

der Stromdüse ist der Verschleißteilverbrauch enorm zurückgegangen“, beschreibt Gruber seine Erfahrungen mit den PM-Funktionsbrennern. Dass dadurch die Kosten für die Verschleißteile sinken, ist das eine. Viel wesentlicher aber sind die Folgekosten, die durch die längere Lebensdauer der Stromdüsen gar nicht erst entstehen: Die Wechselzeiten der Stromdüse sind reduziert und können für das Schweißen eingesetzt werden. Durch die lange Lebensdauer und den konstanten Drahtvorschub ist auch die Schweißnahtqualität gleichbleibend hoch.

Einmal EWM – immer EWM

Nur mit den besten Schweißgeräten lassen sich auch die besten Ergebnisse erzielen – aus dieser Überzeugung heraus veranstalteten die Verantwortlichen von Ebner vor vier Jahren eine Challenge: Schweißer, Instandhalter und Schweißaufsichtspersonen nahmen die Geräte von vier namhaften Schweißgeräteherstellern genauestens unter die Lupe und prüften sie auf Herz und Nieren. Sehr positiv aufgenommen wurde im Zuge dieses Tests die tatkräftige Unterstützung durch die Anwendungstechniker des EWM Standortes Österreich. EWM gewann dieses Rennen und Ebner stellte seine

gesamte Schweißfertigung auf EWM-Geräte um. Insbesondere die Optimierung im Rahmen der Innovations- und Technologieberatung ewm maXsolution kam den Ansprüchen bei Ebner durchaus entgegen.

Als bei Ebner neue Schweißgeräte angeschafft werden mussten, war der Hersteller sofort definiert: EWM. Dass

Sehr positiv aufgenommen wurde die tatkräftige Unterstützung durch die Anwendungstechniker des EWM Standortes Österreich

es die neueste Technologie des Anbieters sein sollte, war auch klar: „Unsere Schweißer sollen mit den besten auf dem Markt verfügbaren Geräten arbeiten können“, so die Ansicht von Gruber. Deshalb sind vor allem die Arbeitsplätze, bei denen kontinuierlich geschweißt werden muss, mit einer Titan XQ puls ausgestattet worden – und die Lehrwerkstatt. Auch dort sollen die Auszubildenden gleich mit der innovativen Technik in Kontakt kommen und ihre Erfahrungen sammeln können. Diese Investition war Gruber ganz besonders wichtig.

Sind seit Jahren zufrieden mit den Komplettlösungen fürs Schweißen von EWM: Christian Hennerbichler, Schweißer, Franz Haubner, Leiter mechanische Fertigung und Christian Gruber, Supervisor Welding



Mit freundlicher Unterstützung durch

EBNER
Industrieofenbau GmbH

Ebner Industrieofenbau GmbH

EWM AG / Dr. Günter-Henle-Straße 8 / 56271 Mündersbach
Fon: +49 2680 181-0 / info@ewm-group.com / www.ewm-group.com

Fotos:
EWM AG, Ebner Industrieofenbau GmbH

PraxisReport



EBNER
Industrieofenbau GmbH

Ebner
Industrieofenbau
GmbH

Alle Funktionalitäten im Brenner

Einstellen der Schweißparameter ohne Laufwege

Schweißkonstruktionen in der Größe eines Einfamilienhauses – das sind die typischen Abmessungen bei Ebner, dem Spezialisten für Wärmebehandlungstechnologien und Industrieofenbau aus dem österreichischen Leonding bei Linz. Bei solchen Aufgabenstellungen spielen Mobilität und Flexibilität in der Schweißtechnologie eine

ganz besondere Rolle. Da kommt den Schweißern der neue PM-Brenner RD X3 des Schweißgeräteherstellers EWM gerade recht: Sämtliche Parametereinstellungen lassen sich direkt auf dem integrierten Display vornehmen. Die Laufwege zum Schweißgerät entfallen damit – und das Schweißen wird viel produktiver.

Schwindelfrei zu sein gehört bei Ebner fast schon zu den Einstellungsvoraussetzungen als Schweißer. Denn die Schweißnähte befinden sich oft in Höhe von bis zu fünf Metern über dem Fußboden. Selbstverständlich sind die Schweißer gut gesichert. Wenn der Schweißer erst einmal oben ist, möchte er schweißen und nicht klettern.

Alle Funktionalitäten im Brenner

„Die Parameteränderungen direkt am Brenner vorzunehmen – uneingeschränkt“, das sieht Christian Gruber, Supervisor Welding bei Ebner, als einen der Hauptvorteile des PM-Brenners an.

Der Schweißer kann aus seiner Schweißposition heraus Änderungen in der Gerätesteuerung vornehmen

Gerade bei unzugänglichen Bauteilen erleichtert diese Funktion die Arbeit enorm: Der Schweißer kann aus seiner Schweißposition heraus Änderungen in der Gerätesteuerung vornehmen. Die optimierte Ergonomie des Brenners mit dem geringeren Gewicht und dem ausbalancierten Design unterstützt ermüdungsfreies Schweißen. Das integrierte LED-Licht leuchtet dunkle Arbeitsbereiche aus.

Aktionsradius 50 Meter

Bis zu 50 Meter kann der Aktionsradius zwischen der Stromquelle Titan XQ

puls von EWM und dem Brenner betragen. Das ermöglichen Zwischenschlauchpakete sowie das Drahtvorschubgerät: Drive XQ. Mit seiner integrierten Drahtvorschubeinheit eFeed fördert es den Draht mithilfe von vier synchron angetriebenen Drahtvorschubrollen präzise. Ein Rollenwechsel erfolgt werkzeuglos.

Die Titan XQ puls kann sogar mit zwei Drahtvorschubgeräten ausgerüstet sein. Jedes verfügt über ein separates Schlauchpaket und ist jeweils mit einem eigenen Brenner verbunden. Ebenso können zwei unterschiedliche Gasflaschen angeschlossen werden. Um die Schweißdrähte für einzelne Lagen der Naht zu wechseln, nimmt der Bediener einfach den anderen Brenner. Die entsprechenden Schweißparameter sind direkt in der Steuerung hinterlegt und werden auf Knopfdruck direkt am Brenner abgerufen.

all-in: Eines für alles

Titan XQ puls ist ein neues MIG/MAG-Multiprozessschweißgerät, das sich umfassend digital vernetzen lässt und damit Industrie-4.0-tauglich ist. Sämtliche innovativen Schweißprozesse sind durch die moderne RCC-Invertertechnologie optimiert, dank der neuen Steuerung direkt anwählbar und serienmäßig auf jedem Schweißgerät verfügbar. So ist für jede Schweißaufgabe der richtige Schweißprozess vorhanden – und kann direkt am Brenner aufgerufen und umgeschaltet werden.

Sämtliche innovative Schweißprozesse sind serienmäßig mit jedem Schweißgerät verfügbar

Aufgrund der großen Materialvielfalt und der hohen Anwendungsbreite setzen die Schweißer von Ebner fast jeden der innovativen Schweißprozesse ein und können damit ein riesiges Anwendungsspektrum abdecken. Da jeder innova-

Große Bauteile, bis hin zur Größe eines Einfamilienhauses, werden bei Ebner, dem Spezialisten für Wärmebehandlungstechnologien und Industrieofenbau aus dem österreichischen Leonding bei Linz, täglich geschweißt.



Die dekompaten Titan XQ puls mit zwei Drahtvorschubgeräten und zwei Gasflaschen macht das Arbeiten am Bauteil einfacher. Der Schweißer greift sich einfach den anderen Brenner und kann so unterschiedliche Lagen mit verschiedenen Schweißdrähten und Schweißgasen schweißen.

tive Schweißprozess speziell für eine bestimmte Anwendung entwickelt wurde, ersetzen diese Prozesse auch immer mehr die Standardverfahren.

MIG statt WIG

Bei Ebner wurde ein Teil der Chrom-Nickel-Werkstoffe mit Wolfram Inert Gas (WIG) geschweißt – bis die Schweißer bei der Titan XQ puls den neuen innovativen Schweißprozess forceArc puls kennenlernten. Seitdem werden immer mehr der Chrom-Nickel-Werkstoffe nicht mehr mit WIG, sondern mit dem Schutzgasschweißverfahren MIG (Metallschweißen mit inerten Gasen) und vor allem mit MAG (Metallschweißen mit aktiven Gasen) geschweißt – Tendenz steigend. Unter dem Schweißprozess forceArc puls ist die Nahtqualität der

schweißen, müssen wir gegenüber WIG nicht mehr sieben Prüfungen verlängern, sondern nur noch zwei oder drei.“ Das vereinfacht nach Aussage von Gruber auch die Ausbildung und die Qualifizierung.

Verschleißteil Stromdüse

Auch wenn die Stromdüse nur ein kleines Bauteil ist, so ist sie für das Schwei-

„Besonders bei der Stromdüse ist der Verschleißteilverbrauch enorm zurückgegangen.“

ßen selbst und für die Schweißergebnisse fundamental. „Besonders bei

Seitdem werden immer mehr der Chrom-Nickel-Werkstoffe mit MIG und vor allem mit MAG geschweißt

MIG-Schweißnaht mit der Qualität der WIG-Naht vergleichbar, die Geschwindigkeit ist es nicht: Sie ist deutlich höher und damit für die Herstellung der langen Schweißnähte deutlich effektiver.

Und auch für die Qualifizierung der Schweißer ist die Umstellung von WIG auf MIG ein deutlicher Vorteil für das Unternehmen: „Wenn wir mit MIG



Das große Display am PM-Funktionsbrenner RD X3 von EWM macht das Ablesen von Parametern leicht und übersichtlich.