

Opravná navařovačka TTW900



TTW900 je plně digitalizované svařovací mikro-pulzní TIG zařízení. Kromě nastavitelného výkonu v rozsahu 1 až 95 A DC se přístroj pyšní také mobilitou, robustní konstrukcí, dlouhou životností a mimořádně intuitivním ovládáním.

Hlavní výhody:

Preciznost: Přídavným materiálem od průměru 0,2 mm do 2,4 mm může zařízení konkurovat laserovému navařování, a to jak při malých proudech (od 1 A), tak i při vysokém výkonu (95 A).

Předehřev základního materiálu není nutný.

Minimální vnesené teplo: Při správném postupu se nahřívá pouze malý bod, což snižuje množství vneseného tepla. Nedochází k vyžhání a prokalení a v dílu nevzniká napětí.

Rychlost: Díky nové technologii lze (v kontinuálním módu) měnit u každého stupně výkonu počet pulzů za sekundu.

MOSFET: Zařízení využívá technologii MOSFET, což zaručuje maximální výkon v kombinaci s malými rozměry a nízkou hmotností. Výsledkem je účinnost až 93 %! Díky vysoce stabilnímu svařovacímu proudu vznikají dokonalé návarové spoje. Zpětná vazba zajišťuje autoregulaci pulzního výkonu.

VF ZAPALOVÁNÍ: Bezdotykové a šetrné vysokofrekvenční zapalování představuje nejjednodušší možnost zapálení oblouku. Nejnovější technologie generátoru VF zapálení oblouku poskytuje stabilitu a 100% opakovatelnost pulzu.

Kompaktnost: Díky kompaktním rozměrům lze agregát bez potíží přenášet tam, kde je to právě potřeba.

Samozatmívací štít: Štít je řízen činností svářečky přes PWM zařízení: při každém sešlápnutí pedálu (tj. při vzniku pulzu) se zatmaví a tím chrání před světelným zářením.

Nabodování přídavného materiálu: Tato funkce je velmi užitečná tehdy, když potřebujete opravit drobné tvary a složité povrchy. Přídavný materiál si nejdříve nabodujete v režimu Bodování a potom použijete režim TIG k navařování.

Specifikace:

Napájení: 230 V, 50 Hz

Jištění: 6 A

Příkon 10-1000 W

Maximální pulzní výstup: 40 kW.

Nastavení:

TTW režimy: 1–3 dle průměru přídavného materiálu a pozice

TTW Bodování přídavného materiálu: 0,1 mm – 1 mm

TTW kontinuální navařování:

- **Mód 1:** 1–9 pulzů/s
- **Mód 2:** 1–8 pulzů/s
- **Mód 3:** 1–3 pulzy/s

Proud: 1-99 A

Čas: 1-99 ms

Průměr přídavných materiálů: 0,1- 3,2 mm.

Průměr elektrod: 1 mm, 1,6 mm a 2,4 mm

Rozměry: 380 x 150 x 220 mm

Hmotnost: 9 kg

Využití:

- Oprava opotřebení a poškození u forem pro tlakové lití a vstřikování
- Oprava vad odlitků (otvory, praskliny apod.)
- Nejružnější drobné a přesné operace, které nelze provést standardní svářečkou TIG (svažování střižných nožů na stříhání papíru, precizní svažování nerezových konstrukcí atd.)
- Volitelné příslušenství umožňuje navařovat a provádět opravy i v méně přístupných místech; jako příklad lze uvést dutinu o průměru 20 – 25 mm a hloubce 30 – 50 mm.

K práci se zařízením vám stačí:

- preciznost
- znalost označení a druhu opravovaného materiálu
- znalost průměru přídavného materiálu

Rozdíl mezi TTW900 a STS navařováním

Při správně zvoleném nastavení TTW900 dojde pouze k přidání materiálu.

Nedochází k ubírání materiálu okolo návaru

Nedochází k poškození materiálu a natavení kuliček



Vylepšení oproti předchozím modelům TTW510 a TTW800

- Rychlejší zapálení oblouku
- Rychlejší regulace výkonu díky zpětné vazbě, u hran nedochází k úpalům
- Větší variabilita nastavení pro různé operace
- Preciznější a homogennější navaření přídavných materiálů o tloušťce 0,2 – 0,4 mm
- Preciznější a homogennější navaření přídavných materiálů o tloušťce 1,6 mm a více
- Možnost nastavení počtu pulzů za sekundu u jednotlivých módů
- Stablnější výkon při dlouhodobém použití
- Jednodušší navaření barevných kovů a hliníku
- Rychlejší navaření materiálu a větší homogenita návaru

Ukázky:

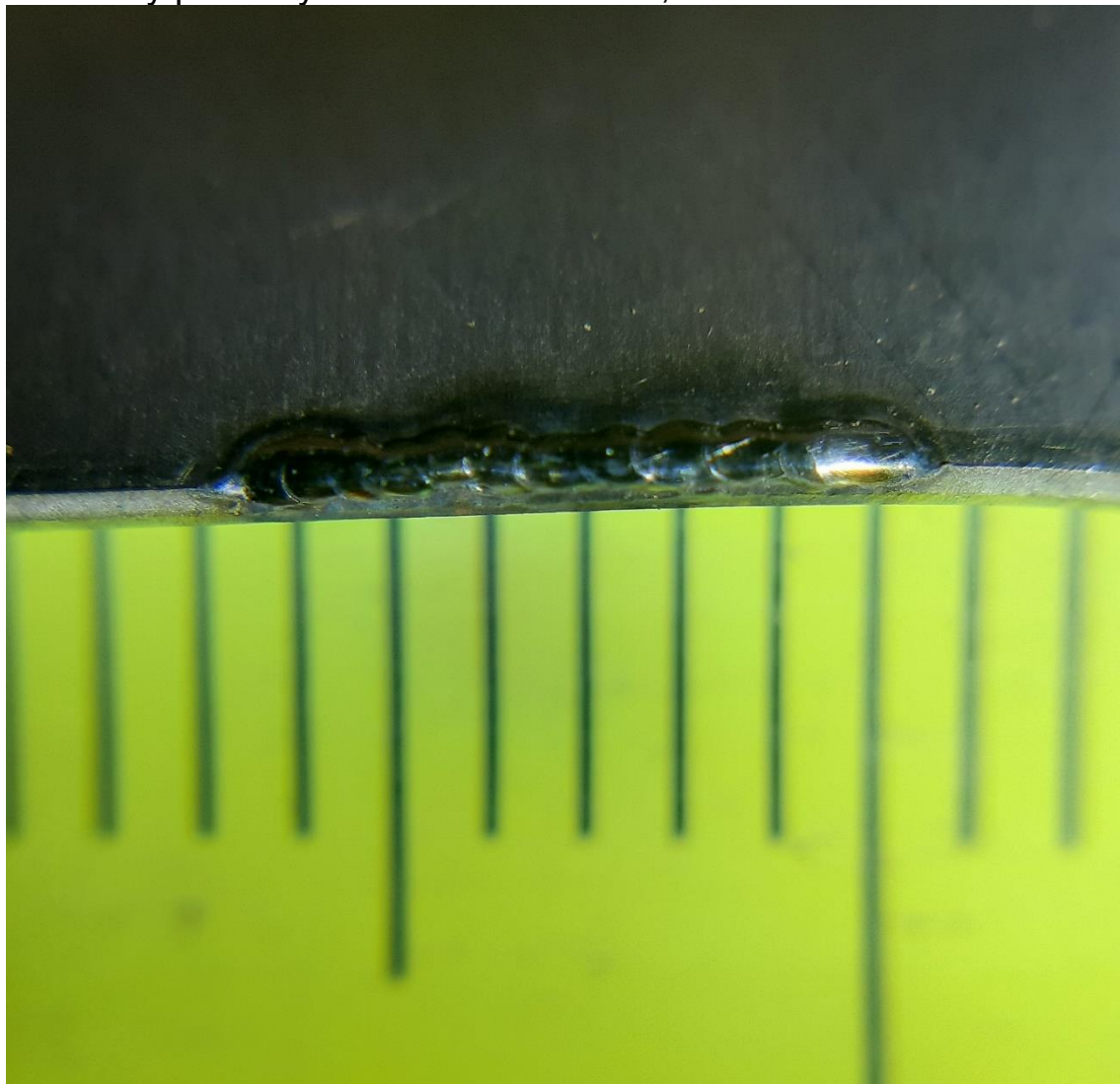
Navaření na AL 7022 Certal



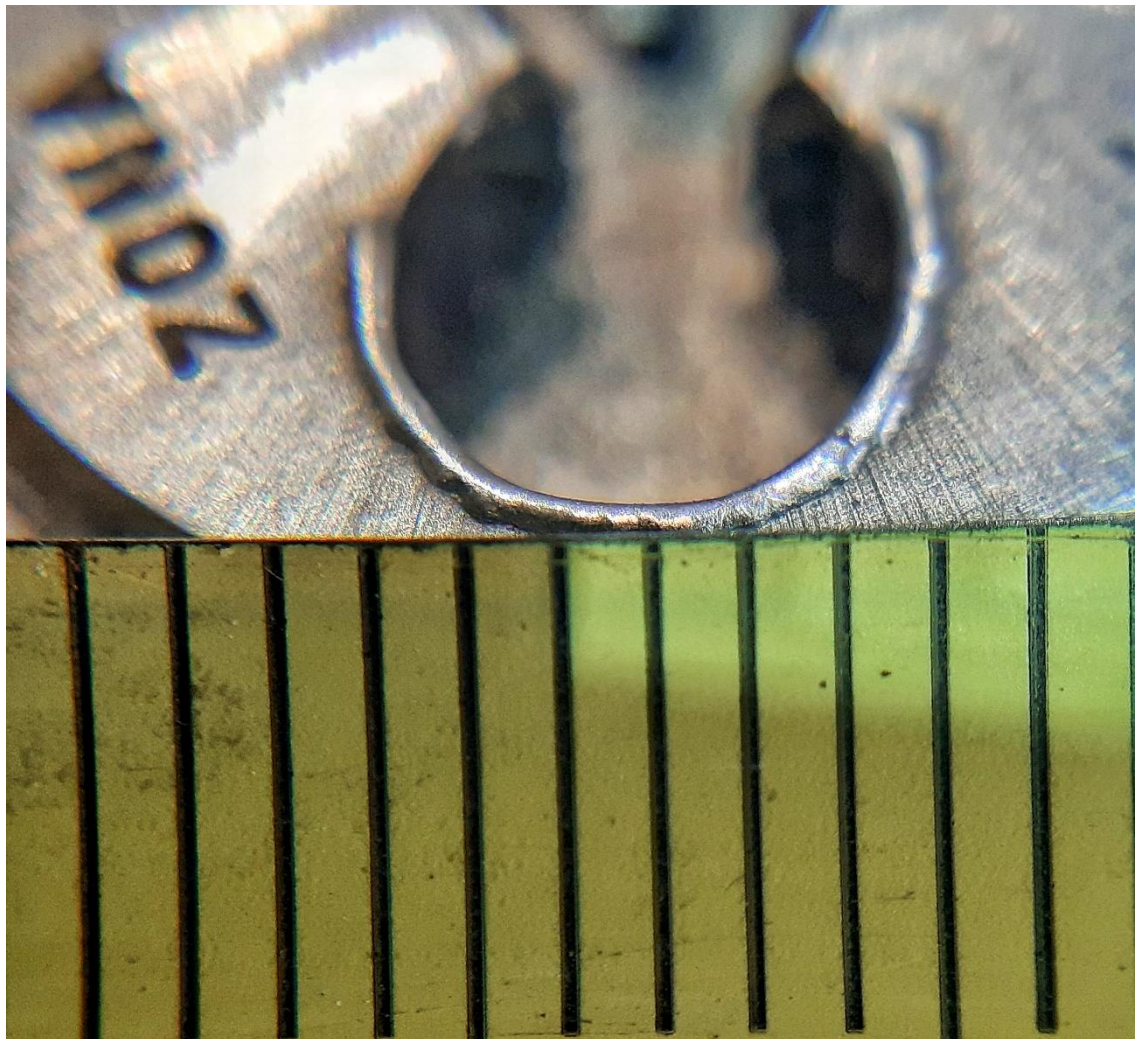
Navaření hrany na nerezovém dílu před opracováním



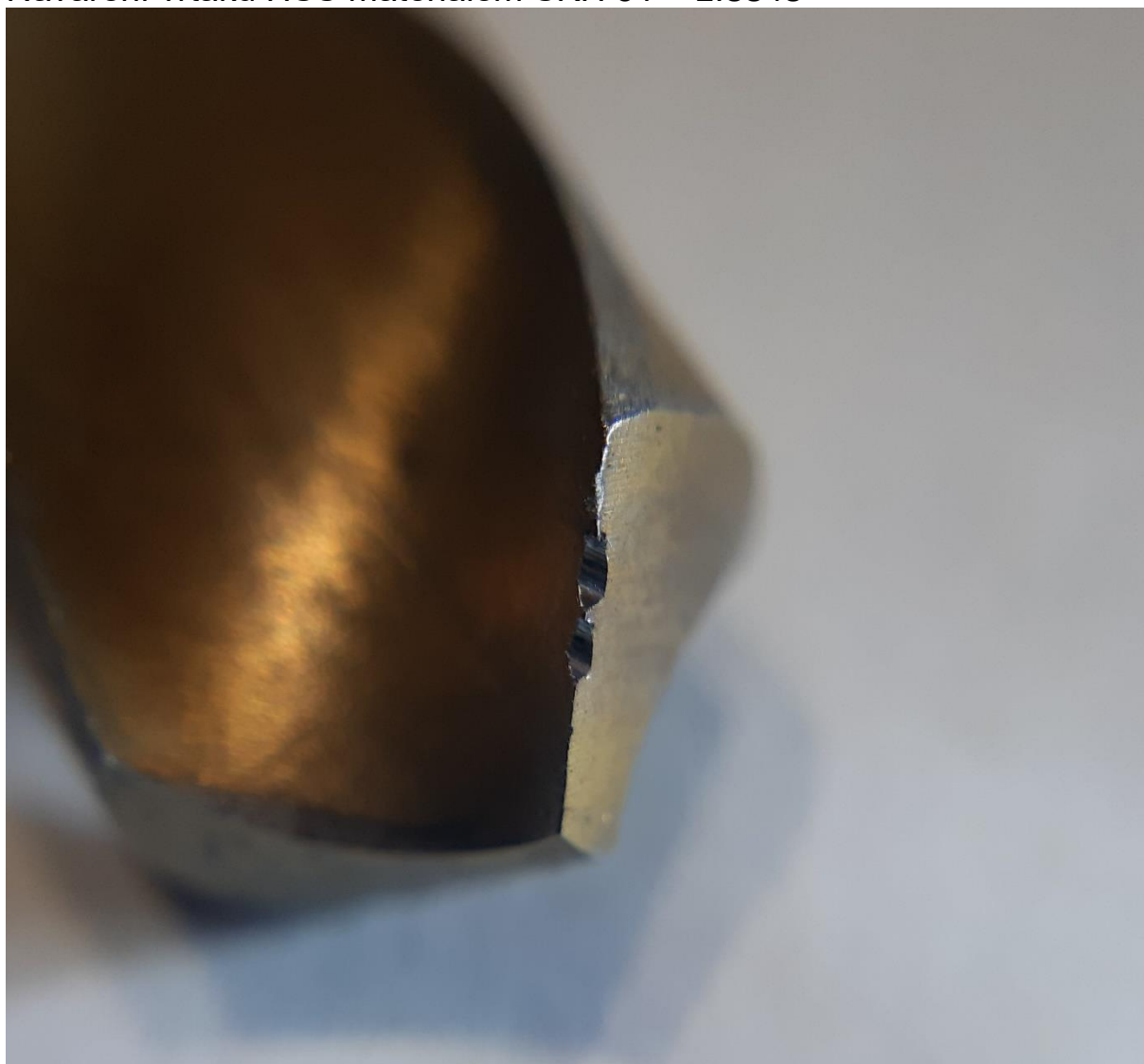
Navařený přídatný materiál o tloušťce 0,2 mm



Navaření 1.2379



Navaření vrtáku HSS materiálem SKH 51 – 1.3343







Navařování AMPCOLOY Be-Cu

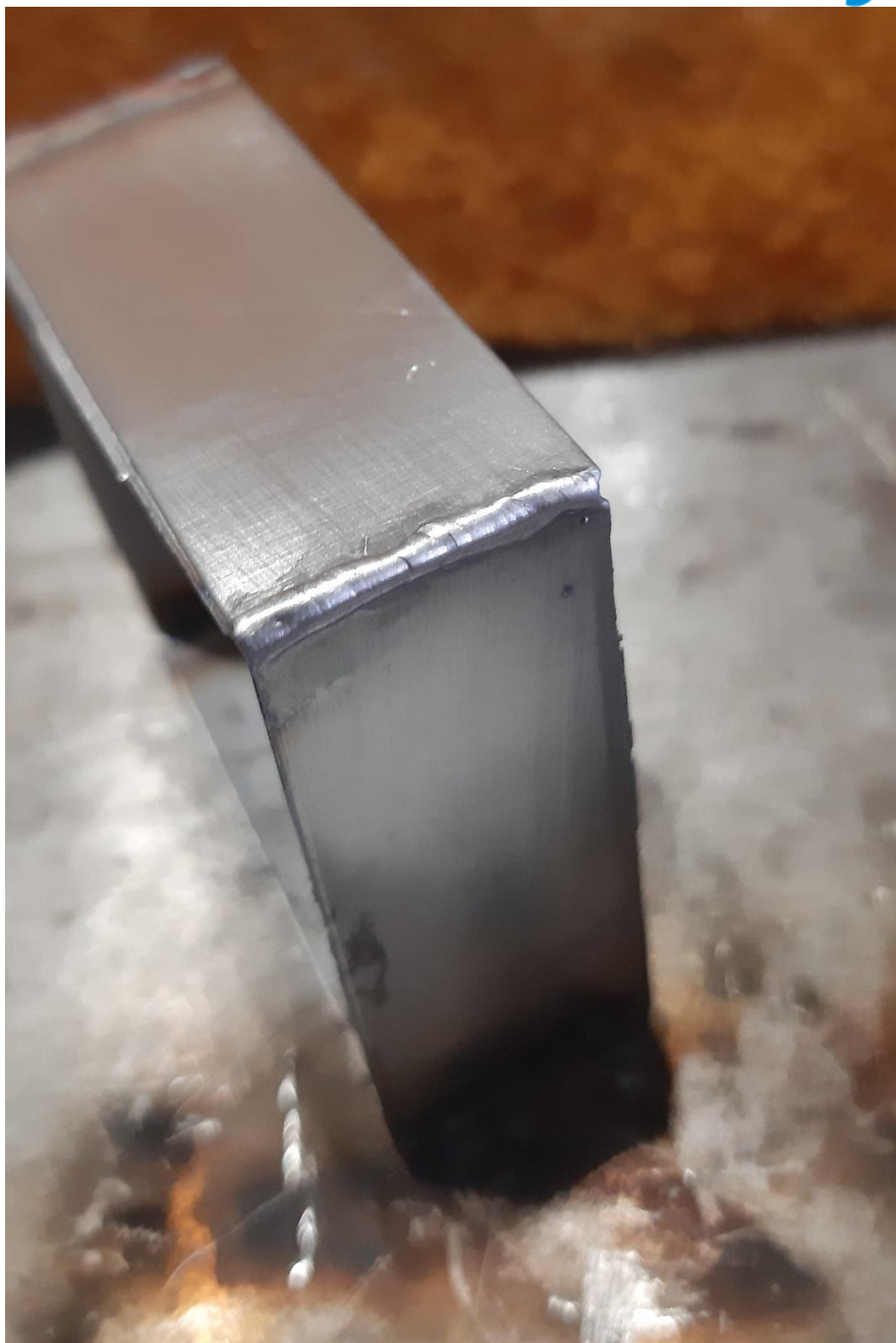


Velké povrchové opravy



Svařování nerez plechů:

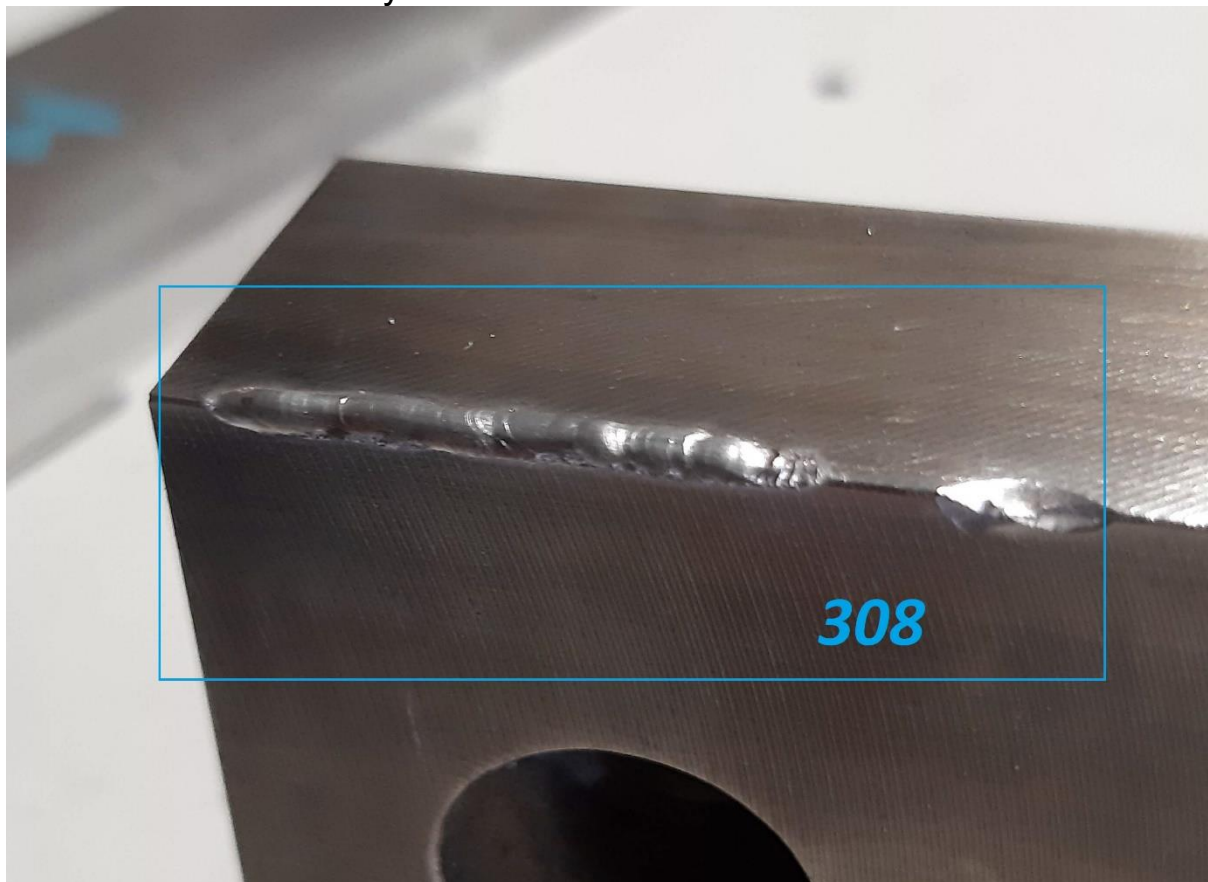




Navaření na povlakovaný materiál



Navaření na nitridovaný TOOLOX 44



Tloušťka navařeného materiálu:

Průměr ND	Plocha	Hrana	Další vrstva
0,5 mm	0,1 – 0,2 mm	0,1 mm	0,3 mm
0,8 mm	0,3 – 0,4 mm	0,3 mm	0,5 mm
1,2 mm	0,5 – 0,6 mm	0,5 mm	1,1 mm

Ukázka navaření hrany perodrážky v dutině o průměru 25 mm.

Přídavný materiál: 1 mm

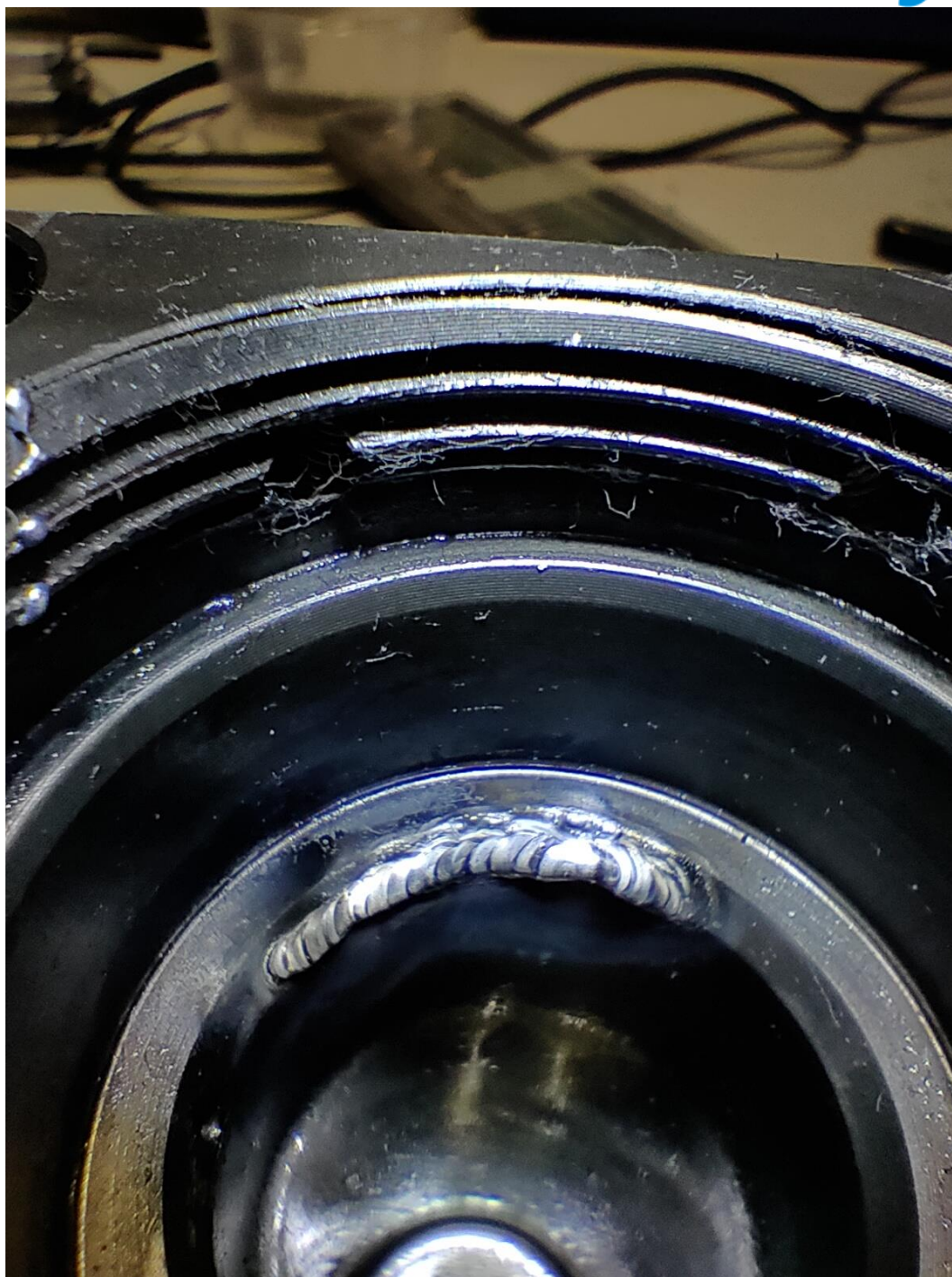






Ukázka navaření hrany v dutině o průměru 25 mm s přechodem na 20 mm.

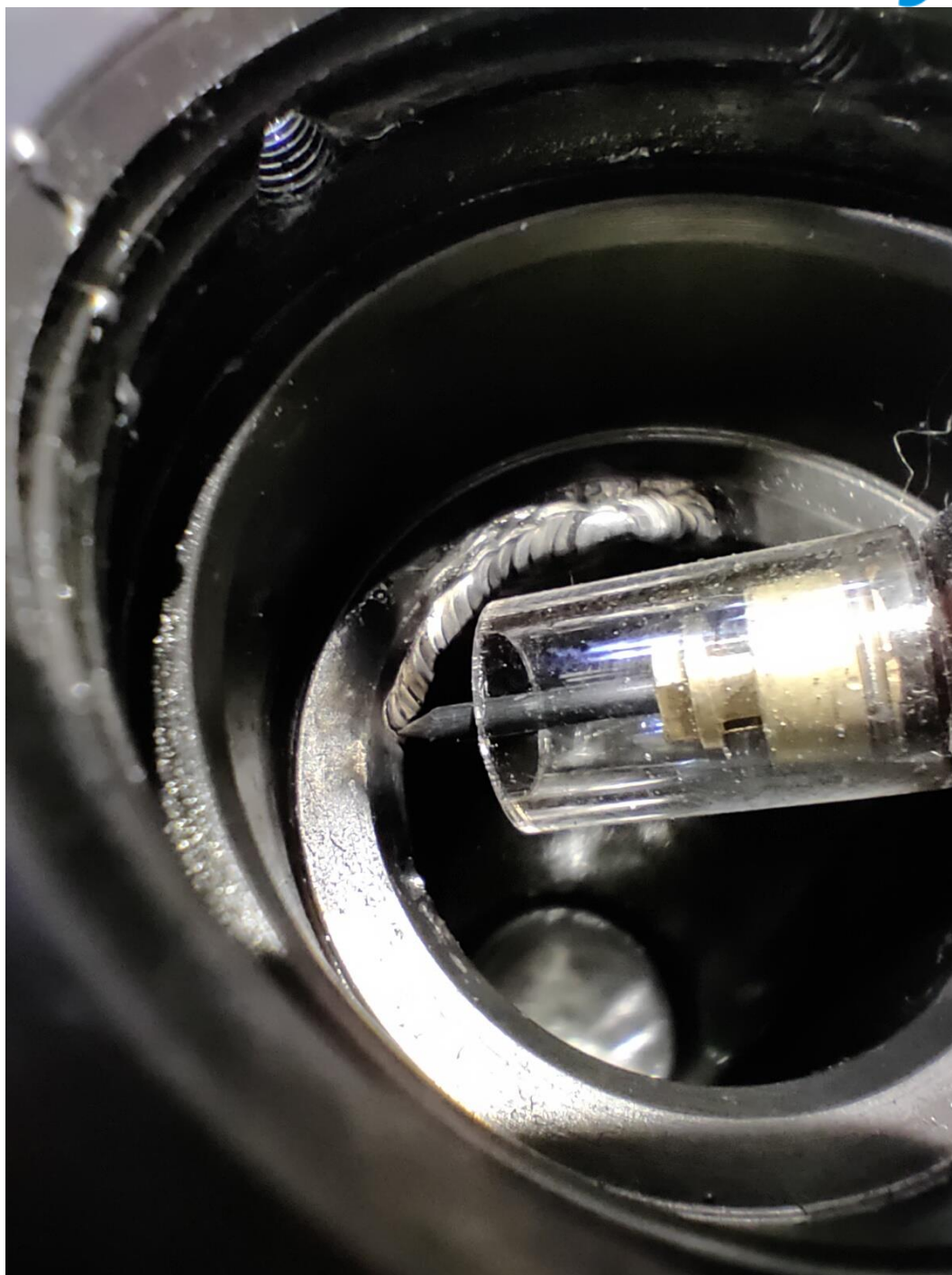




JAN SVOBODA s.r.o.

**Přadlácká 26
602 00 Brno**

Tel.: 549 243 939



**Toto všechno jsou skutečné technické
možnosti
zařízení TTW900.**