

STRECKER

Stumpfschweissmaschinen mit dem STRECKER-Doppelstauchverfahren

Für gratfreie Schweissungen an Stahldrähten bzw. Profilen

Mit der integrierten Entgratautomatik können durchmessergleiche Schweissstellen erzielt werden

Alle Maschinen mit Full Parameter Control - Steuerung (FPC)



SS 80-FPC



SS 20-FPC



SS 120-FPC

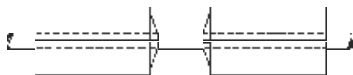
STRECKER

Schweißen von Stahldrähten

ca. 100% Festigkeit der Schweißstelle

Typ		SS 6	SS 20	SS 40	SS 80	SS 120	SS 160	SMK 160	SMK 220
KVA	nominal	6	20	40	80	120	160	160	220
Draht	Ø [mm]	3 - 9 (1.5 - 9)	4 - 14	5 - 17	7 - 23	8 - 30	10 - 35	10 - 47	15 - 60
Flachmaterial	[mm ²]	7 - 60	12 - 150	19 - 220	38 - 400	50 - 700	78 - 900	78 - 1.700	176 - 2.800
kleinste Dicke	[mm]	1,5	1,5	2	2	2	2	3	3
größte Breite	[mm]	30	30	25 (40)	25 (40)	35 (48)	35 (48)	55 (75)	55 (75)
größte Dicke/Breite-Verhältnis		1/20	1/20	1/20	1/20	1/24	1/24	1/25	1/25
Gewicht	[kg]	550	1.200	1.250	1.300	1.700	2.200	2.200	2.800

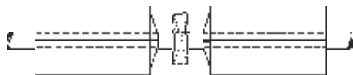
Arbeitsablauf einer SS / SMK Schweißung



Eingespannte Drähte vor dem Schweißen



Nach dem Schweiß- und Nachstauchvorgang



Position vor ...
... und nach dem Abscheren des Grates



Schweißstelle



Der Schweißgrat wird aufgerissen

Maschinen ab 100 kVA Nennleistung können alternativ mit Mittelfrequenz oder 3 Phasen-Transformatoren angeboten werden. Dadurch erfolgt eine symmetrische Aufteilung auf alle 3 Phasen und eine Entlastung des Versorgungssystems um 40%.

FPC (Full Parameter Control) Steuerung
Zentrale Steuerung und Verwaltung aller Schweißparameter



Entgratautomatik

gratfreie Schweißungen an Stahldrähten bzw. Profilen



STRECKER

AUGUST STRECKER GmbH & Co.KG

P.O. Box 1337 – D-65533 Limburg/Lahn
Germany

Phone: +49 64 31 96 10 - 0

Fax: +49 64 31 44 22 1

e-mail: sales@strecker-limburg.de

Internet: www.strecker-limburg.de