

messeguide to go

cav
chemie anlagen verfahren

dei die ernährungs industrie

Pharma
produktion

Juni 2012

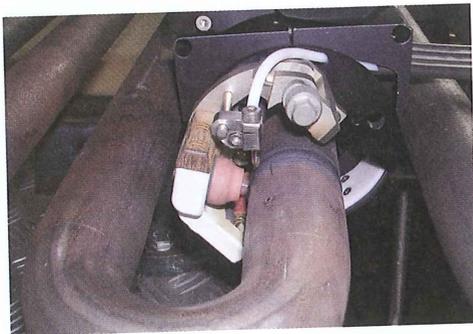
CAVP / P1.2012 / Seite: 42
Beitrag:
Orbitalschweißen mit Zusatzdraht
Belegexemplare: 1



Achema

Orbitalschweißen mit Zusatzdraht

Mit den modularen Rohr-an-Rohr-Schweißzangen vom Typ OP präsentiert Orbitalum eine kompakte Lösung zum automatisierten WIG-Orbitalschweißen mit Zusatzdraht für un-, niedrig- und hochlegierte Rohre sowie deren Schwarz-Weiß-Verbindungen. Die Zangen sind mit ihren Modulen – Basismaschine, Zangenmodul und Kaltdrahteinheit – ideale Werkzeuge in der Fertigung von Rohrschlangen für Wärmetauscher, Sammlern sowie im Kesselbau. Ab einer Rohrwandstärke von 2 mm muss mit Zusatzdraht (Kaltdraht) geschweißt werden; ab 4 mm erfordert die Geometrie der Schweißnaht das Pendeln des Brenners bei Füll- und Decklagen. Die OP-Baureihe umfasst drei Zangentypen



– OP 46, OP 51 und OP 102 – mit nahezu baugleicher Basismaschine und Kaltdrahteinheit. Den Unterschied bestimmt der maximal schweißbare Rohraußendurchmesser des Zangenmoduls (46, 51 oder 102 mm). Zangenkörper, Brenner und Spannbacken sind wassergekühlt, sodass auch bei hohen Strömen (bis 200 Ampere) stets reproduzierbare, qualitativ hochwertige Schweißnähte garantiert sind.

Halle 9.2, Stand D6

Dauerfestigkeit erhöhen

Die Dauerfestigkeit, d. h. die Festigkeit gegen Ermüdungsbrüche von dynamisch belasteten Bauteilen, wird wesentlich bestimmt durch Gestalt und Struktur der oberflächennahen Werkstoffschichten. Über 80% der Dauerbrüche beginnen an Risskeimen im Oberflächenbereich. Die gezielte Anwendung von Poligrat-Verfahren kann vielfach die Gefahr von Dauerbrüchen an metallischen Werkstücken verringern. Sie tragen bela-



stungsfrei und kontrolliert geschädigte Werkstoffschichten mit allen enthaltenen Fremdkörpern, Zug- und Druckspannungen sowie sonstigen Defekten vollständig ab und bringen das ungestörte Grundgefüge an die Oberfläche. Gleichzeitig werden Kanten und Flächen im gesamten Bereich entgratet. Das Oberflächenprofil wird bis in den Mikrobereich geglättet und verrundet. Anrisse und scharfkantige Strukturen werden entweder ganz beseitigt oder, falls sie größer sind, soweit geöffnet und verrundet, dass von ihnen keine Kerbwirkung mehr ausgeht. Die Öffnung von Rissen ermöglicht gleichzeitig eine zuverlässige Qualitätskontrolle.

Halle 11.0, Stand A27

Totraumfreie Anschlüsse

FreeLine steht für tottraumfreie Anschlüsse aus hochwertigem Edelstahl und damit für den sicheren Transport von anspruchsvollen Medien. Eisele verwendet für die FreeLine-Baureihen Edelstähle der Sorten 1.4307 oder höher. Als Steckverschraubung mit Schlauch bieten sie eine wartungsfreundliche und flexible Alternative zur klassischen Verrohrung und sind dabei ebenso leicht zu reinigen wie diese. Durch die tottraumfreie Bauweise bleiben keinerlei Rückstände in

