



STATION ESAB

SCHWEIßSTATION MIT **MECHANISCHER VORRICHTUNG**

ENGSPALT-UNTERPULVERSCHWEIßEN –
AUFTRAG-ELEKTROSchLACKESCHWEIßEN MIT
BANDMATERIAL (ESW) UND DRAHT (GMAW/FCAW)

Seit Januar 2020 haben Les Ateliers de la Meuse (in den Produktionsprozess) eine automatische Engspalt-Unterpulverschweißstation und einen beweglichen Galgen für Doppelkopf-Auftragschweißen mit Bandmaterial und Draht integriert.

Die Gesamtkonfiguration umfasst eine Anti-Abschrauben-Rollenbock-Drehvorrichtung, einen Drehtisch und eine Positioniervorrichtung.

Diese Schweißstation mit vollmechanisierter Vorrichtung ermöglicht die Durchführung von tiefen Kreis- und Läng-Unterpulverschweißen und bietet gleichzeitig Auftragschweißvorgänge für die erwähnten Prozesse.

ESAB **CAB 460C**

Engspalt-Unterpulverschweißen (SAW) :

- › Senken des Schweißkopfes mit einer Tiefe bis zu 350 mm und bei einer Mindestbreite von 18 mm
- › Montagemöglichkeit des Schweißkopfes auf einer Drehsäule mit einer Höhe von 2,5 m und einem horizontalen Galgen von 2,5 m

ESAB **CAB 300C**

2 Schweißköpfe : ESW und GMAW/FCAW

- › ESW : Elektroschlackeschweißen mit Bandmaterial
- › Auftrag-Elektroschlackeschweißen mit einer Breite des Bandmaterials von 30 mm und 60 mm
- › Metallschutzgasschweißen GMAW/Unterpulver-Lichtbogenschweißen FCAW : Halbautomatisches Schweißen mit Massivdraht oder Fülldraht
- › Montagemöglichkeit der 2 Schweißköpfe auf einer Drehsäule mit einer von 5 m und einem horizontalen Galgen von 3 m und auf Schienen montiert

DREHVORRICHTUNGEN

- › Mit beiden Drehsäulen einsetzbar
- › Mit Durchmessern von 500 mm bis zu Maximaldurchmessern von 6000 mm und Maximalgewicht von 45 Tonnen einsetzbar

DREHTISCH UND POSITIONIERER

- › Platte mit Durchmesser von 1800 mm und Maximalgewicht von 10 Tonnen
- › Platte mit Durchmesser von 3500 mm und Maximalgewicht von 80 Tonnen

LAUFKRAN

- › Maximalgewicht von 90 Tonnen
- › Hakenhöhe von 9 m

