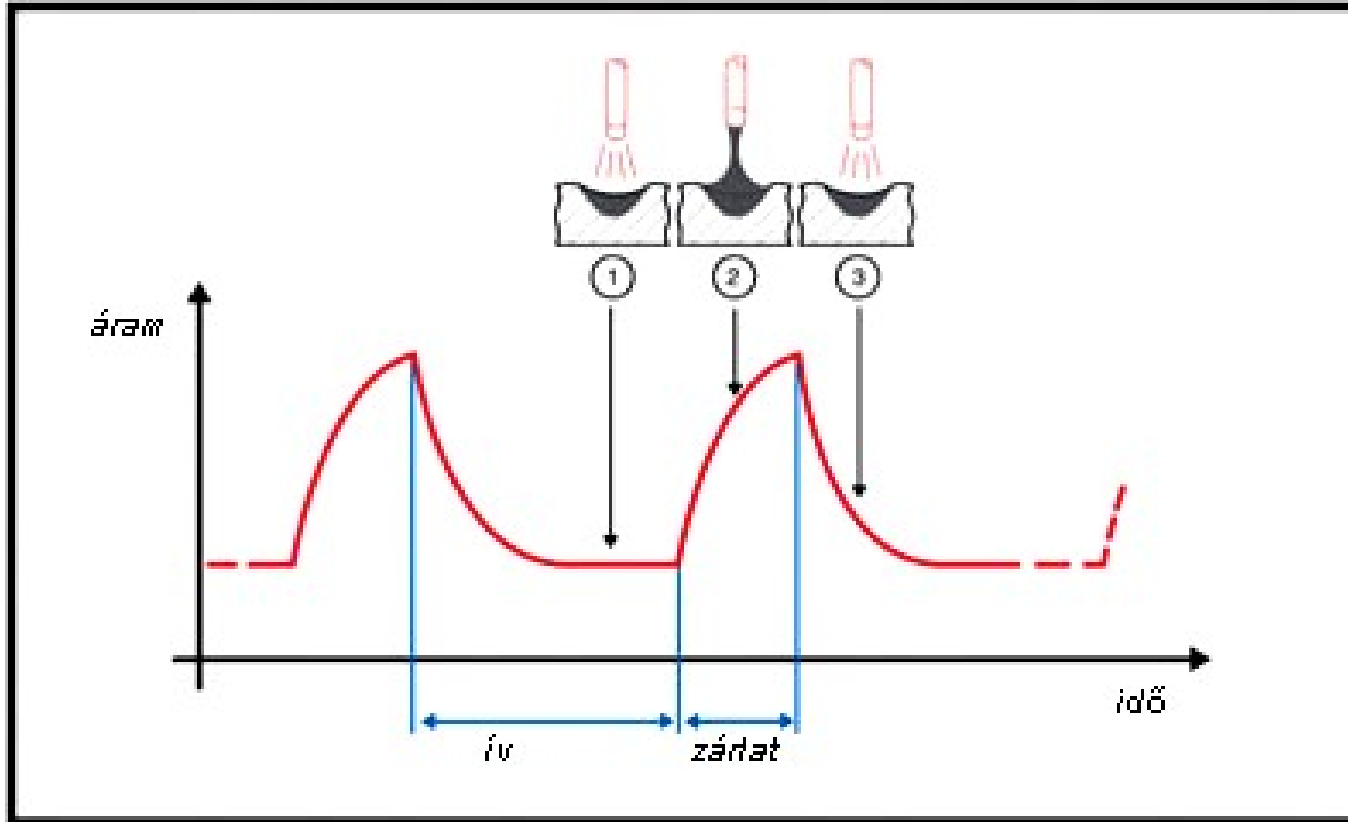




Rövidzárlatos MIG/MAG hegesztés

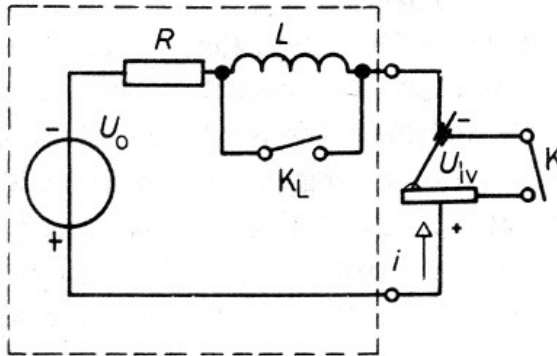
Rövidívű MIG/MAG hegesztés irányított c

Rövidívű MIG/MAG

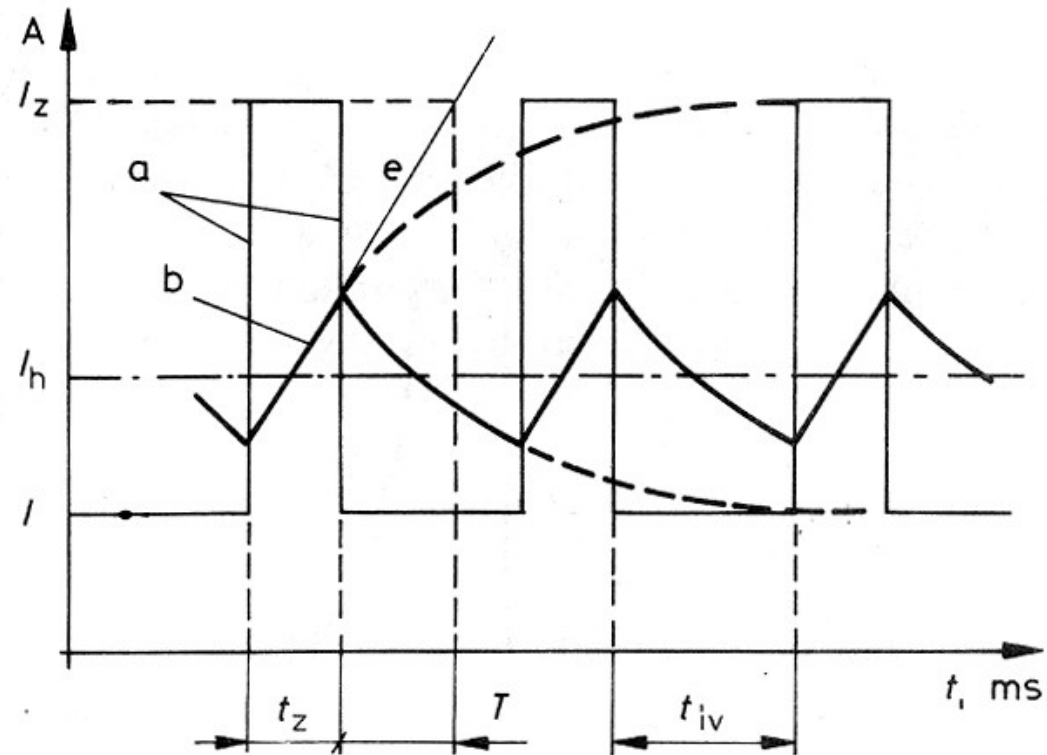


Rövidívű MIG/MAG

○ A villamos háttér



- a) Tiszta R terhelés
- b) Soros R-L terhelés

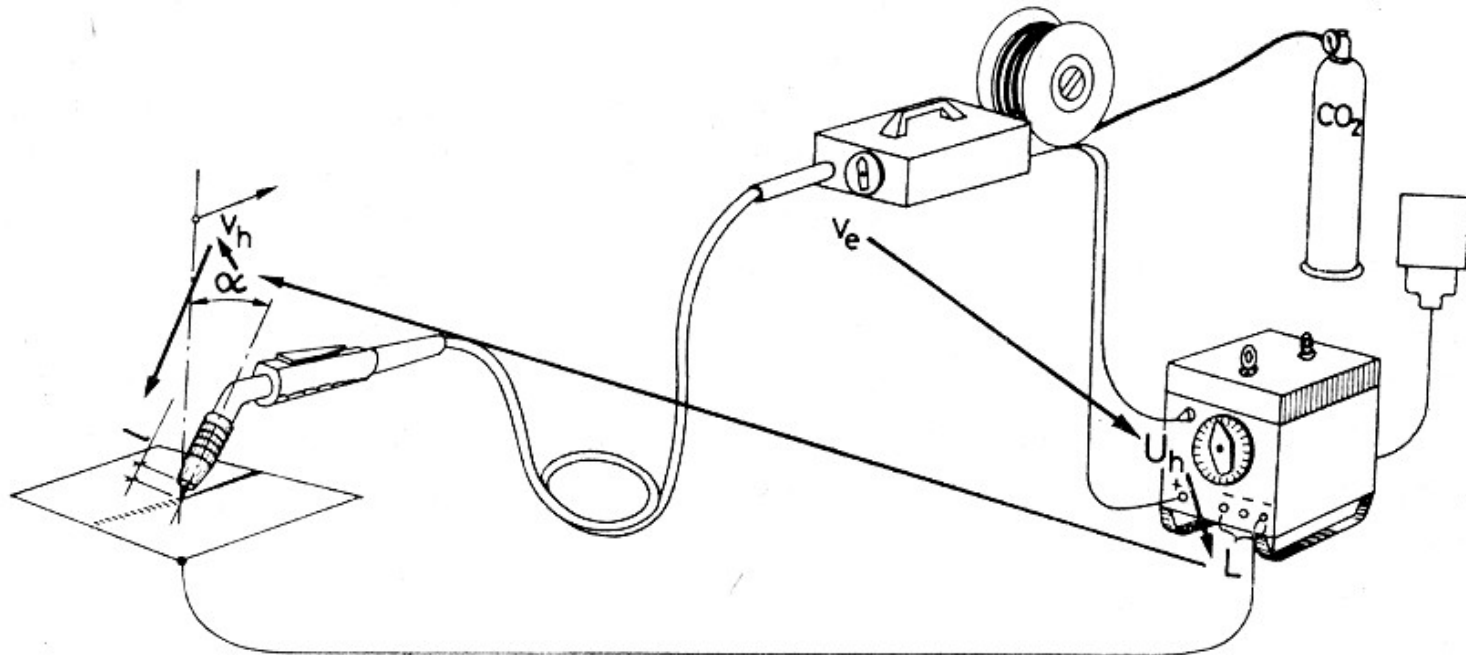


Rövidívű MIG/MAG

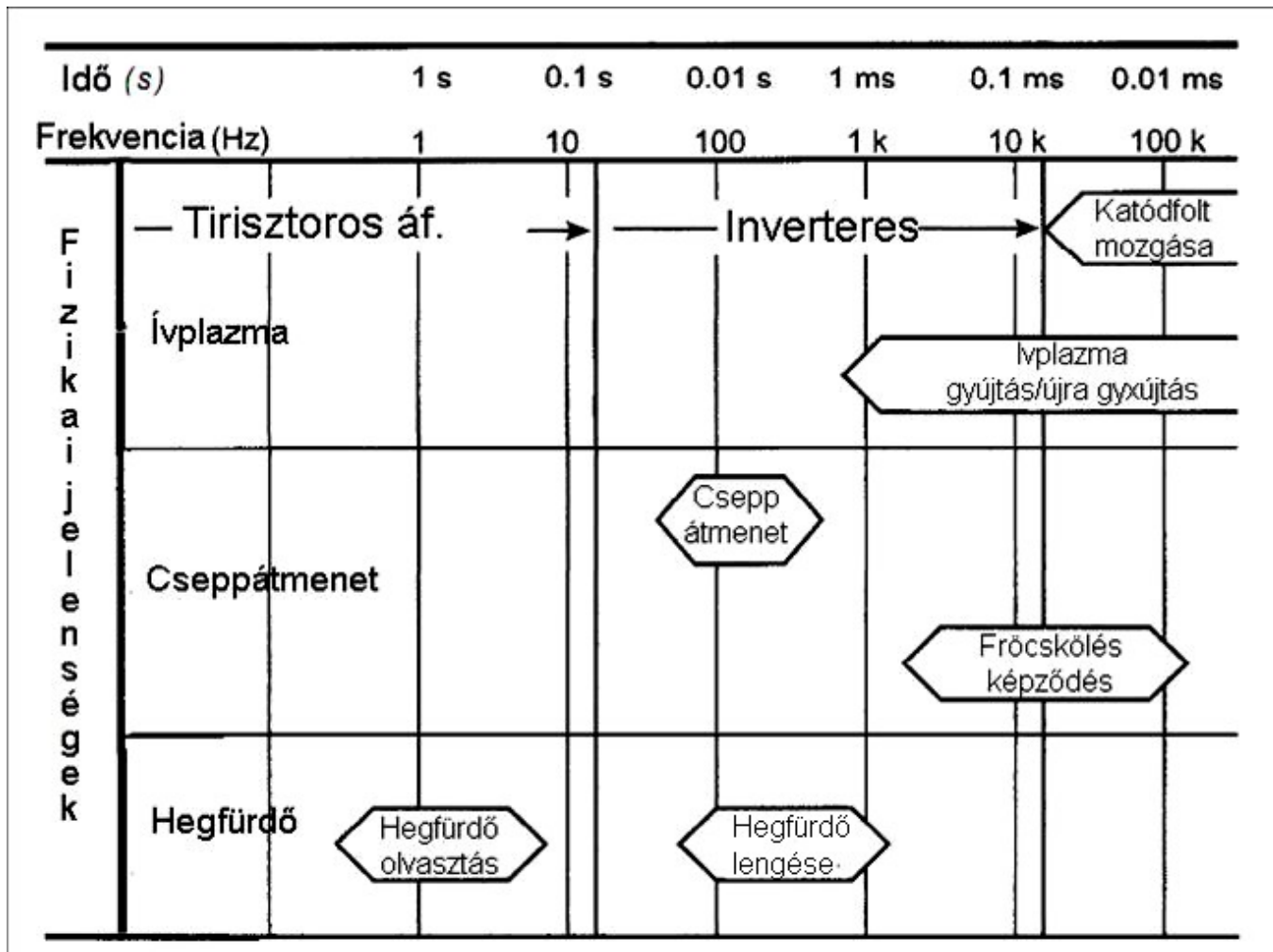


- A folyamat stabilitása (adott körülmények között) függ:
 - az áramforrás dinamikus viselkedésétől,
 - a hegesztőáramkör eredő induktivitásától, valamint
 - az ív és a hegfürdő kezelésétől

Rövidívű MIG/MAG



Folyamatszabályozás

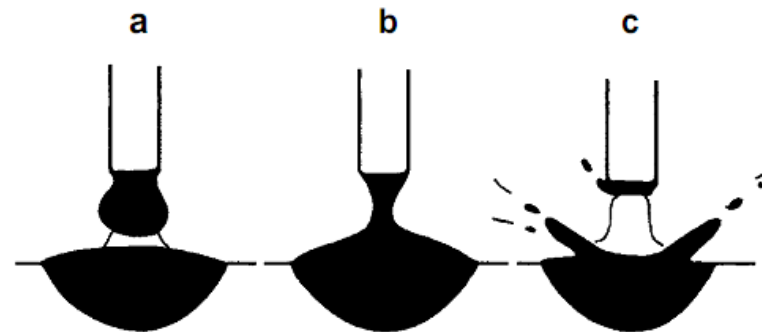
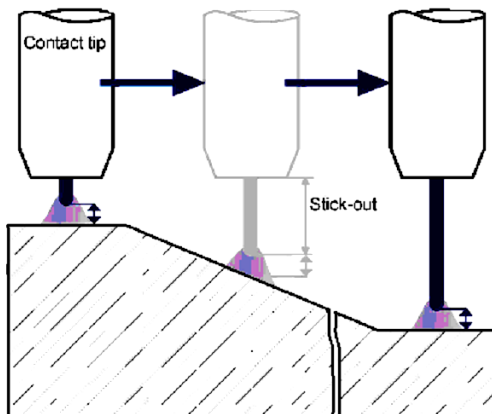


Stabilitás

Az ívstabilitás

Milyen választ ad a rendszer a feltételek változására, úgymint:

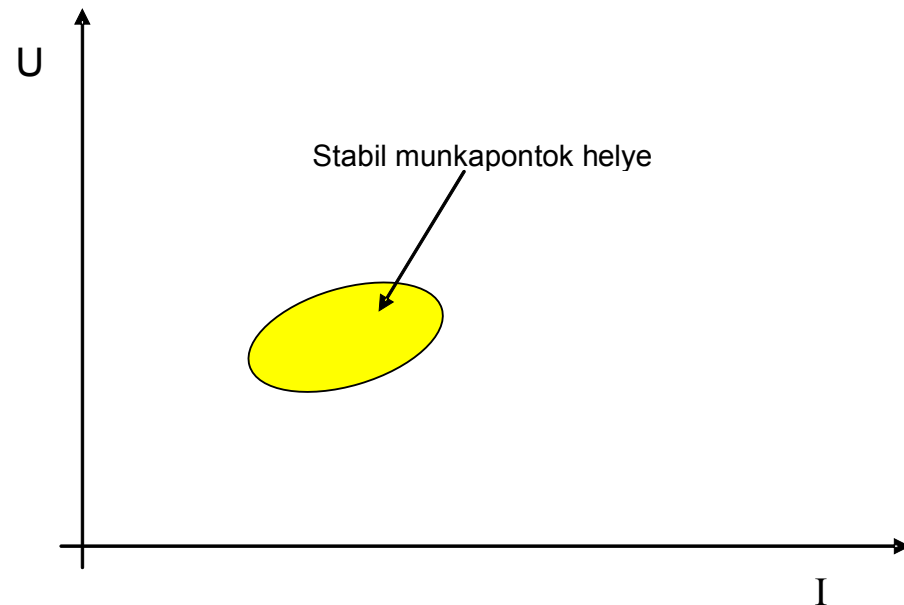
- a pisztolyvezetés (pl. a huzalkinyúlás), illetve
- a hegfördő mozgása?



Hegesztéstechnológia



- A stabil rövidzárlatos cseppátmenet egy szűk stabilitási tartományra ($U-I$) szűkül
→ a leolvasztott anyag mennyisége meghatározza a hőbevitelt és a hegfürdő méreteit.



A lehetőségek



- A korszerű áramforrások alkalmasak a cseppleválás folyamatát irányító megoldásokra.
- Milyen megoldások lehetségesek, és ezek milyen előnyöket kínálnak?

Válaszadók



- *ESAB Kft.*
Sándor Tamás
- *Froweld Kft.*
Somoskői Gábor
- *Lincoln Electric Europe*
Vágó Péter
- *Linde Gáz Magyarország Zrt.*
Gyura László
- *Messer Hungarogáz Kft.*
Halász Gábor
- *Migatronic Kft.*
Szabó László
- *Qualiweld Kft.*
Paszternák László
- *Rehm Kft.*
Nagy Ferenc