



TIME 5000 Digital

Manuell MIG/MAG Høyhastighets-sveising



SVEISER BEDRE

Høyeste kvalitet er plikt, høyeste ytelse kommer i tillegg

GENERELT

Digital høyhastighets-sveising: Alt i ett

TIME-prosessen er en høy-ytelser-sveise metode for manuell og mekanisert bruk. Den har vært utprøvd innenfor industrien i mange år, og har gitt de beste resultater. Vi snakker om høyhastighets-sveising, når man oppnår minst 8 kg/t avsmeltingseffekt eller når det oppnås minst 15m/min tråd- hastighet ved 1,2 mm ståltråd.

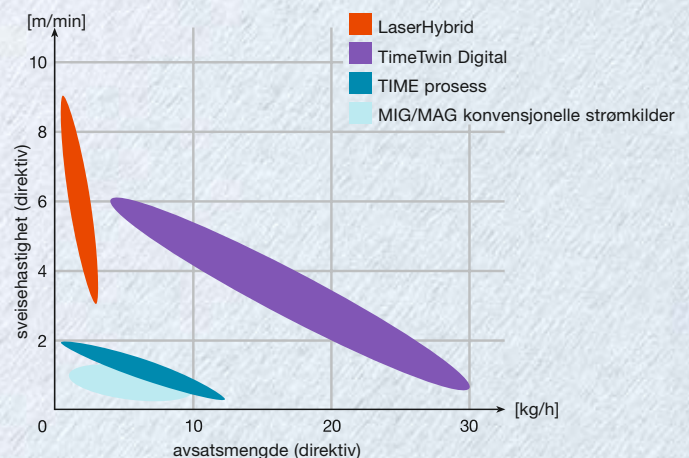
Nå er TIME prosessen fullstendig digitalisert. Med alle fordelene som dette medfører. Dette er standard ved Fronius sveisesystemer, for eksempel: 100 % reproduserbarhet på alle sveiseresultater, modulært system prinsipp, styring ved hjelp av en digital mikroprosessor, fremragende sveise egenskaper.

TIME prosessen fra Fronius tilbyr lønnsom sveising med tykke stålplater med opptil 30 % høyere avsmeltingseffekt. Ved manuell sveising er dette et enormt potensial!

BRUKSOMRÅDE

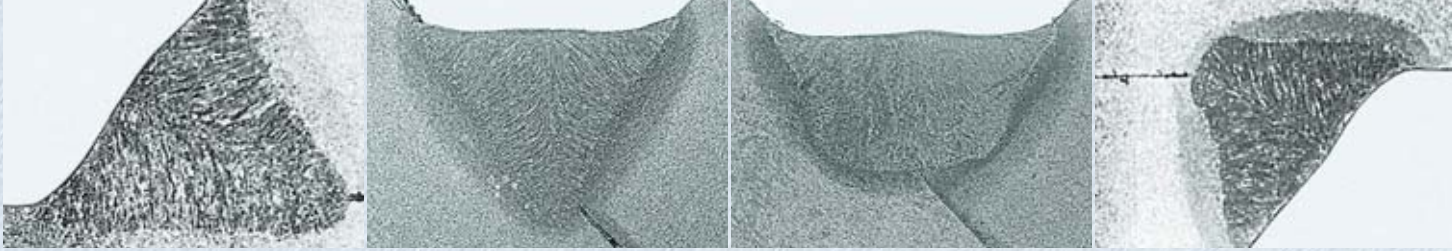
Tåler mye og gir mye

I prinsippet bruker TIME prosessen sitt fulle potensial for ulegert og lavlegert stål. Likedan for finkornet byggestål og kuldebestandig stål. Fremfor alt blir TIME prosessen brukt i bransjer som anlegg- og lagerbygg, maskin og stålbygg, skipsbygg, bygg av spesial-kjøretøy og anleggsmaskiner.



Inndeling av toppytelse-sveisesystem avhengig av smelteytelse og sveisehastighet





Platetykkelse: ≤ 15 mm
 Beskyttelsesgass: Ar/CO₂
 Avsmeltingseffekt: opptil 8 kg/t
 Posisjon: PB

Platetykkelse: > 15 mm
 Beskyttelsesgass: Ar/He/CO₂
 Avsmeltingseffekt: opptil 12 kg/t
 Posisjon: PA

Platetykkelse: > 15 mm
 Beskyttelsesgass: Ar/He/CO₂
 Avsmeltingseffekt: > 10 kg/t
 Posisjon: PA

Platetykkelse: > 10 mm
 Beskyttelsesgass: Ar/He/O₂/CO₂
 Avsmeltingseffekt: opptil 5 kg/t
 Posisjon: PD

TIME-PROSESS

Fullt potensial

Tre ting er forutsetning for høy-ytelses-sveise metode TIME for å gi best effekt:

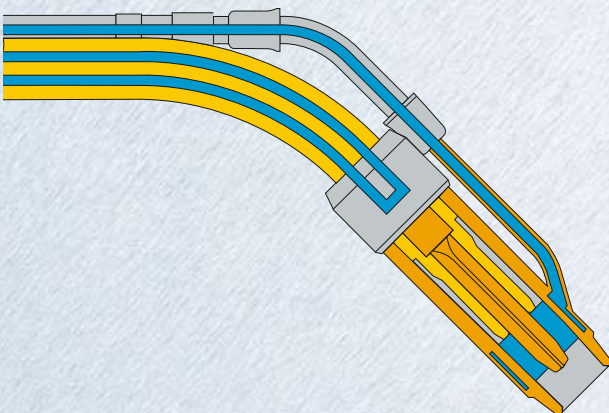
- Beskyttelsesgass
- Stick-Out
- Sveisesystem

Beskyttelsesgass

For å oppnå en stabil lysbue og utmerket sveisesømkvalitet er det nødvendig med spesielle blandinger av beskyttelsesgass. Disse tilbys av flere gass produsenter. Enten som 2 komponent gass på Argon/CO₂ basis, eller som 3- eller 4-komponent gass på Argon/CO₂/O₂/ helium basis.

Utstikk

Til vanlig er utstikk med 1,2 mm tråder mellom 10 og 12 mm, med TIME prosessen er den mellom 15 og 25 mm. Dette er vesentlig for mer lønnsomhet. Ettersom et lengre utstikk resulterer i en sterk oppvarmet tråd kan man øke trådakselerasjonen og avsmeltingseffekten med 30 %. Ved en tilbakeføring av kontaktrøret er det til tross for det lange utstikket garantert en ren gassdekning av smeltebadet.



Håndsviseipistol TIME med 2-krets kjølesystem og trinnløst regulerbart kontaktrør for regulering av et langt utstikk

Sveisesystem

En sveiseprosess som gir 30 % mere ytelse krever selvfølgelig mer av et sveisesystem og selve sveisepistolen. Det kreves større utgangseffekt, tilsvarende lengre innkoplingstid, mer effektive trådmotere. En sikker trådfremdrift blir feks. garantert av en egen fremdriftsmotor, den såkalte skiveanker-motoren, og en 4-rulls drift. På denne måten oppnås det til enhver tid en trådakselerasjon opp til 30 m/min.

Et fullstendig digitalisert system betyr at det inneholder mye Know-How. Det finnes allerede lagrede integrerte forhåndsinnstilte parametere som passer for en mengde av beskyttelsesgass-blandinger og tråddiameterer. Alle disse kan oppkalles på en enkel måte med Synergic-funksjonen. Men det er selvfølgelig ikke alt. Prosess-Know-How betyr mye mer.

Blandt annet gir en automatisk 3-parameter-kontroll en enklere håndtering for hele prosessen og sørger herved for perfekte sveiseresultater: Forskjellige parametere kan innstilles på en enkel måte for tenning, sveising og sveiseslutt. I praksis betyr dette: Perfekt tenning, herding uten kjervvirkning og ingen sprekk i endekrateren.



Med 3-parameter kontrollen er det enkelt å innstille forskjellige parametere



Betjeningspanel med spesiell tilpassede synergiskarakteristikk for TIME-prosessen



Fjernkontroll TR 2100-1 for innstilling og oppkalling av start-, hoved- og ende kraterparametere



Trådmatr VR 7000-30: Bærbar, lukket trådmatr for D 300/K300 spoler



Håndsviseipistol TIME med 2-krets kjølesystem garanterer optimal kjøling og samtidig høy smelteytelse

LØNNSOMHET

Det er egentlig lønnsomt nok med 30 % mere avsmeltingseffekt som du sparer ved dette. Men det er ikke alt med TIME-prosessen. Verktøykonseptet er ytterst fleksibelt, tilpasset for multiprosessor og for bruk ved robotsveising. Bortsett fra stål kan det også bearbeides andre materialer i forskjellige prosesser som feks. aluminium eller krom/nikkel.

TEKNISKE DATA

Strømkilde		TIME 5000 Digital		
Nettspenning		3 x 400 - 460 V		
Nettspenningstoleranse		± 10 %		
Nettfrekvens		50 / 60 Hz		
Nettsikring trege		35 A		
Cos phi		0,99		
Sveisestrømområdet	MIG/MAG	3 - 500 A		
	TIG	3 - 500 A		
	Elektrode	10 - 500 A		
Sveisestrøm ved	10 min/40 °C	40 % ED	500 A	
		60 % ED	450 A	
		100 % ED	360 A	
		10 min/25 °C	75 % ED	500 A
			100 % ED	450 A
Tomgangsspenning		70 V		
Arbeidsspenning		28 - 48 V		
Beskyttelsesklasse		IP 23		
Dimensjoner l/b/h		625/290/475 mm		
Vekt		37,4 kg		



SIKKERHET

Også dette er plikt hos Fronius: CE-merke inkludert vippetest, S-merke, beskyttelsesklasse IP 23. I tillegg for TIME: TIME-handsker, verneglass med høy beskyttelsesgrad, UV-bestendig vernetøy.

Trådmatr	VR 4000-30	VR 4000-30 TIME
Betjeningspanel	standard	3-parameter-kontroll
Trådakselerasjon	0,5 - 30 m/min.	0,5 - 30 m/min.
Trådfremdrift	4-rullsdrift*	4-rullsdrift*
Tråddiameter	0,8 - 1,6 mm	0,8 - 1,6 mm
Dimensjoner l / b / h	650/290/410 mm	650/290/410 mm
Vekt	16,5 kg	16,5 kg
Pistoltilkopling	Fronius F++	Fronius F++
	Euro-ZA	-

* vannkjølt skiveankermotor



FRONIUS NORGE AS

Postboks 32, N-3056 Solbergelva
Tel: +47/32 23 20 80, Fax: +47/32 23 20 81
E-Mail: sales.norway@fronius.com

FRONIUS INTERNATIONAL GMBH

Buxbaumstraße 2, P.O.Box 264, A 4602 Wels
Tel: +43/7242/241-0, Fax: +43/7242/241-3940
E-Mail: sales@fronius.com

www.fronius.com