

SCHWEIßANLAGEN

LORENZ
Richt- und Anlagentechnik

Lorenz GmbH Anlagentechnik
Allmendstr. 15
77948 Friesenheim
www.richttechnik.de

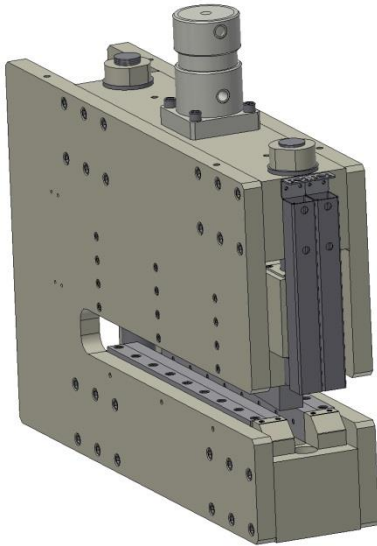
Typenübersicht Schweißanlagen

Type	Bandbreite		Banddicke		Scherwinkel	Bandabzug Typ	Bandbreiten
	min.	max.	min.	max.			
	mm	Mm	mm	mm			
BS2	10	2020	0,2	2	3	BA 100	200,400,600,800,1000,1200,1400,1600,1800,2000
BS4	10	2020	0,5	4	3	BA 120	200,400,600,800,1000,1200,1400,1600,1800,2000
BS6	20	2020	0,5	6	3	BA 160	200,400,600,800,1000,1200,1400,1600,1800,2000

Leistungsmerkmale

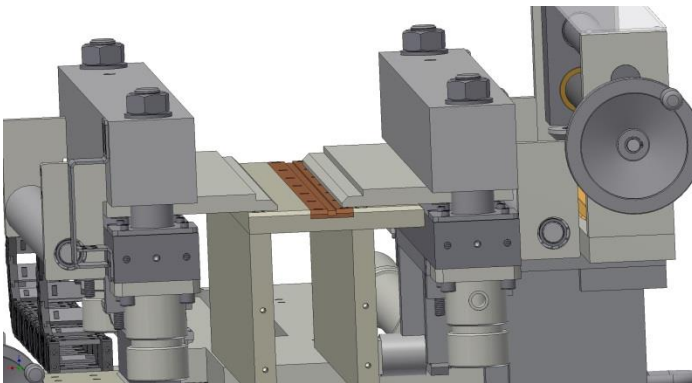
- Automatische Bandendenverarbeitung
- Hydraulische Bandendenklemmung
- Brennerführung durch Servoantrieb
- Hydraulische Doppelschnittschere
- Schrottcontainer
- Option Lochstanze zur Nahterkennung

Doppelschnittschere



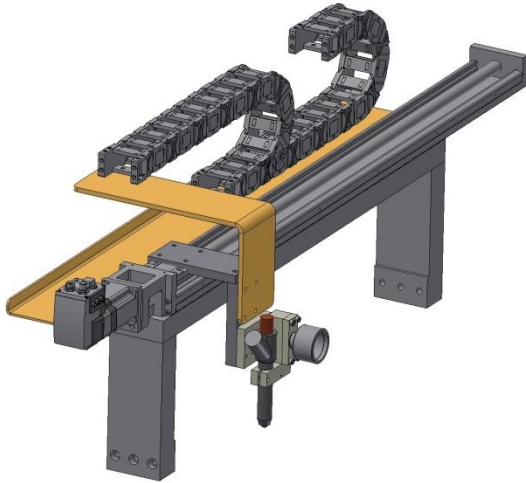
Die hydraulisch betätigte Doppelschnittschere wird zum Beschneiden der beiden Bandenden verwendet.

Hydraulische Spannvorrichtung



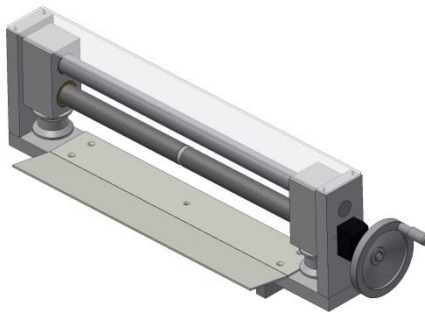
Durch die hydraulische Spannvorrichtung wird das Band sicher während des Schweißvorgangs geklemmt.

Schweißvorrichtung



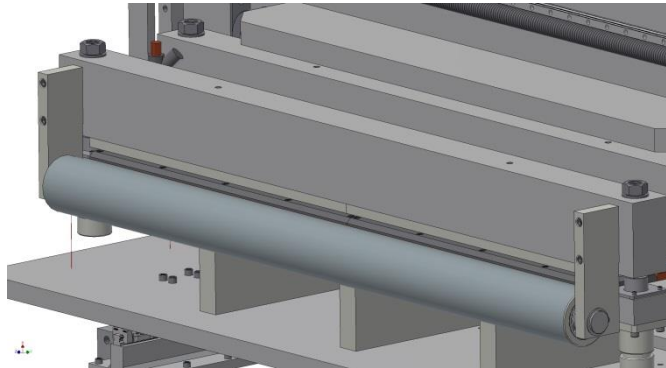
Die Schweißvorrichtung wird automatisch über das Band bewegt. Der Abstand der Schweißdüse wird manuell eingestellt.

Bandseitenführung



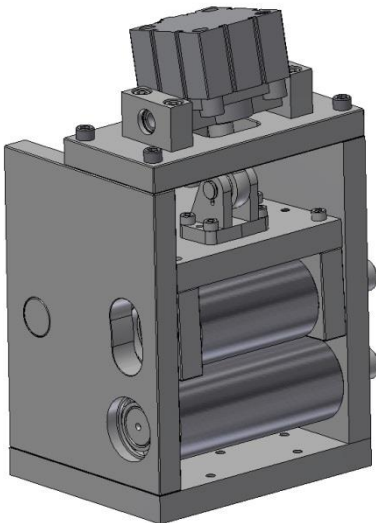
Eine direkt nach der Schweißvorrichtung angebrachte Bandseitenführung hat die Aufgabe, das Band mittig auszurichten und in die Horizontale zu bringen. Dies geschieht durch horizontale und vertikale Rollen, die gehärtet sind. Die Verstellung erfolgt manuell über eine Stellspindel mit Handrad und wird digital angezeigt. Eine außermittige Verstellung von $\pm 25\text{mm}$ ist in die Seitenführung integriert.

Hubwalzen



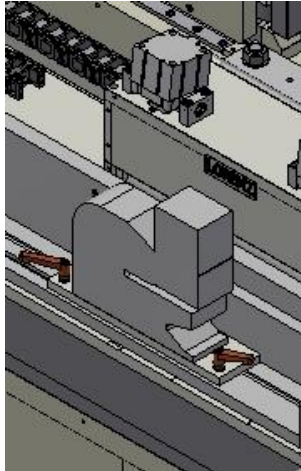
Hydraulisch betätigte Hubwalzen heben das Band im Automatikbetrieb vom Tisch ab.

Treiber



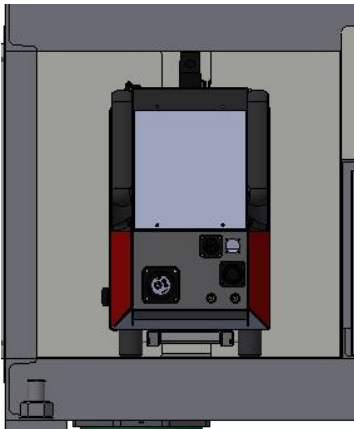
Der Treiber ist mit 2 Walzen ausgestattet, wobei die obere Walze durch einen Drehstrommotor angetrieben wird. Die Zustellung der oberen Walze erfolgt über einen Pneumatikzylinder, dessen Anpressdruck durch ein Druckregelventil eingestellt werden kann. Eine Regelung des Anpressdrucks ist erforderlich, um die unterschiedlichen Materialdicken zu berücksichtigen. Wird ein dünnes Material mit dem gleichen Anpressdruck wie ein dickes beaufschlagt, kann es zu Verwalzungen kommen.

Stanzbügel



Ein Stanzbügel ermöglicht es ein Loch zur Schweißnahterkennung einzubringen

WIG-Schweißstromquelle



Eine WIG Schweißstromquelle dient in Verbindung mit einem entsprechenden Maschinenbrenner zum Verbinden der Bandenden. Hierbei wird kein Material zugeführt.