

Sömsvetsning

Sömsvetsning används i huvudsak som punktsvetsning. Dock brukar plättjockleken vara $< 3+3$ mm. Kontaktelektrodena är rullformade och kan därför åstadkomma en fortlöpande svets. Arbetstycket brukar frammatas kontinuerligt. Sömsvetsmaskiner finns i ett stort antal utföranden beroende på applikationen.

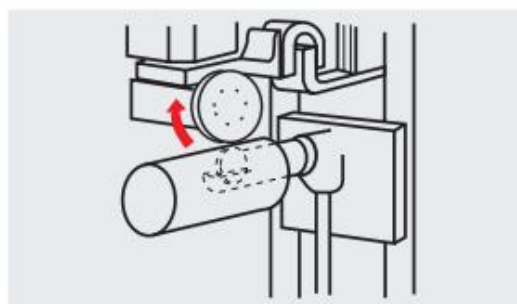
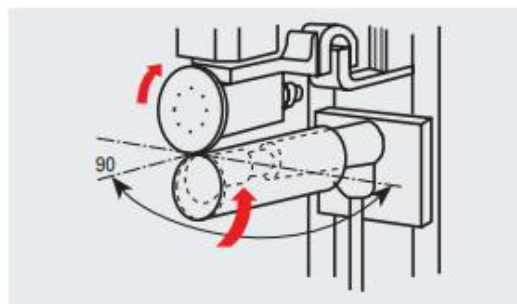
Vad kan svetsas med dessa maskiner?

Detta beror på typ av material, vilken svetsklass som behövs, tjocklek på grundmaterialet mm. Kontakta oss så hjälper vi er att hitta den maskin som passar er.

CEA RESTECH
CEA RESISTANCE WELDING DIVISION
CEA är en italiensk tillverkare av svetsmaskiner sedan 1950, som finns representerat i över 70 länder.

BM Svets AB
Ruskvädersgatan 13
418 34 Göteborg
031-712 48 80
info@bmsvets.se
www.bmsvets.se

Standardmaskiner



- Transversala sömsvetsmaskiner för tillverkning av t ex rördelar för ventilationssystem.
- Longitudinala sömsvetsmaskiner för långsgående svetsning av t ex ventilationskanaler.
- Numeriskt styrda sömsvetsmaskiner för svetsning diskbänkshoar.

Sömsvetsning HVAC

Svetsning av galvaniserade material är svårt, det största problemet är det zinkskikt som finns på ytan på plåten, eftersom detta lager av zink har en smälttemperatur som är mycket lägre än plåten och kopparelektroden.

Vid svetsning med antingen punktsvetselektroder eller sömssvetsdjul, migrerar zinken till elektrodhulets yta och på grund av detta kommer profilen för kopparelektroden eller svetsdjulet förändras konsekvent.

Zinket kommer att plockas upp på elektrodytan. Detta ger då problem med svetsningen på grund av att dimensionerna av elektroden och elektrisk konduktivitet förändras.

För att övervinna detta problem vid sömssvetsning, görs en fördjupning i övre- och undre svetsdjulen och en koppartråd drivs från en tillförelsrulle över vart och ett av svetsdjulen, koppartråden med zinkupptagningen beskärts i korta bitar, i en skrotbehållare och returneras till trådleverantören för återbehandling.

Införandet av denna tråd mellan elektroderna garanterar en ren kontaktyta och minskar eventuella slitage på svetsdjulen. Det minskar också brännskador på produkten som beror på att zinken plockas upp.

Denna teknik används på allt tunt galvaniserat material som vanligtvis används i ventilation, luftkonditionering och avgasrör, etc

Vad kan svetsas med dessa maskiner?

Detta beror på typ av material, vilken svetsklass som behövs, storlek på grundmaterialet mm. Kontakta oss så hjälper vi er att hitta den maskin som passar er.






CEMSA är ett italienskt företag som grundades under 1950-talet och har sedan dess levererat kundanpassade utrustningar och kompletta produktionslinjer inom motståndssvetsning. Produkterna säljs idag i ca 120 länder.

BM Svets AB

Ruskvädersgatan 13
418 34 Göteborg
031-712 48 80
info@bmsvets.se
www.bmsvets.se

Maskiner för svetsning av ventilationsrör, cylindrar och trummor i belagt material.

Applikation	Egenskaper	Maskintyp med exempel på konfiguration
<p>Longitudinell svetsning av rör i galvaniserat, svart och rostfritt stål. Diameter från 80 till 900 mm. Längd max 1250 mm. Plåttjocklek 0,3- 1,0 mm.</p>	<p>Rören måste hållas manuellt under svetsning. Bland fördelarna märks lägre pris samt en stor flexibilitet, då det är enkelt att ändra inställningarna för olika dimensioner på rören.</p>	<p>MRL-F</p> 
<p>Longitudinell svetsning av rör i galvaniserat, svart och rostfritt stål. Diameter från 80 till 900 mm. Längd max 2000 mm. Plåttjocklek 0,3- 1,0 mm.</p>	<p>Denna maskin har integrerat universalverktyg för att hålla och styra röret under svetsning. Operatören behöver endast ladda röret i startläget och trycka på startknappen. Maskinen driver och svetsar sedan automatiskt, redo för operatören att plundra. Detta ger en hög produktivitet och bästa ergonomi.</p>	<p>MRL-F TOL</p> 
<p>Longitudinell svetsning av större diametrar av runda och rektangulära rör. Max bxh 500x500 mm, max längd 1250 mm.</p>	<p>Samma egenskaper som MRL-F TOL, ovan.</p>	<p>MRL-F TOL/SQ</p> 

Sömsvetsning HVAC

Svetsning av galvaniserade material är svårt, det största problemet är det zinkskikt som finns på ytan på plåten, eftersom detta lager av zink har en smälttemperatur som är mycket lägre än plåten och kopparelektroden. Vid svetsning med antingen punktsvetselektroder eller sömssvetsdjul, migrerar zinken till elektrodhjulens yta och på grund av detta kommer profilen för kopparelektroden eller svetsdjulet förändras konsekvent. Zinket kommer att plockas upp på elektrodytan. Detta ger då problem med svetsningen på grund av att dimensionerna av elektroden och elektrisk konduktivitet förändras. För att övervinna detta problem vid sömssvetsning, görs en fördjupning i övre- och undre svetsdjulen och en koppartråd drivs från en tillförselrulle över vart och ett av svetsdjulen, koppartråden med zinkupptagningen beskärts i korta bitar, i en skrotbehållare och returneras till trådleverantören för återbehandling. Införandet av denna tråd mellan elektroderna garanterar en ren kontaktyta och minskar eventuella slitage på svetsdjulen. Det minskar också brännskador på produkten som beror på att zinken plockas upp. Denna teknik används på allt tunt galvaniserat material som vanligtvis används i ventilation, luftkonditionering och avgasrör, etc.




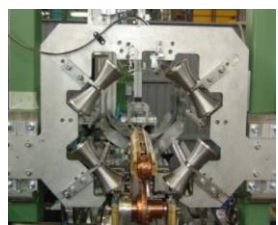
Vad kan svetsas med dessa utrustningar?

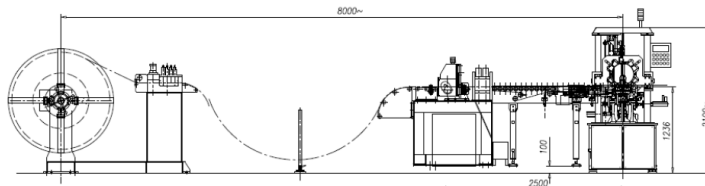
Detta beror på typ av material, vilken svetsklass som behövs, storlek på grundmaterialet mm. Kontakta oss så hjälper vi er att hitta den maskin som passar er.



CEMSA är ett italienskt företag som grundades under 1950-talet och har sedan dess levererat kundanpassade utrustningar och kompletta produktionslinjer inom motståndssvetsning. Produkterna säljs idag i ca 120 länder.

BM Svets AB
Ruskvädersgatan 13
418 34 Göteborg
031-712 48 80
info@bmsvets.se
www.bmsvets.se

Applikation	Egenskaper	Maskintyp med exempel på konfiguration
Longitudinell svetsning av rör med upp till 1,3 mm plåttjocklek. Max diameter 900 mm och max längd 1500 mm (2000 mm).	Utrustad med två synkrona drivenheter. En som driver det övre svetsdjulet och som driver vagnen med röret som svetsas och förs framåt i maskinen. Detta ger en stabil process som ger möjlighet att svetsa ett brett utbud av diametrar och plåttjocklekar.	MRL-F HD TOL/ 2000 TOL 
Longitudinell svetsning av rörböjar framställda av pressade halva skal. Två versioner, en för svetsning av yttre söm och en för svetsning av den inre.	Maskinerna är manuella och enkla. Detta ger fördelar som: - En liten variation i toleranserna på halvorna kan accepteras. - Kort ställtid, ger hög flexibilitet. - Konkurrenskraftigt pris. Finns i versioner med automatisk svetsning samt även som helautomatiska kompletta robotceller.	RVG-SE (yttre söm), RVG-SI (inre söm) 
Transversal svetsning av vinklade rörböjar. Kan användas för galvaniserat stål, aluminium och rostfritt stål. Minsta diameter 100 mm och max diameter 400 mm.	Maskinen är lämplig för kontinuerlig eller pulssad sömsvetsning och läget kan enkelt ändras med programväljaren. Maskinen kan också användas i en robotcell.	MRT-F-AP 
Longitudinell svetsning av rör direkt från plåt på rulle eller planplåt. Finns i olika modeller med dimensioner på rören från 80 till 600 mm (diameter) och längd upp till 600 mm. Max plåttjocklek 1,0 mm.	Produktiviteten är hög och når 600-700 st/ h för minimikonfigurationen. Ett stansverktyg som behövs för att montera spjäll kan läggas till som tillval.	AT-FD FAMILY 



Sömsvetsning av diskbänkar, tankar etc.

Sömsvetsning i rostfri plåt.
Exempel på applikationer är t ex
diskbänkar, diskbänkshoar, tankar,
ljuddämpare etc.

Vad kan svetsas med dessa maskiner?

Detta beror på typ av material,
vilken svetsklass som behövs,
storlek på grundmaterialet mm.
Kontakta oss så hjälper vi er att
hitta den maskin som passar er.

CEMSA
International

Macchine Saldatrici a Resistenza e Assemblaggio Automatico
Resistenza: Riscaldamento Automatico

CEMSA är ett italienskt företag som
grundades under 1950- talet och har
sedan dess levererat kundanpassade
utrustningar och kompletta
produktions-linjer inom
motståndsvetsning. Produkterna säljs
idag i ca 120 länder.

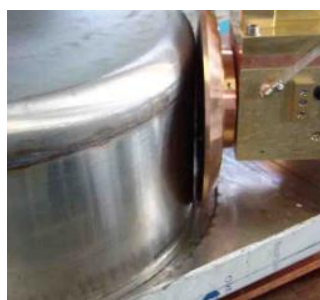


BM Svets AB

Ruskvädersgatan 13
418 34 Göteborg
031-712 48 80
info@bmsvets.se
www.bmsvets.se



Roboseam SK



Svetsning av circular ho.

Roboseam är en CNC- styrd sömsvets med tre axlar.
Enkel programmering enligt ISO standard. Hög
positioneringsnoggrannhet och variabel hastighet.
Windows operativsystem. Möjlighet för olika typer av
fixturer, även med vacumlåsning av arbetsstycket för
exakt positionering.



Exempel på fixture med vacumlåsning.



Svetsning mellan hoar med
god åtkomst.