

Längsnahtschweißmaschine

LINEARWELD VTCL

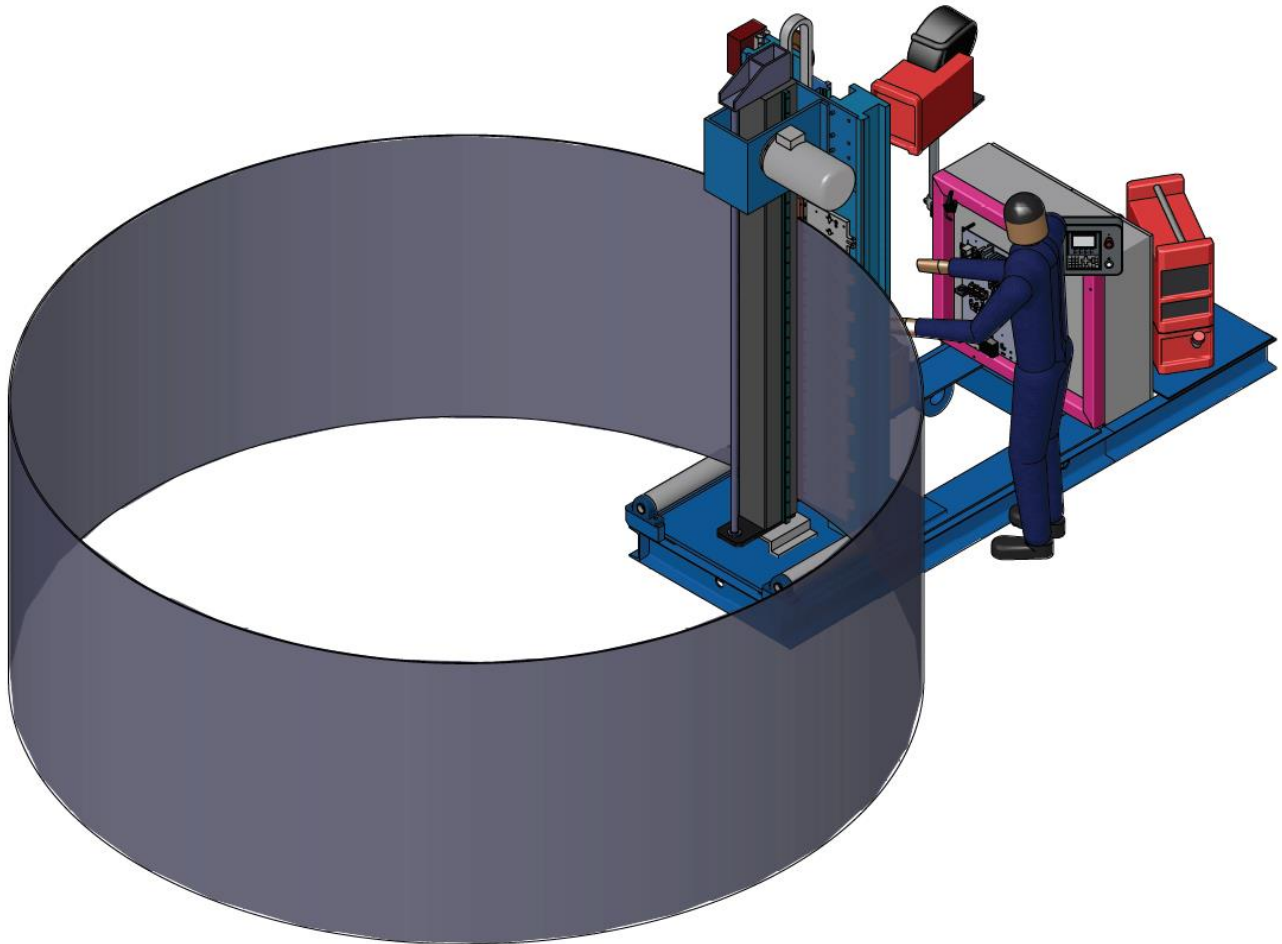


Abbildung 1: LINEARWELD VTCL 1600 Längsnahtschweißmaschine für stehende Behälterfertigung

Die vertikal aufgebaute Längsnahtschweißmaschine LINEARWELD VTCL erlaubt das Schweißen von stehenden Behälterschüssen. Bei entsprechender Fertigungsstruktur wird dadurch das Bauteilhandling erheblich vereinfacht. Der maximale Durchmesser der zu schweißenden Behälterschüsse ist nur durch die lokalen, räumlichen Gegebenheiten begrenzt.

Es können Schweißverfahren wie WIG oder Plasmastichloch eingesetzt werden. Die Auswahl des Verfahrens und der Schweißtechnik erfolgt in Abstimmung mit unseren Kunden und orientiert sich an Material, Blechstärke sowie den Anforderungen an die Schweißnaht.



Abbildung 2: Einsatz LINEARWELD VTCL im Behälterbau

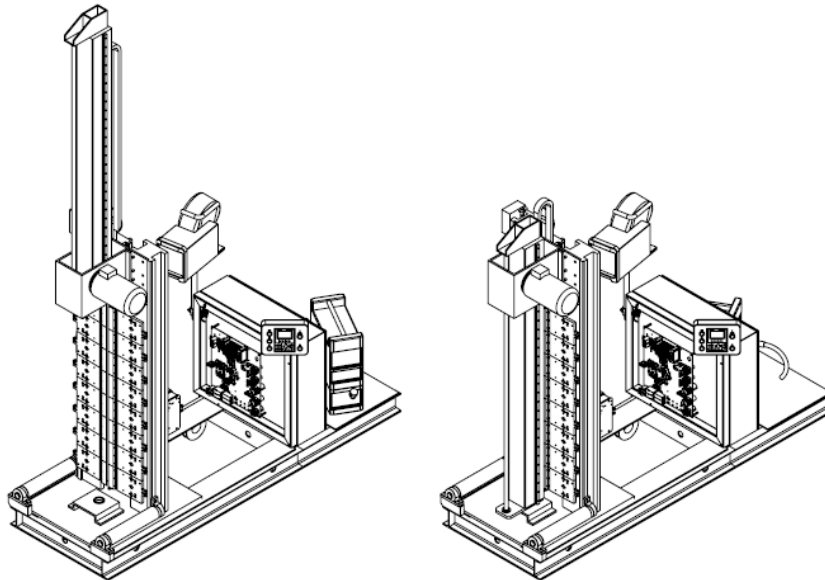


Abbildung 3: Vertikaler Holmhub zum Be- und Entladen

TECHNISCHE DATEN

LINEARWELD VTCL	1600	2100
Rohrlänge maximal	1600 mm	2100 mm
Rohr-Ø minimal (Innen)	450 mm	500 mm
Blechstärke	1,0 mm – 10,0 mm	
Material	Edelstahl (CrNi) bevorzugt	
Schweißprozess	Plasma, WIG	
Schutzgas	Schweißgas, Wurzelschutzgas, Schleppegas	
Schweißgeschwindigkeit	10 cm/min – 770 cm/min	
Schweißunterlagschiene und Spannbackeneinsätze	Verschleißfeste Kupferlegierung (CuCrZr)	
Spannsystem	Pneumatisch, mit Vorspannschritt	
Lichtbogenlänge	Gleichbleibend über die gesamte Schweißlänge	
Kühlkreis	Schweißunterlagschiene (Holm), Brenner	
Steuerung	Siemens S7-ET 200S	
Bedieneinheit	Siemens Comfort-Panel 7,0" Touch-Farbdisplay	
Motor	Siemens Simodrive Posmo	
Schnittstelle Schweißstromquelle	Roboterinterface, Profibus	
Standard	CE-Zeichen	
Elektrischer Anschlusswert	400/230 Volt / 3 / N / PE; 50/60 Hz; TN-Netz	
Druckluft Anschlusswert	6 bar, trocken, gefiltert	
Umgebungstemperatur	+ 10°C bis + 35°C	
Höhe (Holm oben)	4800 mm	5300 mm

Praxishinweis: Die Schweißbedingungen und –parameter beim vertikal fallenden (PG) oder steigenden (PF) Schweißen sind nicht mit dem horizontalen Schweißen (Wannenposition, PA) vergleichbar. Beim fallenden (PG) Plasma-Stichlochschweißen mit Kaltdraht kann einlagig, ohne Nahtvorbereitung, nur bis ca. 6 mm Blechstärke geschweißt werden. Bei Blechstärken über 6 mm besteht die Gefahr der Schlauchporenbildung. Es sollte mit Nahtvorbereitung sowie mehrlagig geschweißt werden.

ARTIKELLISTE

Artikel	Maschine	
1044348	LINEARWELD VTCL 1600, Holmhub vertikal	Längsnahtschweißmaschine
1044462	LINEARWELD VTCL 2100, Holmhub vertikal	Längsnahtschweißmaschine

Artikel	Optionen Maschinenausführung	
1044423	Mittenanschlüge (2 Stück), automatisch	für LINEARWELD VTCL
1017481	Mittenmarkierung mit Laserpointer, zur Schweißsteilausrichtung (manuell)	
1044424	Maschinenkörper verfahrbar mit Antrieb, schienengeführt	für LINEARWELD VTCL

Artikel	Optionen Anlagen-Steuerung	
1017089	Parameterspeicher satzweise für 200	
1032670	Router für Fernwartung (Industrierouter)	
1017558	Klimagerät für Schaltschrank	

Artikel	Schweiß- und Kühltechnik	
1017014	FRONIUS TT 3000 Job DC, WIG Inverterschweißanlage	Profibus
1017043	FRONIUS TT 4000 Job DC, WIG Inverterschweißanlage	Profibus
1037126	FRONIUS TT 4000 Job DC mit PlasmaModule 10, Plasmastichloch - Inverterschweißanlage	Profibus
1031641	FRONIUS KD 4000 D-11 Drahtvorschubgerät	Profibus
1017086	MIG-O-MAT PlasmaJET 350 SPS K-TP, Plasmastichlochanlage inkl. externer Medienbox, umschaltbar auf WIG (inkl. WIG-Brenner)	Profibus
1033997	MIG-O-MAT Drahtvorschubgerät	Leitspannung
1036824	Kühlwasser Rückkühler HYFRA eCHILLY 1	
1036825	Kühlwasser Rückkühler HYFRA eCHILLY 2	