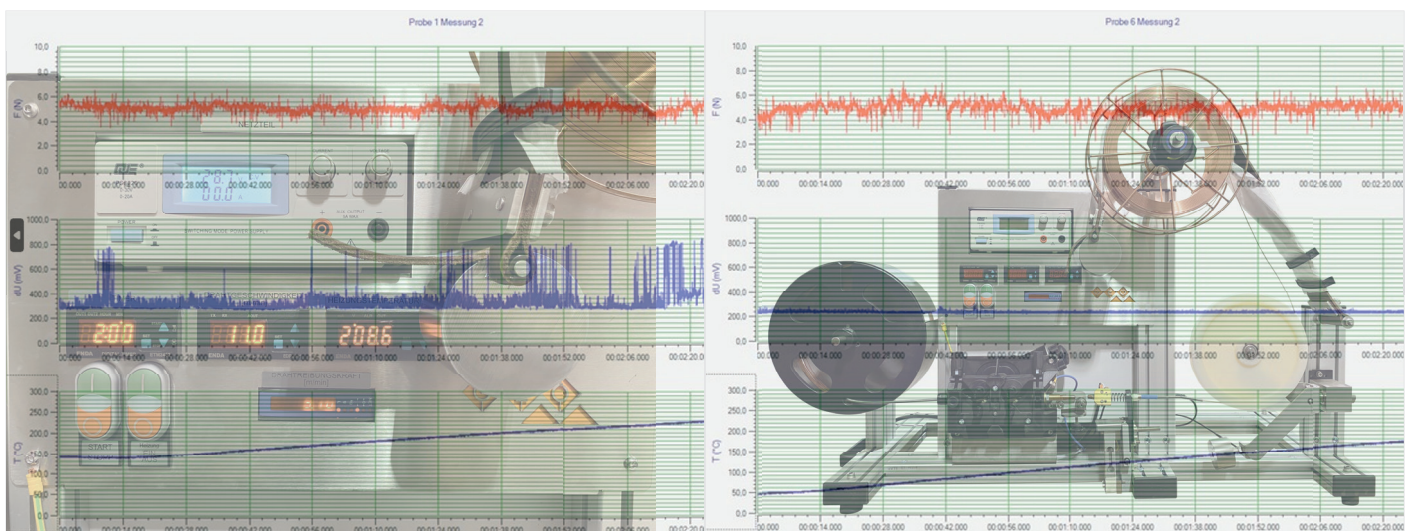


WWTE TV - SCHWEISSDRAHTPRÜFGERÄT

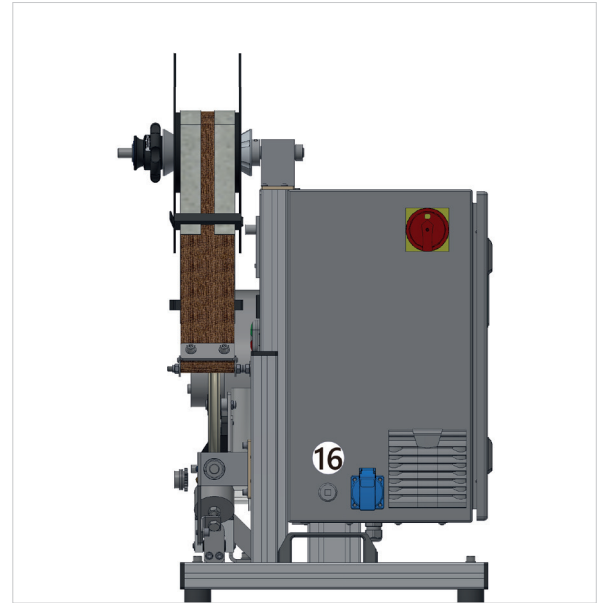
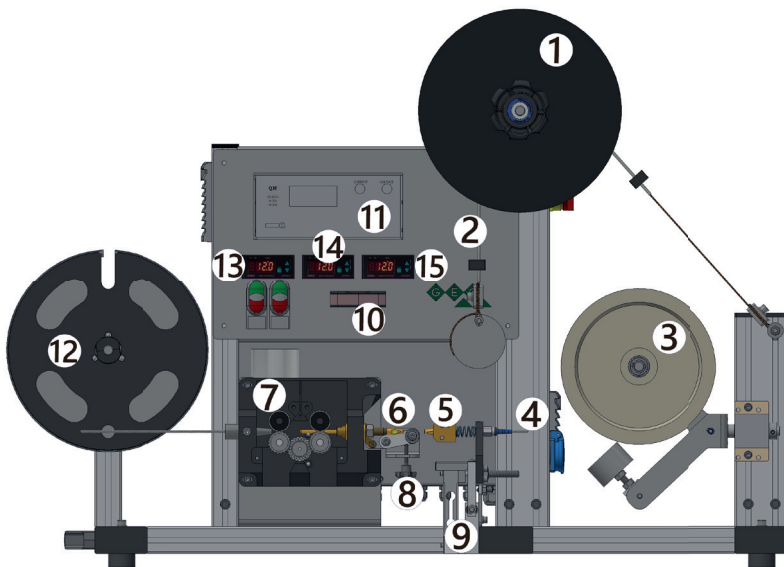
Prüfung und Aufzeichnung der Eigenschaften von Schweißdrähten ohne Schweißprozess zur Qualitätssicherung

Drahtdurchmesser	Ø 0,8 bis 1,6 mm
Material	Edelstahl, Eisen-/ nichteisenhaltige Materialien, Fülldraht
Messbare Parameter	Vorschubwiderstand F(N) Spannungsabfall an der Kontaktspitze dU (mV) bei einer Stromstärke von 1-20 A und einer Temperatur der Kontaktspitze T(°C) bis zu 300°C / (20-300°C)
Drahtgeschwindigkeit	5 bis 20 m/min (stufenlos einstellbar)
Abmessungen (LxBxH)	1200 x 600 x 700 (825 mm)



Beispiel: Vergleich der Messergebnisse von 2 Schweißdrähten

System mit integriertem Datenlogger und USB-Schnittstelle zum Anschluss an einen PC oder Laptop (nicht im Lieferumfang enthalten). Die QuickDAQ-Software und die notwendigen Treiber werden auf Datenträger (USB-Stick oder CD) geliefert. Die Software ist lizenzfrei und kann auf mehreren Computern installiert werden.



- Der Schweißdraht wird mit einer konstanten Bremskraft von der Schweißdrahtspule (1) abgezogen. Die Bremskraft wird durch eine Bandbremse (2) sichergestellt.
- Die Pendelumlenkrolle (3) sorgt für eine konstante Drahtposition beim Einfahren in die Antriebseinheit.
- Der Draht wird von der Vorschubeinheit (7) mit konstanter Geschwindigkeit durch den kurzen Vorschubschlauch mit Vorbiegungen (4) & die Kontaktspitzen (5) & (6) gezogen. Die Geschwindigkeit kann stufenlos im Bereich von 5-20 m/min am Display (13) eingestellt werden.
- Der Druck des Drahtes auf die Wand der Kontaktspitze kann mit der einstellbaren Umlenkrolle (8) fein eingestellt werden.
- Die erste Kontaktspitze (5) und das Vorschubrohr (4) sind zusammen auf einem Kraftsensor (9) montiert. Das Messsignal für die Reibung (Antriebskraft) wird in Newton direkt auf dem Display des Signalwandlers (10) angezeigt und zusätzlich an den Datenlogger gesendet. Der USB-Anschluss befindet sich an der Seite des Schaltschranks (16).
- Die beiden Kontaktspitzen werden während des Drahtverlaufs mit einem konstanten Strom von 1 bis 20 A beaufschlagt. Der Strom (A) kann am Netzgerät reguliert werden. Der Spannungsabfall wird gemessen, das Messsignal wird galvanisch getrennt und an den Datenlogger gesendet.
- Die erste Stromdüse (5) kann während des Drahtlaufs auf eine Temperatur von 300 °C aufgeheizt werden (entspricht etwa der Temperatur der Stromdüsen beim Schweißen). Die Temperatur in °C wird auf dem Display (14) angezeigt & auch galvanisch getrennt an den Datenlogger übertragen.
- Die Zeit für die Messung wird mit dem Timer (15) eingestellt.
- Nach den Messungen wird der Schweißdraht auf eine Trommel aufgewickelt und kann als Spule (12) entnommen werden.
- Zur Datenaufzeichnung & -speicherung wird das WWTE TV-Gerät an die USB-Schnittstelle eines Personal Computers angeschlossen (PC nicht im Lieferumfang enthalten). Das notwendige QuickDAQ-Programm ist im Lieferumfang enthalten.

GEO Reinigungstechnik GmbH

info@geo-reinigungstechnik.de
www.geo-reinigungstechnik.de

