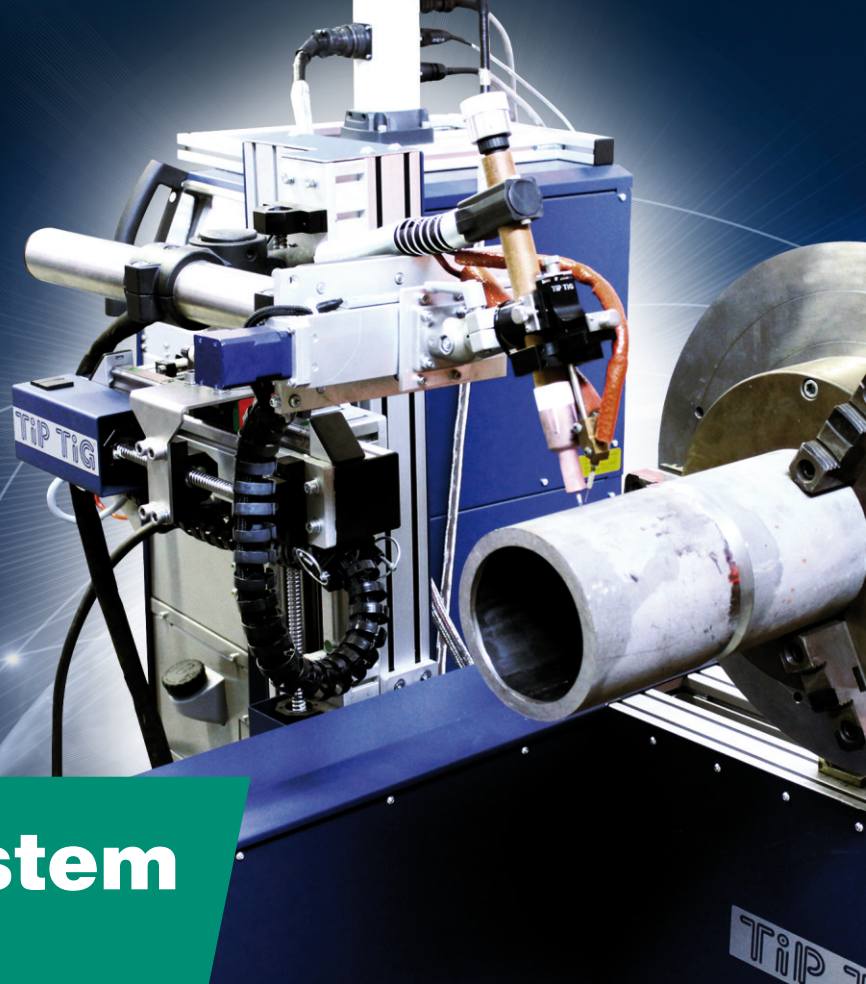


*Quality makes
the Difference.*

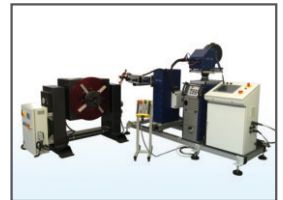
Die Evolution des WIG Schweißens!

Automation System KD/HD Technologie



Verfahrensbeschreibung

Mit dem TiPTiG DV System KD/HD wird eine lineare, kontinuierliche, stufenlos regelbare Vorwärtsbewegung der Drahtelektrode erzeugt. Gleichzeitig überlagert eine weitere Drahtelektrodevor- und -rückwärtsbewegung diese Bewegung.



Hieraus resultiert dann eine kinetische Energie, die das Schmelzbad prozesssicher und dynamisch bewegt. Durch eine weitere Stromquelle wird die Drahtelektrode, während sie das vorhandene Schmelzbad berührt, mittels Widerstandserwärmung vorgewärmt.

Bestandteile des Automation Systems

- TiPTiG Beckhoff Steuerung mit folgenden Schweißfunktionen und Programmen:
Rohrstumpfnah, Anschluss Flansch-Rohr, Rohr-Rohrbogen, Innen und Aussencladding
- Stabile Basiskonstruktion aus Alu Profilen zur Aufnahmen sämtlicher Komponenten, fahrbar oder auf verstellbaren Füßen lieferbar
- TiPTiG Linearführung mit Trapezspindel, jeweils für X-Y-Z Achse Planetengetriebe Motor 20 Nm
- TiPTiG Präzisionsschlitten mit Linearführung, Verfahrweg: 200 mm OSC-Oszillation Schrittmotor 2 Nm
- TiPTiG Automatenbrennerhalter mit Kreuzschlitten X-Y-Z Achse zur Feinjustierung
- TiPTiG Zwischenschlauchpaket TiG 500iDC/160HW, 3,0 m Verbindung TIG500iDC/160HW mit TiPTiG DV
- TiPTiG TIG 500iDC/160HW, WIG Anlage mit intergerierter HD Stromquelle Version Automation
- TiPTiG Automation HD DV System neu ■ TiPTiG AUT Version "I-I" Fernbedienung, 5,0 m Kabel
- TiPTiG HW Automatenbrenner AUT 410S "B", 4,25 m ■ TiPTiG Ersatzteilbox groß AUT 410S-"B"
- TiPTiG Encoder und Encoderkabel, 15,0 m ■ TiPTiG Massekabel 4,0 m
- TiPTiG Brennerschwenkeinrichtung ■ TiPTiG Drehtisch

Anwendungsbereiche

- WIG Wechselstrom für Kaltdrahtanwendungen: 1. Verbindungsschweißung Rohr-Rohr, Rohr Flansch
- WIG Gleichstrom für Heißdrahtanwendungen: 1. Verbindungsschweißung Rohr-Rohr, Rohr Flansch
2. Auftragsschweißung (Cladding) am Rohr innen und außen

Werkstoffe für Heißdrahtanwendungen

niedrig-, mittel- und hochlegierte Werkstoffe; Alloy-, Duplex-, Superduplex-, Kupfer-, Inconel und Titanqualitäten, Stellite, hochwarmfeste und verzinkte Materialien

Verfahrensvorteile

- HDMT Technologie
- Universelle Schweißautomatisierung für alle Stumpfnahnanwendungen
- Kompakte Anlage
- Einfache Steuerung mit allen Kontrollmöglichkeiten
- Aktives Eingreifen mit Fernbedienung während des Schweißens möglich
- Schweißparameterspeicher
- AVC, AEA, OSC Regelung
- Schweißen mit einer Parameterkombination in allen Positionen
- Einfachste Verarbeitung aller schweißbaren Werkstoffe
- Abschmelzleistung bis zu 5,5 kg/h
- Geringste Streckenenergien
- Arbeitnehmer- und Umweltfreundliches Schweißen, keine Spritzer, sehr geringe Emission, keine Lichtbogengeräusche
- Engspalttechnologien sind möglich
- Einsparungen bei der Nahtvorbereitung aufgrund von kleineren Öffnungswinkeln, dadurch auch Einsparung bei den Schweißzeiten

