



tigSpeed – Fertigungskosten senken, Qualität steigern

- Hohe Schweißgeschwindigkeit und Abschmelzleistung
- Einfachste Handhabung beim Schweißen – nicht nur in Zwangslagen
- Minimierung von Nacharbeit durch spritzerfreie Schweißnähte
- Emissionsarm – besonders vorteilhaft beim Schweißen von hochlegierten Stählen

tigSpeed drive 45 coldwire

Drahtvorschubgerät in Kaltdrahtausführung
mit überlagerter Draht-Vor-/Rückwärtsbewegung

tigSpeed drive 45 hotwire

Drahtvorschubgerät in Heißdrahtausführung
mit überlagerter Draht-Vor-/Rückwärtsbewegung
und integrierter Heißdraht-Stromquelle

BlueEvolution® – die große Nachhaltigkeitsinitiative von ewm.
www.blueevolution.info





tigSpeed drive 45



WIG-Kalt Drahtschweißen



WIG-Heiß Drahtschweißen



tigSpeed steigert Abschmelzleistung, Schweißgeschwindigkeit und Qualität

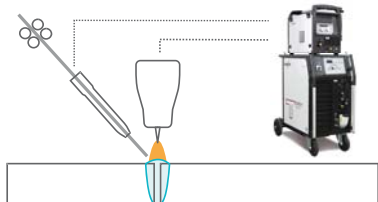
Die kontinuierliche Drahtförderung wird durch eine Vor-/Rückwärtsbewegung des Drahtes überlagert. Der Schweißprozess ist besonders stabil bei gleichzeitig hoher Abschmelzleistung – ideal zum Schweißen in Zwangslagen.
Die tigSpeed-Drahtvorschubgeräte sind in den Ausführungen Kalt Draht (coldwire) und Heißdraht (hotwire) verfügbar.

Auf einen Blick

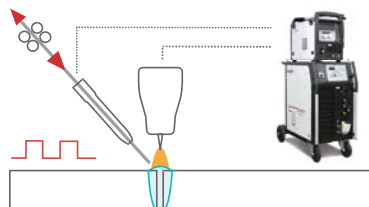
- / All-in-One Drahtvorschubgerät mit integrierter Heißdrahtstromquelle (tigSpeed drive 45 hotwire)
- / Reproduzierbare Einstellungen von Drahtvorschubgeschwindigkeit, Heißdrahtstrom, Frequenz tigSpeed (Vor-/Rückwärtsbewegung)
- / An allen WIG-Schweißgeräten einsetzbar, auch an Fremdfabrikaten

Highlights

Kalt- und Heißdrahtschweißen



tigSpeed: Draht-Vor-/Rückwärtsbewegung



Bis zu 60% höhere Abschmelzleistungen *

Höhere Nahtqualität *

durch deutlich reduzierte Aufmischung beim Auftragschweißen

Ermüdungsfreieres Schweißen *

durch leichteres Handling und bequemere Arbeitspositionen

* gegenüber dem manuellen WIG-Schweißen

Ideal zum Schweißen in Zwangslagen

Perfekt beherrschbares Schweißbad durch überlagerte Vor-/Rückwärtsbewegung des Schweißdrahtes

Optimales Nahtbild mit modellierbarer Schuppung

durch stufenlos einstellbare Frequenz der Draht-Vor- und Rückwärtsbewegung

Sicheres Schweißen von Wurzellagen

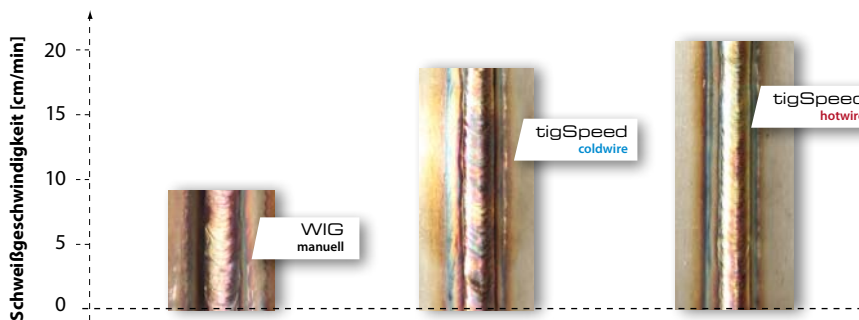
mit hoher Schweißgeschwindigkeit



Ihre Vorteile

tigSpeed – große Prozesssicherheit, hohe Schweißgeschwindigkeit und einfachste Handhabung

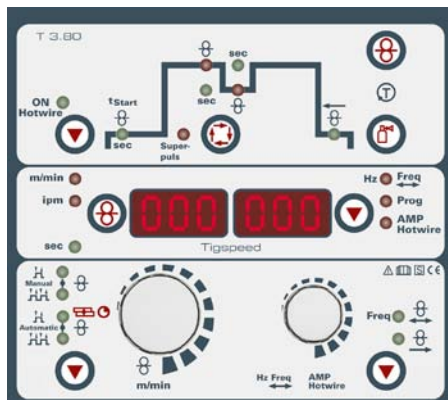
- Perfekt beherrschbares Schweißbad auch in Zwangslagen (z. B. Steigposition)
- Besonders hohe Schweißgeschwindigkeiten – ähnlich dem MIG/MAG-Schweißen, jedoch spritzerfrei und emissionsarm
- Reduzierte Wärmeinbringung, minimierter Verzug, geringere Schrumpfung der Bauteile und verbesserte Kerbschlagwerte
- Ermüdungsfreieres Schweißen durch leichteres Handling und bequemere Arbeitspositionen



Vergleich der Schweißgeschwindigkeiten in cm/min:
Position PF: WIG manuell mit 3,2 mm Zusatzdraht; WIG Kaltdraht + tigSpeed und Heißdraht + tigSpeed mit 1,0 mm Zusatzdraht

tigSpeed mit Heißdraht - erhöhte Abschmelzleistung und minimale Nahtfehlergefahr

- Bis zu 100 % schneller gegenüber manuellem WIG-Schweißen
- Bis zu 60% Reduktion der Aufmischung
- Perfekte Schweißnahtoptik, keine Schweißspritzer
- Einstellbare Wärmezufuhr im Draht von 40 A bis 180 A

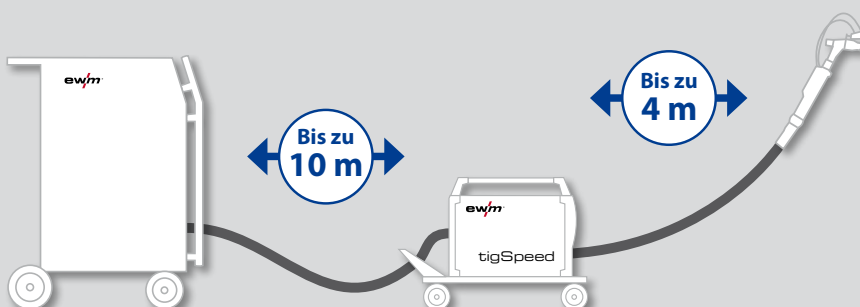


Reproduzierbare Schweißergebnisse durch digitale Steuerung

- Einstellen und Anzeigen aller Parameter
- Frequenz der Draht-Vor-/Rückwärtsbewegung (stufenlos zwischen 1 und 16 Hertz einstellbar sowie ganz abschaltbar)
- Drahtgeschwindigkeit (0,5 m/min bis 15 m/min)
- Programmnummer (15 individuell definierbare Schweißprogramme speicherbar)
- Umschaltbar zwischen m/min und ipm
- Schlüsselschalter

Aktionsradius bis zu 14 m

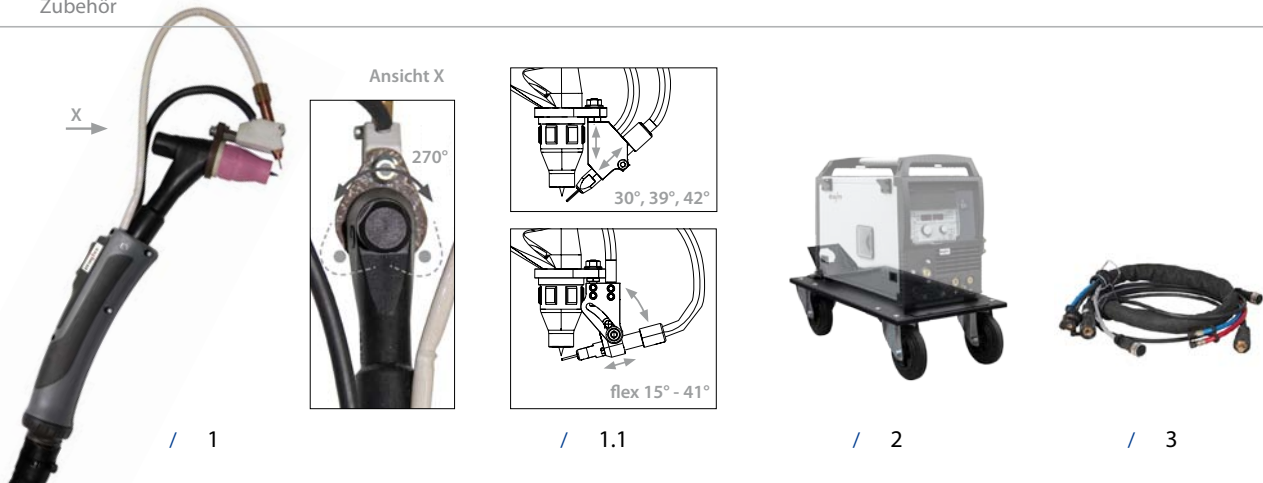
- Flexibel durch individuell anpassbare Schlauchpaketlängen
- Mobil durch optionalen Fahrwagen
- Bester Schutz der Zwischenschlauchpakete durch Zugentlastung
- Einsatzgebiete: Niedrig-, mittel- und hochlegierte Werkstoffe; CrNi; Nickelbasislegierungen, Kupfer und Kupferlegierungen; Aluminium und Aluminiumlegierungen; Sondermetalle P91/P92





tigSpeed drive 45	coldwire	hotwire
Drahtgeschwindigkeit	0,5 m/min - 15 m/min	
Netzisierung (träge)	1 x 16 A	
Netzspannung (Toleranzen)	1 x 230 V (-40 % - +15 %)	
Heißdrahtstrom	-	40 A - 180 A
Einschaltdauer 40 °C (Heißdrahtstrom)	-	180 A / 35 %
	-	150 A / 60 %
	-	130 A / 100 %
Frequenz tigSpeed	1 Hz - 16 Hz	
Maße Drahtvorschub LxBxH in mm	625 x 342 x 480	
Gewicht Drahtvorschub	29 kg	33 kg

Zubehör



- / 1 **Funktionsbrenner, 12-polig**
WIG-Schweißbrenner, Up/Down, Support um 270° drehbar
- / 1.1 **Support für Drahtzuführung**
in den Varianten 30°, 39°, 42°
und flex 15° - 41° lieferbar
- / 2 **Option zur Nachrüstung**
Radmontagesatz mit Zugentlastung
- / 3 **Zwischenschlauchpaket**
komplett wassergekühlt mit integriertem Zusatzdraht, inkl. Zugentlastung

Hauptsitz

ewm Hightec Welding GmbH
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Deutschland
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Technologiezentrum

ewm Hightec Welding GmbH
Forststraße 7-13
56271 Mündersbach · Deutschland
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Mehr über ewm und unsere Produkte erfahren Sie unter www.ewm-group.com

VERKAUF / BERATUNG / SERVICE

oder



<http://www.facebook.com/ewmhightecwelding>



<http://www.youtube.com/ewmwelding>