

Fertigungsprozess Fügen  
**Längsnahtschweissen**



**Technische Daten**

**Oerlikon 1200**

**Oerlikon 77**

Längsnahtschweissbank zum automatisierten längsschweissen hauptsächlich von Rohren

Längsnahtschweissbank zum automatisierten längsschweissen hauptsächlich von Zargen

Gasschleppdüse	ja
Drahtdurchmesser	1.0 –1.5 mm
Pneumatische Brennerhubschlitten	100 mm
Schweissteuerung/Schweissoftware	SPS 220
Nutzbare Schweisslänge	1'200 mm
Anzahl Schweissablaufprogramme	99
Kaltdraht Vorschubgeschwindigkeit	50 –2'000 mm/min.
Schweissgeschwindigkeit	50 –2'500 mm/min.
Spannbereich	0.4 –3.0 mm
Spannholm	Wasserkühlung mit Schnellverschluss
Durchmesser-Bereich	80 – 750 mm mit Standard Spannholm
Auflage-Schiene	Kupfer-Schiene indirekt wassergekühlt
Formiergas-Spülung	Verzögerung Start/Stop programmierbar
Schweisverfahren	TIG mit und ohne Kaltdraht

Gasschleppdüse	ja
Drahtdurchmesser	0.8 –1.2 mm
Pneumatische Brennerhubschlitten	100 mm
Schweissteuerung/Schweissoftware	AD 250 WR
Nutzbare Schweisslänge	1'550 mm
Anzahl Schweissablaufprogramme	Mig Mag 50
Kaltdraht Vorschubgeschwindigkeit	30 –450 mm/min.
Schweissgeschwindigkeit	20-300 mm/min.
Spannbereich	2.0 –10.0 mm
Spannholm	Wasserkühlung mit Schnellverschluss
Durchmesser-Bereich	200 –2'000 mm
Auflage-Schiene	Kupferschiene
Formiergas-Spülung	ja
Schweisverfahren	TIG mit und ohne/Kaltdraht

\* Oerlikon Ausführung

**Werkstoffe**

Aluminium, Aluminium Silicium, Kupfer, Stahl, Stahl rostfrei