

Rationelles Fügen mit dem Widerstandspressschweißverfahren



In der industriellen Fügetechnik werden zumeist stabile und schnell durchzuführende Materialverbindungen verlangt. Mit dem Widerstandspressschweißen können solche Verbindungen

hergestellt werden. Als Spezialist für Sondermaschinen und Automatisierungslösungen hat die Firma Atec für einen bekannten Hersteller von Raumklimalösungen neue Schweißmaschinen zur Heizkörperproduktion entwickelt und gebaut. Für die Serienfertigung wurde eine hochleistungsfähige Mittelfrequenzschweißanlage konstruiert, auf der bis zu 2700 Radiator-Elementen pro Stunde verschweißt werden können. Ein besonderer Vorteil des Widerstandspressschweißens liegt darin, dass kaum sichtbare Verbindungsstellen erzeugt und Nacharbeiten der Schweißnaht gegenüber konventionellen Schweißverfahren stark reduziert werden oder ganz entfallen können. Dabei weisen die Nahtstellen eine hohe Stabilität auf. Das ist auch notwendig, denn Heizkörper müssen einem Prüfdruck von 8 bar standhalten. Ein Höchstmaß an Flexibilität im Fertigungsprozess wurde dadurch erreicht, dass eine vollautomatische Umrüstung für die Verschweißung verschiedener Radiatorentypen möglich ist.

www.atec-automation.com