



SCHWEISSANLAGE FÜR ZWISCHENRÄUME

Die Anlage legt die Positionierung der Schweiß- und Punktschweißeinheiten und der an der Außenseite zu schweißenden Bleche fest. Die Schweißeinheiten sind für vertikale Bewegungen auf pneumatische und für horizontale Bewegungen auf motorbetriebene Fahrwerke montiert. Die Bleche werden durch zwei motorisierte Walzenpaare bewegt, die die Bearbeitung von Blechen mit beachtlicher Länge ermöglicht.

Die Maschine wird mit Hilfe einer PLC-Steuerung betrieben, die durch ein Programm die logische Abfolge des Arbeitsablaufes bestimmt. Mit der PLC-Steuerung ist ein Kommandoterminal mit Touch Screen verbunden, mit dem die Variablen der einzelnen Prozesse, Positionen und Zeiten eingestellt werden können. Es ist möglich diese Arbeitsschritte in TSR-Programmen zu speichern.

Es können zwei oder mehr Punktschweißeinheiten mit den entsprechenden TIG-Generatoren verwendet werden. Diese bestehen aus einem Brennerträger, der mit einer speziellen Anpressvorrichtung ausgestattet, die sowohl das Längs- und Querschweißen, als auch das Punktschweißen ermöglicht.

Die Bürsteneinheiten sind in einer Linie mit den Brennern montiert, und gewährleisten so das Reinigen der Schweißpunkte. Das Punkt- und Querschweißen erfolgt auf einer Schweißbandsicherung aus Kupfer mit Schutzgaszufuhr. Das Längsschweißen kann von zwei Brennern gleichzeitig ausgeführt werden.

Optionales Zubehör:

- CAD-CAM Software um das Arbeitsprogramm aus der Zeichnungsdatei zu übernehmen
- Generatoren für das Plasma- und Widerstandsschweißen
- SYSTEM ZUR SCHWEIßPROZESSÜBERWACHUNG der Längs- und Querschweißung mit manueller Steuerung, um die Brennerposition am Blechrand zu korrigieren.

