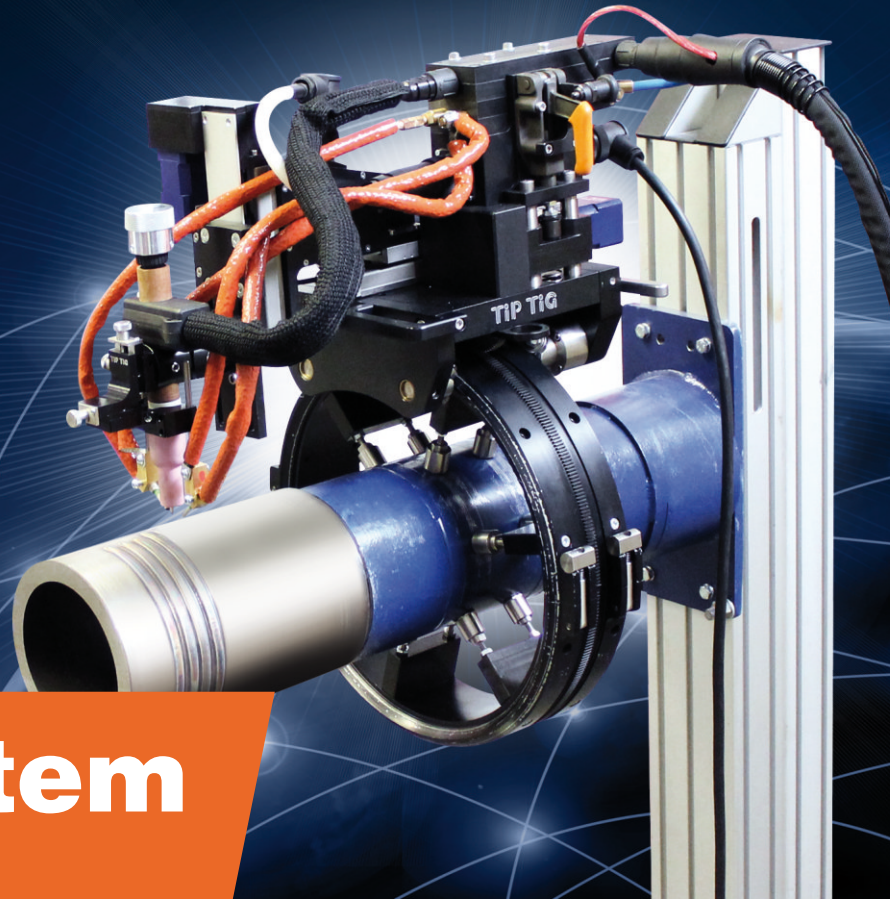


*Quality makes
the Difference.*

Die Evolution des WIG Schweißens!

Orbital System

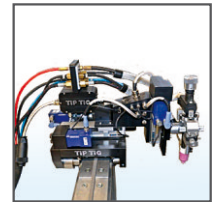
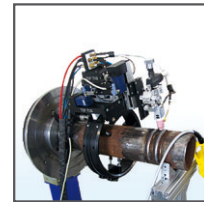
KD/HD Technologie



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 Orbital Systems

- TiPTiG Orbital Kontrollbox mit Beckhoff PLC, Touch Panel 12", 2 GB Flash
- TiPTiG Traktor komplett neue Version mit Huberweiterung Y-Achse 30 mm
- TiPTiG Orbitalring, von 5" - 12"
- TiPTiG Traktor Heißdraht Drahtvorschub
- TiPTiG Traktor Heißdraht Modul
- TiPTiG Verbindungskabel vom Modul zum DV System L=1,4 m
- TiPTiG Orbital TIG 500iDC/160iHW
- TiPTiG Verbindungskabel TIG 500iDC 3,0 m
- TiPTiG Brenner 410-S "AA, wassergekühlt
- TiPTiG Traktor Brenner Verbindungskabel 4,0 m
- TiPTiG Ersatzteilbox für Brenner 400-S "AA" groß
- TiPTiG Traktor Fernbedienung mit 5,0 m Kabel

Anwendungsbereiche

WIG Wechselstrom für Kaltdrahtanwendungen, WIG Gleichstrom für Heißdrahtanwendungen für Stumpfnahtschweißung am Rohr in Zwangspositionen und mit Führungsschiene auch für Längsnahtanwendungen Kehlnaht/Stumpfnah

Werkstoffe für Heißdrahtanwendungen

niedrig-, mittel- und hochlegierte Werkstoffe; Alloy-, Duplex-, Superduplex-, Kupfer-, Inconel und Titanqualitäten, hochwarmfeste Materialien P5, 24, 91, 92

Verfahrensvorteile

- HDMT Technologie
- Universelle Schweißautomatisierung für alle Stumpfnahnanwendungen
- Kompakte Anlage
- Einfache Steuerung mit allen Kontrollmöglichkeiten
- Aktives Eingreifen mit Fernbedienung während des Schweißens möglich
- Schweißparameterspeicherung / Sektorenschweißungen
- AVC, AEA, OSC Regelung
- Schweißen mit einer Parameterkombination in allen Positionen
- Geringste Streckenenergien
- Arbeitnehmer- und Umweltfreundliches Schweißen, keine Spritzer, sehr geringe Emission, keine Lichtbogengeräusche

