

## ANWENDUNGSBLATT: MECHANISIERTES SCHWEISSEN

**REFERENZ:** INF\_C0034 / M\_SMS / 0706

**THEMA:** SCHWEISSEN VON KOMPENSATOR-BAUGRUPPEN  
GTAW/WIG, OHNE KALTDRAHT

**ANWENDUNG:** **SCHWEISSEN VON WELLROHREN MT END- UND ANSCHLUSSSTÜCKEN**  
Der Wellrohrschlauch ist 2-lagig aus Metallband mit einer Wandstärke von je 0,125 mm.

- Außendurchmesser: 30 mm – 115 mm
- Wandstärke: 0,125 mm – 0,35 mm
- Schweißverfahren: GTAW/WIG ohne Kalt Draht
- Grundwerkstoff: Edelstahl 304/316

**SCHWEISSANLAGE:** - Stromquelle 300 PC/350 PC-DC WIG mit integrierter CNC-Ablaufsteuerung und unter Windows® arbeitender „POW“ Schweiß-Software  
- Spezielle Vertikal-Rundnahtschweißvorrichtung

### ALLGEMEINE BESCHREIBUNG UND BESONDERE MERKMALE

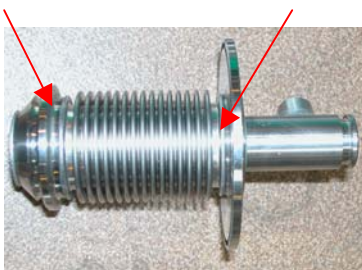
- Die Bauteile werden mit Hilfe eines Spannwerkzeuges und eines pneumatischen Reitstocks mit integriertem Formiergassystem vertikal positioniert und fixiert.
- Die vertikale Bauteilposition ist für das Handling der Bauteile besonders praktisch und gewährleistet darüber hinaus optimale Voraussetzungen zum Schweißen.
- Der Reitstock wird mittels eines Fußschalters betätigt.
- Ein 500 mm langer vertikal angeordneter Schlitten erlaubt die automatische, vorprogrammierte Positionierung des Schweißbrenners für mehrere Schweißnähte am selben Bauteil (programmierbar mit der unter Windows® arbeitenden „POW“ Schweiß-Software).
- Der Brenner kann von Hand geneigt werden um somit jeder Bauteilkonfiguration gerecht zu werden und eine optimale Schweißnahtgeometrie zu erzielen.

Bauteil-  
aufnahme



Schweißnaht

Schweißnaht



Fertiges Bauteil



Schweißnahtaussehen

