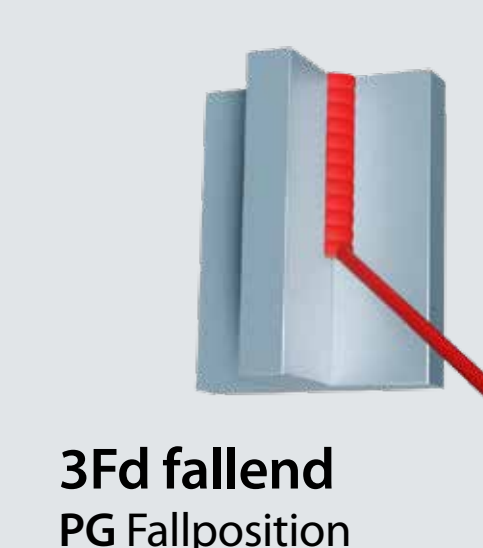
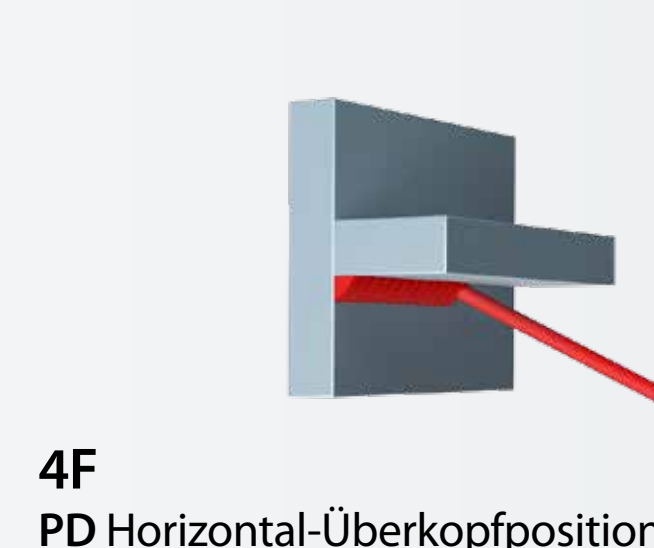
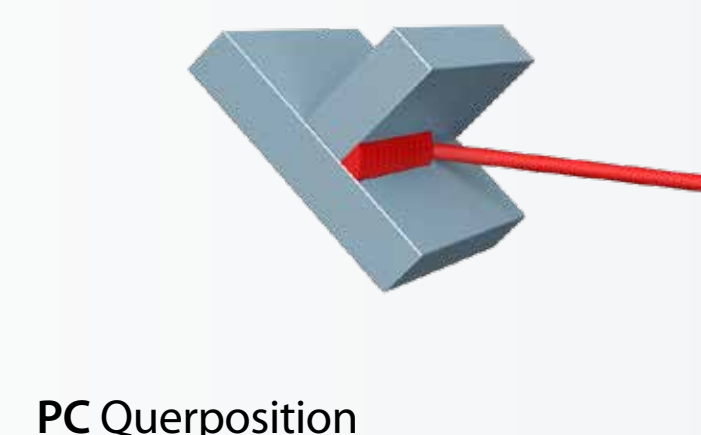
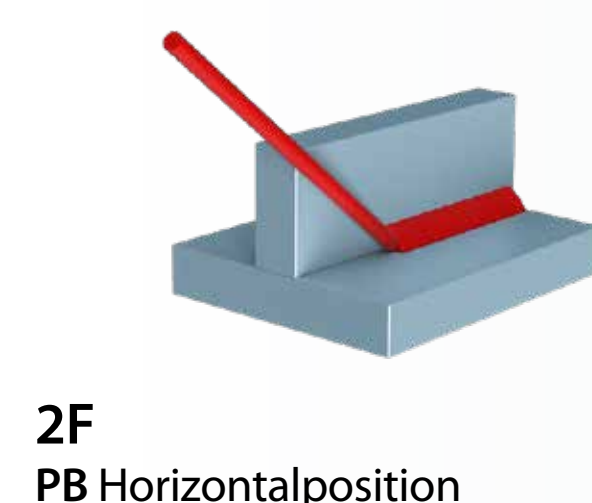
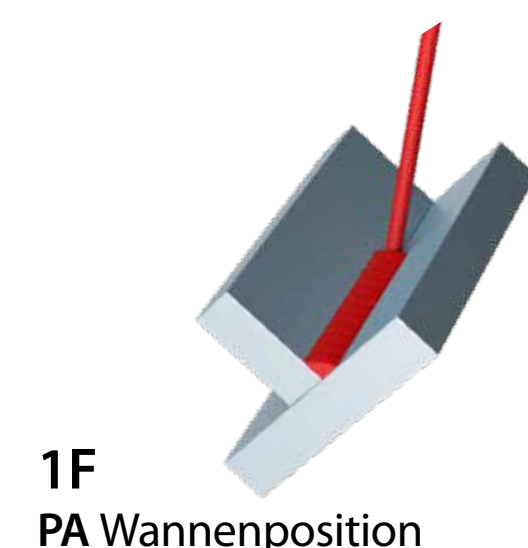


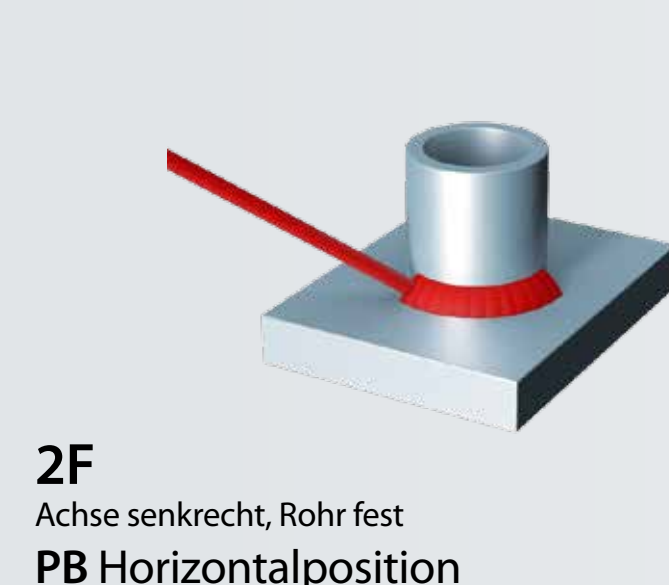
Schweißpositionen

nach ASME Code Section IX

Kehlnähte Blech



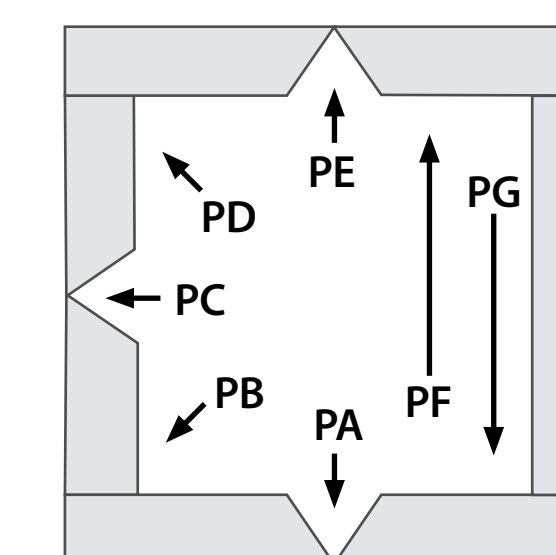
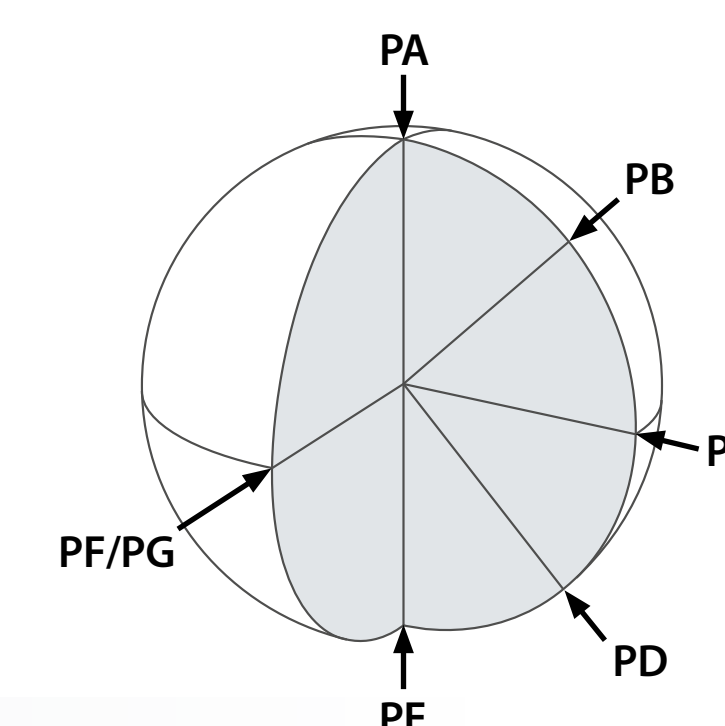
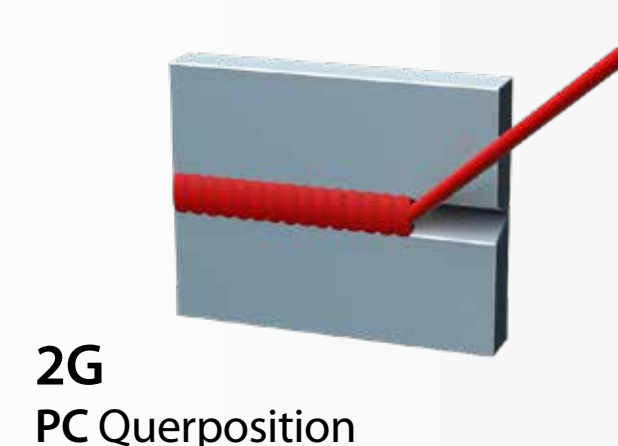
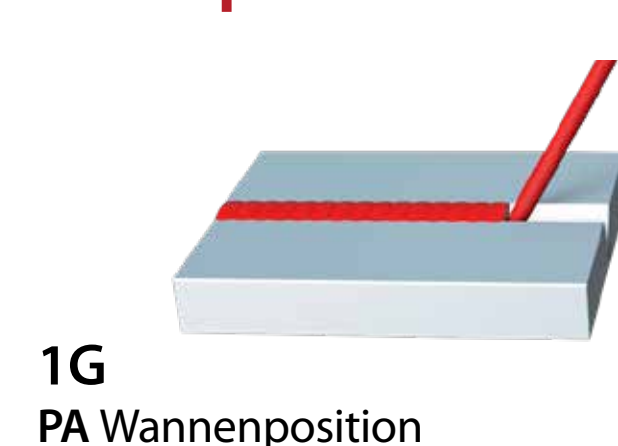
Kehlnähte Rohr



Zeichenerklärung nach DIN EN ISO 6947

- PA waagrechtes Schweißen von Stumpf- und Kehlnähten in Wannenpositionen
- PB horizontales Schweißen von Kehlnähten (Normallage)
- PC Querposition
- PD Horizontal-Überkopfposition
- PE Überkopfposition
- PF senkrecht steigend
- PG senkrecht fallend
- PH senkrecht steigend (Rohrverbindung)
- PJ senkrecht fallend (Rohrverbindung)

Stumpfnähte Blech



Stumpfnähte Rohr



Titan XQ puls – ein Quantensprung in der Schweißtechnik. Mit den XQ Schweißprozessen meistern Sie jede Position:



- Ohne Aufpreis
- Alle Prozesse im Gerät enthalten



PDF-Download



Der Inhalt dieses Dokumentes wurde sorgfältig recherchiert, überprüft und bearbeitet, dennoch bleiben Änderungen, Schreibfehler und Irrtümer vorbehalten.

Besuchen Sie uns!

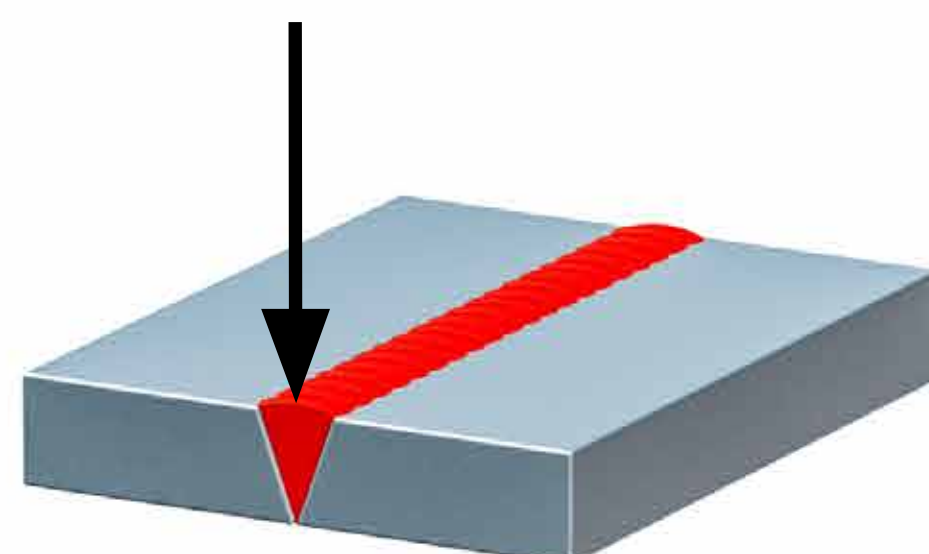


www.ewm-group.com

Schweißpositionen

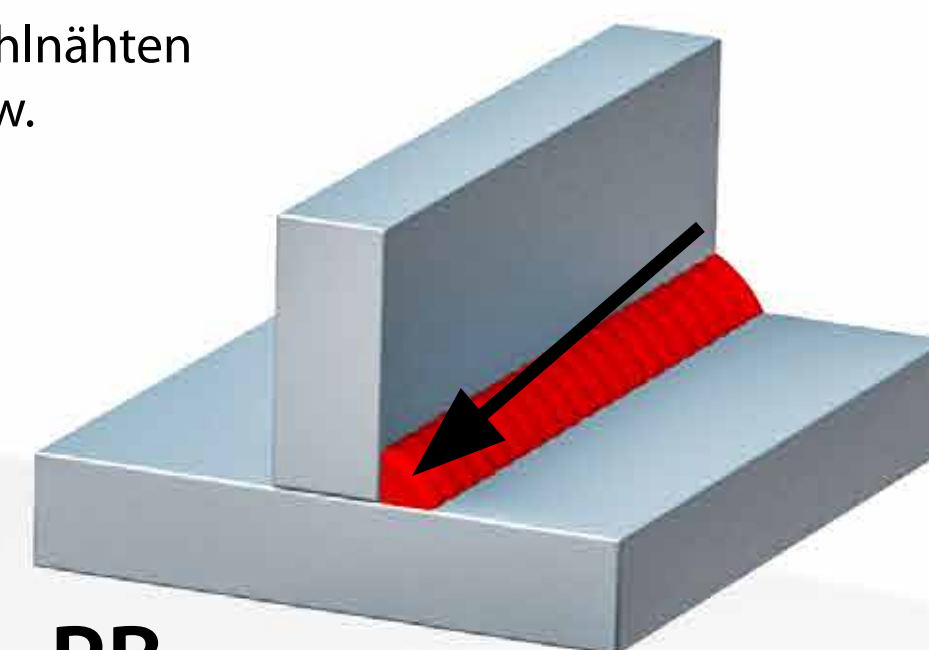
nach DIN EN ISO 6947

Die Schweißposition ergibt sich aus der Lage des zu schweißenden Werkstücks und der Zugänglichkeit des Brenners bzw. der Elektrode zur Schweißnaht.



PA

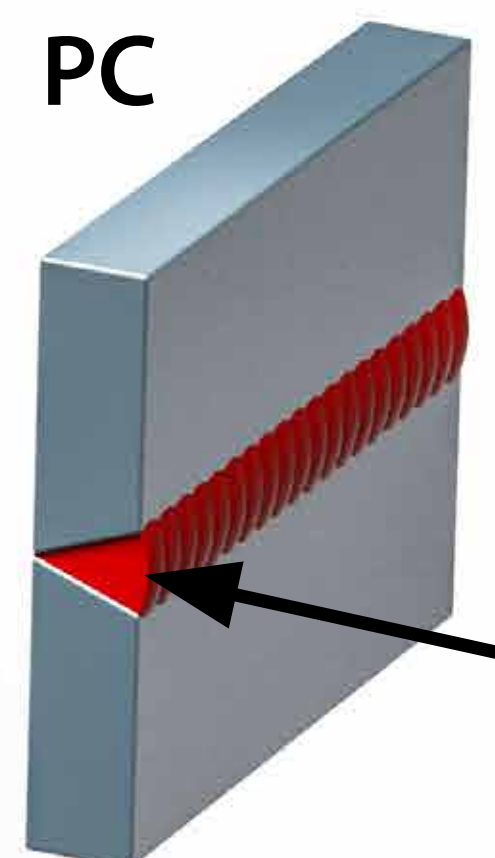
Waagrechtes Schweißen von Stumpf- und Kehlnähten (Wannenposition bzw. Wannelage)



PB

Horizontales Schweißen von Kehlnähten (Horizontal-Vertikalposition)

Querposition bzw. Quernaht (waagrechtes Schweißen an senkrechter Wand)

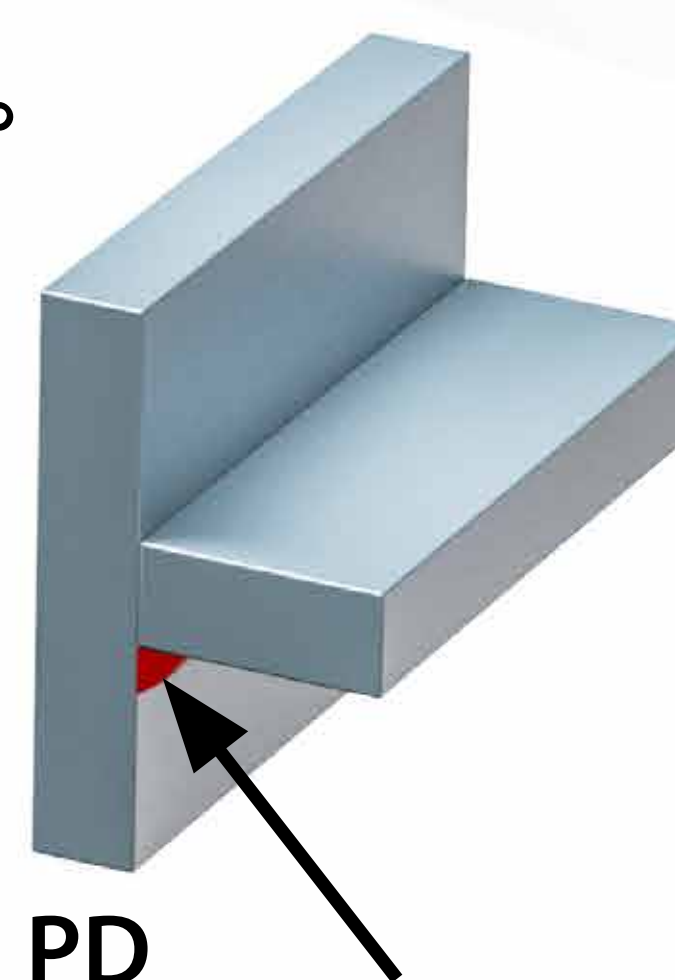


PC

90° PC

PD

Horizontale Überkopf-Position

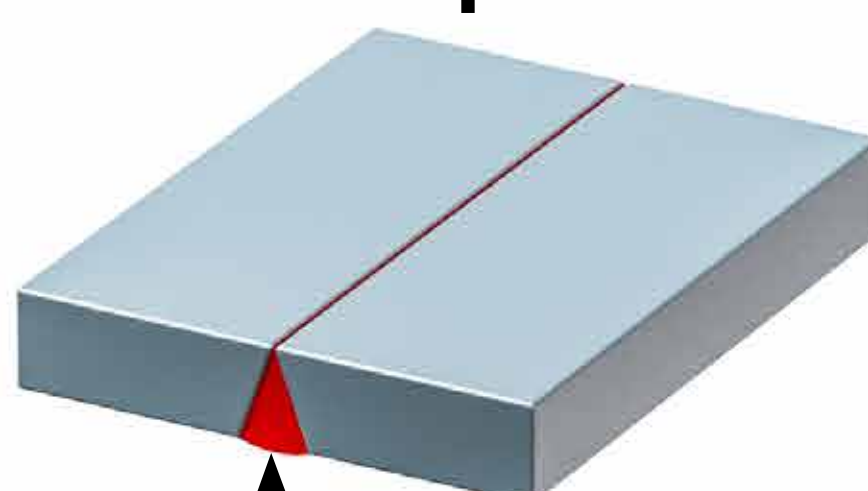


135° PD

180° PE

PE

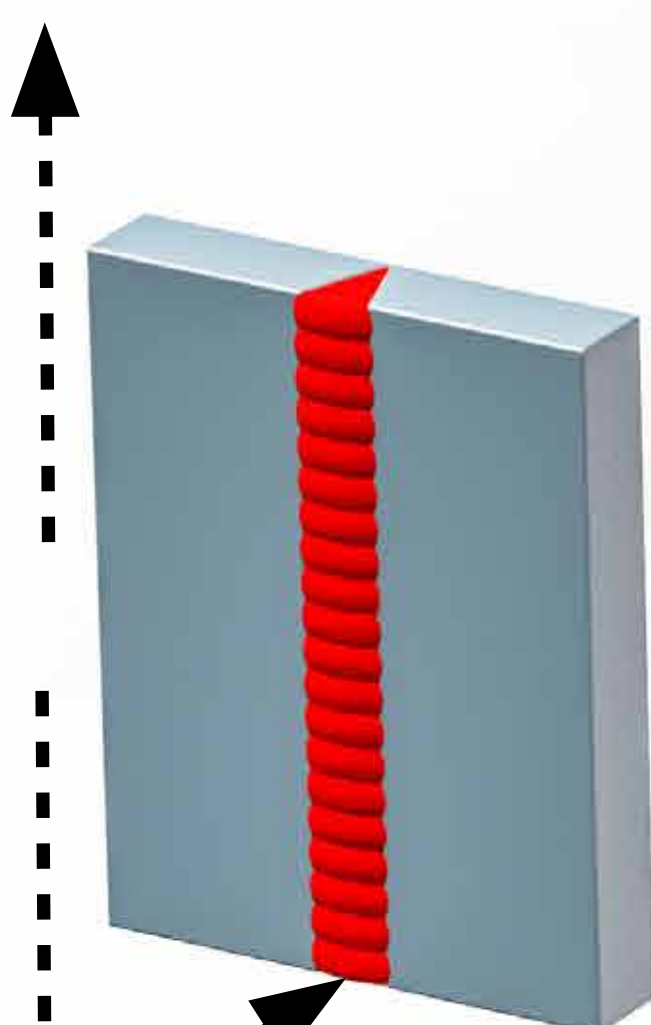
Überkopfschweißen bzw. Überkopf-Position



PF PG

PF

Steigposition bzw. Steignachtschweißen (senkrechtes Schweißen von unten nach oben)



PG

Fallposition bzw. Fallnahtschweißen (senkrechtes Schweißen von oben nach unten)



Titan XQ puls – ein Quantensprung in der Schweißtechnik.
Mit den XQ Schweißprozessen meistern Sie jede Position:

all in

► Ohne Aufpreis
► Alle Prozesse im Gerät enthalten



rootArc XQ
rootArc puls XQ
Perfektes Wurzelschweißen, perfekte Spaltüberbrückung



coldArc XQ
coldArc puls XQ
Wärmeminimiert für Dünnschicht-Schweißungen



forceArc XQ
forceArc puls XQ
Wärmeminimierter, richtungsstabiler Hochleistungs-Lichtbogen mit tiefem Einbrand



wiredArc XQ
wiredArc puls XQ
Wärmeminimierter, richtungsstabiler Hochleistungs-Lichtbogen mit Einbrand-Stabilisator bei wechselndem Stickout



Positionweld XQ
Zum einfachen und perfekten Schweißen in Zwangslagen



acArc puls XQ
MIG-AC-Schweißprozess zum perfekten Aluminiumschweißen ohne Schmauchspuren

Der Inhalt dieses Dokuments wurde sorgfältig recherchiert, überprüft und bearbeitet, dennoch bleiben Änderungen, Schreibfehler und Irrtümer vorbehalten.

Besuchen Sie uns!



www.ewm-group.com

PDF-Download

