



Product Launch

WF 25i Dual

Product Launch Event



Herzlich willkommen

zu unserem Product Launch Event für den
Dual Wire Feeder –
WF 25i Dual



AGENDA

01

Modul 1
Begrüßung & Einführung

02

Modul 2
Produktübersicht WF 25i Dual

03

Modul 3
Mögliche Konfigurationen & Highlights

04

Modul 4
Verfügbarkeit & Pricing

05

Modul 5
Schlussworte

Wichtige Hinweise



AUFZEICHNUNGEN

Die Aufzeichnungen zum Product Launch Event werden von der WBA im Lauf der nächsten Woche zur Verfügung gestellt.



PRODUKTDOKUMENTE

Die Links zu den Dokumenten werden auch per Mail versandt.



FRAGEN

Fragen können jederzeit im Chat gestellt werden!



Produktübersicht



Video

Derzeitige Situation

- Weltweit werden ~88% der verwendeten MIG/MAG Stromquellen für manuelle Anwendungen genutzt
- TPS/i Doppelkopfumschaltung bereits erhältlich
- Derzeitige Lösung mit manueller Umschaltung nicht zufriedenstellend
- Kein leichter Zugang zum Wechsel von Drahtspulen
- Forderung nach Umschaltung per Brenntaste
- Bedienung auf Stromquelle, Trabant, Kran und Boom benötigt
- Unterstützung für 300 mm und 450 mm Spulen gefordert
- Entwickelt für Stahlanwendungen



Symbolisches Foto – derzeitige Lösung

Dual Wire Feeder

Der Dual Wire Feeder WF 25i Dual – ist komplett kompatibel mit TPS/i und iWAVE. Verschiedene Montageoptionen (an der Stromquelle, auf einem Kran oder Trabant) garantieren maximale Flexibilität. Das Ändern der aktiven Prozesslinie ist nur einen Tastendruck vom Brenner entfernt!

NEW

POSITIONIERUNG

Der Dual Wire Feeder wurde entwickelt für Stahlanwendungen – ein robustes Gehäuse und flexible Montage garantieren maximale Verfügbarkeit.



SPULENHALTER

Geschlossener Spulenhalter für 300mm Drahtspulen
Offener Spulenhalter für 450mm Spulen (NLA-Markt)

NEW

MONTAGESET FÜR TU-CAR 4 PRO

Praktischer Haken für Schlauchpaket und Brennerhalter inkludiert!

H740: Wassergekühlte TPS/i oder gasgekühlte iWAVE AC/DC

H510: Gasgekühlte TPS/i oder gasgekühlte iWAVE DC

VERSCHIEDENE OPTIONEN

Lift bail: Möglichkeit den Drahtvorschub auf einem Kran zu verwenden

Tool tray: Lagerung von Verschleißteilen und Werkzeugen

Hose packholder: zum Transport längerer Schlauchpakete

Water connection: Option zur Verwendung wassergekühlter Systeme

MAXIMALER ARBEITSBEREICH

Bis zu 25m Verbindungsschlauchpaket wird unterstützt





Systemtechnik



Dual Wire Feeder

Zwei verschiedene Zusatzwerkstoffe für TPS/i und iWAVE

i Softwareanforderung: V3.5.2

WF 25i Dual

Basiert auf 2x WF 25i

OPT/i WASSERANSCHLUSS DUAL

Verpflichtende Option für wassergekühlte Systeme

DRUCKTASTER AM DRAHTVORSCHUB

Zwei beleuchtete Druckknöpfe am Drahtvorschub, um die Prozesslinie zu wechseln und die aktive Linie anzuzeigen

i Separates Gas pro Prozesslinie ist möglich!
Gasverteiler inkludiert falls dasselbe Gas für beide Prozesslinien gewünscht wird.

i SpeedNet Verbindung an der Front, um RC Panel zu verwenden (Standard und Pro)
Haken für RC Panel ist am Drahtvorschub integriert.

i Standard Verbindungsschlauchpaket mit einer Länge bis 25m möglich



WF 25i Dual

- Anschluss für Wasserkühlung (optional)
- Integriertes Ablagefach über der Motorplatte für Ersatz- und Verschleißteile
- Drahtvorschub Kontrollpanel inkludiert



Spulenhalter D300 Dual

Der Spulenhalter D300 Dual unterstützt Drahtspulen mit einem Durchmesser von 300mm (weltweiter Standard).

OPTION: KRANAUFHÄNGUNG

Sicherheitstechnisches Design und getestet für Kranmontage
Rasterung für horizontale Ausrichtung des Vorschubs

OPTION: SCHLAUCHPAKETHALTERUNG

Zum Transport von Schlauchpaketen (speziell auf Trabant)

SPULENHALTER

Sicherheitstechnische Abdeckung (IP23)
Spulen montiert auf 10° Winkel
Drahtbremsen mit Abrollsicherung

SICHERHEITVERSCHLUSS

Verriegelung für zusätzliche Sicherheit



Spulenhalter D450 Dual

Der Spulenhalter D450 Dual unterstützt Drahtspulen mit einem Durchmesser von bis zu 450mm (hauptsächlich verwendet in NLA)

OPTION: KRANAUFHÄNGUNG

Sicherheitstechnisches Design und
getestet für Kranmontage
Rasterung für horizontale Ausrichtung
des Vorschubs

SPULENHALTER

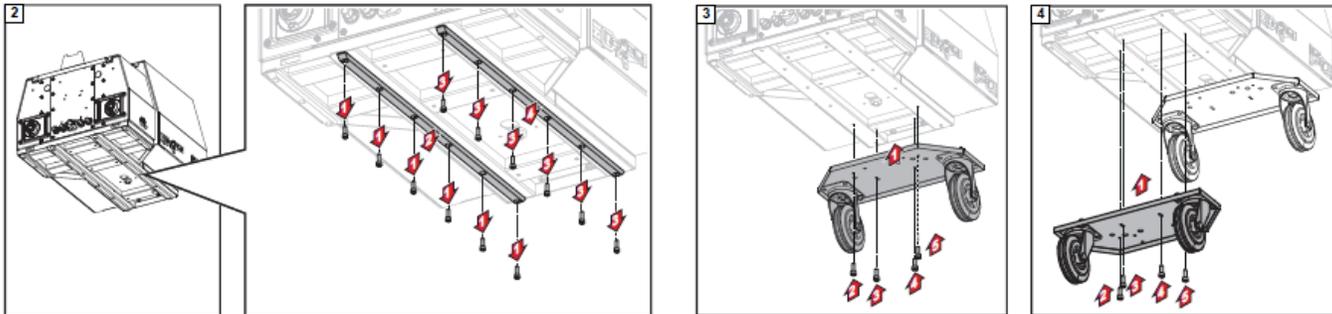
Keine Abdeckung (IP20)
Spulen montiert auf 10° Winkel
Verstärkte Drahtbremse für Spulen bis
30kg



Montage am Trabant

Höchste Flexibilität und Betriebsbereich - möglich mit unserem Trabant!

- Existierender Trabant kann verwendet werden (4,077,004 und 4,077,008)
- Lochbild wurde adaptiert
- Die externe Positionierung der Reifen ist beabsichtigt, um einen sicheren Transport über unebenen Untergrund und Kleinteile zu gewährleisten



Montagesets für TU Car 4 Pro

Verfügbar in den Höhen 740mm (wassergekühlte TPS/i und iWAVE DC; gasgekühlte iWAVE AC) und 510mm (gasgekühlte TPS/i und iWAVE DC).
Keine Störkontur – nichts ragt über



KRANMONTAGE

Integrierte Kranmontage in Knotenblechen.

SCHLAUCHPAKETHAKEN

Praktischer Haken zum Aufhängen von Schlauchpaketen.

HOHE MANÖVRIERFÄHIGKEIT

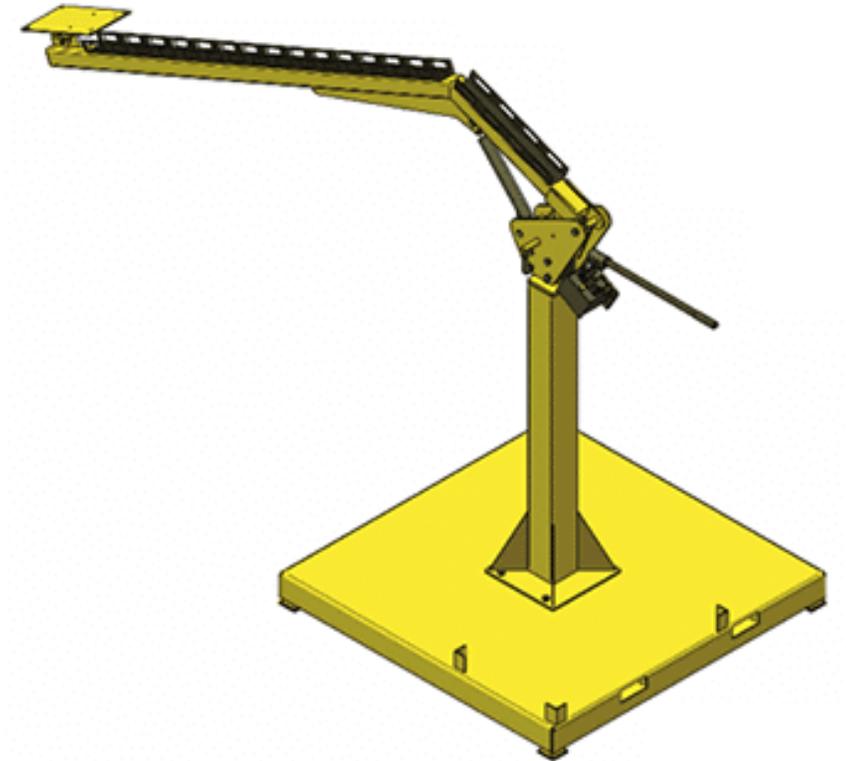
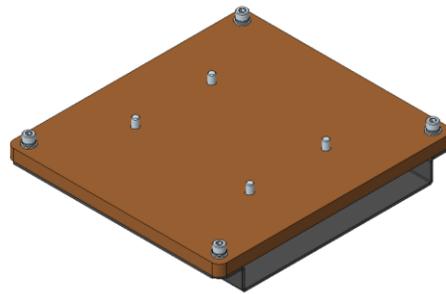
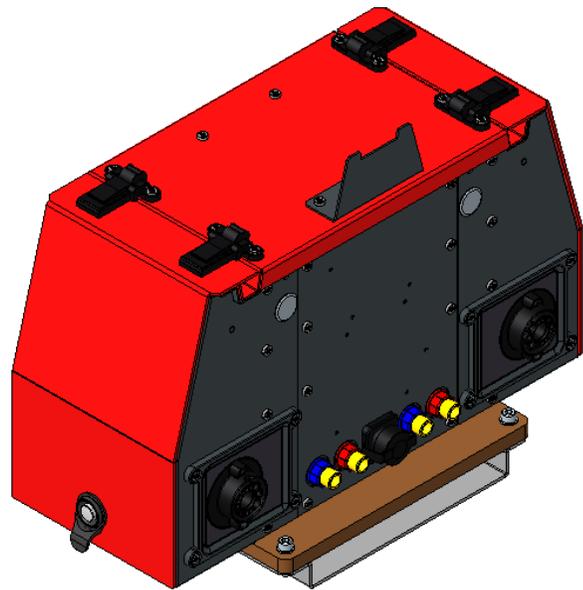
Handgriffe für sicheren Grip wenn das gesamte System bewegt wird.

BRENNERHALTER

Isolierter Brennerhalter – einfache Zugänglichkeit

Montageset für Boom

- Isolierte Montage des Drahtvorschubs auf einem Boom
- Gleiches Lochbild wie Mitbewerber

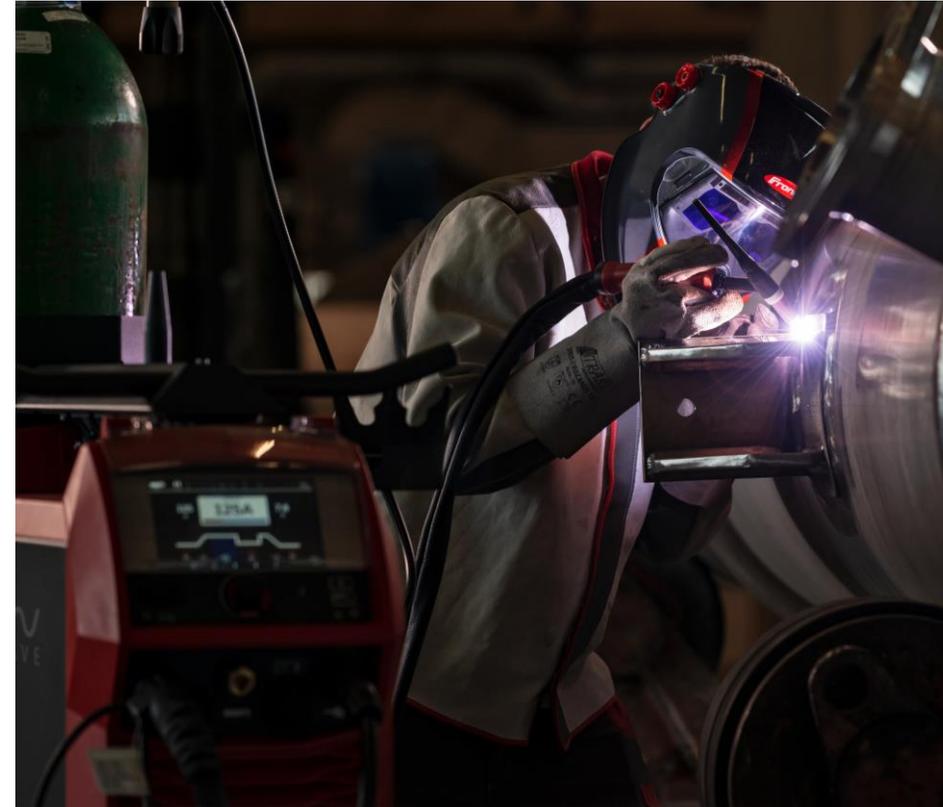


Systemgrenzen

	TPS/i	iWave
CU 1100i	X	
CU 1100i /MV RVP	X	
CU 1400i Pro	X	X
<i>Verbindungsschlauchpaket</i>	Max. 25 m	Max. 25 m
<i>MIG/MAG - Brenner</i>	Max. 2 x 6 m	Max. 2 x 6 m
<i>TIG – Brenner</i>		Max. 8 m
<i>TIG-Verlängerungsschlauchpaket</i>		Nicht unterstützt

Dualer Wire Feeder und iWAVE

- Der duale Wire Feeder ist ein MIG/MAG Drahtvorschub, der auf der iWAVE mit TIG-Brenner verwendet werden kann
- Neben einem dualen Drahtvorschub kann ein CWF Drahtvorschub zur gleichen Zeit angeschlossen werden
- Wichtige Punkte:
 - Während dem WIG Schweißen liegt das Schweißpotential am Dual Wire Feeder und beiden Schweißbrennern.
 - Unsachgemäßes Platzieren der Brenner kann zu einem Kontaktieren führen und somit zu einer Zündung beim passiven Schweißprozess (Linie)
 - Dies bezieht sich vor allem auf iWAVE AC/DC aufgrund der automatischen Umpolung



Bedienung



Wechsel der Prozesslinie per



Brennertaster



Stromquelle MCU



RC Panel Std



Taster am
Drahtvorschub

Während des Schweißens ist der Wechsel der Prozesslinie gesperrt!

Brennertaster



- kurz (<100 ms)
Drücken des Tasters:
**Wechsel der
Prozesslinie**
- länger (≥ 100 ms)
Drücken des Tasters:
**Wechsel der
Prozesslinie und
Schweißstart**

Stromquelle MCU



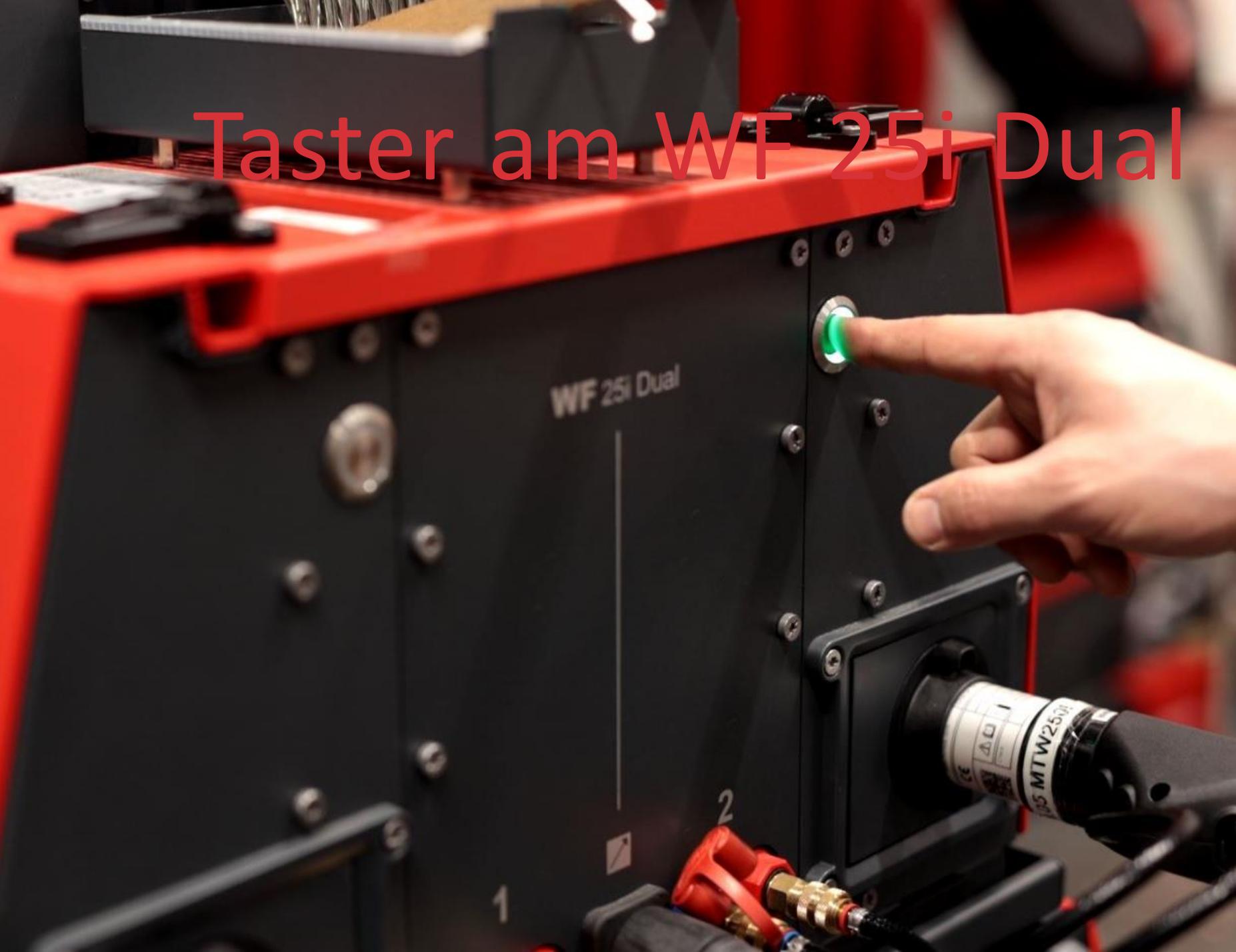
- Aktive Prozesslinie wird immer angezeigt
- Parameter der aktiven Linie werden angezeigt
- Schneller Wechsel → zwei ein Klicks

RC Panel Standard



- Doppeltes Drücken am Klickrad wechselt die Prozesslinie

Taster am WF 25i Dual



- Beleuchtete Taster zeigen die aktive Prozesslinie
- Wechsel durch Drücken des jeweiligen Tasters

Job Betrieb

The screenshot shows a control panel for a welding process. At the top, it displays 'MIG Pulse' and '2-step' with up/down arrows. The material is 'Steel' with 'M21 Ar+15-20%CO2' and 'universal' electrode with 'Ø 1.2mm'. A Bluetooth icon and a '1' are also visible. The time is '08:29' on '23.01.23'. Below this, there's a 'Job number/ Job parameter' section with a 'Job: 0008' field. To the right is a 'jobnumber online' status with a checkmark. The main parameters are '62 A', '20.4 V', and '5.0 m/min'. A dropdown menu for 'Welding process line' is open, showing 'ignore' as the selected option.

Ignore: der Job kann auf beiden Prozesslinien verwendet werden. Wechsel zu anderer Linie (und Job) durch eingangs vorgestellte Möglichkeiten.

Welding process line 1

Welding process line 2

1 oder **2:** der Job ist einer Prozesslinie zugewiesen. Er kann nicht auf der anderen Linie gestartet werden. Wechsel per Jobmaster / Stromquelle/ RC Panel.

- Neuer Job Parameter: Schweißprozess-Linie.
- Standardwert: **Ignore**
- auch Easy Jobs sind möglich!

- Zuweisung der Schweißprozesslinie **1** oder **2:** garantiert eine perfekte Integration mit dem Weldcube Navigator



Anwendungsgebiete





General Industry

Warum zwei Drähte?

- Dünner Draht zum Heften
- Dickerer Draht zum Schweißen



Shop fab

Warum zwei Drähte?

- Große Vielfalt an Teilen und Grundmaterialien
- Zum Bsp. Fülldraht und Massivdraht



Commercial Transportation

Warum zwei Drähte?

- Schneller Wechsel zwischen CrNi und Stahl

- Anzutreffen in NLA



Yellow Goods

Warum zwei Drähte?

- Günstigerer Draht für Hefter
- Hochfester Stahl für Füll- und Decklagen



Yellow Goods

Warum zwei Drähte?

- Dünner Draht für Wurzellage
- Metallpulverdraht für hohe Abschmelzleistung bei Fülllagen



Konfiguration



Artikelnummern

Artikel-nummer	Fertigprodukt / Option	Bezeichnung1	SysAnw-FW-D300	SysAnw-FW-D450	SysAnw-Boom	SysAnw-Separat-D300	SysAnw-Separat-D450
4,049,052	FP	WF 25i Dual No Spool /4R/G/FSC	X	X	X	X	X
4,101,347,IK	OPT	OPT/WF Water Connection Dual	O	O	O	O	O
4,101,347,CK	OPT	OPT/WF Water Connection Dual	O	O	O	O	O
4,101,348	OPT	OPT/WF Spool Holder D300 Dual	X			X	
4,101,350	OPT	OPT/WF Spool Holder D450 Dual		X			X
4,101,351	OPT	OPT/WF Boom Mounting Kit Dual			X		
4,101,352	OPT	OPT/WF Lift Bail Dual	O	O		O	O
4,101,353	OPT	OPT/WF Hosepack Holder Dual	O			O	
4,101,354	OPT	OPT/TU Mounting Set WF-D H740	X	X			
4,101,378	OPT	OPT/TU Mounting Set WF-D H510	X	X			
4,101,371,IK	OPT	OPT/WF Tool Tray Dual	O	O		O	O
4,101,371,CK	OPT	OPT/WF Tool Tray Dual	O	O		O	O

Keine Sorgen... alles im CPQ!

Configure - Price - Quote

 Company 100 Kdnr 24201 Kunde Zultner Metall GmbH Belegnummer 100402530 Status Offen 

Produkt konfigurieren Konfiguration Suchen

Anwendungsland:

Systemkonfiguration

iWave TPSi Manuell TransSteel TransTig TransPocket

Komponentenkonfiguration

MIG/MAG-Schweißbrenner WIG-Schweißbrenner

Kundenpreis [EUR] 0
Listenpreis [EUR] 0

Automatischer Pricecheck

V1

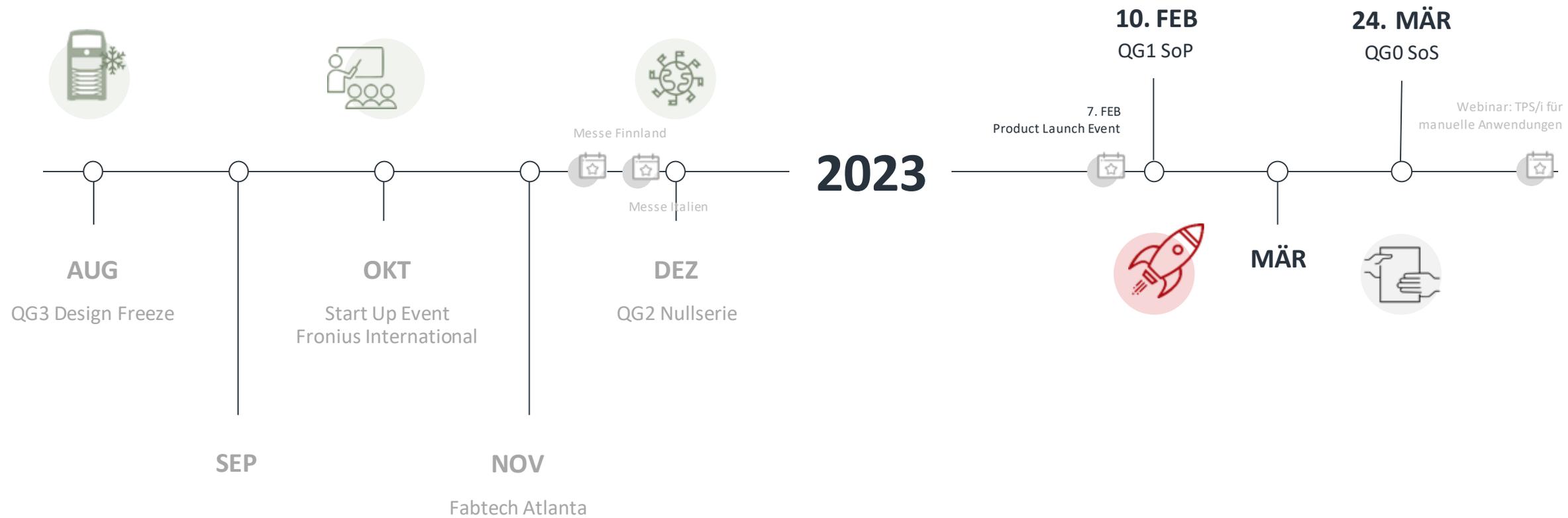
 



- CPQ führt durch die Konfiguration mit
 - TPS/i oder
 - iWAVE,
 - gasgekühlt & wassergekühlt und
 - allen möglichen Konfigurationen

Verfügbarkeit





All information is without guarantee in spite of careful editing – liability excluded.

Intellectual property and copyright: all rights reserved.
Copyright law and other laws protecting intellectual property apply to the content of this presentation and the documentation enclosed (including texts, pictures, graphics, animations etc.) unless expressly indicated otherwise. It is not permitted to use, copy or alter the content of this presentation for private or commercial purposes without explicit consent of Fronius.