

**HOCHLEISTUNGS-WIG
HIGH-POWER TIG**



InFocus-Brenner

Brenner als Träger der InFocus-Technologie (von links nach rechts):

| | |
|------------------------|--------------------------------------|
| InFocus 1000 AX | max. 1.000 A (axialer Anschluss) |
| InFocus 1000 RD | max. 1.000 A (radialer Anschluss) |
| InFocus 500 | max. 500 A |

InFocus torches

Torches as carrier of the InFocus technology (from left to right):

| | |
|------------------------|-------------------------------------|
| InFocus 1000 AX | max. 1.000 A (axial connection) |
| InFocus 1000 RD | max. 1.000 A (radial connection) |
| InFocus 500 | max. 500 A |



**Präzise. Prozesssicher. Reproduzierbar.
Precise. Reliable. Reproducible.**

Nur drei Verschleißteile für präzise Schweiß- und Lötgergebnisse 

Mit seinem großen Einsatzspektrum bewältigt InFocus zahlreiche Schweißaufgaben in voll- und teilautomatisierten Systemen effizienter als herkömmliche Verfahren.

- Sicher und reproduzierbar schweißen bei hoher Qualität der Schweißergebnisse
- Hohe Schweißgeschwindigkeiten möglich
- Schweißen im I-Stoß von 0,15 – 10 mm, größere Dicken im Lagenaufbau (unter Berücksichtigung von Materialgüte und Schweißposition)
- Auch Löten und WIG-Stichlochschiessen möglich
- Geringe Stillstandszeiten durch lange Lebensdauer der Katoden und zügigen Verschleißteilwechsel
- Sicherer TCP durch vorgefertigte Katode

Only three consumables for precise welding and brazing results

With its manifold applicability InFocus is suitable for a large number of welding tasks within semi- and fully automated systems and more efficient than usual techniques.

- Safe and reproducible welding with high quality of the welds
- High welding speed possible
- Square butt welds from 0.15 to 10 mm, higher thicknesses as multi-layer welds (depending on material and welding position)
- Brazing and key-hole welding also possible
- Very quick changeover time and longevity of the cathodes for low set-up times
- TCP of the cathode reproducible without any further adjustment



INFOCUS

SCHWEISSEN | WELDING



Schweißen an einer Profileranlage
Welding in profile processing system



Löten verzinkter Bleche im Fahrzeugbau
Brazing of galvanised plates



Schweißen von Aluminiumfolie
Welding of aluminium foils



Verbindungen Rohr-Rohr oder Rohr-Flansch
Joining pipe-pipe resp. pipe-flange



Titan-Schweißen im Flugzeugbau
Titanium welding in aircraft industry

Vorsprung aus Tradition Lead by Tradition

Vorteile des WIG-Schweißens

- Hohe Festigkeit und Schweißnahtqualität
- Hohe Prozessstabilität und Reproduzierbarkeit
- Geringe Kosten
- Einfache Umsetzung
- Kaum Rauch und keine Spritzer

Advantages of TIG welding

- High weld properties and quality
- High process stability and reproducibility
- Low costs
- Easy application
- Hardly fume and no spatters

Entwicklung von Plasmabrennern mit hoher Schneidleistung

- Hochfokussierter Lichtbogen
- Exzellente Kühlung bis an die Brennerspitze
- Kleine Störgeometrie und kleine Bauformen für flexiblen Einsatz an Robotern und Arbeiten an schwer zugänglichen Bauteilen
- Vielseitiges Zubehör

Knowledge from plasma torches with high cutting power

- Highly concentrated arc
- Excellent cooling up to torch tip
- Acute-angled and small torch head for flexible use with robots and applications with limited accessibility
- Versatilerohr accessories

Anwendungsbeispiele* | Welding examples*

| Werkstoff Material | Materialdicke Thickness | Zusatzwerkstoff Filler material | Schweißgeschwindigkeit** Welding speed** |
|-------------------------------------|----------------------------|------------------------------------|---------------------------------------------|
| Titanzink Titanium Zinc | 0,7 mm | | 800 cm/min |
| Kupfer Copper | 0,6 mm | | 400 cm/min |
| Titan Titanium | 1,2 mm | | 200 cm/min |
| Duplex-Stahl Duplex steel | 4,0 mm | ✓ | 50 cm/min |
| Aluminium | 5,0 mm | ✓ | 38 cm/min |
| Stahl S355 Steel S355 | 6,0 mm | ✓ | 40 cm/min |
| Stahl 1.4301 Steel 1.4301 | 10,0 mm | ✓ | 25 cm/min |

* Einlagig Schweißen. ** Die Angaben differieren in Abhängigkeit von Materialgüte und Schweißposition.
* Single-layer welding. ** The data depend on the type of material and welding position.

 **.kjellberg.de**

Kjellberg Finsterwalde Schweißtechnik und
Verschleißschutzsysteme GmbH
An der Fimag 4 | 03238 Massen | Germany
Copyright © 2018 Kjellberg | F01-05-18

 +49 3531 500-800

 schweissen@kjellberg.de

