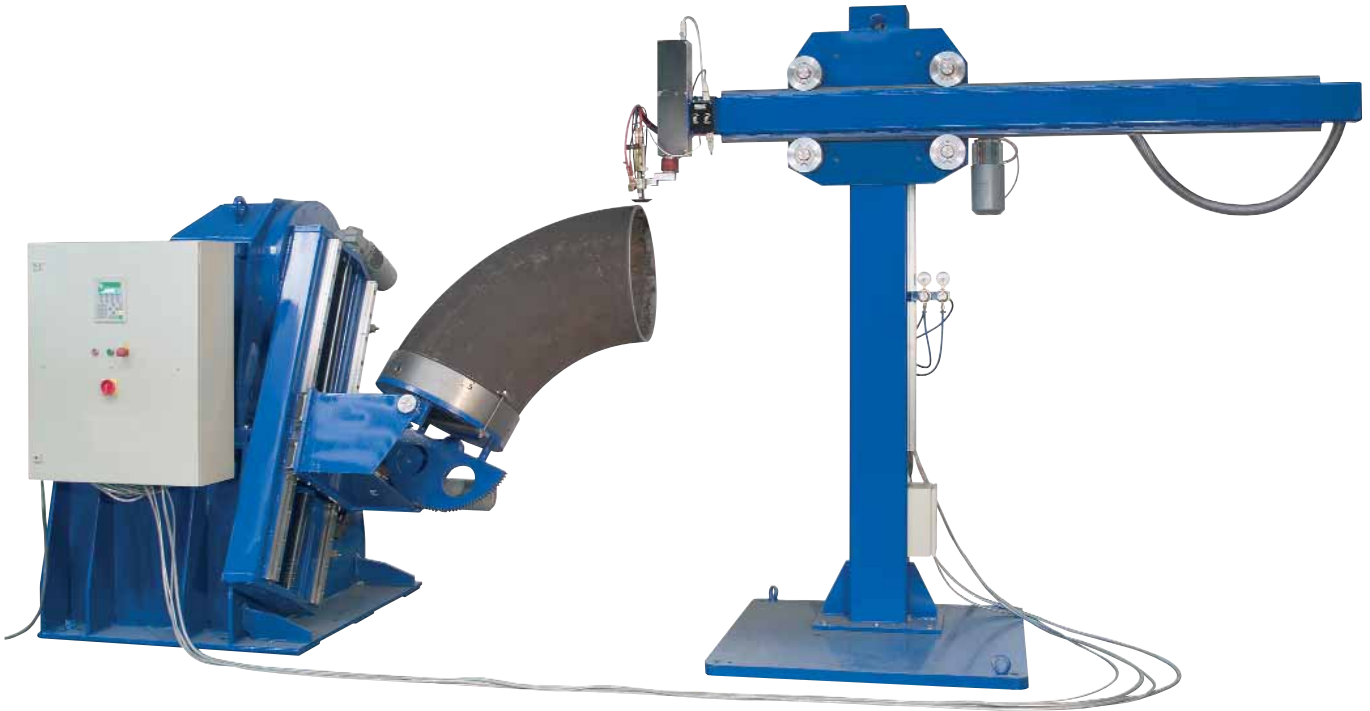


Elbow Cutting and Welding Machines of the ECM Range Rohrbogenschneide- und -schweißmaschinen der Baureihe ECM

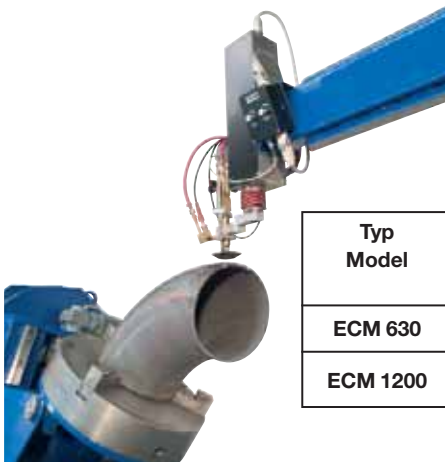


Application:

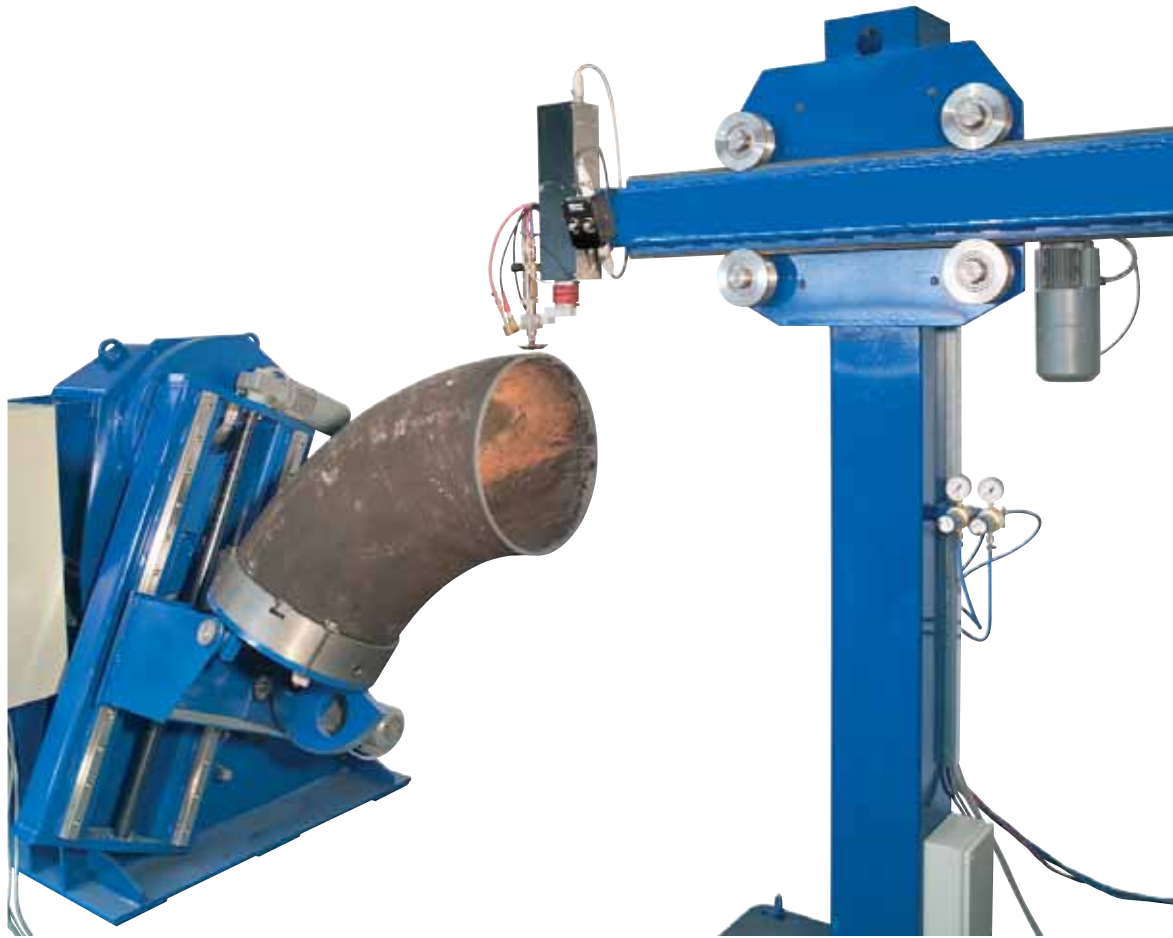
Elbow cutting and welding machines are used for cutting of segments of prefabricated elbows at any angle or for welding of elbows from prefabricated segments.

Anwendung:

Rohrbogenschneide und -schweißmaschinen werden zum Schneiden von Segmenten aus vorgefertigten Rohrbogen oder zum Schweißen von Segmentkrümmern verwendet.



Typ Model	Workpiece diameter (mm) Werkstückdurchmesser (mm)		Segment angle Segmentwinkel (degr.)	Speed Geschwindigkeit (mm/min)
	min.	max.		
ECM 630	100	630	0 – 90	2000
ECM 1200	100	1200	0 – 90	2000



Description:

The ECM machines are equipped with five PLC-controlled axis (axis 1: up-down of the workpiece for adjustment to different diameters, axis 2: tilting of the workpiece for different segment angles, axis 3: torch left-right for adjustment to different angles, axis 4: torch up-down with automatic height control, axis 5: turning of the adjusted workpiece) which enables the machine to cut (cutting procedure oxy-fuel or plasma) or weld (with any welding process and optional with oscillation) elbows at any angle.

All programming is menu-driven, the machine is therefore easy to operate.

The workpiece is clamped in the chuck, then the process is started. The workpiece is tilted to the programmed angle, height adjusted to reach the turning axis. Then the torch is positioned over the workpiece and ignited. Finally the turning axis executes a 360 degree movement.

Beschreibung:

Die Maschinen der Baureihe ECM sind mit fünf SPS-gesteuerten Achsen ausgerüstet (Achse 1: Höhenverstellung der Werkstücks für verschiedene Durchmesser, Achse 2: Kippen des Werkstücks für verschiedene Winkel, Achse 3: Brennerbewegung vor-zurück für verschiedene Winkel, Achse 4: Brennervertikalverstellung mit Höhenabtastung, Achse 5: Drehen des positionierten Werkstücks) und können in Verbindung mit einem Plasma- oder Autogenbrenner Bögen in Segmente schneiden oder Segmentkrümmer schweißen (in beliebigem Schweißverfahren, optional mit Pendelvorrichtung). Das Werkstück wird im Backenfutter gespannt, gekippt und in der Höhe verstellt um auf die Drehachse zu kommen, dann fährt der Brenner in seine Position (vor-zurück) und nach unten auf die Werkstückoberfläche. Danach wird der Brenner gezündet und die Drehbewegung um 360 Grad ausgeführt.