

A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
J  
K  
L



# Rundnahtschweißvorrichtungen

G

## Rundnahtschweißanlage Typ Z-0019-580

### Auswahl Drehtischsystem

|          |                                                                                                                                                                                                                                            |
|----------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>A</b> | <b>-Drehtisch D653 mit Entschalterüberlappung</b><br>-Bedientableau (180° schwenkbar)<br>-Brennerstativ schwer inkl. DV-Kastenhalter<br>-Schwenkscharnier für LS-Serie<br>-Kreuzschlitten LS-Serie vertikal LS 625.2 horizontal LS 425.2   |
| <b>B</b> | <b>-Drehtisch D 1003 mit Endscharterüberlappung</b><br>-Bedientableau (180° schwenkbar)<br>-Brennerstativ schwer inkl. DV-Kastenhalter<br>-Schwenkscharnier für LS-Serie<br>-Kreuzschlitten LS-Serie vertikal LS 625.2 horizontal LS 425.2 |

Die Rundnahtschweißanlage Typ Z-0019-580 beinhaltet die Erweiterung unserer Drehtischserie D653 und D1003 mit einer angeflanschten Brennerhaltetechnik und Abtasteinrichtung.

Der Kreuzschlitten montiert aus der Serie LS 625.2 und 425.2 (siehe Seite D-15) mit der Sensorelektronik und dem Taststift oder dem Laserscanner (siehe Seite D-16 / D-17) übernimmt den Werkstücktoleranzausgleich in der horizontalen und der vertikalen Schweißbrennerposition.

(Ausführungs Bsp.)  
A - - -

### Auswahl Werkstückabtastung

|          |                                                                   |  |
|----------|-------------------------------------------------------------------|--|
| <b>C</b> | taktile Werkstückabtastung (Taststift)<br><br>siehe Kapitel D     |  |
| <b>D</b> | optische Werkstückabtastung (Laserscanner)<br><br>siehe Kapitel D |  |

Geschweißt werden können:

- Rohr - Flansch Kehlnaht im TIG Kaltdraht- und Pulse-ARC Verfahren
- Rohr - Rohr I-Naht im TIG- / Plasma Kaltdraht- und Pulse-ARC - Verfahren

(Ausführungs Bsp.)  
A - C - -

### Auswahl Schweißverfahren

|          |                                              |                                                                                                                                                                             |
|----------|----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>E</b> | -TIG<br>-TIG KDZF<br>-Plasma<br>-Plasma KDZF |   |
| <b>F</b> | MIG / MAG                                    |                                                                                        |

(Ausführungs Bsp.)  
A - C - F

Rundnahtschweißanlage Typ Z-0019-580  
**Art. Nr. 130.862-ACF**  
 Ausführung: Bsp.: A - C - F

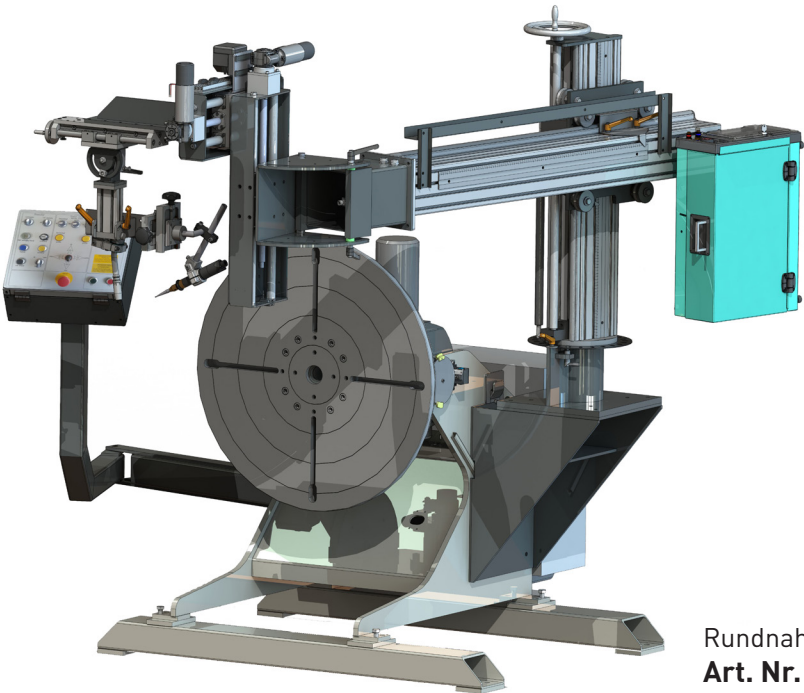


Abb. G - 38

### Optionen für Rundnahtschweißanlage Typ Z-0019-580

- Montageflansch
- Drei-Backen-Spannfutter

ME DBS-315  
 Montageflansch (Art. Nr. 125.184) +  
 Drei-Backen-Spannfutter (Art. Nr. 113.058)

ME DBS-400  
 Montageflansch (Art. Nr. 125.610) +  
 Drei-Backen-Spannfutter (Art. Nr. 113.060)

Abmaße und Beschreibung der Spannfutter s. Seite G-17

### Option Formierung:

Für die Wurzelformierung im **TIG- und Plasmaverfahren** führen wir ein umfangreiches Sortiment an Formiergaseinrichtungen auch speziell für Ihre Werkstückgrößen angefertigt.