

Produkte

Neue Geräte zum mobilen WIG-Schweißen



Bild 1



Sendung 16/2017 auf www.dvs-tv.de



Mit den Modellen „Tetrix 230“ und „Tetrix 300 Comfort 2.0 puls“, jeweils in der DC- und AC/DC-Ausführung verfügbar, stellt die EWM AG zwei Neuentwicklungen in der Reihe der tragbaren WIG-Schweißgeräte vor (Bild 1). Das kompakte Gehäuse ermöglicht die werkzeuglose Anbindung an ein Kühlmodul und einen Transportwagen. Die Geräte lassen sich somit in allen Bereichen der Industrie und des Handwerks einsetzen und ermöglichen auch mobile Einsätze beim Kunden. Die neue Steuerung „Comfort 2.0“ ist mit einer zusätzlichen Anzeige und einer verbesserten Funktionsdarstellung über die beleuchteten Symbole ausgestattet. Damit kann der Schweißer alle wichtigen Informationen mit einem Blick erfassen. Die Bedienung wird zudem durch das Einhand-Bedienkonzept über das zentrale „Click-Wheel“ und die Menüsteuerung mit optischer Benutzerführung erleichtert. Die „Tetrix 300“-Ausführungen verfügen darüber hinaus über eine digitale Schnittstelle, die die Anbindung zu „ewm Xnet“ ermöglicht. Die Qualitätsmanagement-Software ermöglicht die einfache Aufzeichnung von Qualitätsdaten. (EWM AG, Dr.-Günter-Henle-Straße 8, 56271 Mündersbach; www.ewm-group.com)

Orbitalschweißkopf mit pneumatischem Spannmechanismus

Der Orbitalschweißkopf „HX 16“ zum Verschweißen von Rohrbögen an Lamellen-

wärmetauschern wurde weiterentwickelt: Auf Tastendruck spannen sich die neuen Modelle „HX 16P“ und „HX 22P“ mit patentiertem pneumatischem Spannmechanismus selbsthaltend am Rohr fest (Bild 2). Dadurch wird die Handhabung erleichtert sowie die Wirtschaftlichkeit und Qualität des Schweißergebnisses erhöht. Orbitalum ermöglicht es damit der HVAC(Heating-Ventilation-Air-Condition)-Industrie, noch leichter von der bisherigen Wärmetauscher-Konstruktion aus Kupfer auf solche aus hochlegiertem CrNi-Stahl umzusteigen. Dieser lässt sich besonders wirtschaftlich, zuverlässig und qualitativ hochwertig mit dem Wolfram-Inertgas(WIG)-Verfahren verbunden mit dem mechanisierten Orbitalschweißen fügen. Dem „HX 16P“ mit seinem Außendurchmesser von 60 mm genügt ein Abstand von nur 30 mm für das Positionieren und Spannen per Knopfdruck am Schweißkopf. Je Bearbeitungszyklus vergehen an einem Rohr mit 16 mm Außendurchmesser und 0,5 mm Wanddicke etwa 1,5 min: Spannen, Aufbau der Schutzgasatmosphäre, Schweißen, Abkühlen in Argon-Atmosphäre, was ein Anlaufen der Schweißnaht verhindert. Bisher musste der Bediener den Schweißkopf während des Schweißvorgangs mit der Hand unterstützen bzw. halten. (Orbitalum Tools GmbH, Josef-Schuettler-Straße 17, 78224 Singen; www.orbitalum.com)



Bild 2

Zum effizienten Schweißen von Steignähten

Steignähte zu schweißen, ist eine der größten Herausforderungen für den Schweißer. Hierfür hat Lorch die Prozessregelvariante „SpeedUp“ entwickelt (Bild 3). Hierbei



Sendung 12/2017 auf www.dvs-tv.de



Bild 3

wurde die anspruchsvolle Dreiecksbewegung mittels „Tannenbaum-Technik“ durch eine einfache Aufwärtsbewegung ersetzt, bei der hoch- und niederenergetische Prozessintervalle zyklisch abwechseln. So wird in der Hochstromphase der Werkstoff optimal aufgeschmolzen und der Zusatzwerkstoff ausgewogen eingebracht. Die niedrige Energieeinbringung in der zweiten Phase sorgt dann durch Abkühlung für das notwendige Erstarren der Schmelze und verhindert so, dass schmelzflüssiger Werkstoff nach unten wegläuft. Auf diese Weise sind Bleche aus niedriglegiertem Stahl, hochlegiertem CrNi-Stahl und Aluminium bis zu 12 mm Dicke schweißbar. In Kombination mit Schweißtraktoren können sogar sehr lange und kontinuierliche Schweißnähte etwa im Tank- oder Behälterbau effizient geschweißt werden. (Lorch Schweißtechnik GmbH, Im Anwänder 24-26, 71549 Auenwald; www.lorch.eu)

Zwillingsschlauch für den sicheren Transport von Sauerstoff und Brenngasen

Mit dem „Conti Twin Autogen“ (Bild 4) bietet ContiTech einen neuen Zwillingsschlauch für den sicheren Transport von Sauerstoff und Brenngasen an. Die Herstellung als Zwillingsschlauch macht das Verbinden von zwei einzelnen Schläuchen überflüssig. Das erhöht zusätzlich die Arbeitssicherheit beim Schweißen und Schneiden. Die Außenschicht aus dem Kautschuk EPDM ist wider-