

## Getriebe



### Aufgabe:

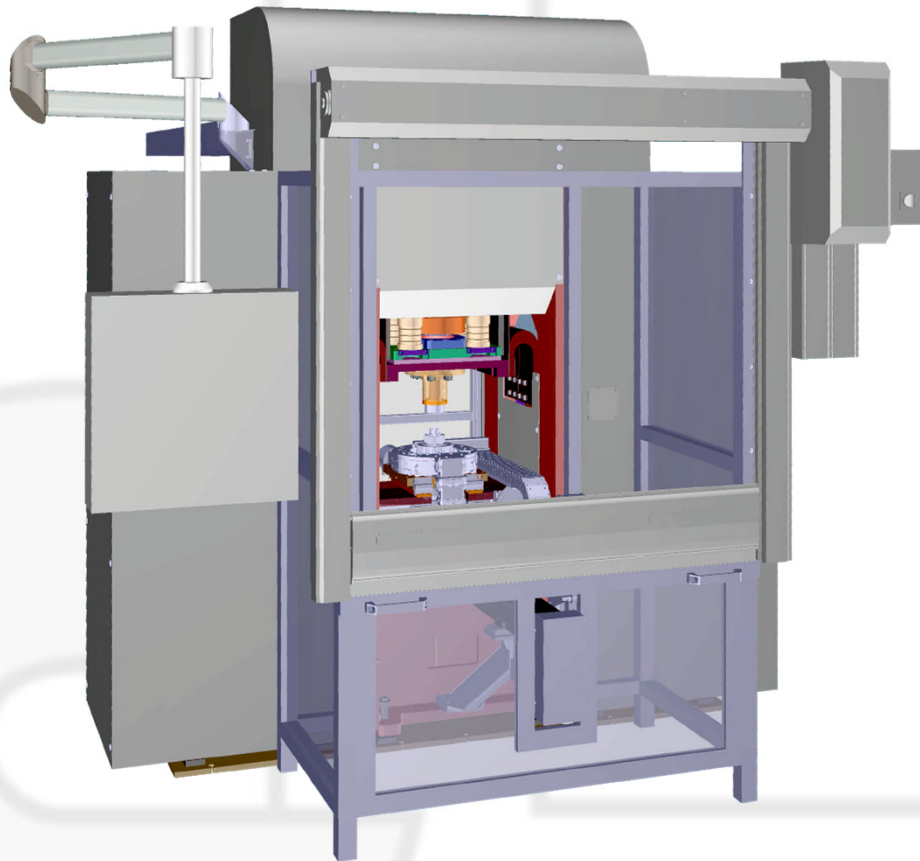
In einer Getriebefertigung werden Wellen und Ritzel auf Lamellenträger geschweißt.

Die geforderte Taktzeit erlaubt ein manuelles Be- und Entladen der Vorrichtungen.

Die Wechselvorrichtungen sind auf einem Einzugsschlitten aufgebaut, welcher die Bauteile aus der Maschine zum Mitarbeiter befördert.

Sicherheitstechnisch ist dieser durch ein Rolltor vom Mitarbeiter getrennt.

## ct-Lösung



### Eckdaten:

- Hochleistungs-CD-Maschine
- Nahtlänge am Bauteil circa 450mm
- 162.000 Ws (162 kJ)
- 200 kN max. Schweißkraft
- Manuelle Bauteilbeladung

### Vorteile:

- Schweißen ohne Bauteilverzug
- Schweißen mit Nachimpuls vermindert die Aufhärtung der Naht
- Sehr kompakte Anlagenbauform
- Ergonomische Beladung der Maschine auf Grund der Schiebeachse für die Vorrichtung

Film starten 