

Cloos wieder auf der Hannover Messe 2015

Für jede Anforderung die optimale Lösung

Haiger/Hannover – Mit der Hannover Messe findet vom 13. bis 17. April 2015 in Hannover wieder die weltweit wichtigste Industriemesse statt. Auch die Carl Cloos Schweißtechnik GmbH ist seit vielen Jahren zum ersten Mal wieder mit einem großen Messestand dabei. In Halle 17 – die dieses Jahr ganz im Zeichen der Automatisierungstechnik steht – stellt Cloos am Stand C 04 das breite Produktspektrum rund um das manuelle und automatisierte Schweißen vor. Vielfältige Schweißprozesse für unterschiedliche Materialien und Bauteile warten auf die Messebesucher.

Im Fokus des Cloos-Messestandes steht eine automatisierte Roboteranlage, die mit einem automatischen Brennerwechselsystem ausgestattet ist. Egal ob dick oder dünn, ob Aluminium oder Stahl – hier findet sich für jede Produkthanforderung der richtige Schweißprozess.

Tandem Weld: Leistungsstarkes Schweißen mal zwei

So präsentieren die Schweißspezialisten die neue Generation des Tandem Weld, die prozesssicheres sowie besonders schnelles und komfortables Schweißen gewährleistet. Bei Tandem Weld schmelzen zwei separate Schweißdrähte in einem Schmelzbad ab. Eine hohe Abschmelzleistung und große Schweißgeschwindigkeit sowie niedrige Streckenenergien sind die Vorteile des Verfahrens. Cloos ist seit 1996 Weltmarktführer bei Tandem Weld und entwickelt das Verfahren kontinuierlich weiter. Neue Prozesskombinationen bedienen die unterschiedlichsten Anforderungen im Dünn- und Dickblechbereich. Der neue Tandem-Brenner ZMW 950 besitzt eine besonders leistungsfähige, vollständig in den Brennerhals integrierte Kühlung sowie eine integrierte Gasdüsensensorleitung. Neben der höheren Abschmelzleistung ergibt sich damit auch eine weiter verbesserte Standzeit und vereinfachte Wartung des Brenners.

Cold Weld: Schweißen mit minimalem Wärmeeintrag

Beim Cold Weld Prozess wird mit einem Wechselstrom eine sehr spezielle Pulsform erzeugt, die einen äußerst geringen Wärmeeintrag bewirkt. Durch diese wärmereduzierte Art des Lichtbogenschweißens lässt sich der Schweißprozess optimal kontrollieren. Die erhöhte Abschmelzleistung kann sowohl in Füllvolumen oder in Schweißgeschwindigkeit umgesetzt werden. Der Werkstoff wird nur minimaler Wärme ausgesetzt und die ursprünglichen Werkstoffeigenschaften bleiben weitestgehend unverändert.

Laser Hybrid Weld: Hohe Schweißgeschwindigkeit und optimale Nahtqualität

Auch beim Laserschweißen setzt Cloos Maßstäbe. Das Laser-MSG-Hybrid-Verfahren ist die Kombination eines Laserstrahls mit einem MSG-Schweißprozess in einer gemeinsamen Prozesszone. Dabei werden die Vorteile beider Verfahren genutzt. Sowohl in der Bearbeitungszeit als auch beim Zusatzwerkstoff können beträchtliche Einsparungen erzielt werden. Denn Vollanschlüsse können ohne Nahtvorbereitung geschweißt werden. Außerdem sind sowohl bei Dünnblechen als auch bei dickeren Blechen hohe Schweißgeschwindigkeiten möglich. Durch die Kombination der beiden Prozesse ist eine Vielzahl zusätzlicher Parameter einstellbar und so optimal an die jeweilige Aufgabe anpassbar.

Engspaltschweißen: Revolution für das Dickblechschweißen

Die MSG-Engspalttechnik ist besonders wirtschaftlich beim automatisierten Schweißen dickwandiger Blechteile. Kernstück der Engspalttechnik ist das rechteckige, bis zu 400 mm lange Engspaltschwert, das Drahtelektrode, Schutzgas und Kühlwasser führt. Durch den stark reduzierten Öffnungswinkel entfällt zum einen die aufwendige Nahtvorbereitung, zum anderen können Zusatzwerkstoffe und Schutzgas reduziert werden. Die vergleichsweise niedrige Energiezufuhr beim Engspaltschweißen ist sowohl für Stahl als auch für Hochfeste Feinkornbaustähle geeignet.

Produktionsausfälle vermeiden durch automatischen Wechsel von Verschleißteilen

Ein weiteres Highlight ist der neue vollautomatische Strom- und Gasdüsenwechsler SpareMatic, der durchgängiges Schweißen mit funktionsfähigen Komponenten sicherstellt. Benötigt der Schweißroboter neue Düsen, kommt der automatische Strom- und Gasdüsenwechsler ins Spiel. Er entnimmt prozesssicher die Verschleißteile des Brenners und ersetzt diese vollautomatisch gegen neue Teile. Der SpareMatic kann dank seiner kompakten, modularen Bauweise problemlos in jede vorhandene Anlage integriert werden.

Kompakter Schweißroboter mit neuem Gasdüsensensor beschleunigt Fertigungsprozesse

Darüber hinaus stellt Cloos den neuen Schweißroboter QRH-280 vor. Dieser kleine, leichte und hochdynamische Roboter ist ideal geeignet für die Zellen-Lösungen von CLOOS. Seine kompakte Bauweise spart Produktionsfläche und gewährleistet eine sehr gute Zugänglichkeit in Vorrichtungen. Der Roboter ist ausgestattet mit einem neuen taktilen Gasdüsensensor, der mit einer wesentlich höheren Suchgeschwindigkeit arbeitet. Dies führt zu einer erheblichen Beschleunigung der Fertigungsprozesse bei gleichzeitiger Steigerung der Qualität.



Bild 1: Bei Tandem Weld schmelzen zwei separate Schweißdrähte in einem Schmelzbad ab.



Bild 2: Die erhöhte Abschmelzleistung bei Cold Weld resultiert in enormen Schweißgeschwindigkeiten – insbesondere bei dünnen Blechen.

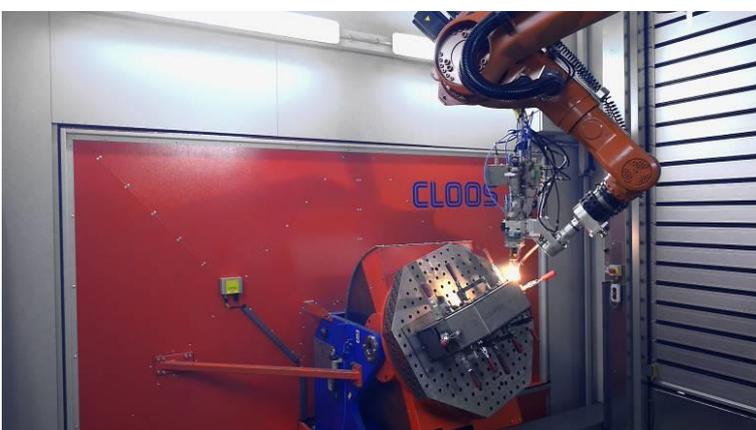


Bild 3: Laser Hybrid Weld zeichnet sich durch eine hohe Schweißgeschwindigkeit und optimale Nahtqualität aus.



Bild 4: Kürzere Fertigungszeiten, deutlich weniger Materialeinsatz sowie eine hohe Qualität kennzeichnen die Engspalttechnik.

Pressekontakt:

Carl Cloos Schweißtechnik GmbH
Industriestraße 22-36
35708 Haiger
Germany
Stefanie Nüchtern-Baumhoff
Tel. +49 (0)2773 85-478
E-Mail: stefanie.nuechtern@cloos.de