

SONDERSCHWEISSVORRICHTUNG FÜR KRAFTSTOFFLEITUNGEN



Bild 1 - Einzelteile , komplex gebogene Leitungen



Bild 3 - Fertiges Kraftstoffleitungsbündel

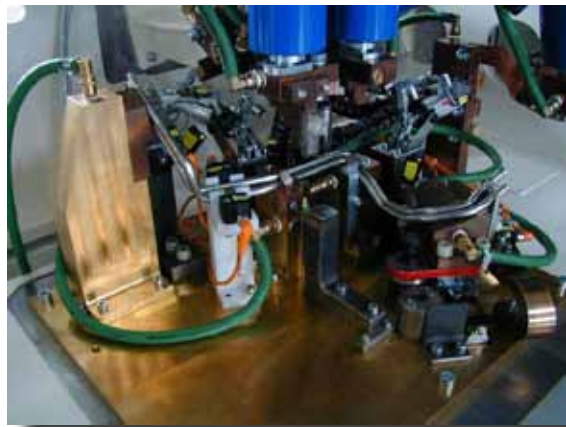


Bild 2 - Widerstands-Schweißvorrichtung

Funktion und Besonderheiten

Die **komplex gebogenen Leitungen** (siehe Bild 1) werden in die Widerstands-Schweißvorrichtung

- eingelegt
- fixiert und
- gespannt (siehe Bild 2)

und **zu fertigen Bündeln zusammengeschweißt** (siehe Bild 3).

Anschließend erfolgt eine Toleranzprüfung.

SONDERSCHWEISSVORRICHTUNG FÜR KRAFTSTOFFLEITUNGEN

Technische Daten

Zyklischer Produktionsablauf	ca. 15 Sekunden
Sek. Geräuschpegel	< 80 dB (A)
Abmessungen (B x T x H)	ca. 2650 mm x 1000 mm x 2600 mm
Gesamtgewicht	ca. 2450 kg
Schutzart	IP 54
Steuerung	Siemens SIMATIC S7/CPA 312-C
Bedienfeld	OP 3
Einspeisedruck /Netz	min./max. 6,0/10,0 bar
Arbeitsdruck Pneumatik	ca. 6,0 bar
Temperatur Kühlwasser	min./max. 16/23°C
Arbeitsdruck Kühlwasser	ca. 2,5 bar
Durchflussmenge p. Kühlkreis	ca. 5,0 l/min

Unsere Leistungen = Ihre Vorteile

- Montage
- Inbetriebnahme bis zur Übergabe an die Produktion
- Schulung der technischen Mitarbeiter und Einweisung des Bedienpersonals
- vollständige Dokumentation
- CE-Zertifizierung
- Konstruktion und Planung
- Zeichnungserstellung auf AutoCAD
- Herstellung
- Steuerungstechnische Ausrüstung

Pütz Group

Pütz Prozessautomatisierung GmbH

Am Saarufer 8

54439 Saarburg

DEUTSCHLAND

Phone: +49 6581 9299-0

Fax: +49 6581 9299-29

info@puetzgroup.de

