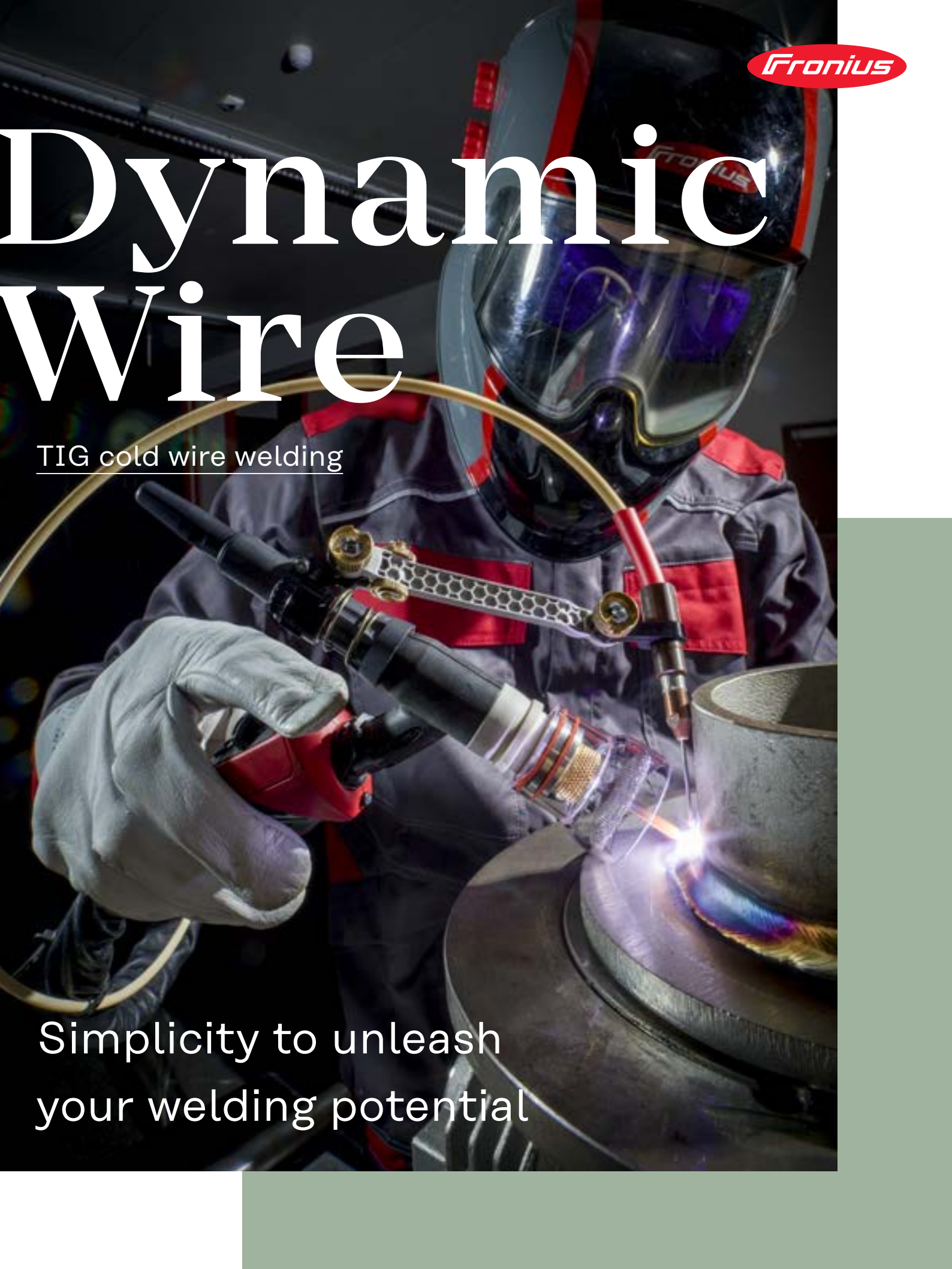




Dynamic Wire

TIG cold wire welding

Simplicity to unleash
your welding potential



Marktneuheit

Aktive Drahtregelung –
WIG-Kaltdrahtschweißen
leicht gemacht

Der Innovationsvorsprung von Fronius TIG DynamicWire im Vergleich zu der herkömmlichen kontinuierlichen Drahtförderung bei Kaltdrahtsystemen liegt in der automatischen Selbstregelung. Die Stromquelle passt die Drahtvorschubgeschwindigkeit aktiv an das Schweißverhalten, die Brennerposition und die aktuellen Gegebenheiten an. Sogar Bauteiltoleranzen bis zu 30 % gleicht das System automatisch aus. Das Ergebnis: stets perfekte Schweißnähte. Bestehende iWave-Kaltdrahtsysteme können einfach mittels Softwarefreischaltung mit dem patentierten Welding Package TIG DynamicWire aufgerüstet werden.



Wir übernehmen Verantwortung



Nachhaltigkeit bedeutet für uns auch, den Menschen vor physischen Belastungen zu schützen. Deshalb haben wir der neuen Kaltdrahtzuführung viel Aufmerksamkeit geschenkt. Die Halterung ist besonders leicht, denn sie entsteht in materialsparendem Aluminium-3-D-Druck. Sie ist ergonomisch und in der Anwendung flexibel. Auch ermüdende Vibrationen am Brennergriff gibt es nicht – der neuartige Kaltdraht-Schweißprozess kommt komplett ohne mechanische Vor- und Rückwärtsbewegung des Drahtes aus.



TIG DynamicWire – Ihre Vorteile



Stark vereinfachtes Handling

Im Gegensatz zum Schweißen mit konstanter Drahtförderung, passt sich mit TIG DynamicWire und der dynamischen Drahtförderung der Prozess der Schweißerin und dem Schweißer an, nicht umgekehrt.



Minimale Einschulungszeit

Das stark vereinfachte Handling befähigt weniger geübte Schweißerinnen und Schweißer dazu, rasch qualitativ hochwertige WIG-Schweißnähte zu produzieren.



Immer die richtige Drahtvorschubgeschwindigkeit

Die dynamische Drahtzuführung passt die Drahtvorschubgeschwindigkeit automatisch den aktuellen Gegebenheiten an. So steht immer die optimale Drahtmenge zur Verfügung – ganz ohne manuelles Anpassen.



Bauteiltoleranzen bis 30 % werden automatisch ausgeglichen*

Durch die aktive Drahtregelung entsteht ein Selbstregelungseffekt, mit dem das System Bauteiltoleranzen oder auch Änderungen der Brennerposition automatisch ausgleicht.



Nur einen Parameter einstellen und losschweißen

Draht und Strom separat einstellen war einmal. Dank WIG SynergicMode reicht ein Parameter und die restlichen werden automatisch mittels materialspezifischer Kennlinien hinterlegt.

*Bei einer Ecknaht aus CrNi-Stahl (1.4301 / X5CrNi18-10) und einer Materialdicke von 10 mm erreicht man in der PA-Position eine Spaltüberbrückung von 3 mm (30 %).



Einfach auf- und nachrüsten

Ausgestattet mit den Kaltdraht-Komponenten können iWave-Systeme von 300i–500i rasch um das Welding Package TIG DynamicWire ergänzt werden. Einfach Software freischalten und losschweißen!



Brennerkomponenten

WIG-CW-Feeding: aufrüstbare Kaltdrahtzuführung für intelligente WIG-Schweißbrenner



TFC: Elektroden-Schnellwechselsystem (ähnlich „Minenbleistiftsystem“)



Welding Package TIG DynamicWire

WP TIG DynamicWire: Freischaltung der aktiven Drahtregelung

Systemperipherie

CFW 25i: intelligenter, SpeedNet-basierter WIG-Kaltdrahtvorschub



HP 70i CWF: Verbindungsschlauchpaket



OPT/i CWF TMC B: Option zum Anschließen des Brenners am Kaltdrahtvorschub + Anschluss für das Verbindungsschlauchpaket (keine Pflichtoption!)

Mehr Informationen
finden Sie unter:

www.fronius.com/tig-dynamicwire



Fronius Schweiz AG
Oberglatterstrasse 11
8153 Rümlang
Schweiz
T 0848 FRONIUS (37 66 487)
F 0800 FRONIUS (37 66 487)
sales.switzerland@fronius.com
www.fronius.ch

Fronius Deutschland GmbH
Fronius Straße 1
36119 Neuhof-Dorfborn
Deutschland
T +49 6655 916 94-0
F +49 6655 916 94-30
sales.germany@fronius.com
www.fronius.de

Fronius International GmbH
Vertrieb Österreich:
Froniusplatz 1
4600 Wels
Österreich
T +43 7242 241-0
F +43 7242 241-95 34 90
sales.austria@fronius.com
www.fronius.at

Fronius International GmbH
Froniusplatz 1
4600 Wels
Österreich
T +43 7242 241-0
F +43 7242 241-95 39 40
sales@fronius.com
www.fronius.com