

TIG

ewm[®]
WE ARE WELDING

forceTig[®]

VERİMLİ TIG YÜKSEK PERFORMANSLI
BİRLEŞTİRME İŞLEMİ



TIG KAYNAĞINDA DEVRİM.

forceTig ile TIG kaynağında yeni alanlara nüfuz ediyoruz. Bu yüksek verimliliğe sahip kaynak işlemi, geleneksel TIG çözümleri bittiğinde gerçek gücünü ortaya koyuyor.

Kolay kullanılabilen ve düşük maliyetli işlemin avantajları, forceTig'de lazer ve plazma kesme işleminin avantajlarıyla birleştiriliyor. Özellikle de kaynak hızı, stabilite ve nüfuziyet derinliği açısından. forceTig çok yönlü kullanılabilen çok işlevli bir makine haline geliyor, çünkü bununla neredeyse tüm metallerin – çok farklı malzeme kalınlıkları veya aralık genişlikleri bile – kaynak işlemi yapılabilir.

FORCETIG NASIL ÇALIŞIYOR?

Güçlü performansa sahip güç kaynaklarımızın ve çok iyi torç ve elektrot soğutucularımızın kombinasyonu, TIG alanındaki standart çözümlerin çok üzerinde yer alan kaynak akımlarının oluşmasına olanak sağlıyor. Buna, mükemmel elektrot soğutması sayesinde arkın daha konsantre ve odaklanmış olması ekleniyor. Arkın sabit yönlülüğü bundan dolayı daha da artıyor. Özellikle yüksek güç aralığında yüksek alaşımlı çeliklerde keyhole prosesi ile tek katmanlı güvenli bir işlem ile birleştirme yapılabilir.

AVANTAJLARIN +

- sürekli işletim için yüksek akımlar mümkün – %100 devrede kalma oranında 1000 A'ya kadar
- farklı torç konstrüksiyonlarıyla her uygulama için mükemmel donatılmıştır
- kaynak torçu arabirimi sayesinde torçlar otomatik standart TIG güç kaynaklarımızda kullanılabilir
- yüksek alaşımlı çelikler kaynak ağzı hazırlık zamanı olmaksızın 10 mm kalınlığa kadar tek katmanlı kaynak yapılabilir, banyo desteğine ihtiyaç yoktur
- bakır, alüminyum ve titanyum gibi NE metaller de iyi bir şekilde kaynak yapılabilir
- alışıldık TIG kalitesi: sıçrantsız, yüksek kaynak dikişi kalitesi ve daha yüksek işlem emniyeti
- yüksek alaşımlı çelikte yüksek güç aralığında keyhole etkisi – bundan dolayı güvenli kök birleşmesi
- PA, PC ve PG pozisyonları için mükemmeldir
- plazma kaynak sürecine göre daha yüksek kaynak hızları ve daha az parametre ayarı
- sıcak tel ile dolgu kapasitesi artışı mümkündür, böylece örn. ekonomik yüzey işlemi

GÜÇLÜ PERFORMANSLA MÜKEMMEL SONUCA.

İster mekanize ister otomatik uygulamalar olsun, ince ve kalın sac aralığında, tel eklemeli veya tel eklemesiz – forceTig çok farklı alanlarda çok yönlü kullanılabilir. Bu güçlü kaynak yöntemi özellikle boru üretiminde, otomotiv endüstrisinde, gıda endüstrisinde veya türbin imalatında avantajlarıyla öne çıkıyor, örn. daha düşük birim uzunluğa düşen enerji, yüksek akım yükü ve çok daha düşük kasma.

Xnet ready



Blue Evolution®

TIG standart arkının forceTig ile kıyaslanması:

- daha yüksek ark odaklanması
- daha derin nüfuziyet
- %100 çoğaltılabilir Tool Centre Point (TCP), otomatik uygulamalar için mükemmel
- tanımlı, kalibre geometrisi sayesinde master kullanmadan kolay elektrot değişimi
- çok yüksek akım yükü, yüksek akım yoğunluğu
- artırılmış çarpma emniyeti için stabil kaynak torçu tasarımı



Standart TIG arkı

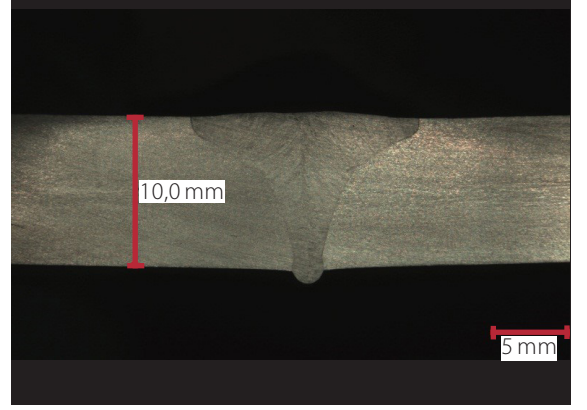
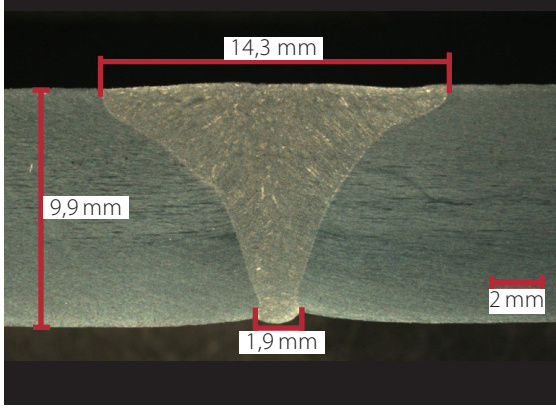
forceTig

UYGULAMA ALANLARI.

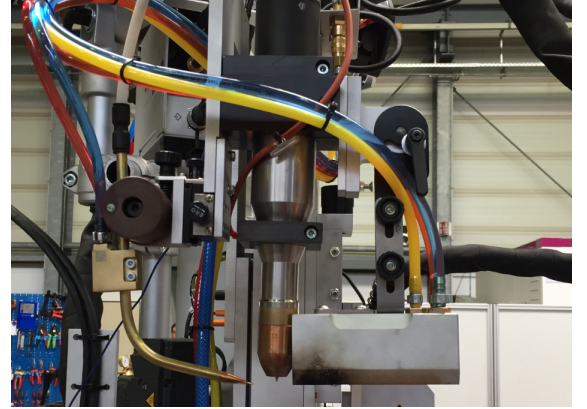
BİRÇOK SEKTÖRDE ÜNİVERSAL KULLANIM.

Mükemmel özellikleri, forceTig'i endüstri ve zanaat uygulamaları için gerçek çok amaçlı makine haline getirir. Kaynak işlemi birçok sektörde özellikle verimli olduğunu göstermiştir ve üretim maliyetlerini düşürmeye, ancak aynı zamanda ekonomikliğini ve kaliteyi artırmaya yardımcı olur. forceTig, tank imalatında (örn. gıda endüstrisi), türbin imalatında, yüksek alaşımli çeliklerle boru imalatında (örn. kimya endüstrisinde) ve sonsuz boru üretiminde çok sayıda kullanıcının günlük iş hayatını kolaylaştırıyor.

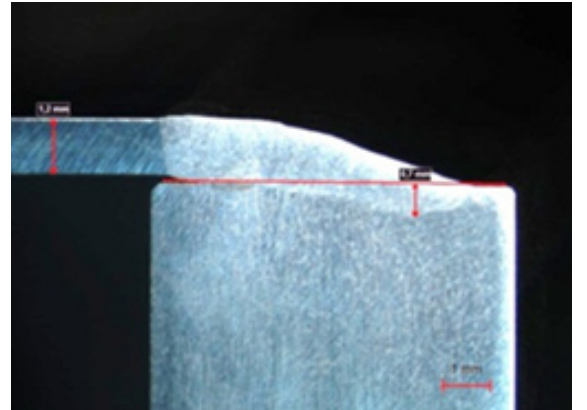
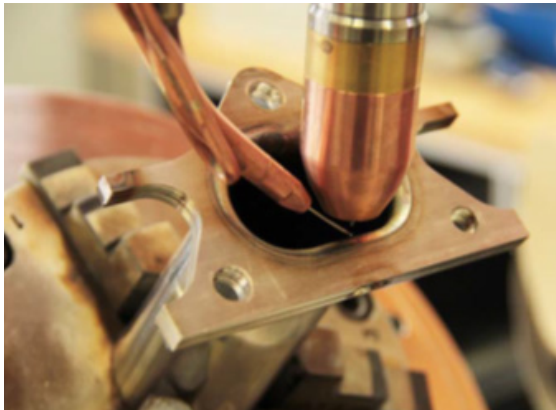
Farklı ve yüksek malzeme kalınlıklarında kaynak.

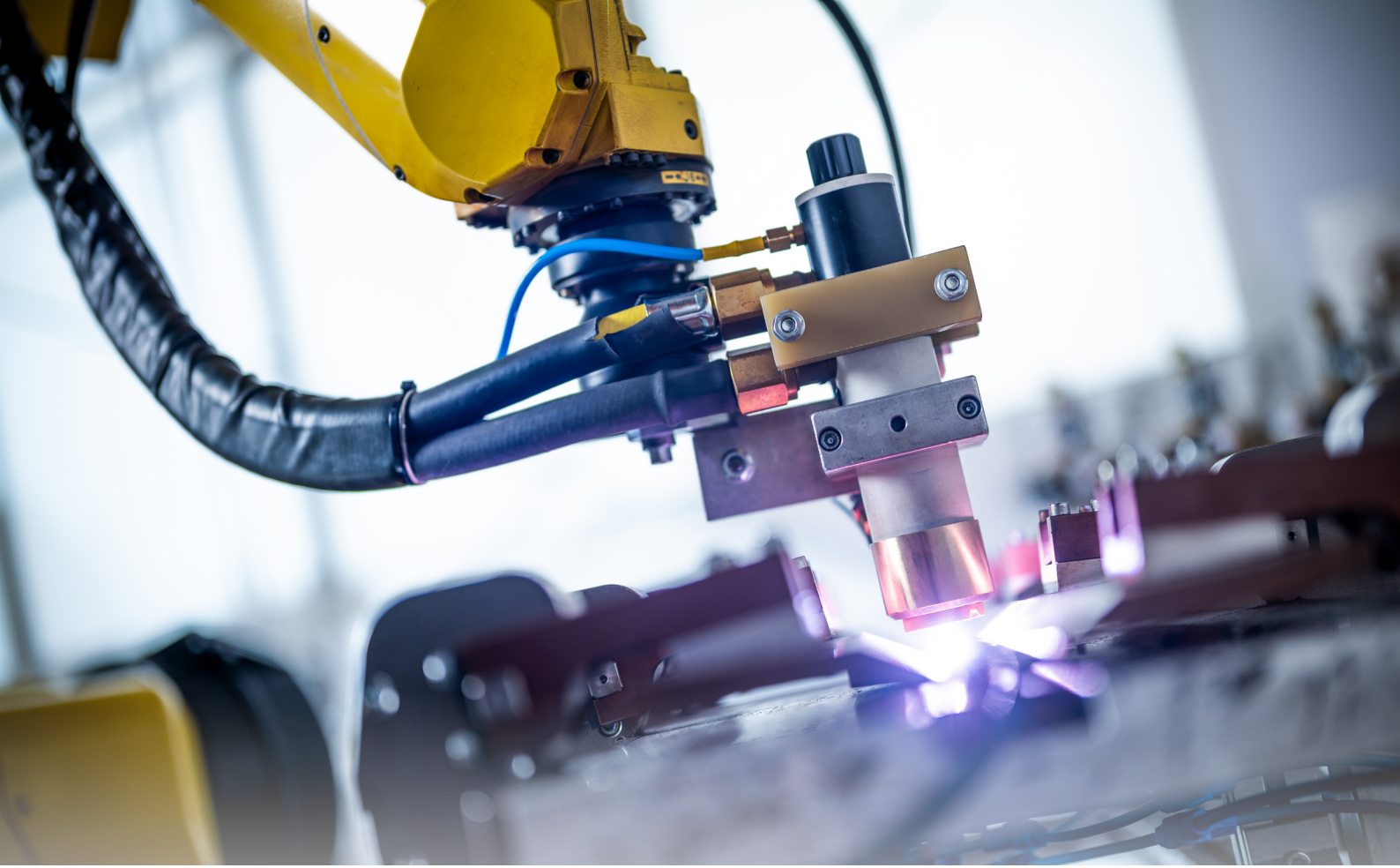


İnce ve kalın sac kalınlıklarında otomatik veya mekanik uygulamalarda tel eklemeli veya tel eklemesiz olarak üniversal kullanılabilir.

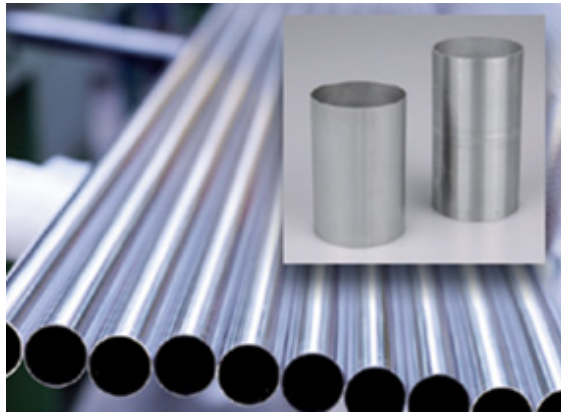
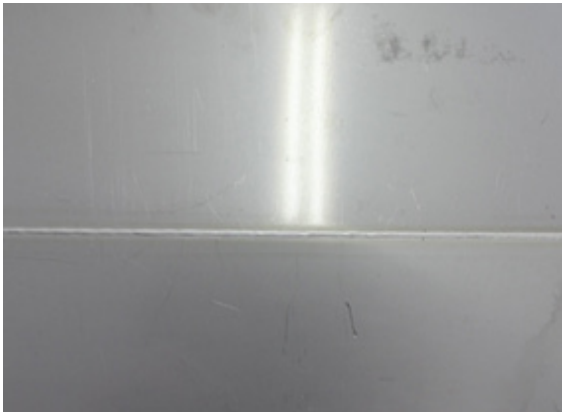


Otomatik olarak Robot vasıtasıyla boru flanş bağlantılarının birleştirilmesinde kullanılabilir.

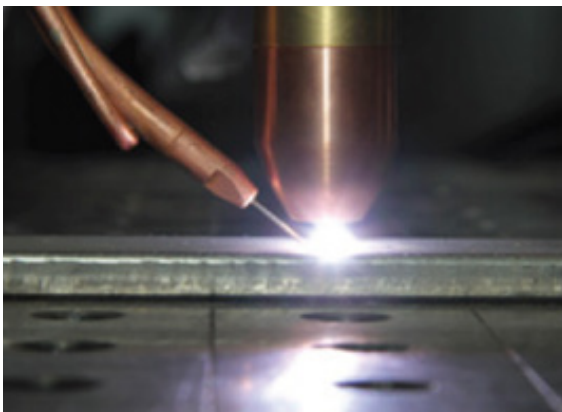




Küçük duvar kalınlıklarında ve borularda kaynak metalleri olmadan kaynak.



Sıcak tel ile yüzey işleminde veya cladding ile neredeyse tüm metaller çalışılabilir.

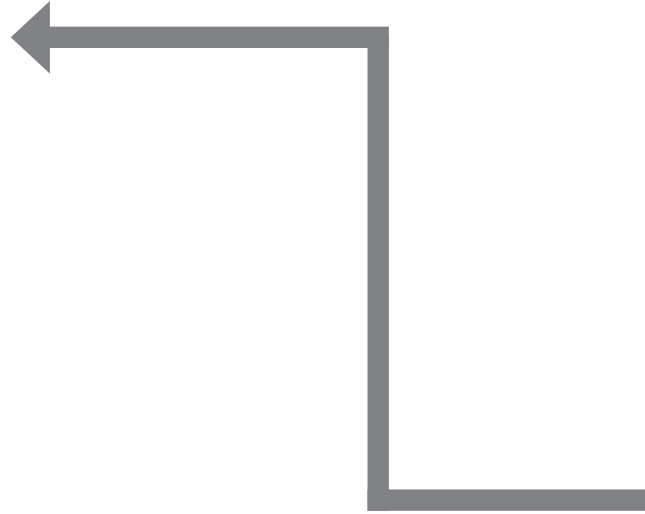


KAYNAK SİSTEMİ GENEL BAKIŞ.

ÖRNEK KONFIGÜRASYON: MEKANİZE UYGULAMA.

Mekanize uygulamalarda kaynak sisteminin entegre edilmesi çok kolay bir şekilde ve sadece az sayıda işlem adımıyla gerçekleşir. Önce 19 kutuplu mekanize kaynak arayüzü üzerinden kontrol işlemi başlar. Ardından Synergic ön kontroller, RT50 veya PC300 uzaktan kumanda üzerinden parametre ayarları yapılabilir. Bittir! forceTig'i şimdi kaynak görevlerini mükemmel şekilde yerine getirmek için kullanabilirsiniz.

19 kutuplu mekanize kaynak arayüzü üzerinden
START/STOP ve değerlendirme I>0.



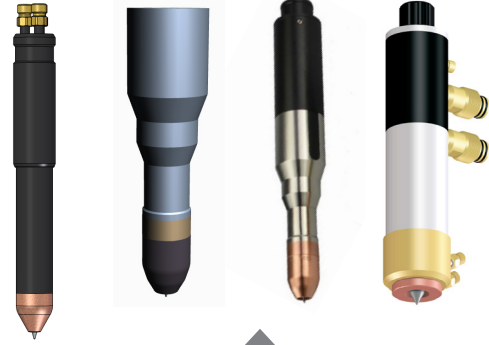
Ters soğutma ünitesi RK3.1 gereklidir



Harici debi sensörü vasıtasıyla
debi denetimi



forceTig kaynak torçları
FT500 / FT1000 / FT1000 AX / FT1002



Opsiyonel RT50 uzaktan kumanda



forceTig kaynak torçu arabirimi
"haricen" veya adaptör sacı vasıtasıyla
güç kaynağına monte edilebilir.



Buna uygun bir bağlantı hortum paketi 95 mm² / su / 19 kutuplu
(1000'likte: 2 x 95 mm² vidalı) güç kaynağını ve kaynak torçu arabirimini birbirine bağlar.
Bağlantı hortum paketi ve kaynak torçu için maksimum toplam uzunluk 18 m'dir.

KAYNAK SİSTEMİ GENEL BAKIŞ.

ÖRNEK KONFIGÜRASYON: İLAVE TELLİ MEKANİZE UYGULAMALAR.

İlave tel kullanılsa bile, kaynak sisteminin mekanize uygulamalardaki entegrasyonu kolay ve sorunsuzdur. Kontrol işlemi özel bir 28 kutuplu RINT X12 ATCASE arayüzü üzerinden gerçekleşir. Parametre ayarı için bir Synergic ön kontrol veya bir uzaktan kumanda kullanılır. Aşağıdaki modeller bunun için uygundur: RT50, FR AW1 ve PC300.



FR AW1 uzaktan kumanda üzerinden soğuk tel ayarı ve soğuk tel AÇIK



28 kutuplu bağlantı soketi üzerinden START/STOP ve değerlendirme I>0



Ters soğutma ünitesi RK3.1 gereklidir



Harici debi sensörü vasıtasıyla debi denetimi

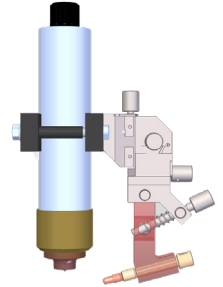
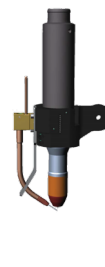
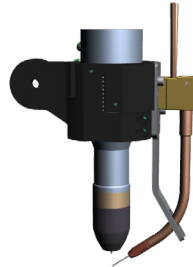


TIG tel besleme üniteleri

T drive 4 Rob 2 / T drive 4 Rob 3 / tigSpeed drive 4 Rob

forceTig kaynak torçları

FT500 / FT1000 / FT1000 AX / FT1002



Tel besleme ünitesinin bağlanması için
VSLP bağlantı hortumu paketi



Opsiyonel RT50 uzaktan kumanda

forceTig kaynak torçu arabirimi
"haricen" veya adaptör sacı vasıtasıyla
güç kaynağına monte edilebilir.



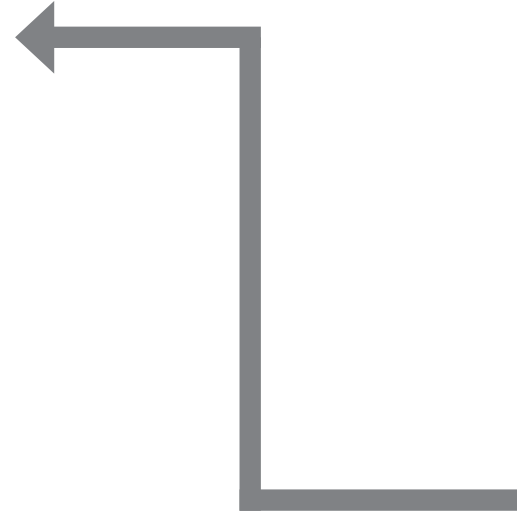
Buna uygun bir bağlantı hortumu paketi 95 mm² / su / 19 kutuplu
(1000'likte: 2 x 95 mm² vidalı) güç kaynağını ve kaynak torçu arabirimini birbirine bağlar.
Bağlantı hortumu paketi ve kaynak torçu için maksimum toplam uzunluk 18 m'dir.

KAYNAK SİSTEMİ GENEL BAKIŞ.

ÖRNEK KONFIGÜRASYON: MAKSİMUM FONKSİYONLARA SAHİP MEKANİZE UYGULAMALAR.

Doğrudan maksimum fonksiyon kapsamına – tam otomatik uygulamalara entegrasyonda da sorunsuz. Kumanda RINT X12 veya BUSINT X11 arayüzleri tarafından sağlanır. Parametrelerin belirlenmesi program işletiminde PC300 yazılımıyla veya iletme sinyali işletiminde öncelikli kontrol üzerinden gerçekleştirilir.

Program veya iletme sinyali işletiminde
RINT X12 / BUSINT X11 arayüzü üzerinden kontrol



Ters soğutma ünitesi RK3.1 gereklidir

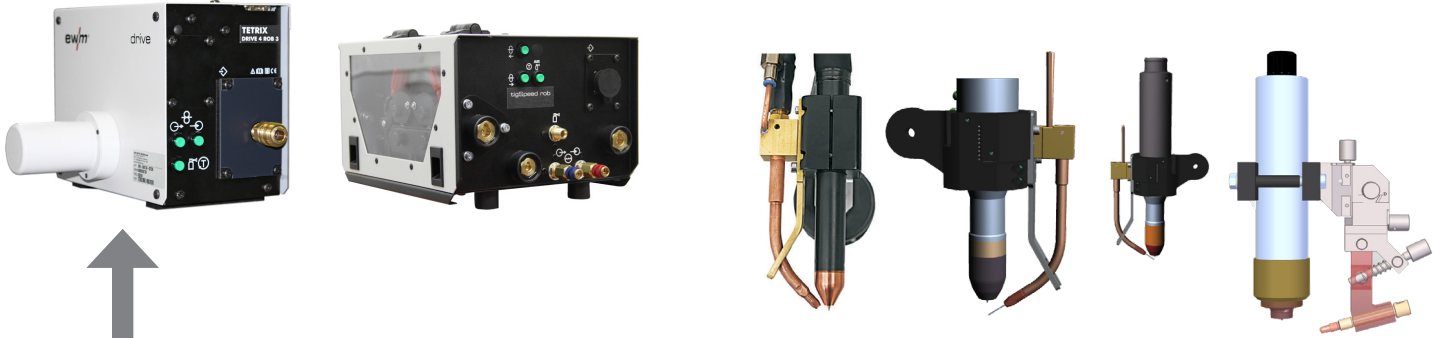


Harici debi sensörü vasıtasıyla
debi denetimi



TIG tel besleme üniteleri
T drive 4 Rob 2 / T drive 4 Rob 3 / tigSpeed drive 4 Rob

forceTig kaynak torçları
FT500 / FT1000 / FT1000 AX / FT1002



Tel besleme ünitesinin bağlanması için
VSLP bağlantı hortumu paketi



Opsiyonel RT50 uzaktan kumanda

forceTig kaynak torçu arabirimi
"haricen" veya adaptör sacı vasıtasıyla
güç kaynağına monte edilebilir.



Buna uygun bir bağlantı hortumu paketi 95 mm² / su / 19 kutuplu
(1000'likte: 2 x 95 mm² vidalı) güç kaynağını ve kaynak torçu arabirimini birbirine bağlar.
Bağlantı hortumu paketi ve kaynak torçu için maksimum toplam uzunluk 18 m'dir.

KAYNAK TORÇU ARABİRİMİ.

OTOMATİK TIG-XX2 GÜÇ KAYNAKLARINA BAĞLANTI İÇİN.

forceTig kaynak torçu arabirimi birden fazla model olarak sunulur, 550 A'ya kadar güç kaynaklarına ve 1000 A güç kaynaklarına bağlantı için. Güç kaynağına bağlantı buna uygun olarak düzenlenmiş bağlantı hortumu paketi üzerinden gerçekleştirilir. Kaynak torçu arabirimi buna ilave olarak bir gaz valfi, gaz testi için bir tuş ve ayrıca bir gaz basıncı sensörü ile donatılmıştır. forceTig kaynak torçu arabirimi bir adaptör sacı vasıtasıyla yandan güç kaynağına veya "haricen" bir montaj konsolu üzerine monte edilebilir.



Önden görünüm



Arkadan görünüm



ÖNERİLEN GÜÇ KAYNAKLARI.



TETRİX 552

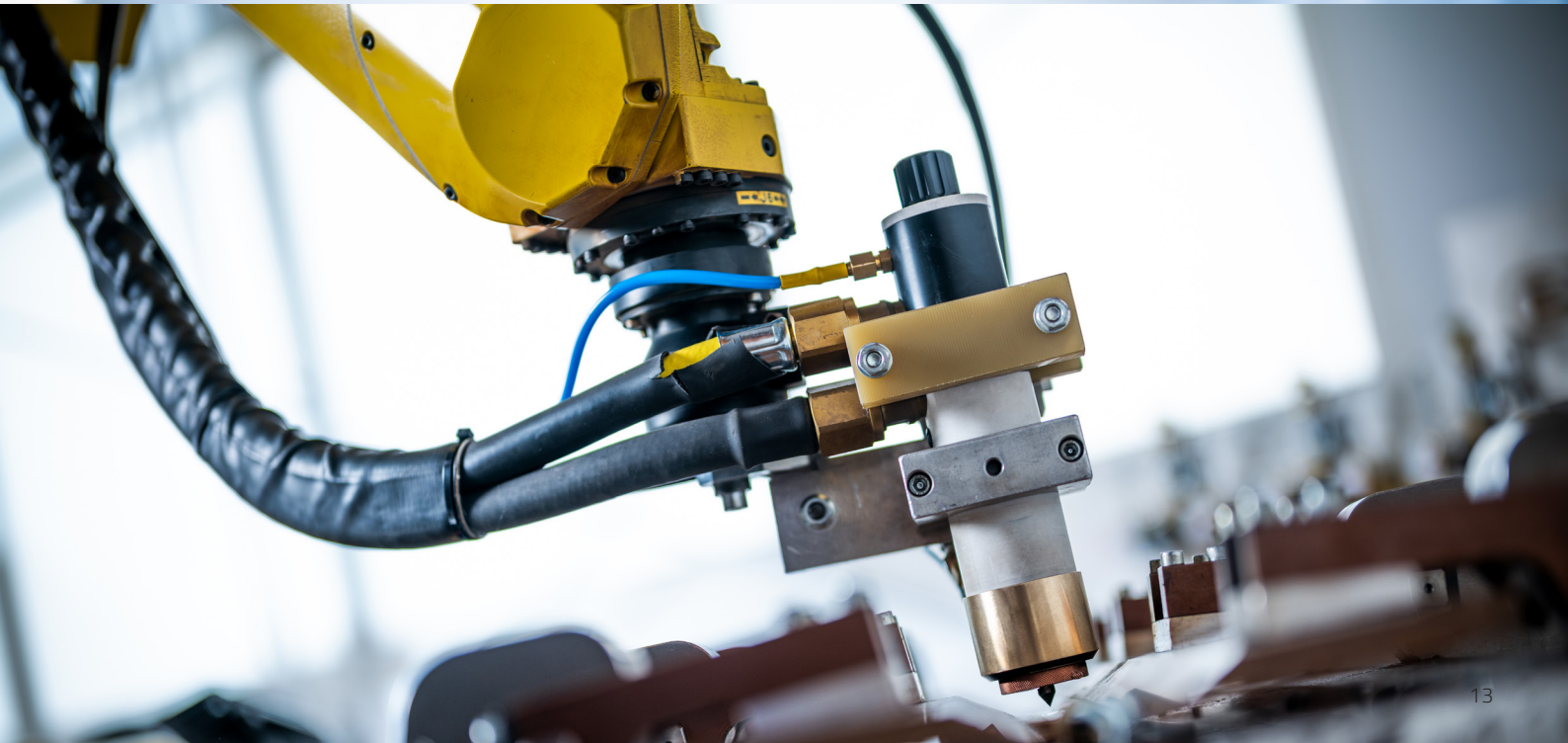
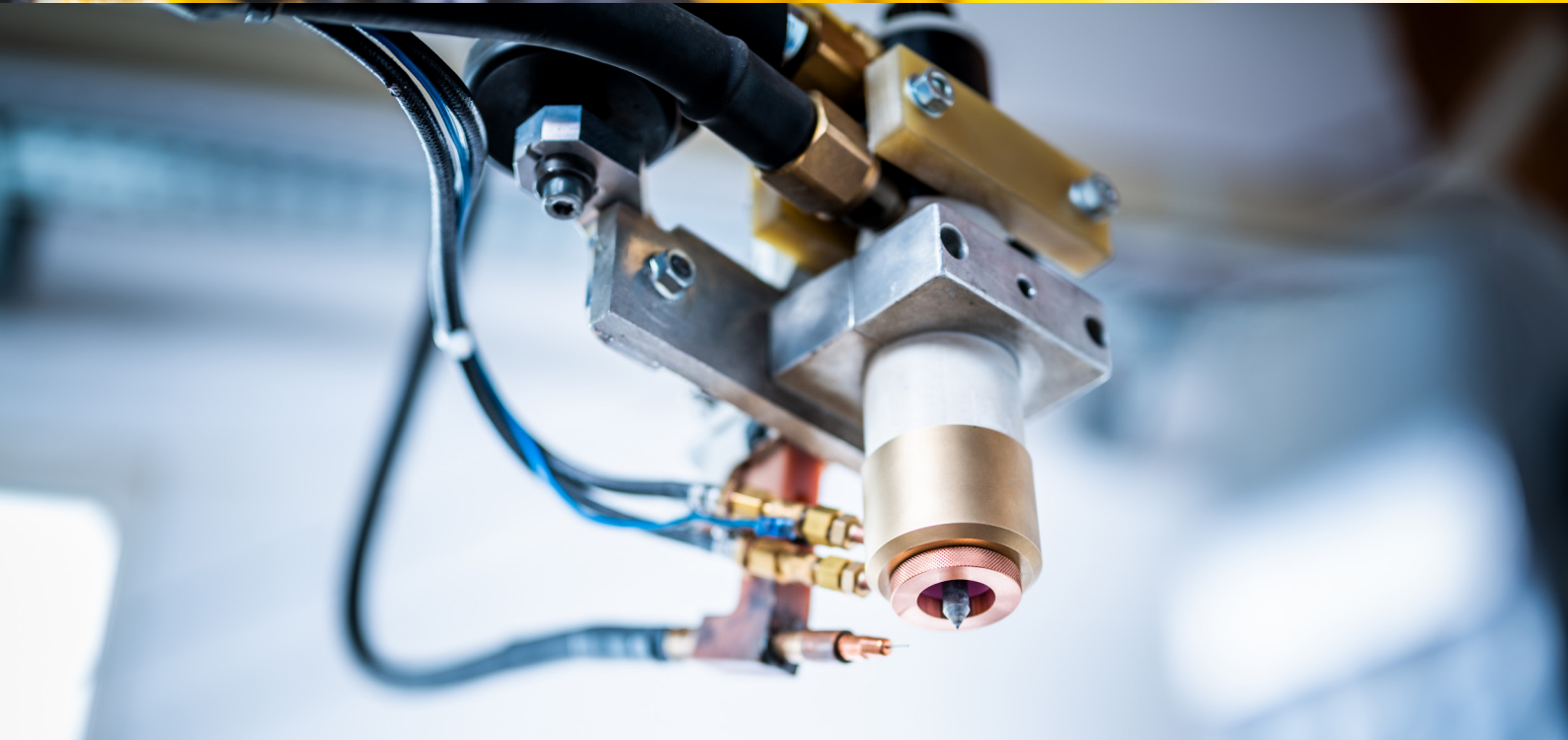


TETRİX 552 HW



TETRİX 1002

Kaynak akımı	5 A – 550 A	5 A – 550 A	10 A – 1000 A
Sıcak tel akımı	–	5 A – 180 A	–
Devrede kalma oranı 40°C	550 A / %60 420 A / %100	550 A / %60 420 A / %100	1000 A / %80 750 A / %100
Boşta çalışma gerilimi	80 V	80 V	80 V
Versiyonlar / Opsiyonlar			
DC	✓	✓	✓
AC/DC	✓	–	–
İlave tel	✓	✓	✓
tigSpeed	Talep üzerine	✓	Talep üzerine





WE ARE WELDING

Sana memnuniyetle destek veririz: sales@ewm-group.com

EWM, en iyi kaynak teknolojisi için tam aradığın ortak. EWM ile daha ekonomik, daha güvenli ve daha kaliteli kaynak yaparsın. Yenilikçi sistemler, güçlü kaynak süreçleri, dijital teknolojiler ve servisler, ayrıca EWM'nin danışmanlık konusundaki yetkinliği, sana kaynak görevlerini mükemmel bir şekilde gerçekleştirmende destek oluyor.



EWM GmbH

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach
Almanya

Tel: +49 2680 181-0
Faks: +49 2680 181-244
E-posta: info@ewm-group.com



www.ewm-group.com