

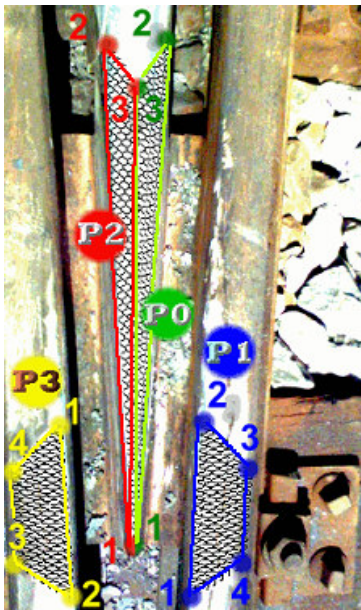
Schweißbeispiel „Hartbeschichten“, Schweiß-Schule Oslo/Norwegen

Beim Beschichten an Chrom-Mangan Legierungen, werden schnelle Lagen, mit geringen Pendelamplituden oder im Linienmodus, ausgeführt. Falls die Schweißung zu heiß wird, werden Wartezeiten zum Abkühlen des Werkstücks nötig.

Arbeitsablauf mit 2 Punkten



Spezialprogramm zum Hartbeschichten mit unterschiedlichen Bereichen und Beschichtung unterschiedlicher Formen an großen Platten.



Um Zeit zu sparen, werden alle benötigten Bereiche durch Eingabepunkte gesetzt. Das Gerät wechselt nach jeder Lage zum nächsten schon abgekühlten Bereich.

Die Form der Schweißbereiche, kann unterschiedlich sein und wird mit bis zu 6 Eingabepunkten vorgegeben. Das Gerät berechnet alle Positionierungen und Beschichtungen aller Bereiche vollautomatisch. Die Schweißparameter können in bis zu 20 separaten Programmen vorgegeben werden und werden permanent gespeichert.

Das Beispiel zeigt eine Mehrbereichsschweißung mit 4 Programmen. Die Grundlinie liegt immer zwischen Punkt 1 und 2, wodurch die Schweißrichtung und der Start jedes Bereichs festgelegt wird.

Um beide Kanten am Herzstück in optimaler Qualität zu erhalten, werden separate Programme **P0** und **P2** verwendet. In der Mitte der Schiene entsteht eine leichte Überlappung.

LCD Display und Funktionen

	Time	Program	Dwell ON	Dwell OFF	
	05 69 14 24	P00	01 20	00 20	
	X: +00000 Y: +00000 Z: +00000				Position X,Y,Z
Manual Z-Speed	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	Movement Speed Left
Manual Y-Speed	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	Movement Speed Right
Manual X-Speed	45	60	35	20 20	Drive Speed at weaving
Amplitude of Weaver	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	Distance between Weaver Layer
Distance between Layers	25	10	30	10 25	Weaver X-Speed
Teach-In Points	●1	20	00	15	Active Gun or Test
	0 0	0 0	00	IS	Pattern
	0 6	3 0	00	05 00 00	Input or Movement Adjust
	5	4	11 20	05 00 00	Arc Amount
					Active Layer Multi-Area Arc Adjustment
					Dwell after Layer Arc Speed

Alle Standardfunktionen zum Beschichten mit der Handfernbedienung *RD2000*, sind verfügbar und wurden zur Hartbeschichtung optimiert. Mit der neuen Funktion, *Dwell after Layer* (0-10 Min.), wird die Abkühlzeit vorgegeben. Über die *Active Layer*- Funktion, kann nach Unterbrechungen an beliebiger Stelle, die Arbeit fortgesetzt werden. *Multi-Area* legt fest, ob es sich um ein Multibereichsprogramm, oder ein eigenständiges einzelnes Programm handelt.