

PRESSEMITTEILUNG

Kaiserslautern, 11. Dezember 2013

Voraussetzung für perfekten Schweißprozess

Prozessnahe präzise Drahtförderung mit Frontpull

Höchste Qualität hängt in der automatisierten Schweißproduktion vom perfekten Beherrschen und Erfüllen aller Einflussgrößen ab. Eine maßgebliche ist die gleichmäßig präzise Drahtförderung – insbesondere bei weichen Schweißdrähten. Diese Bedingungen erfüllt der Schweißbrenner Frontpull 7 mit seinem prozessnahen Antrieb direkt am Brennerhals. SKS beseitigt mit dieser Lösung die Synchronisationsprobleme konventioneller Push-Pull-Antriebe. Praktisch spritzerfreies Zünden und Schweißen der angewandten MSG (Metall-Schutzgas)-Verfahren bilden die Hauptnutzen.

Schweißdrähte aus Stahl-, Aluminium- oder anderen Legierungen von 0,8 bis 1,6 mm Durchmesser fördert der Frontpull 7 bei allen Eindraht-Lichtbogen-Schweiß- und Lötprozessen in höchster Präzision. Sie kommen beim automatisierten Roboterschweißen meist aus dem Fass, können bei hochlegierten oder weniger gebräuchlichen Legierungen jedoch auch von der Spule kommen. Der 90 W leistungsstarke 4-Rollen-Antrieb fördert sie zuverlässig in der vorgegebenen Geschwindigkeit. Weil den Draht ausschließlich ein Antrieb zieht, entfallen sowohl die Synchronisationsprobleme zwischen zwei Antrieben wie die Ungleichheiten zwischen dem Push- und Pull-Betrieb. Der Antrieb bildet eine Einheit mit dem Brennersystem. Seine höhere Ausfallsicherheit belegen baugleiche Komponenten im seit Jahren bewährten Drahtvorschubsystem Power Feeder PF5. Der Frontpull 7 hält wie andere Brenner von SKS auch nach dem werkzeuglosen Wechsel des Brennerhalses oder einzelner Teile den TCP (Tool Center Point) mit einer Genauigkeit von $\pm 0,2$ mm ein. Das Wechseln erfolgt über den ebenfalls bewährten Standard-Bajonettanschluss.

Weil das Steuerteil des Drahtvorschubes am Oberarm (3. Achse) des Roboters montiert ist, beträgt das Gewicht des Brennersystems lediglich 4,8 kg. Dank dieser geringen Masse kann der Roboter hohe Beschleunigungen und Verzögerungen ausführen. So sind die von der Schweißtechnik her gewünschten Geschwindigkeiten sicher realisierbar. Um das perfekte Zusammenspiel von Schweißmaschine und Frontpull 7 zu gewährleisten, fertigt SKS sämtliche

SKS Welding Systems GmbH

Martin Stenger M.A.
Public Relations
Tel.: +49(0)6301/7986-125
Fax: +49(0)6301/7986-29125
E-Mail: martin.stenger@de.sks-welding.com

Verschleißteile (Düsenstöcke, Kontaktdüsen, Gasdüsen) auf CNC-Maschinen im eigenen Haus. Der Hochleistungsdüsenstock mit Gewinde sorgt für eine sichere und präzise Befestigung, mit einem verbesserten Stromübergang erreichen die Kontaktdüsen eine konstante Lichtbogenqualität und die Verschleißteile haben wegen der sehr guten Materialeigenschaften eine lange Lebensdauer.

PI 13120 ca. 2.551 Zeichen

Weitere Informationen finden Sie unter www.sks-welding.com
Kontakt: martin.stenger@de.sks-welding.com

Ansprechpartner für diese Pressemitteilung:

SKS Welding Systems GmbH
Marie-Curie-Str. 14
67661 Kaiserslautern
Martin Stenger M.A.
Public Relations
Tel.: +49(0)6301/7986-125
Fax: +49(0)6301/7986-29125
E-Mail: martin.stenger@de.sks-welding.com

oder das Redaktionsbüro rgt,
Gerd Trommer, Johannishofweg 7, D-64579 Gernsheim
Tel.: +49 (0)6258 9320-30, Fax: +49 (0)6258 9320-32,
E-Mail: presse@rgt-gg.de; www.rgt-gg.de

SKS Welding Systems GmbH

Martin Stenger M.A.
Public Relations
Tel.: +49(0)6301/7986-125
Fax: +49(0)6301/7986-29125
E-Mail: martin.stenger@de.sks-welding.com

Bilder



1: In höchster Präzision fördert der Frontpull 7 auch „schwierige“ Schweißdrähte beim automatisierten Lichtbogenschweißen und -löten.



2: Höhere Ausfallsicherheit als konventionelle Push-Pull-Antriebe bietet der 90 W leistungsstarke 4-Rollen-Antrieb des Frontpull 7.

SKS Welding Systems GmbH

Martin Stenger M.A.
Public Relations
Tel.: +49(0)6301/7986-125
Fax: +49(0)6301/7986-29125
E-Mail: martin.stenger@de.sks-welding.com