

## Schweißbeispiel „Standardbeschichtung“, Banverket, Halsberg/Schweden

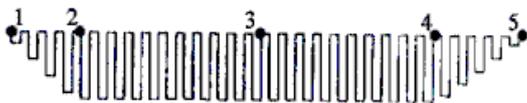
Die Handfernbedienung RD 2000F, ist durch die Eingabe von *Teach-In* Punkten lern- und anpassungsfähig. Zur Bearbeitung müssen wenigstens 2 Punkte vorgegeben werden, bei Punkt 1 ist immer der Nullpunkt aller Achsen.

Der Arbeitsbereich befindet sich zwischen dem ersten und dem letzten Punkt, die Fahrtrichtung wird automatisch durch die Position des zweiten Punktes vorgegeben. Das Gerät arbeitet entweder hin zu positiven, oder negativen Vorschub- Koordinaten.

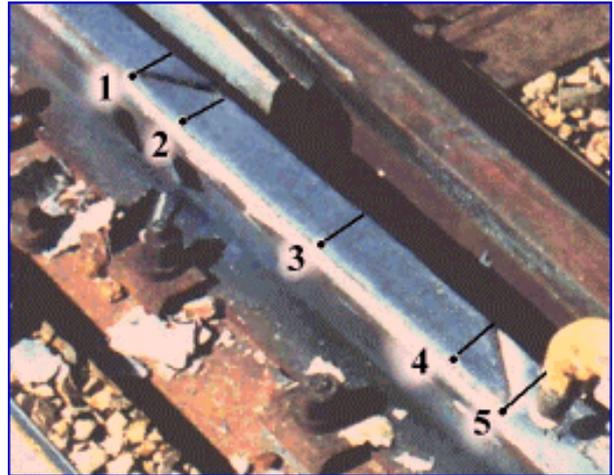
Die Eingabe- Punkte werden hauptsächlich zur Nachregelung der Brennerposition, entlang der Schweißlinie, benutzt um die Ausrichtung der Fahrschiene zum Werkstück zu vereinfachen.

Das Beispiel zeigt die am häufigsten verwendete Beschichtungsmethode zur Arbeit an voller Schiene.

*Arbeitsablauf mit 5 Punkten*



Durch die Verwendung von 5 Punkten, können die keilförmigen Start- und Endsequenzen und bei P3 ein Knick, ausgearbeitet werden. Der Wärmeverlauf erfolgt immer fließend, um Materialspannungen zu vermeiden.

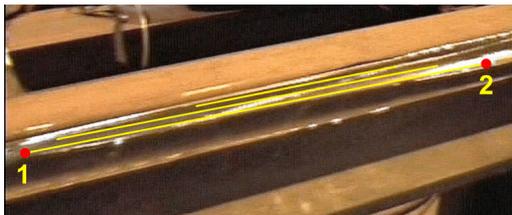


Das Herzstück wird mit nur drei Punkten bearbeitet. Der Start der Schweißung sollte immer von der Spitze her, in Richtung volles Material, verlaufen. Der Wärmefluss ist dann günstiger und eine gleichmäßigere Wärmeverteilung ist gewährleistet.

*Arbeitsablauf mit 3 Punkten*



Das Schwert wird mit nur zwei Punkten und im Linienmodus bearbeitet.



Der Start der Schweißung sollte immer an der dünneren Seite beginnen. Von Unten aufbauend, werden Linien über Linien gesetzt. Da die Nachpositionierung dreidimensional und vollautomatisch erfolgt, sind die Überlappungen optimal und der Aufwand für die Schleifarbeiten ist gering.

