	1,0	Argon	10	1	25	75	500	410	85
084	"	2	K	w	"	1,0	"	10	1	25	40	370	300	50
085	"	2	E	w	"	1,0	"	10	1	25	40	370	312	60
086	"	2	I	w	"	1,0	"	10	1	25	80	500	412	85
087	"	1,5	K	h	"	1,2	"	10	1	25	22	500	220	65
088	"	2	K	h	"	1,2	"	10	1	25	45	580	250	90
089	"	2	K	h	"	1,2	"	10	1	33	45	500	250	95
090	"	2	I	w	"	1,2	"	10	1	25	22	500	220	80
091	"	2	K	h	ALMG Si5	1,6	"	10	1	25	75	500	125	85
092	"	2	K	h	"	1,6	"	10	1	33	20	600	120	80
093	"	2	K	h	"	1,6	"	10	1	25	35	600	120	80
094	"	1,5	K	h	"	1,6	"	10	1	25	5	640	90	65
095	"	2	I	w	"	1,6	"	10	1	25	5	640	90	65
096	"	3	K	w	"	1,6	"	10	1	25	150	550	160	100
097	"	5	K	w	"	1,6	"	10	1	50	60	700	170	110