

TARTALOM-ANGOL KIFEJEZÉSEK JELENTÉSE

A.....	1
B.....	3
C.....	3
D.....	5
E.....	7
F.....	8
G.....	8
H.....	9
I.....	10
J.....	10
L.....	11
M.....	11
O.....	12
P.....	13
R.....	14
S.....	15
T.....	17
U.....	20
V.....	20
W.....	20

A

AC BALANCE (AC EGYENSÚLY)

Az AC egyensúly a hegesztőrendszer funkciója. A grafikonon ábrázolt váltakozó áram szótaghullámára utal. A görbe pozitív szakaszát "tisztító félciklusnak" nevezik: az anyaanyaggal szemben a hegesztési varrás szélén lévő zónát tisztítják. A "hűtési félciklus" viszont, amely leírja a görbe negatív területét, védi a volfrámelektrodát azáltal, hogy megakadályozza az olvadást. Minél hosszabb ideig tart a hűtési félciklus, annál jobb a behatolási feltételek.

AC FREQUENCY (VÁLTAKÓZÓ FREKVENCIA)

Funkció a váltakozó áram frekvenciájának megváltoztatására az AC TIG hegesztésben. Ez a beállítás határozza meg a másodpercenkénti ciklusok számát.

AC WAVE SHAPE (AC HULLÁM ALAKJA)

Az AC hegesztésben különböző hullámformák választhatók: szinusz, téglalap és háromszög,

valamint vegyes hullámok. Ez ennek megfelelően módosítja az ív tulajdonságait, ami például a zajsztintben tükröződik.

ADDITIVE MANUFACTURING (ADDITÍV GYÁRTÁS)

Az additív gyártási folyamatok mind ugyanazon az alapelven alapulnak: az alkatrészt úgy hozzák létre, hogy a térfogatelemeket egymás tetejére vagy rétegekbe (töltőfémbe) egyesítik. Az alapanyagot, amely lehet por, folyadék vagy szilárd anyag (huzal), az energia bevezetésével megkeményedik. A komplex geometriák és alkatrészek ezért szerszámok nélkül is előállíthatók. A hagyományos termelés egyébként nem lenne lehetséges, vagy nagyon költséges lenne.

AIR GAP (LÉGRÉS)

Ez a két lap közötti távolságra vonatkozó technikai kifejezés.

ALTERNATING CURRENT (VÁLTAKOZÓ ÁRAM)

Váltakozó árammal (AC) az amplitúdó és a polaritás ciklikusan változik. A hegesztési áramforrásokot egy- vagy háromfázisú váltakozó áramrácson működtetik, és általában egyenáramot biztosítanak a hegesztéshez. Amikor tig eljárással alumíniumot hegesztünk, akkor egy váltakozó áramra is szükség van a másodlagos oldalon, hogy megtörje az oxidréteget.

ALUMÍNIUM

Ez egy könnyűfém, amely ezüstös fehér színű. Megkülönböztető jellemzői közé tartozik a korrózióállóság, az elektromos vezetőképesség és az alacsony súly.

ANÓD

Definíció szerint az anód az a pólus, amely elektronokat kap, vagy az a pólus, amelyre az elektronok áramlanak. A hegesztéshez ezért mindig ez a pozitív pólus.

ARC (ÍV)

Az ív ég az elektróda és a munkadarab közötti hegesztés során. Magas plazmahőmérsékletének köszönhetően egyesíti az alapanyagot, és elolvasztja a töltőanyagot.

ARC BLOW (ARC FÚJÁS)

Az ívfúvás az elektromos ív szabálytalan lüktetését írja le nemkívánatos irányba.

ARC BREAK VOLTAGE (ÍVTÖRÉS FESZÜLTSG)

A TIG hegesztő pisztolyra utal kapcsoló nélkül: Mindkét folyamatban a hegesztési folyamat a hegesztőpisztoly vagy az elektróda felemelésével fejeződik be a munkadarabról.

A munkadarabtól szükséges távolságot az ívtörési feszültség határozza meg előre voltban.

ARC CHARACTERISTIC (ÍV JELLEMZŐ)

Az ívjellemző az ívfeszültség és az íváram közötti kapcsolatot jelzi.

ARC LENGTH (ÍV HOSSZA)

Az ív hossza arra a pontra utal, ahol az ív megérinti a huzalelektrodát a munkadarab eléréséig. A feszültség az ívhossz jellemző mérete.

ARCTIG (HÚTOTT)

Az ArcTig egy TIG hegesztési folyamat. A volfrámelektroda vízhűtéses, így jelentősen nagyobb hegesztési sebesség érhető el, mint a hagyományos TIG és plazmahegesztés.

ARC WELDING(ÍVHEGESZTŐ)

Az ívhegesztés során egy elektromos ív (hegesztő ív) ég a munkadarab és az elektróda között. A hegesztési folyamatról függően ez megolvadhat és egyidejűleg fém töltőanyagként működhet, vagy nem fogyóeszköz.

B

BACK-STEP WELDING (VISSZALÉPÉS HEGESZTÉS)

Ez egy hegesztési technika, ahol a rövid hegesztési varráshosszakat a fő hegesztési iránynak ellenkező irányba hegesztik, hogy a hegesztési varrás hossza átfedje az előző varrás kezdetét.

BALANCE (EGYENSÚLY)

Az egyensúly az alumínium hegesztés paramétere. Ez befolyásolja a szükséges tisztítási hatást és / vagy a hegesztés penetrációs profilját. A taktás hegesztés során a hegesztőnek lehetősége van a pozitív és negatív polaritás arányának szabályozására.

BASE CURRENT (ALAPÁRAM)

Ez az impulzusciklus alacsonyabb aktuális szintje. A TIG-MIG/MAG impulzushegesztésben fő feladata a hegesztési medence hűtése és az ív fenntartása.

C

CAP-SHAPING/CAP (ALAKFORMÁLÁS/SAPKA)

A sapka a volfrámelektroda lekerekített/olvadt végére utal, amely váltakozó áramú alumínium hegesztéshez szükséges. A modern hegesztőrendszerek automatikus kupakformálási funkcióval rendelkeznek.

CAP-SHAPING MODE (SAPKA-ALKÍTÁSI MÓD)

A kupakformálási mód a hegesztési rendszer funkciója, amely előkészíti a volfrámelektrodát a fonat hegesztéshez. A szokásos csúcs helyett az elektródát félgömb alakú kupakká olvasztják.

CATHODE (KATÓD)

A katód a negatív pólus a hegesztési áramkörben.

CENTRAL USER MANAGEMENT (KÖZPONTI FELHASZNÁLÓKEZELÉS)

A központi felhasználókezelés egy olyan szoftver, amely lehetővé teszi a TPS / i hegesztőrendszerek felhasználóinak és szerepköreinek gyors és egyszerű kezelését.

A felhasználók kezelése központilag akár 95%-os időmegtakarítást eredményez a hagyományos felhasználói felügyelethez képest.

CHARACTERISTIC (JELLEMZŐ)

Az áramforrás jellemzője az áram és a feszültség anyag- és árnyékológáz-függő kombinációja a teljes teljesítménytartományban.

CHROME-NICKEL (STAINLESS STEEL, CR/NI, NIRO, INOX) KRÓM-NIKKEL (ROZSDAMENTES ACÉL, CR/ NI, NIRO, INOX)

A rozsdamentes acél, más néven NiRo, különleges tisztaságú ötvözött acélokra utal. A NiRo krómtartalma több mint 10,5%, ami megadja a szükséges korrózió- és savállóságot.

CIRCUMFERENTIAL WELDING (KERÜLETI HEGESZTÉS)

A kerületi hegesztésben két hengeres alkatrész teljesen össze van kötve

CLADDING / OVERLAY WELDING (BURKOLAT / ÁTFEDÉS HEGESZTÉS)

Az átfedés-hegesztés, más néven burkolat, egyfajta bevonat hegesztési eljárásokkal. A térfogat felépítéséhez huzal- vagy por formájú töltőfémet alkalmaznak – általában fedőréteggént. Az itt használt folyamatok a TIG overlay hegesztés, a GMAW átfedéshegesztés és a CMT átfedéses hegesztés.

CLEANING EFFECT (TISZTÍTÁSI HATÁS)

Az alumínium hegesztés tisztító hatása az alumínium-oxid réteg megsemmisítését jelenti. Ezt a folyamatot a volfrámelektroda pozitív polaritása okozza (TIG hegesztés során).

CMT – COLD METAL TRANSFER (CMT – HIDEG FÉM TRANSZFER)

A Cold Metal Transfer (CMT) egy dip transzfer hegesztési folyamat, ahol a hőbevitel nagyon alacsony. A tolóhuzal mozgásának köszönhetően a CMT folyamat teljesen új típusú cseppleválással rendelkezik. Ez jelentősen javítja a dip átviteli ív jellemzőit.

CMT ADVANCED (CMT HALADÓ)

A CMT Advanced a CMT hegesztési folyamat egyik változata. A hegesztési áram polaritásának ciklikus változása a rövidzárlatos fázisban történik, a tolóhuzal mozgásával együtt. Ez a további szabadságfok lehetővé teszi a hőbevitel újbóli csökkentését.

CMT BRAZE+

A CMT Braze+ egy CMT-fonási folyamatra utal, amely a speciális Braze+ gázfúvókával előnyeit élvezi. A kis kimeneti átmérő és a magas árnyékológáz áramlási sebesség döntő szerepet játszik ebben.

CMT MIX

A CMT Mix egyesíti a CMT dip átviteli ív és a pulzáló ív előnyeit. A működési ponttól és a korrekcióktól függően több impulzus van beállítva a CMT ciklusok között. A hőbevitel növelhető és a folyamatablak meghosszabbítható. A TPS-generációs eszközök esetében a "CMT MIX" az úgynevezett "CMT PULSE".

CMT MIX SPECIÁLIS

Ez a CMT folyamatváltozat egy negatív CMT fázisból áll, tolatóhuzalmozgással (EN) és egy pozitív impulzusos ívfázis folyamatos drótfedel (EP). Ezzel a kombinációval a folyamat előnyei érhetőek el, különösen az alumíniumon.

CMT OVERLAY HEGESZTÉS (CMT BURKOLAT)

A CMT-vel történő átfedéshegesztés előnyökkel jár a csökkentett hőbevitel és a magas folyamatstabilitás miatt. A CMT lehetővé teszi az alacsony fúziót, ahol kohászati lag tökéletes kötés van az alapanyag és a töltőanyag fém között.

CMT PIN

A CMT csap segítségével kis huzalcsapokat hegesztenek a fém felületére. A huzalvisszahúzás során alkalmazott áram és erő szintjétől függően létrejönnek a "Ball", a "Hengeres" és a "Pike" különböző formák.

CMT IKER

A CMT Twin egy MIG/ MAG tandemhegesztési folyamat, amely a CMT folyamaton alapul, ahol két teljesen elszigetelt huzalelektroda találkozik egy közös hegesztési medencében. Az "ólomelektroda" rövid pulzáló ívének és a "záróelektroda" stabil CMT dip átviteli ívének kombinációja előnyös itt.

CORROSION (KORRÓZIÓ)

A korrózió

egy anyag reakcióját írja le a környezetével, ami mérhető változást okoz az anyagban, és károsíthatja az alkatrész vagy rendszer működését. A fémekben a kémiai korrózió különösen jelentős. A fémek legismertebb kémiai korróziója a rozsda, azaz a vas oxidációja.

CRACKS (REPEDÉSEK)

Repedések hegesztési varrás hibák, amelyek szakítószilárdság esetén fordulnak elő. A két fő csoport a hideg és a hő repedések.

CRATER CRACK (KRÁTER REPEDÉS)

Kráter repedések akkor fordulnak elő, ha a kráter nem töltődik meg, mielőtt a hegesztési ív kialszik. Ez azt eredményezi, hogy a kráter külső szélei gyorsabban lehűlnek, mint a kráter. Ez feszültségeket okoz, ami hosszanti hasadásokat, keresztirányú vagy radiális repedéseket eredményezhet.

CRATER SHRINK HOLE (KRÁTER ZSUGORÍTÓ LYUK)

A kráter zsugorodó lyuk egy félgömb alakú nyílás a hegesztési varrás végén. Ez akkor fordul elő, ha a végkráter nincs megfelelően feltöltve.

D

DC VOLTAGE (EGYENÁRAMÚ FESZÜLTÉG)

Az egyenáramú feszültség olyan elektromos feszültség, ahol a polaritás nem változik.

DEGASSING (GÁZTALANÍTÁS)

A gáztalanítás a gázok folyékony anyagból való menekülésére utal a hegesztési folyamat során.

DEMAGNETIZATION (LEMÁGNESEZÉS)

Minden tárgy, amelyen keresztül egy áramlat áramlik, elektromágneses mezőt épít fel.

A demagnetizáció az elektromágneses mező lebontására szolgáló folyamat.

DEPOSITION RATE (LERAKÓDÁSI ARÁNY)

A lerakódási sebesség azt jelzi, hogy mennyi töltőanyag olvad el egy meghatározott időn belül (kg / h). A magasabb lerakódási sebesség növeli a hegesztési sebességet és a termelékenységet. A növekedést különböző paraméterek befolyásolhatják: több hegesztővezeték párhuzamos használata vagy speciális árnyékológáz-kombinációk, fluxusmag vezetékek és hegesztési paraméterek használata. A TIG hegesztés során a lerakódási sebesség forró huzal használatával növelhető. Ehhez további hegesztőrendszerre van szükség.

DEVICE ID (ESZKÖZAZONOSÍTÓ)

Az eszközazonosító minden főbb elemen található, ezzel azonosíthatjuk őket.

DIP TRANSFER ARC (DIP ÁTVITELI ÍV)

A dip átviteli ív egy rövidzárlatú ív, alacsony teljesítménél. Alkalmos ultrakönnyű gage lapra, gyökéráteresztésre és pozícióhegesztésre.

DIRECT CURRENT (EGYENÁRAM)

Az egyenáram (DC) olyan elektromos áram, ahol az áramerő és a polaritás nem változik.

DISTANCE FROM CONTACT TIP TO WORKPIECE (TÁVOLSÁG A MUNKADARABIG)

A "Kapcsolat csúcsától a munkadarabig való távolság" egy másik technikai kifejezés a "kilógás" vagy a "szabad huzal vége" kifejezésre. Azt is leírja, hogy milyen távolság van az érintkezőhegy és a munkadarab között.

DOUBLE FILLET WELD (DUPLA FILÉ HEGESZTÉS)

A kettős filé hegesztés egy T-alakú hegesztés varrás, hegesztett mindkét oldalon.

DOWNSLOPE

A TIG hegesztés során a meghatározott főáramról a végső áramra való leesés időtartama.

DUTY CYCLE (CIKLUS)

Az impulzus időtartamának és az alapáram időtartamának aránya egy meghatározott impulzusfrekvencián. A vámciklus növekedésekor az alapáram megnő. A hegesztési medence ezért melegebb lesz, ami pozitív hatással van a behatolásra.

DYNAMIC CORRECTION (DINAMIKUS KORREKCIÓ)

A dinamikus korrekció az aktuális növekedés viselkedésének szabályozására használható.

E

EFFICIENCY (HATÉKONYSÁG)

A hatékonyság az energiabemenet és a teljesítmény közötti kapcsolatot írja le. Ilyenek például a hegesztőrendszer elektromos hatékonysága vagy az ív hőhatékonysága.

ELECTRICAL CURRENT (ELEKTROMOS ÁRAM)

Az elektromos áram a negatív töltésű töltéshordozók (elektronok) irányított mozgása.

A mértékegység egy amper (A). Az I képletszimbólum egy adott időszakon belül egy vonalon áthaladó áram mennyiségét írja le. Annak érdekében, hogy az áram áramolhasson, elektromos feszültséget igényel.

ELECTRICAL RESISTANCE (ELEKTROMOS ELLENÁLLÁS)

Az elektromos ellenállás azt jelzi, hogy az elektronok mennyire lelassulnak, miközben az elektromos áram áramlik. Képletszimbóluma R, mértékegysége ohm (Ω).

ELECTRICAL VOLTAGE (ELEKTROMOS FESZÜLTÉS)

Az elektromos potenciálkülönbséget feszültségnek nevezik, és a pozitív és a negatív pólus között van. Az elektromos feszültség képletszimbóluma U, és az egység volt (V).

ELECTRODE / ROD ELECTRODE (ELEKTRÓDA / RÚD ELEKTRÓDA)

A rúdelektroda egy bevont fémrúd, amelyet elektródahegesztéshez használnak. Egyszerre működik az ív és a töltőanyag fémének vezetőjeként. Különbséget kell tenni az alapvető (B), a rutile (R) és a cellulóz (Cel) bevonattípusok között.

ELECTRODE HOLDER (ELEKTRÓDA TARTÓ)

A kézi hegesztés során rögzíti a rúdelektrodát, és lehetővé teszi az áram átvitelét az elektródára.

ELECTRODE TYPES (ELEKTRÓDATÍPUSOK)

A hegesztéshez használt rúdelektrodák számos anyagból és különböző bevonatokkal készülnek. A leggyakoribbak a rutile (R), az alap (B) és a cellulóz (Cel) fedett elektródák

ELECTRODE WELDING (ELEKTRÓDAHEGESZTÉS (SMAW, KÉZI ÍVHEGESZTELÉS, RÚDELEKTRÓDA HEGESZTÉS))

Az elektródahegesztő az ívhegesztő legrégebbi változata. Az ív ég a munkadarab és a fedett rúdelektroda között, amely a folyamat során olvadva egyidejűleg töltőanyagként működik.

END-CRATER (VÉGKRÁTER)

A hegesztési folyamat végén a hegesztési teljesítmény gyorsan csökken. A hegesztési medence lehűl a szélétől a közepéig. A még folyékony olvadt tömegnek nincs ereje mozogni, és el van osztva a megszilárdító frontok között.

Eredmény: Középen úgynevezett végkráter képződik.

Gyakorlati tipp: A hegesztési folyamat végén lassan csökkentse a hegesztési áramot, mozgassa a hegesztőpisztolyt oda-vissza vagy körben, amíg a végkráter teljesen meg nem telik.

EN ISO 1090

Az EN ISO 1090 a szerkezeti acél és alumínium alkatrészek európai szabványa, amely minden gyártót, forgalmazót és beszállítót érint. 2014.01.07-e óta a szerkezeti acél- és alumíniumszerkezetek csak akkor kerülhetnek forgalomba Európában, ha megfelelnek ennek a szabványsorozatnak és CE-jelöléssel vannak ellátva. A CE-jelölés előtt az alkatrészeket a gyártó önellenőrzésnek vetette alá (gyári gyártásellenőrzés), akinek ezután ki kellett töltenie a garantált alkatrésztulajdonságok teljesítménynyilatkozatát.

F

FILLET WELD (FILÉ HEGESZTÉS)

A filé hegesztés a leggyakoribb hegesztés varrás, és általában megtalálható a T-ízület és körízület.

FINAL CURRENT (VÉGSŐ ÁRAM)

A meghatározott aktuális érték a hegesztési folyamat ellenőrzött módon történő befejezéséhez és az alapanyag túlmelegedésének elkerüléséhez a hegesztési varrás végén.

FORMING(FORMÁZÁS,KÉPZÉS)

A formázás elsősorban a TIG hegesztés során alkalmazott módszerre utal, hogy megvédje a hegesztés varrásának a volfrámelektrodától távolodó részét az oxidációs / temper színektől. A csövek hegesztésekor ezeket belsőleg öblítik gázzal (lásd a gázpalack formázását). A hegesztőlapok hegesztésekor az alsó rész gázzal van öblítve.

FUSION (FÚZIÓ)

A fúzió az alapanyag keverékszázalékát jelzi az alkalmazott hegesztési réteggel (pl. nikkelalapú ötvözetű acél).

G

GAS POST-FLOW (GÁZ UTÁNI ÁRAMLÁS)

Szabályozza a gázáramlás idejét a hegesztés befejezése után. Ez megakadályozza a záró kráterterület elhomályosítását és oxidációját.

GAS PRE-FLOW (GÁZ ELŐÁRAMLÁSA)

A gáz előáramlása egy módja annak, hogy jobb árnyékológáz-fedelet kapjunk a hegesztés kezdetén. Itt egy meghatározott időtartamot határoozunk meg, amely alatt a gáz mágnesszelepet a hegesztés megkezdése előtt ki kell nyitni.

GMAW OVERLAY HEGESZTÉS

A gázfém ívfedő hegesztést burkolathoz használják. A MIG hegesztési eljárással kopásvédő réteget alkalmaznak az alaptestre. Ennek jellemzője az alacsony penetráció, az alacsony fúzió és az alacsony ferrittartalom az első hegesztési rétegben.

GOUGING

A a hegesztési vágatban a fémet egy speciális szénelektrodával olvasztják. A folyékony anyagot sűrített levegő áramlata megtisztítja. Illesztések előállíthatók, hibás hegesztési varratok eltávolíthatók, a hegesztési biztonsági mentések levághatók, vagy nagyon vastag fémdarabok vághatók át. Itt egy speciális elektrodátartóra van szükség integrált sűrített levegővel.

GROUNDING CABLE (FÖLDELŐ KÁBEL)

A földelő kábel a hegesztőkör aktuális visszatérő kábele. Az alkatrészhez van rögzítve.

GROUNDING CLAMP (FÖLDELŐ BILINCS)

A földelő bilincs egy gyorskioldó mechanikus kapcsolat a munkadarab és a hegesztőkör aktuális visszatérő kábele között.

H

HEAT-AFFECTED ZONE (HAZ) HŐ ÁLTAL ÉRINTETT ZÓNA

A hegesztés során a hő által érintett zóna kiemelkedik, és magában foglalja a hegesztési varrás melletti anyagterületet, amelyben a hegesztési folyamat miatti szerkezeti változások fémmrajzi vizsgálatokkal észlelhetők. Ezek a változások az anyag tulajdonságait is befolyásolják, így a hegesztő a lehető legkisebb HAZ-ra törekszik. Ezt alacsony energiabevittel éri el, azaz a hőbevitelt, amely a lehető legnagyobb koncentrációban, nagy hegesztési sebességgel – például lézerhegesztésben.

HEAT INPUT (HŐBEMENET)

A hőbevitel a hegesztés során az alkatrészbe bevitt energiára utal. A hőbevitelt a hegesztésenkénti elektromos energiabevitel alapján számítják ki, a teljes hatékonysággal csökkentve. A mértékegység kilojoule per centiméter (kJ/cm).

HIGH FREQUENCY IGNITION, NAGYFREKVENCIÁS GYÚJTÁS (HF GYÚJTÁS)

A TIG hegesztés során az ív általában érintésmentesen meggyullad. Itt egy nagyfeszültségű forrást használnak, amely ideiglenesen csatlakozik a gyújtáshoz – ezt nagyfrekvenciás gyújtásnak nevezik.

HIGH-PERFORMANCE WELDING (NAGY TELJESÍTMÉNYŰ HEGESZTÉS)

A nagy teljesítményű hegesztés kifejezést gyakran használják 15 méter / perc huzalsebességgel (1,2 mm huzalátmérővel) vagy 8 kg / óra lerakódási sebességgel. Ha több huzalelektrodát használnak, a lerakódási sebesség növekszik.

HOT WIRE (FORRÓ HUZAL)

A forró huzalhegesztési folyamat növelheti az átfedés-hegesztés (burkolat) termelékenységét és minőségét.

I

INERT GAS (KÖZÖMBÖS GÁZ)

Az inert gázok nem reaktív nemesgázok. Fém inert gázhegesztésben (MIG) és volfrám inert gázhegesztésben (WIG) használják őket. Az inert gázok közé tartozik az argon, a helium és ezek keveréke.

INNER CONTROL (BELSŐ VEZÉRLÉS)

A belső vezérléshez állandó feszültségű jellemzőket vagy enyhén lelógó jellemzőket használnak. Az eredmény az, hogy amikor a hegesztési áramot megváltoztatják, a feszültség alig változik, vagy egyáltalán nem változik. A belső vezérlés javítja a folyamat stabilitását, még akkor is, ha a hegesztőpisztoly és a munkadarab közötti távolság megváltozik.

INTERMEDIATE ARC (KÖZTES ÍV)

A közbenső ívet durva csepp, rövidzárlatú cseppátvitel jellemzi. Az előnyök közé tartozik a pozicionálási szabadság és a viszonylag mély behatolás. Ezzel szemben azonban a megnövekedett fröccsenés.

INTERVAL MODE (INTERVALLUM MÓD)

Intervallum módban mind az ívidő, mind a szünet ideje beállítható.

INVERTER

Az invertálás átalakítást jelent. Ez a DC AC árammá történő átalakítására vonatkozik, és fordítva. Az inverter áramforrás esetében a transzformátort nagyon magas frekvencia hajtja, amellyel a transzformátor térfogata rendkívül alacsonyan tartható. Ez csökkenti a súlyt, és az áramforrás mobil. Az egyenáram mellett az inverterek szinuszos és négyzet alakú hullám váltakozó áramot is generálhatnak a különleges követelményekhez.

IP RATING (IP-ÉRTÉKELÉS)

Az IP rövidítés a nemzetközi védelmet jelenti, és védelmi osztálynak is nevezik. Meghatározza az elektromos berendezések védelmét az idegen tárgyak és víz behatolásával szemben, valamint azok ütésállóságát.

J

JOBMASTER (ÁLLÁSMESTER)

A JobMaster hegesztőpisztoly integrált digitális kijelzővel lehetővé teszi a hegesztő számára, hogy megváltoztassa és ellenőrizze a hegesztési paramétereket a hegesztőpisztoly fogantyúján.

JOINING / JOINING PROCESS (CSATLAKOZÁSI/CSATLAKOZÁSI FOLYAMAT)

A DIN 8580 szerinti gyártástervezésben a csatlakozás két vagy több anyag állandó csatlakoztatása. A legfontosabb csatlakozási folyamatok közé tartozik a hegesztés, a fonás, a kötés, a szegecselés és a csavarozás.

L

LACK OF FUSION (A FÚZIÓ HIÁNYA)

A fúzió hiánya akkor fordul elő, ha nincs biztonságos csatlakozás a hegesztési fém és az alapanyag között, vagy a többszálás hegesztésben.

LASERHYBRID

A LaserHybrid hegesztés egyesíti a lézeres és MIG hegesztési folyamatot. Jellemző jellemzője a mély behatolás, a nagy hegesztési sebesség és az alacsony hőbevitel.

LINES OF FORCE (ERŐVONALAK)

A főként dinamikus terhelésnek kitett alkatrészek homogén hegesztési varratátmenetekre (erővonal-progressziókra) van szükségük a bevágási hatás elkerülése érdekében.

LONGITUDINAL SEAM WELDING (HOSSZANTI VARRÁS HEGESZTÉS)

A hosszanti varráshegesztésben az alkatrészeket hosszában egyesítik.

LOWERING/INTERMEDIATE CURRENT (SÜLLYESZTŐ/KÖZBENSŐ ÁRAM)

Ideiglenes magasabb/alacsonyabb hegesztési áram a fáklya gombjának a beállított értékre történő szabályozott módosításával.

LSC

A Low Spatter Control (LSC) egy fröccsenés-redukált dip átviteli ív, amely a rövidzárlat felbomlásának korai felismerésével és a megfelelő reakcióval történik.

LSC ADVANCED (LSC HALADÓ)

Az LSC Advanced folyamat jellemzi az áram felgyorsult csökkenését, amelyet a hegesztőkör elektronikus kapcsolója segít. Az eredmény jobb hegesztési tulajdonságok, fokozott induktivitással.

M

MAGICWAVE

A MagicWave egy teljesen digitalizált TIG sorozat, amely váltakozó árammal (AC) és egyenáramú (DC) is használható. A kezelő különböző körülményekhez igazíthatja a hullámformákat.

MAGNETIC ARC BLOW (MÁGNESES ÍVFÚVÁS)

Minden fémtárgy, aminek áram az áramlik, elektromágneses mezőt épít fel. Ez a mágneses mező eltérítheti az elektromos ívet, és hegesztési varráshibákat okozhat. A nagyobb acéltömegek vonzzák az elektromos ívet.

MAIN CURRENT (FŐÁRAM)

Állítható hegesztési áram.

MANUAL WELDING (KÉZI HEGESZTÉS)

A kézi hegesztés egy kézi csatlakozási folyamat elválaszthatatlan fémcsuklók előállításához.

MECHANICAL PROPERTIES (MECHANIKAI TULAJDONSÁGOK)

Az alapanyag vagy a hegesztett ízület mechanikai tulajdonságai alapul szolgálnak a tartószerkezetek statikus kiszámításában. Ezek elengedhetetlenek a használandó alapanyag és töltőfémek kiválasztásához. Mechanikai tulajdonságok: keménység, szakítószilárdság, ütközési energia, szívósság stb.

MECHANICAL WELDING (MECHANIKUS HEGESZTÉS)

A mechanikus hegesztés gépesített csatlakozási folyamat. Ez többek között kocsik vagy robotok használatát is magában foglalja.

MECHANICAL WELDING (MIG/MAG HEGESZTÉS)

A fém inert gázhegesztés (MIG) és a fém aktív gázhegesztés (MAG) a gázfém ívhegesztés (MSG) változatai. Itt egy végtelen huzalelektróda olvad egy árnyékoló gázborítás alatt. A MIG/MAG hegesztést különböző felhasználások széles skálája és magas szintű költséghatékonyság jellemzi.

MISALIGNMENT (ELTÉRÉS)

Ez az a technikai kifejezés, amely leírja a pontosságtól való devianciát, például két lap között.

MULTIPROCESS WELDING SYSTEMS (TÖBBPROCESSZOROS HEGESZTŐRENDSZEREK)

A többprocesszoros hegesztőrendszerek olyan hegesztési áramforrásokra utalnak, ahol a közös hegesztési folyamatok, mint például a MIG / MAG, a SMAW és a TIG, rendelkezésre állnak.

MULTIVOLTAGE POWER SOURCE (TÖBBLÉPCSŐS ÁRAMFORRÁS)

A többlépcsős áramforrások különböző feszültségzintekkel rendelkező elektromos hálózatokhoz csatlakoztathatók. Egyfázisú és háromfázisú többlépcsős áramforrások állnak rendelkezésre.

O

OPEN CIRCUIT VOLTAGE (NYITOTT ÁRAMKÖRI FESZÜLTÉS)

Ez az a feszültség, amelyet a hegesztés előtt a hegesztőaljzatokra alkalmaznak, például a rúdelektróda gyújtásából.

OPERATING POINT (MŰKÖDÉSI PONT)

A működési pont az áramforrás jellemzői és a fizikai ív jellemzői közötti metszéspont

ORBITAL WELDING (ORBITÁLIS HEGESZTÉS)

Az orbitális hegesztés egy gépesített hegesztési folyamat, amelyben az ívet gép vezérli, és megszakítás nélkül csövek vagy más kerek tárgyak körül.

OUTGASSING

Az outgassing a gázok folyadékból vagy szilárd anyagból való eltűnésére utal a hegesztési folyamat során.

CLADDING / OVERLAY WELDING (BURKOLAT / ÁTFEDÉS HEGESZTÉS)

Az átfedés-hegesztés, más néven burkolat, egyfajta bevonat hegesztési eljárásokkal. A térfogat felépítéséhez huzal- vagy por formájú töltőfémet alkalmaznak – általában fedőréteggént. Az itt használt folyamatok a TIG overlay hegesztés, a GMAW átfedéshegesztés és a CMT átfedéses hegesztés.

OXIDE FILM (OXID FÓLIA)

Az alumínium védőréteget képez, amelyet oxidfóliának neveznek. Az oxidfólia a hegesztés során romboló hatású, és fel kell törni. Ez a váltakozó áramú (AC) TIG hegesztés során történik. Az oxidfólia olvadáspontja körülbelül 2100 °C, szemben az alumíniummal, amelynek olvadáspontja az ötvözettől függően körülbelül 660 °C.

OXIDE FORMATION (OXIDKÉPZŐDÉS)

A felületi skálázást oxidképződésnek nevezik. Ez különösen az acél gyártása során, vagy kissé rossz árnyékológáz-fedél esetén fordul elő.

P

PCS - PULSE CONTROLLED SPRAY ARC IMPULZUSVEZÉRELT PERMET ÍV

A PCS (Pulse-Controlled Spray Arc) jellemző egy módosított pulzáló ív, amely rövid permetívben továbbítja a nagyobb teljesítménytartományt. A dinamikus korrekció lehetővé teszi, hogy az impulzusprofil a permetívre helyezték. Az eredmény egy hegesztési folyamat, nagy lerakódási sebességgel, mély behatolással, alacsonyabb hőbevitellel és alacsony fröccsenéssel.

PENETRATION (BEHATOLÁS)

A behatolás az anyanyag olvasztott zónájának mélységére utal.

PHASE SYNCHRONIZATION (FÁZISSZINKRONIZÁLÁS)

Két áramforrás szinkronizálása egyidejű TIG hegesztéshez mindkét oldalon, váltakozó árammal is.

PINCH EFFECT (CSIPET HATÁS)

A hegesztési technológiában a csipethatás kifejezés a csepp leválására utal a huzal végén, amelyet a nagy áramok miatti mágneses szűkület hatása okoz.

PLASMA WELDING (PLAZMAHEGESZTÉS)

A plazmahegesztés során a hegesztés vagy a fő ív ég a volfrámelektroda és a munkadarab között, csakúgy, mint a TIG hegesztésnél. Ezenkívül a szűkített plazmagáz folyamatmeghatározó tényezőként működik. Ezt a fúvóka átmérője, a plazmagáz mennyisége és a plazmaáramlás határozza meg. Különbséget lehet tenni a mikroplazma, a lágy plazma és a plazma kulcslyuk között. A TIG folyamathoz képest nagyobb hegesztési sebesség, keskenyebb hegesztési varrás és mélyebb behatolás érhető el.

PMC - PULSE MULTI CONTROL (IMPULZUS MULTI CONTROL)

A pulzáló ív minden további fejlesztése a Froniusnál történik a Pulse Multi Control (PMC) jellemző csomagban. Ez jelenleg további vezérlőváltozókat és stabilizátorokat, valamint különböző jellemzőket tartalmaz, amelyek megkönnyítik a felhasználó számára a dolgokat.

PORE FORMATION (PÓRUSKÉPZŐDÉS)

A pórusképződés a hegesztési varrat gázbetétjeire utal. A pórusképződés hegesztési hiba, amelyet szennyeződés vagy elégtelen árnyékológáz-fedél okoz.

POWER SOURCE (ÁRAMFORRÁS)

A hegesztési áramforrás funkciója a nagy bemeneti feszültség átalakítása alacsony hegesztési feszültséggé és magas hegesztési árammá. Különböző típusú modellek vannak, amelyek során az ellenőrzött típusú inverterek többnyire megalapozták magukat.

POWER SOURCE CHARACTERISTIC (ÁRAMFORRÁS JELLEMZŐI)

Az áramforrás jellemzője az áram és a feszültség anyag- és árnyékológáz-függő kombinációja a teljes teljesítménytartományban.

PREHEATING (ELŐFŰTÉS)

Előmelegítés esetén az alkatrészeket felmelegítik, majd meghatározott hőmérsékleten tartják, hogy befolyásolják a hegesztési hűtési sebességet.

PROTECTION FROM WELDING FUMES (VÉDELEM A HEGESZTÉSI FÜSTÖK ELLEN)

Hegesztés a szabadban, ha lehetséges. A hegesztési füstöket a forrásuknál egy hegesztési füstelszívó rendszerrel (helyhez kötött vagy mobil) és/vagy fáklyás extrakcióval (MIG/MAG vagy TIG) kell kivonni. A friss levegővel ellátott hegesztősisakok, további védelmet nyújtanak a hegesztési füstök ellen.

PULSED ARC (PULZÁLÓ ÍV)

Pulzáló ívekkel történő hegesztéskor az alapáramról a pulzusáramra vált. A frekvencia és az impulzusidő itt van megadva. Ez azt a csipethatást okozza, amely lehetővé teszi a rövidzárlatmentes cseppátvitelt a teljes teljesítménytartományban.

PULSE FREQUENCY (IMPULZUSFREKVENCIA)

Itt adhatja meg, hogy hány impulzusciklus jön létre másodpercenként (Hz).

R

RESISTANCE SPOT WELDING (ELLENÁLLÁSI PONTHEGESZTŐ)

Az ellenállási ponthegesztés elve az áramon, az ellenálláson és az időn alapul. A maximális ellenállás alkalmazásakor az anyag összeolvad. Az elektróda erejének hatására kifejtett magas érintkezési nyomás miatt az alkatrészeket érintkezési pontjaikon hegesztik össze.

REVERSED POLARITY IGNITION (RPI) (FORDÍTOTT POLARITÁSI GYÚJTÁS)

A fordított polaritási gyújtás a volfrámelektrod polaritásának megfordítása a gyújtófázis pozitív pólusára, a pontosabb és stabilabb gyújtás elérése érdekében.

R/L ALIGNMENT (IGAZÍTÁS)

Az R az $m\Omega$ (milliohms), az L induktivitás μH -ban (mikrohenrys) való ellenállását jelenti. A hegesztőkör ellenállásának és a hegesztőkör induktitásának összehangolása a hegesztőrendszer funkciója. Ez hosszú tömlőcsomagokkal vagy földelőkábelekkel kompenzálja a veszteségeket. Lehetővé teszi a következetes, optimális hegesztési eredmények elérését.

ROBOTIC WELDING (ROBOTHEGESZTÉS)

A robothegeztésben egy ipari robot vezeti a hegesztőpisztolyt egy előre programozott pályán.

ROD ELECTRODE / ELECTRODE (RÚDELEKTRÓDA / ELEKTRÓDA)

A rúdelektroda egy bevont fémrúd, amelyet elektródahegesztéshez használnak. Egyszerre működik az ív és a töltőanyag fémének vezetőjeként. Különbséget kell tenni az alapvető (B), a rutile (R) és a cellulóz (Cel) bevonattípusok között.

ROOT PASS (GYÖKINDÍTÁS)

A gyökindítás az első gyöngyre utal, amelyet a többszörös hegesztés során vezetnek be az illesztésbe. Sok gyártó erre a célra a ROOT jellemzővel rendelkező különleges jellemzőket kínál.

RUN-IN AND RUN-OFF PLATES (BE- ÉS KIFUTÁSI LEMEZEK)

Ezek olyan fémdarabok, amelyek közvetlenül a munkadarabhoz vannak rögzítve a hegesztési varrás megkezdése előtt és a hegesztési varrás végén. Ez biztosítja a teljes behatolást a hegesztési varrás kezdetétől a végéig, anélkül, hogy a hegesztések és a végkráterek újraindítását eredményeznék.

S

SHIELDING GAS (VÉDŐGÁZ)

Az árnyékoló gáz olyan gáz- vagy gázkeverékre utal, amelyet úgy terveztek, hogy hegesztés közben elnyomja a föld légkörében lévő levegőt. Az árnyékoló gázok befolyásolják a penetrációs formát, a penetrációt és a hegesztési sebességet, és megfelelő jellemzőre van szükségük a MIG / MAG hegesztés során.

SHORT CIRCUIT (RÖVIDZÁRLAT)

Ha a MIG/MAG hegesztés során, a huzalelektroda vagy az SMAW során a rúdelektroda eléri az anyag felületét, ez elektromos rövidzárlatot eredményez. Ezt a hegesztés kezdetén le kell küzdeni, és rövidzárlatos kezeléssel fel kell bontani a folyamatos hegesztés során.

SLAG (SALAK)

A rúdelektrodák bevonata elolvad az ívben, és részben elpárolog. Árnyékoló gázokat és salakot képez. A salak megvédi a hegesztési fémet a légkörtől és a gyors hűtési sebességtől, lefedi a hegesztési varratot, és hűtés után el kell távolítani. Bizonyos fluxusmag vezetőek hegesztési port tartalmaznak, amely olvadáskor salakot is képez.

SLAG INCLUSIONS (SALAK ZÁRVÁNYOK)

A salakbetétek hegesztési varráshibák, amelyeket a felületre nem mosott salakmaradványokból álló rögzített zárványok okoznak. Ezek befolyásolják a kapcsolat erősségét.

SMOOTHING CHOKE (SIMÍTÓ FOJTÓSZELEP)

A simító fojtószelep lelassítja a jelenlegi emelkedési sebességet. A lépcsős hegesztőrendszerek esetében ez egy tekercs különböző fojtószelep-levételekkel. A hegesztési tulajdonságok, mint például az ív gyújtása, a rövidzárlati események és hibák kezelése közvetlenül itt érintettek.

SOFTSTART

Érintkezési gyújtás a TIG hegesztés során - A gyújtás úgy történik, hogy megérinti a volfrámelektrodát a munkadarabhoz.

SPOT WELDING TIME (SPOT HEGESZTÉSI IDŐ)

Állítsa be a ponthegesztési idő értékét azonnali hegesztési módban. Megfelel a tényleges ívdőnek.

SPRAY ARC (ÍVSZÓRÁS)

A permetív egyfajta ív rövidzárlatmentes cseppátvitellel. Magas amperációk és magas lerakódási arányok jellemzik. Ezt a fajta ívet vastagabb anyagokhoz használják.

STARTING CURRENT (INDÍTÓÁRAM)

Áramérték a hegesztés elején a "gyengéd" indításhoz, és így szabályozta a munkadarabba bevitt hőbemenetet. Ugyanakkor ez megvédi a volfrámelektrodát a nagy terhelések ellen a hegesztés megkezdésekor.

STEEPLY DROOPING CHARACTERISTICS (MEREDEKEN LELÓGÓ JELLEMZŐK)

Rúdelektrodákkal és TIG-vel történő hegesztéskor fontos, hogy a hegesztési áramot a lehető legállandóságban tartsuk, még akkor is, ha az elektróda és a munkadarab közötti távolság megváltozik. Ezt az áramforrás lecsúsztatási jellemzői érik el, amelyek szerint az áramforrás (amper) nem változik, és a feszültség (volt) a távolság változása miatt emelkedik / csökken.

STICK OUT (LÉGRÉS)

Ez az a műszaki kifejezés, amely leírja az érintkezőhegy és a munkadarab közötti távolságot. Ezt "szabad drótvégnek" is nevezik.

SYNCHRONIZED WELDING (SZINKRONIZÁLT HEGESZTÉS)

Ez egy technikai kifejezés a TIG hegesztés tudományágából. Két hegesztő szinkronban csatlakozik a munkadarabhoz a szükséges kötés mindkét oldalán. Ezt a gyakorlatot elsősorban a csővezeték-építésben, azaz a kerületi hegesztésben használják.

SYNERGIC WELDING (SZINERGIKUS HEGESZTÉS)

A szinergikus működés a hegesztő áramforrás egygombos működése. Itt a hegesztési áram, a hegesztési feszültség és a wirefeeder szinergiában kapcsolódik össze. Ez a funkció segít a felhasználónak a hegesztési eredmény elérésében nagyon gyorsan és egyszerűen.

T

TAC

A TAC-tal való tapadás során a TIG pulzáló íve a folyékony hegesztési medence mozgását okozza. Ez az elemek gyorsított összeolvadásához, és ezáltal rövidebb tapadási folyamathoz vezet.

TACKING (HEFTELÉS)

A tapadás az alkatrészeknek a tényleges hegesztési folyamat előtt történő összekapcsolására utal.

TANDEM WELDING (TANDEM HEGESZTÉS)

A párhuzamos hegesztésben két teljesen elszigetelt huzalelektrodát olvasztanak egy hegesztőpisztolyban és egy közös hegesztési medencében. A folyamat különösen magas lerakódási sebességet tesz lehetővé, amely hegesztési sebességre vagy térfogattöltésre alakítható. Ez a hegesztési folyamat sok gyártónál TWIN márkanév alatt ismert.

TEMPER COLORS (TEMPER SZÍNEK)

A temper színek felületesek, élénk színezékek a fémeken, amelyeket általában a hőbevitel és az oxidáció okoz. Ezek elkerülhetők különböző formázó és árnyékoló gázok használatával.

THERMAL CONDUCTIVITY (HŐVEZETÉSI TÉNYEZŐ)

A hővezető képesség olyan anyagi érték, amely leírja, hogy az anyag milyen jól vezeti a hőt. A magas hővezető képességgel rendelkező anyagokat nehéz hegeszteni, és speciális hegesztési indítási kezelést igényelnek (pl. alumínium), vagy magas előmelegítési hőmérsékletet igényelnek (pl. réz).

THERMAL JOINING PROCESSES (HŐCSATLAKOZÁSI FOLYAMATOK)

A termikus csatlakozási folyamatok az anyagok hőbevezetéssel és/vagy erő alkalmazásával történő összekapcsolására utalnak. Ezek közé tartozik a préshegesztés és a fúziós hegesztés.

TIG AC

Ez a TIG hegesztés váltakozó árammal, amellyel az elektróda polaritása gyorsan változik a pozitív és a negatív között. Elsősorban alumínium hegesztéshez használják.

TIG COMFORT STOP

A hegesztési folyamat leállítása pisztolykapcsoló nélkül az elektróda rövid emelésével és leengedésével.

TIG CONTACT IGNITION (TIG KONTAKT GYÚJTÁS)

A hagyományos TIG érintkezési gyújtással a volfrámelektrodát felemelik a munkadarabról. Ezután megtörténik az előre beállított hegesztési indítási sorrend.

TIG DC

TIG hegesztés egyenáramú, ahol az elektróda polaritása negatív a teljes hegesztési folyamat során. Kivételes esetekben DC plus is használható.

TIG OVERLAY WELDING (TIG OVERLAY HEGESZTÉS)

A volfrám inert gáztáskás hegesztés általánosan alkalmazható, és ideális a magas ötvözetű fémek és acélok felszínére. A hegesztési folyamat kiváló minőségű, tiszta és pontos felületeket biztosít, kis fröccsenéssel.

TIG TOUCHLESS IGNITION (HF IGNITION) (TIG ÉRINTÉSMENTES GYÚJTÁS (HF GYÚJTÁS))

A TIG hegesztés során az ív érintésmentesen meggyulladhat. Itt egy nagyfeszültségű forrást használnak, amely ideiglenesen nagyfrekvenciával és alacsony energiával van csatlakoztatva.

TIG WELDING (TIG HEGESZTÉS)

A volfrám inert gázhegesztés árnyékoló gázhegesztési folyamat. Itt az ív ég a nem fogyó volfrámelektroda és a munkadarab között.

TIME PROCESS („TIME” FOLYAMAT)

A „TIME” rövidítés, az átvitt ionizált olvadt energiát jelenti. A „TIME” hegesztési folyamat egyet jelent a MAG nagy teljesítményű hegesztésével egy huzallal.

TIME TWIN („TIME” IKER)

A Time Twin segítségével két külön vezérelhető digitális áramforrás működik egyetlen gázfúvókában és egy közös hegesztési medencében. Mindkét huzalelektroda teljesen el van különítve. Ez lerövidíti a ciklusidőket, és növeli a hegesztés minőségét és költséghatékonyságát a nagy teljesítményű hegesztésben.

TOLERANCE (TOLERANCIA)

Ez a műszaki kifejezés a két lap közötti résre a hosszirányban és / vagy a lemezek magassága.

TORCH TO WORKPIECE DISTANCE (PISZTOLY ÉS A MUNKADARAB TÁVOLSÁGA KÖZÖTT)

A pisztoly és a munkadarab közötti távolság a gázfúvóka és a munkadarab közötti távolság. Az optimális eredmények elérése érdekében a megfelelő távolságot kell választani, és a hegesztés során állandónak kell maradnia.

TORCH TRIGGER LOGIC (2-4 ÜTEM)

Két alternatív üzemmód állítható be: 2 lépéses és 4 lépéses (a különbség a fáklyaindító működése). A két lépéses mód közötti választás lehetővé teszi a hegesztő számára, hogy eldöntse, hogy tartósan le akarja-e tartani a fáklyaindítót, vagy csak a hegesztés megkezdéséhez és leállításához teszi. Kétlépcsős módban a fáklya ravaszt hegesztés közben lenyomva tartják, és felszabadítják, hogy véget vessenek. 4 lépéses módban a ravaszt újra megnyomja és elengedi (ugyanaz a művelet ismétlődik a hegesztés befejezéséhez). Ez megkönnyíti a fáklya irányítását / kezelését a hegesztő számára, ami pozitív hatással van, különösen akkor, ha hosszabb hegesztési varratok vannak.

TOUCH HF

Gyújtás nagyfeszültségű impulzusokon keresztül, amelyeket a munkadarab megérintése vált ki.

TPS/I

Az eszközök teljesen digitalizált, mikroprocesszoros vezérlésű inverter energiaforrások. Egy univerzális vezérlő vezérli a teljes hegesztési folyamatot. A tényleges adatokat folyamatosan mérik, és az eszköz azonnal reagál a változásokra. A speciális szabályalgoritmusok biztosítják a kívánt célállapot fenntartását. A szoftverrendszer döntő tényező az energiaforrások hegesztési tulajdonságaiban, nem pedig egy merev hardverrendszer, amelyet alig lehet megváltoztatni. Ez nagy pontosságot eredményez a hegesztési folyamatban, a hegesztési eredmények pontos reprodukálhatóságát és kiváló működési jellemzőket.

TRANSPORT

A TransPocket sorozat teljesen digitális inverter technológiával rendelkező elektródhegesztéshez használt áramforrásokat tartalmaz. Ezeknek a hegesztőrendszereknek a felhasználóbarátsága, tartóssága, nagy teljesítménye és mobilitása a jellemzője.

TRANSSTEEL

A TransSteel egy teljesen digitalizált, mikroprocesszoros vezérlésű inverter áramforrás. A moduláris kialakítás és a belső szoftverrendszer nagyon egyszerűvé teszi a rendszer bővítéseit vagy frissítéseit. A fő alkalmazás a GMAW acélhegesztés. A központi vezérlőegység egy digitális jelfeldolgozóhoz van kapcsolva. Ők irányítják a teljes hegesztési folyamatot. A tényleges adatokat folyamatosan mérjük, hogy az eszköz azonnal reagáljon a változásokra. Speciális vezérlő algoritmusok szabályozzák a teljes hegesztési folyamatot, és biztosítják a kívánt célállapot fenntartását. A szoftverrendszer döntő tényező a hegesztési tulajdonságok számára. Ez lehetőséget ad a folyamatos fejlesztésekre és kiigazításokra.

TRANSTIG

A TransTig egy teljesen digitalizált TIG sorozat, amely egyenáramú (DC) alkalmazásokhoz használható.

TUNGSTEN ELECTRODE (VOLFRÁMELEKTRÓDA)

A volfrámelektróda egy nem fogyóelektróda a TIG hegesztéshez.

TUNGSTEN INCLUSIONS (VOLFRÁM ZÁRVÁNYOK)

Ha a volfrámelektróda a TIG hegesztés során megérinti a hegesztési medencét, az elektróda részecskéi bejuthatnak az olvadt tömegbe, és hegesztési hibákat vagy volfrám zárványokat okozhatnak.

TYPES OF RADIATION IN THE ELECTRIC ARC (A SUGÁRZÁS TÍPUSAI AZ ELEKTROMOS ÍVBEN)

Az elektromos ív látható sugárzást, láthatatlan infravörös vagy hőszugárzást, valamint láthatatlan ultraibolya sugárzást bocsát ki.

U

ULTRAVIOLET RADIATION (ULTRAIBOLYA SUGÁRZÁS)

Az ultraibolya sugárzás olyan elektromágneses sugárzás, amelynek hullámhossza rövidebb, mint a látható fény, és amely láthatatlan egy személy számára. Hegesztéskor az UV sugárzást az ívplazma generálja – minél nagyobb az áram, annál hosszabb az ív, és ezért annál erősebb a sugárzás.

UNDERCUTS (ALÁVÁGÁS)

Az alávágások a hegesztési varrás oldalán lévő mélyedések, ami a hegesztett kötés törését okozhatja. Ezeket vagy a helytelen hegesztőpisztoly vagy elektróda pozíció, valamint a helytelen hegesztési paraméter beállításai okozzák. Az anyag keresztmetszetének csökkenése bevágási hatást okozhat (a repedések kiindulási pontja).

UPSLOPE

A TIG hegesztés során a meghatározott kezdőáramról a fő áramra való emelkedés időtartama.

V

VIRTUAL WELDING (VIRTUÁLIS HEGESZTÉS)

A virtuális hegesztés egy hegesztési szimulátor, amely lehetővé teszi a kezdők és a szakértők számára egyaránt, hogy megtanulják és javítsák hegesztőpisztoly készségeiket reális, biztonságos és erőforrások megőrzésével. Különböző hegesztési feladatok gyakorolhatók MIG / MAG, TIG és elektróda hegesztéssel.

VRD - VOLTAGE REDUCTION DEVICE (VRD - FESZÜLTÉGCSÖKKENTŐ KÉSZÜLÉK)

Az MMA eszközökön viszonylag magas nyitott áramköri feszültség van az elektróda meggyújtására szolgáló aljzatokban. A felhasználó biztonságának növelése érdekében a vrd (feszültségcsökkentő eszköz) opció 12 V-ra korlátozza a nyílt áramkör feszültségét. A hegesztőrendszer a hegesztőkör ellenállásának mérésével azonosítja, hogy hegesztés történik-e vagy sem. Ha a hegesztőkör ellenállása nagyobb, mint 200 ohm, a hegesztőrendszer feltételezi, hogy nem történik hegesztés (nyitott hegesztőkör), és biztonsági okokból 12 V-ra csökkenti a nyitott áramkör feszültségét. Ha azonban a hegesztőkör ellenállása 200 ohm alá csökken (azaz zárt hegesztőkör), a hegesztőrendszer feltételezi, hogy hegesztésre kerül sor (az elektróda érintkezik a munkadarabbal, és a hegesztőkör ellenállása természetesen csökken). Az észlelés mindössze 0,3 másodpercet vesz igénybe a hegesztőrendszerben.

W

WELDCONNECT

WeldConnect egy platform okostelefonok integrált alkalmazások (alkalmazások) az adatcseréhez. Ez a TPS/i sorozattal történik, és a MIG/MAG és a TIG folyamatok paramétereinek megtalálására.

WELDCUBE

WeldCube , egy szoftver által a hegesztő cégek figyelemmel kísérik a termelést. Ez a böngésző alapú alkalmazás lehetővé teszi az összes releváns adat kiértékelését és elemzését az összes digitális terminálon (reszponzív kialakítás).

WELDCUBE PREMIUM

A WeldCube Premium a Fronius intelligens, központosított hegesztési adatkezelési eszköze. A böngésző alapú szoftver összegyűjti az illesztési folyamat során keletkező összes hegesztési adatot, és számos funkciót biztosít a hegesztési adatok későbbi elemzéséhez. Ez lehetővé teszi a vállalatok számára, hogy optimalizálják gyártási folyamataikat.

WELDING EQUIPMENT (HEGESZTŐBERENDEZÉSEK)

A hegesztőberendezések különböző eszközökből állnak, például arcvédőből, hegesztőkesztyűkből, huzalkefékből, forgácsoló kalapácsokból, elektródákból és földelőkábelekből.

WELDING FILLER METALS (HEGESZTŐ TÖLTŐANYAG FÉMEKHEZ)

A hegesztési töltőanyagban fémek olvadnak a hegesztési folyamat során, és alkotják a hegesztés varratát. A hegesztő töltőfémek kiválasztása elsősorban az alapanyagtól és az alkatrész használatától függ. A megfelelő jellemzőt anyagspecifikus és átmérőfüggő módon kell kiválasztani a MIG/MAG hegesztés során.

WELDING FUMES (HEGESZTÉSI FÜSTÖK)

A hegesztési, vágási és kapcsolódó folyamatok során a fémek és gázok előállítása során olyan füstöket és gázokat állítanak elő, amelyek a jelenlegi előírások szerint veszélyes anyagnak minősülnek. A hegesztési füstök ezért veszélyesek az egészségre, és bizonyos esetekben rákkeltőek is lehetnek.

WELDING OF SIMILAR MATERIALS (HASONLÓ ANYAGOK HEGESZTÉSE)

Hasonló anyagok hegesztésekor az alapanyag és a töltőfém azonos összetételű. Következésképpen a hegesztés hasonlóan viselkedik az alapanyag hegesztési folyamatához.

WELDING POSITIONS (HEGESZTÉSI POZÍCIÓK)

A hegesztési utasításban különböző hegesztési pozíciók (PA - PJ) vannak, amelyek jelzik a hegesztés varratának helyzetét.

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) (HEGESZTÉSI ELJÁRÁS SPECIFIKÁCIÓJA (WPS))

Tanúsítási célokra a hegesztési eljárás specifikációi (WPS) a mintaalkalmazásokhoz kulcsfontosságú előfeltételek.

WELDING RECTIFIER (HEGESZTŐ EGYENIRÁNYÍTÓ)

A hegesztő egyenirányító a váltakozó áramot (háromfázisú áramot) hegesztéshez egyenáramká alakítja. Általánosságban elmondható, hogy a régebbi hegesztési áramforrásokat, amelyek nem rendelkeznek elektromos elektronikával, hegesztési egyenirányítóknak nevezik. (lásd a számot)

WELDING SEQUENCE (HEGESZTÉSI SORREND)

A hegesztési sorrend arra a sorrendre utal, amelyben a szerkezet hegesztési varratai létrejönnek.

WELDING TORCH (HEGESZTŐ PISZTOLY)

A hegesztőpisztoly egy fogantyúból áll, amely csatlakozásokkal, vezérlőkkel, szelepekkel és cserélhető gázfúvókákkal rendelkezik. Tömlővel csatlakozik az áramforráshoz. A hegesztőpisztolyt a hegesztőáram átvitelére, valamint a gáz és a töltőanyag fémének a munkadarabra történő szállítására használják.

WELD POOL BACKING (HEGESZTÉSI MEDENCE ALÁTÁMASZTÁS)

Ez egy megfelelő anyagból készült segédeszköz, amely megakadályozza, hogy a hegesztési medence hegesztés közben átesik. A gyökér passz kialakítására is használható. A hegesztési medence háttáge lehet egy kerámia anyag kézi hegesztéshez, és rozsdamentes acélból vagy rézből gépesített folyamatokhoz, az alkalmazástól függően.

WIREFEEDER (HUZALEŐTOLÓ)

A drótfeder egy automatikus továbbító eszköz a hegesztőhuzalhoz. A huzalt a hegesztőpisztolyon keresztül táplálja az ívtartományba, ahol megolvad.

WIRE RETRACTION (HUZAL VISSZAHÚZÁSA)

A huzalvisszahúzás a hegesztési folyamat befejezése után kivonja az áramtalan töltőanyagot a folyékony hegesztési medencéből.