

*Quality makes
the Difference.*

Die Evolution des WIG Schweißens!

Cladding 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 Cladding Systems

- TiPTiG Beckhoff Steuerung PLC Control mit folgenden Funktionen und Programmen: Innen und Aussencladding, Konus- und Board-Cladding
- Stabile Stahlkonstruktion zur Aufnahmen sämtlicher Komponenten
- TiPTiG Linearführung mit Trapezspindel, X-Achse Planetengetriebe Motor 20 Nm, Verfahrweg: 1300 mm
- TiPTiG Linearführung mit Trapezspindel, Z-Achse Planetengetriebe Motor 20 Nm, Verfahrweg: 1300 mm
- TiPTiG Präzisionsschlitten mit Linearführung, Verfahrweg: 100 mm OSC-Oszillation Schrittmotor 20 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 Claddingbrenner HDMT"
- TiPTiG Ersatzteilbox groß HDMT Jumbo Gaslinse
- TiPTiG Encoder und Encoderkabel 5,0 m
- TiPTiG Masseanbindung
- TiPTiG Brennerschwenkeinrichtung
- TiPTiG Drehtisch 2,0 t

Anwendungsbereiche

WIG Gleichstrom für Heißdrahtanwendungen: Auftragsschweißung (Cladding) am Rohr innen und außen in vertikaler und horizontaler Position

Werkstoffe für Heißdrahtanwendungen

niedrig-, mittel- und hochlegierte Werkstoffe; Alloy-, Duplex-, Superduplex-, Kupfer-, Inconel und Titanqualitäten, Stellite, Hartauftragungswerkstoffe Dur 350, 500, 600

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
- Abschmelzleistung bis zu 5,5 kg/h
- Geringste Streckenenergien
- Arbeitnehmer- und Umweltfreundliches Schweißen, keine Spritzer, sehr geringe Emission, keine Lichtbogengeräusche

