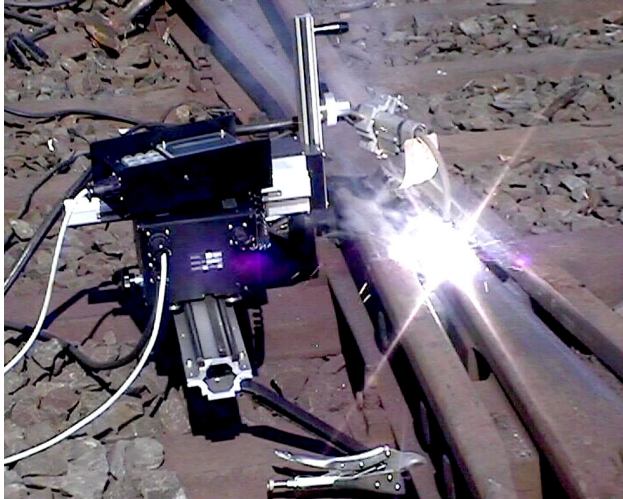


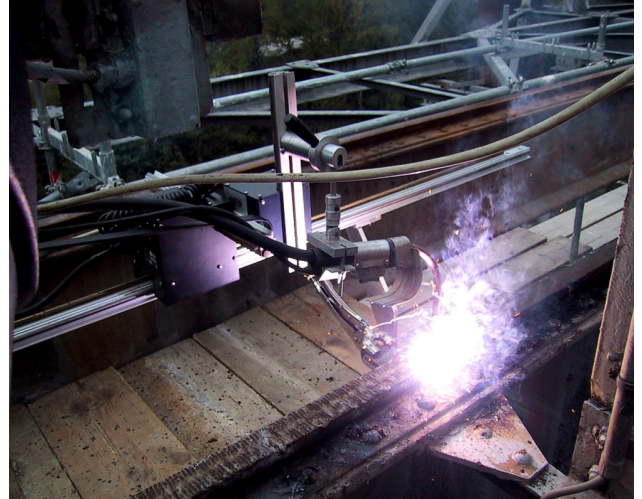
RD 200 / RD 500

- Für alle Arten von Schienen und alle Schweißmethoden.
- Leichte Geräte, zur einfachsten Handhabung durch einen Mann.
- Fernbedienung mit Lernfunktion und schnellste Einarbeitung.
- Teach-In-Funktion für bis zu 7 Punkte und 4 Schweißmuster.

RD 200 am Herzstück



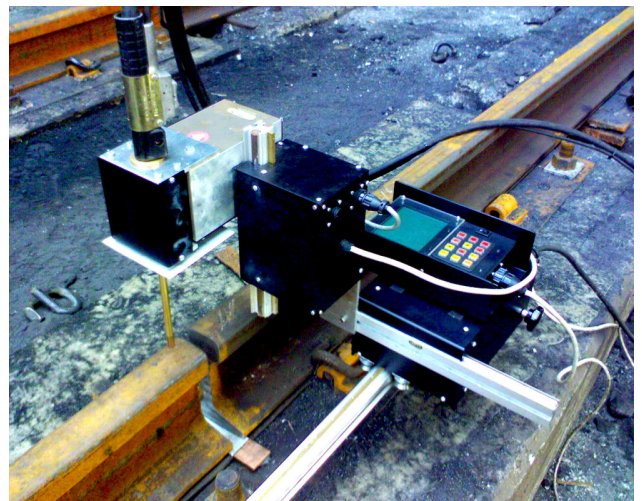
RD 500 an einer Kranschiene



Standard Beschichtung



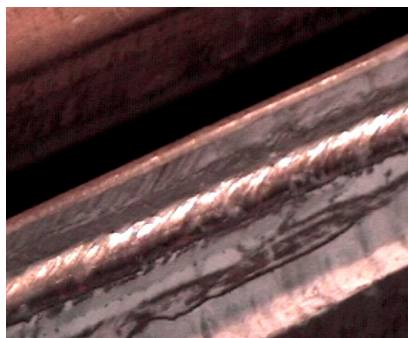
Verbindungsschweißen mit 4 Achsen



Hartbeschichten



Am Schwert



Stoß



Herzstück



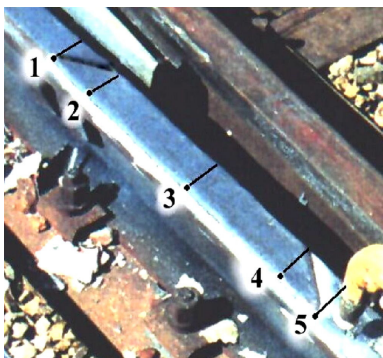


Systemteile

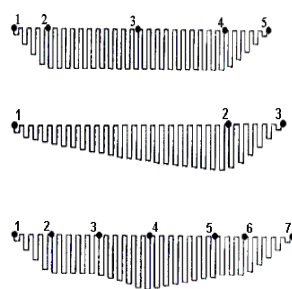
- 1 Handfernbedienung
- 2 Fahrwerk und Pendler
- 3 Abstandssupport
- 4 Fahrschiene, 1.5 m
- 5 Pendelarm, 40 cm
- 6 Abstandsführung, 30 cm
- 7 Drehbarer Brennerhalter
- 8 Ausklinkknopf Fahrwerk
- 9 Montageknopf Support
- 10 USB Port
- 11 EIN/AUS Schalter
- 12 Netzteil

Schweißmethoden

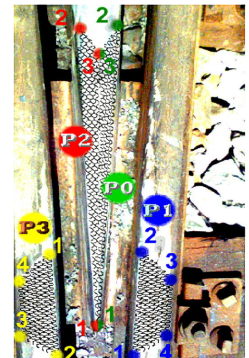
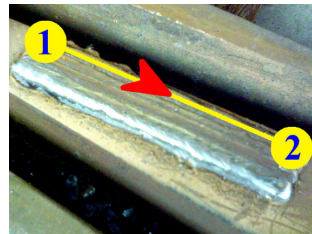
Für die Standardbeschichtung ...



Schweiß-Sequenzen



zum Hartbeschichten... mit Mehrfachbereichen



... Verbindungsschweißen

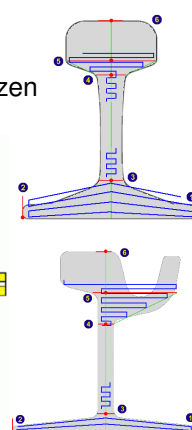
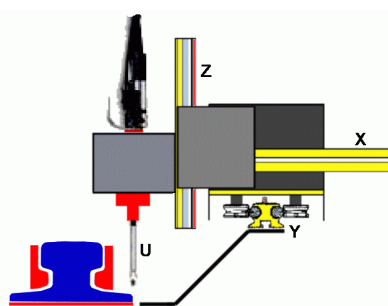
RD 2000 JOINTWELDER

Choose your rail: MEM 2

MEM 1	000	45	P 6
MEM 2	00000000	45	P 15
P 75	00000000	45	P 15
P 100	00000000	45	P 15
P 120	00000000	45	P 15
P 150	00000000	45	P 15
UIC 54	00000000	45	P 15
UIC 60	00000000	45	P 15
R1 52	JIS 60	CR 73	
R1 60	JIS 50N	CR 100	

30 Grundschiementypen stehen zur Verfügung, bei Bedarf erweiterbar.

Automatische Schweiß-Sequenzen





RD 2000 Handfernbedienung

8-Bit Computer der neuesten Generation, zur Echtzeitberechnung aller Schweiß-Parameter. *Teach-In* Funktion für alle Positions-Koordinaten. Der grafikfähige Bildschirm zeigt alle Schweiß-Parameter und die Eingabe erfolgt sehr einfach über eine 12-fach Tastatur.

Geschwindigkeiten, Wegstrecken, Wartezeiten, Pendelbreite..., können in Schritten von 1% justiert und angepaßt werden. Für sich wiederholende Arbeiten, werden alle Parameter permanent gespeichert.

Für alle Schweißarbeiten stehen speziell optimierte Programme zur Verfügung. Bei der Arbeit verhält sich das Gerät wie ein gewöhnliches manuelles Gerät, die Berechnung und Nachregelung erfolgt im Hintergrund.

Spezielle Funktionen zur Automation:

Echtzeitberechnung für bis zu 4 Achsen.

START/STOP Verzögerungszeiten mit automatischem Abheben des Brenners nach der Endkraterfüllung. Automatische Abstandskontrolle bei Verwendung einer Lichtbogensteuerung.

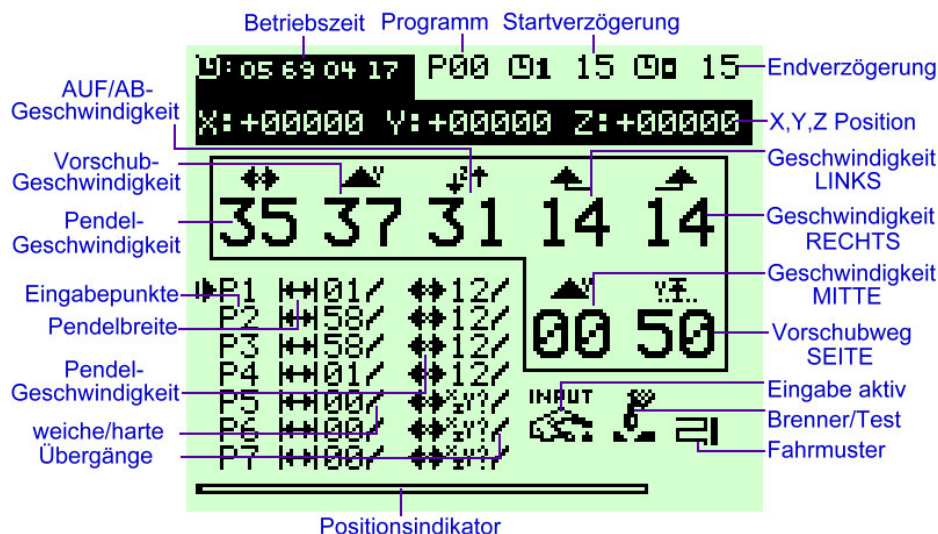
Weiche oder harte Übergänge der Pendelbreite und Geschwindigkeit zwischen den Punkten, sorgen für eine extrem gleichmäßige Füllung.

USB Schnittstelle zum Datenaustausch.

Die optimalen Schweißparameter, für alle benötigten Arbeiten, werden in der Einarbeitungsphase ermittelt und stehen immer zur Verfügung. Auch bei Verwendung unterschiedlicher Schweißdrähte, sind nur geringfügige Änderungen notwendig. Die Fernbedienung unterstützt alle Nachjustierungen auch während der Arbeit, neue Einstellungen werden sofort berücksichtigt. Positionsnachregelungen erfolgen verlangsamt, damit ein gleichmäßiges Schweißbild erhalten bleibt.

Beim Einschalten wird die bevorzugte Arbeitsposition des Schweißers, vor oder hinter dem Gerät, vorgegeben. Alle RECHTS/LINKS Positionsnachregelungen erfolgen wie erwartet, krasse Bedienungsfehler und „Überraschungen“ werden vermieden.

Grundprogramm zum Auftragschweißen



Die Eingabe gestaltet sich sehr einfach. Nachdem der blinkende Cursor zur gewünschten Position bewegt wurde, wird mit den PLUS/MINUS Tasten der Wert eingestellt. Die Einarbeitungszeit beträgt standardmäßig nur 2 Tage.

