

# Orbitalschweißen : Rohr-in-Boden



Unsere komplett wassergekühlten Rohr-in-Boden-Schweißköpfe sind für Anwendungen bei der Fertigung von Wärmetauschern in diversen Bereichen, wie Luftfahrt- und, Lebensmittelindustrie oder Energieerzeugung vorgesehen.

Wärmetauscher spielen in der Industrie eine immer wichtigere Rolle und dieser Schweißkopf ermöglicht die Herstellung einer wirtschaftlichen, zuverlässigen und sehr hochwertigen Schweißverbindung von Rohren mit Rohrböden.



Der SATP-80X deckt nahezu alle gängigen Konfigurationen des Rohr-in-Boden-Schweißens ab, und zwar sowohl für Edelstahl, sogar Titan, als auch für Normalstahl. Bei Rohr-in-Boden-Anwendungen spielt die Vorbereitung eine sehr wichtige Rolle, um ein reproduzierbares und qualitativ hochwertiges Schweißergebnis zu ermöglichen. Folgende Schritte sind bei jedem Projekt festzulegen und sie sind für den Erfolg Ihrer Prozesse von entscheidender Bedeutung:

- Zurückkürzen des Rohrs bündig zum Rohrboden (Anplanen)
- Zentrierung der Rohre auf dem Rohrboden: dieser Arbeitsgang besteht darin, den Kontakt zwischen dem Rohr und dem Ende des Lochs im Rohrboden herzustellen, um Durchsackungen aufgrund eines Spiels zwischen Rohr und Rohrboden zu vermeiden, zu denen es bei Nichtbeachtung dieses Arbeitsschritts kommen kann.

Mit Zentriermaschinen kann dieser unbedingt erforderliche Arbeitsschritt ausgeführt werden.

Diese Zentrierung ermöglicht auch das Abführen der Schweißgase über die Rückseite des Rohrbodens. Die Zentrierung wird häufig vernachlässigt, sie vermeidet jedoch Probleme während der Fertigung.

## FLEXIBILITÄT, PRODUKTIVITÄT

Dieser Schweißkopf kann durch einfaches Schmelzverbindungsschweißen oder mit Zusatzdraht schweißen. Die Drahtzuführung ist auf dem Schweißkopf eingebaut (Spule mit 1 kg) und dreht sich mit dem Brenner, um einen einwandfreien Austritt des Drahts zu gewährleisten.

## QUALITÄT UND REPRODUZIERBARKEIT

Der spezielle Zentrierdorn unseres SATP mit Zentrierung durch mit Federkraft angedrückte Kugeln ermöglicht eine präzise Positionierung bei schneller Einführung und gewährleistet vor allem, dass der Kopf des Rohrs im Fall einer Nahtüberhöhung im Inneren problemlos wieder herausgezogen werden kann.

## TRAGBARKEIT

Die Maschinen sind tragbar und leicht zu transportieren. Sie können direkt auf der Baustelle eingesetzt werden.



Kontaktieren Sie uns für all Ihre Anfragen bezüglich der Technologie des Schweißens auf Rohrböden

Wir freuen uns darauf, unser Know-how mit Ihnen zu teilen und Ihnen eine passende Lösung für Ihren Bedarf vorzustellen!

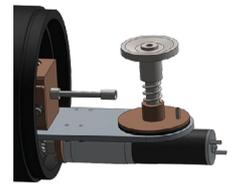
# SATP-80X



## Wassergekühlt

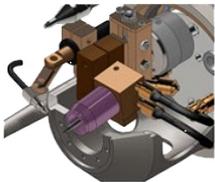


## Drahthalter 1 kg



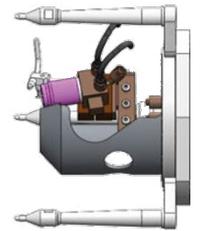
## Neigbarer Schweißkopf

Wassergekühlt mit  
neigbarem Draht



## Positionier- anschlüge

Einstellbare An-  
schlüsse für eine  
bessere Stabilität  
auf dem  
Rohrboden



## Spanndorn- system

Konzentrisches  
Spannen über die  
Innenseite des  
Rohrs



## Antrieb durch Elektromotor mit Drahtzuführung.

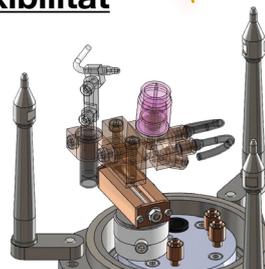


## Kompatibel Mit den SAXX Stromquellen



## Flexibilität

Schieber zum  
Einstellen von  
Kopf und  
Schweißdraht



## Schweißbereich

SATP-80X	$\varnothing$ 10 - $\varnothing$ 80 mm 0.4 - 3"
----------	--

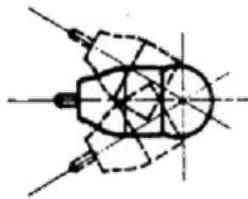
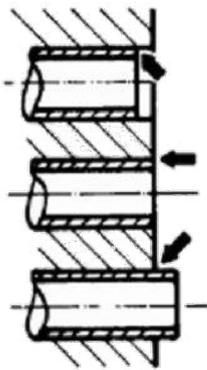
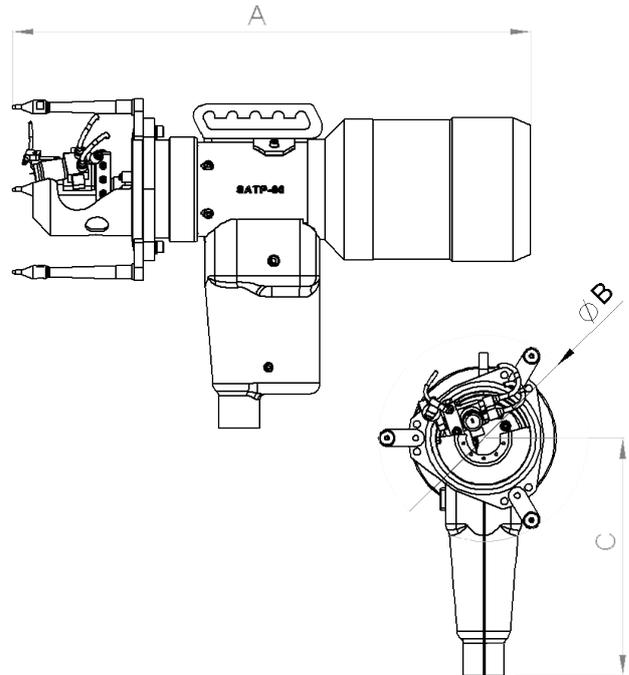
# SATP-80X

Der SATP-80X deckt praktisch alle gängigen Rohr-in-Boden-Konfigurationen ab, sowohl für Edelstahl- als auch für Titanwerkstoffe oder Normalstahl



## Technische Merkmale:

- Drehdurchführung für Gas, Strom und Kühlung
- Wassergekühlter Schweißkopf, neigbar
- Schieber zum Einstellen von Schweißkopf und Schweißdraht
- Eingebauter, mitdrehender Drahtvorschub ( $\varnothing$  0,8 mm)
- Drahtvorschubgeschwindigkeit 0 bis 1,5 m/min
- Zyklusstart durch in den Griff integriert Taste möglich, dies erlaubt eine bessere Ergonomie
- Der Schweißkopf ist komplett wassergekühlt und ermöglicht einen Schweißstrom von maximal 200 A
- Spezieller Dorn mit Zentrierung durch mit Federkraft angedrückte Kugeln: präzise Positionierung und schnelles Einführen



- 3 Konfigurationen für Rohr-in-Boden-Schweißungen
- Außendurchmesser des Rohrs bei geradem Brenner: 12 - 82 mm
- Außendurchmesser des Rohrs **bei geneigtem Brenner im Winkel von 30°**: 12 - 40 mm

Artikelnummer	Bezeichnung	Nettogewicht (ohne Spule)	$\varnothing$ Draht	Maximale Drahtgeschwindigkeit	Abmessungen (A x B x C mm)
SATP-80X	Schweißkopf auf Rohrboden, $\varnothing$ 10 bis $\varnothing$ 78 mm, geliefert mit Abspulvorrichtung für Schweißdraht	7.5 kg	0.8 mm	200 cm/min	451 x 182 x 210