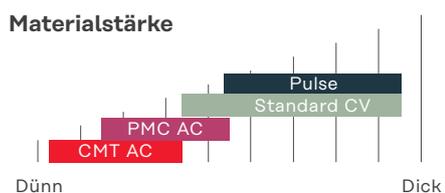
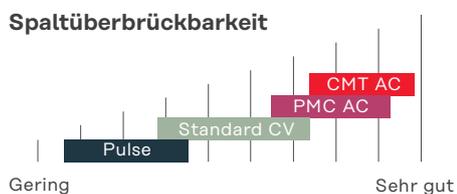
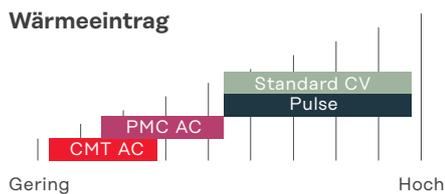
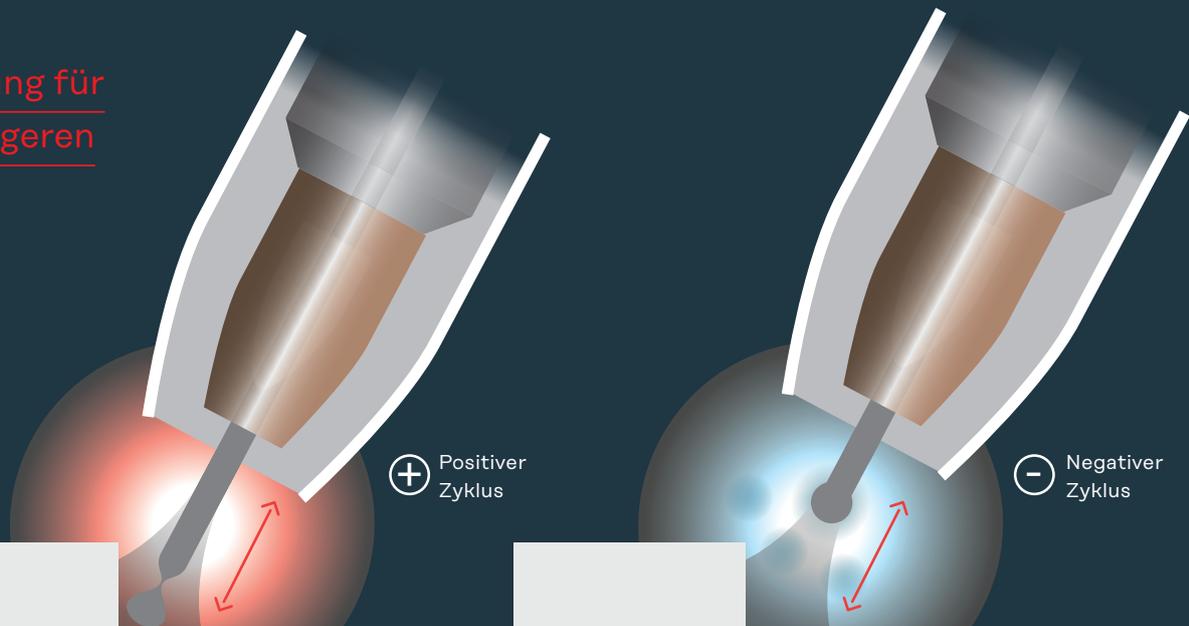


CMT AC



Die Fronius Lösung für
einen noch geringeren
Wärmeeintrag



CMT AC ist ein MIG/MAG-Schweißprozess, bei dem es zu einer Umpolung der Drahtelektrode kommt.

Ein bemerkenswert geringer Wärmeeintrag bei gleichbleibender Abschmelzleistung: Das schafft der CMT AC-Prozess durch die reversierende Drahtbewegung und Umpolung der Drahtelektrode. Mit dieser Technologie können Sie den Positiv- und Negativanteil mithilfe von Korrekturparametern einfach anpassen und erreichen so eine äußerst präzise Steuerung des Wärmeeintrags.



CMT AC ist auf der **iWave AC/DC** mit **Multiprozess Pro** erhältlich.

Überblick und Features

Anwendung

- Dünn- und Dünnstblechverbindungen
- Automobilindustrie
- Additives Schweißen

Vorteile

- CMT AC ist der Fronius Prozess mit dem geringsten Wärmeeintrag
- Sehr gute Spaltüberbrückbarkeit
- Perfekt geeignet für additives Schweißen
- Höchst kontrollierbarer Wärmeeintrag, speziell für additive Fertigungsprozesse
- Glänzende Schweißnähte durch reduzierte Magnesium-Oxide (für AlMg-Drähte)
- Prozess mit den geringsten Schweißrauchemissionen



CMT AC

Grundmaterial:
AlMg3; Zusatzwerkstoff:
AlMg4,5; Blechdicke:
1,5 mm; Spalt:
1,5 mm.



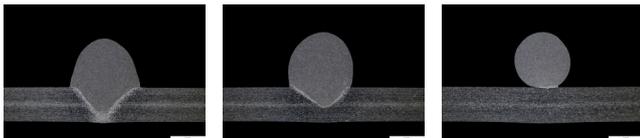
CMT DC+

Punktgenaue Anpassung des Wärmeeintrags an Ihre Anforderungen

Die Korrekturparameter AC Power Balance (für Aluminium) und Positive & Negative Cycle (für Stahl/CrNi) ermöglichen eine präzise Anpassung des Wärmeeintrags an die spezifischen Anforderungen jeder Anwendung.

Korrekturparameter

Aluminium - AC Power Balance



+10

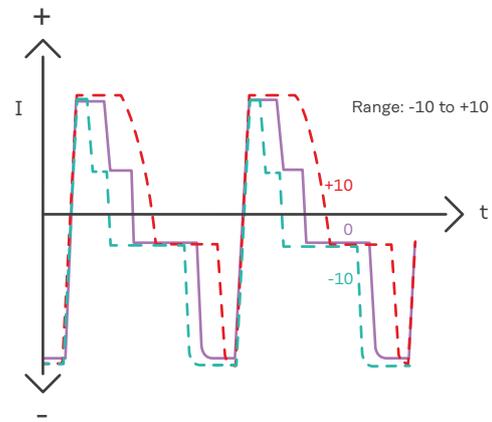
Eine Erhöhung der Korrektur bewirkt einen größeren Positivanteil und somit einen höheren Wärmeeintrag.

0

Standard-einstellung

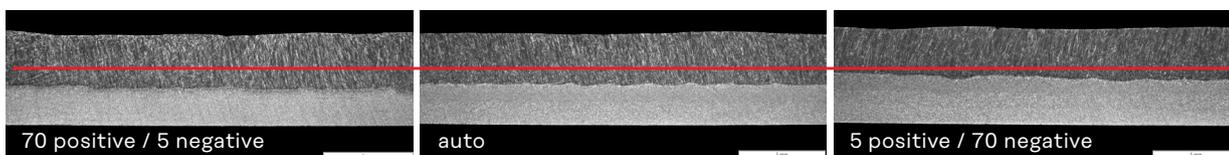
-10

Eine Reduzierung der Korrektur bewirkt einen größeren Negativanteil und somit einen geringeren Wärmeeintrag.



Stahl/CrNi – Positive & Negative Cycle

Range: 1...100



70 positive / 5 negative

auto

5 positive / 70 negative

