

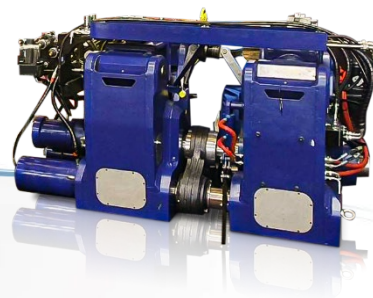
*Unser Programm an leistungsstarken und schnellen
Abbrennstumpfschweißköpfen*



Schweißen aller Schientypen

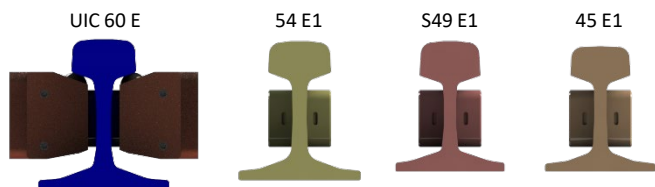
Automatischer Schweißkopf mit einem einzigen Bediener

Schweißkopf in 20' Standardcontainer mit ISO Befestigung



Flash Programm – Vorteile

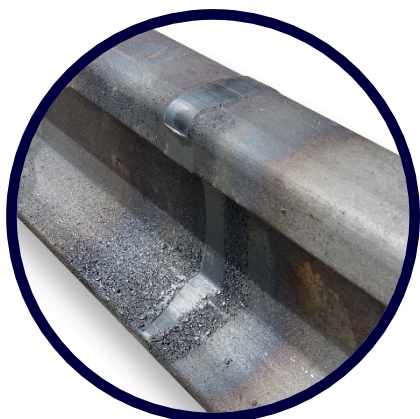
- Geismar Abbrennstumpfschweißköpfe:
 - Schweißen **aller Schientypen** (Vignol- und Rillenschienen für Nahverkehr)
 - Zusammenschweißen von Grundschiene zu Langschienen mittels Hochleistungszieh- und Schmiedevorrichtungen
 - Ausführen von Anschlußschweißungen bei Schienenlängungsvorgängen (FLASH1200)
 - Schweißung in weniger als 200 Sek. mittels einer leistungsstarker Stromversorgung
- **Automatische Schweißung mit einem einzigen Bediener**
- Universeller Träger zur Aufnahme aller Elektrodentypen, je nach Schientyp. Leistungsstarkes Kühlsystem
- Die Elektroden sind ausgelegt, um den Schienensteg nicht zu beschädigen
- **Schweißkopf mit angepassten Zugleistungen, je nach Baustellenanforderung. Mit der Zugvorrichtung können Langschienen auch ohne Schienenrollen beigezogen werden** (Siehe Tabelle "Max. Zuglänge von Langschienen")
- **Schienenspannvorrichtung zum risikofreien Verspannen der Schienen beim Schweißvorgang.** (bis zu 3 000 kN – FLASH1200)
- Spezifische Software, WPS (Weld Process Software), zum automatischen Schweißen. Die Parameter werden in Echtzeit ermittelt und können mittels Modem übertragen werden
- Die Schweißdaten können gespeichert werden zur Erstellung einer Schweißbibliothek
- Steuerung über eine versetzte Tastatur auf dem Schweißkopf



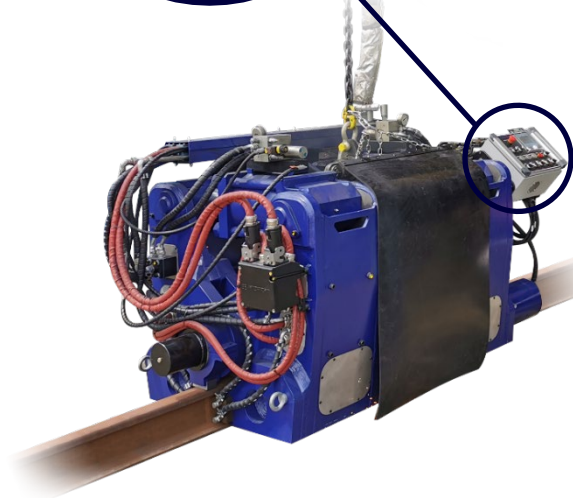
Schweißelektroden und Träger

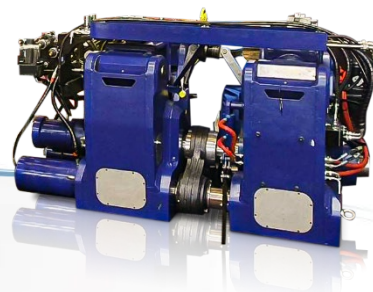


Steuerpult



Resultat der Schweißung





Flash Programm – Spezifikationen

	FLASH600	FLASH850	FLASH1000	FLASH1200
Nennleistung bei 50% DC	150 kVA	240 kVA	240 kVA	240 kVA
Übertragungsfaktor	1:60	1:60 & 1:54	1:60 & 1:54	1:60 & 1:54
Max. Schmiedekraft	600 kN	800 kN	1 000 kN	1 200 kN
Max. Spannkraft	1 450 kN	1 650 kN	2 500 kN	3 000 kN
Max. Stauchleistung, unbelastet	35 mm/s	35 mm/s	40 mm/s	55 mm/s
Maschinenhub	85 mm	85 mm	100 mm	150 mm
Gewicht des Schweißkopfs	3 200 kg	3 350 kg	4 000 kg	4 500 kg
Max. Zuglänge von Langschienen*	250 m	350 m	500 m	800 m
Anschlußschweißungen	-	-	-	•
Schweißwulstabschervorrichtung	integriert	integriert	integriert	Integriert und unabhängig
Abscherhub, unabhängig	-	-	-	85 mm
Schweißzeit	2,5 bis 3 min			
Schienentypen	Vignol- und Rillenschienen von 36 bis 75 kg/m			
Technologie	AbbreNNstumpfschweißen			
Verbindungen zwischen Kopf und Gelenkarm	Einstellbare und isolierte Aufhängung			
Speicherung und Analyse der Schweißparameter	Spannung / Strom / Hub / Kraft			
Normen	EN 14587-2 / 2006/42/CE			
Containermaße (L x B x h)	6 038 x 2 550 x 2 400 mm			
Gewicht des Containers mit Schweißkopf	Bis zu 16 500 kg (Je nach Schweißkopf)			

*ca. Werte je nach Baustelle



Schweißcontainer – Vorteile

- Containertyp ISO 20 Fuß mit mechanischer Schnittstelle mit dem Trägerfahrzeug (twistlock)
- Ferngesteuerter Trägerarm zum Ausfahren des Schweißkopfs in Arbeitsstellung (180° Schwenkwinkel und 3.600 mm Ausladung)
- Die Aufhängung des Schweißkopfs ermöglicht das Schwenken des Kopfs zum Schweißen von querliegenden Schienen.
- Leistungsstarke Kühlvorrichtung zur Optimierung des Schweißvorgangs

Container auf Zwei-Wege-Fahrzeug

- 32 t Zwei-Wege-LKW und unsere langjährige Erfahrung auf dem Gebiet der Zwei-Wege-Fahrzeuge
- Innovatives Fahrzeug zum sicheren Betrieb auf Straße und im Gleis
- Abstützungen zum sicheren Stand während der Schweißung



Container auf Eisenbahnwagen

- Motorisierter Eisenbahnwagen, zur Langsamfahrt auf der Baustelle (Fahrt zwischen den Schweißungen)
- Standardwagen gemäß Vorschrift oder motorisierte Gleiskleinwagen
- Fernsteuerung



Container auf Gleiskraftwagen

- Wie sind langjähriger Hersteller von Gleisfahrzeugen
- Autonomes Fahrzeug gemäß Vorschriften



Container auf Plattform

- Container auf Betonaufgaben oder Auflage mit Twistlock Befestigungen
- Die Schienen können parallel zum Container verlegt oder unter diesem durchgeführt werden



Schweißkopf als Anbaugerät an Zwei-Wege-Lader

- Der Schweißkopf wird am Ausleger des Laders angebracht
- Der Stromerzeuger befindet sich auf einem vom Lader gezogenen Anhänger

