

25 Kilometer an einem Tag schweißen - mit EBOCONT Elektronenstrahl-Bandschweißanlagen erfolgreich in Wachstumsmärkten produzieren.

Steigerwald Strahltechnik (SST) unterstreicht Weltmarktführerschaft bei Spezialmaschinen für die Massenfertigung von Bandmaterial

Seit vielen Jahren hat sich das Elektronenstrahlschweißen von Bandmaterialien als ideales Produktionsverfahren etabliert und wurde von Steigerwald Strahltechnik, den Erfindern des Elektronenstrahlschweißens, bis heute zur Perfektion gebracht. Die Schweißanlagen vom Typ **EBOCONT** verschweißen dabei zwei oder drei Metallbänder mit unterschiedlichen Eigenschaften zu einem Bi- bzw. Tri-Metallband zusammen.

Bi-Metallbänder kommen als Halbzeug für die Herstellung kostengünstiger Sägebänder in der Zerspanungsindustrie oder für Perforiermesser in der Papierindustrie zum Einsatz.

Klaus Schmelzeisen, Vertriebsingenieur bei SST erklärt das Verfahren genauer:

„Die zwei oder drei Single-Bänder werden von Coils abgewickelt und gerichtet. Die speziell von uns entwickelten Vakuumschleusensysteme, erlauben das problemlose Führen der Bänder von Atmosphäre ins Vakuum und wieder zurück an Atmosphäre. Diese Schleusen stellen ein stabiles Vakuum in der Schweißkammer sicher und gewährleisten so einen höchst reproduzierbaren und kontinuierlichen Schweißprozess. Das fertig verschweißte Bi- bzw. Tri-Metallband wird dann nach dem Schweißprozess wieder auf einem Coil aufgewickelt. Neben unterschiedlichen Stahlmetallen verschweißen unsere EBOCONT Anlagen ebenso perfekt Kupfer und Kupferlegierungen, mit gleichen oder unterschiedlichen Stärken, zusammen. Bei Schweißgeschwindigkeiten bis zu 20 Metern in der Minute, können so kontinuierliche Schweißungen von ca. 25 km am Tag realisiert werden.“



EBOCONT Bandschweißmaschine von Steigerwald Strahltechnik

Alles wird smart – steigender Bedarf an Messwiderständen erhöht die Nachfrage nach Shunts

Da in Europa und weltweit die technologische Entwicklung auf „Smart“ gestellt wurde, entsteht in den meisten Branchen ein immer weiter steigender Bedarf an präzisen Messwiderständen. Als maßgebliche Antreiber dafür sieht man bei SST z.B. die Umstellung von magnetischen auf elektronische Energiezähler in Europa oder auch den Einsatz von Batterie-Managementsystemen in der Elektromobilität.

SST-Vertriebsingenieur Klaus Schmelzeisen verdeutlicht das anhand zweier Steigerwald Kunden, die in den Bereichen messtechnische Systeme und Herstellung von kundenspezifischen Bi- und Tri-Metallbändern als Halbzeug für die Weiterverarbeitung zu den führenden Unternehmen zählen und bei denen EBOCONT Bandschweißmaschinen in der Produktion zum Einsatz kommen.

Führende Unternehmen in wachsenden Märkten

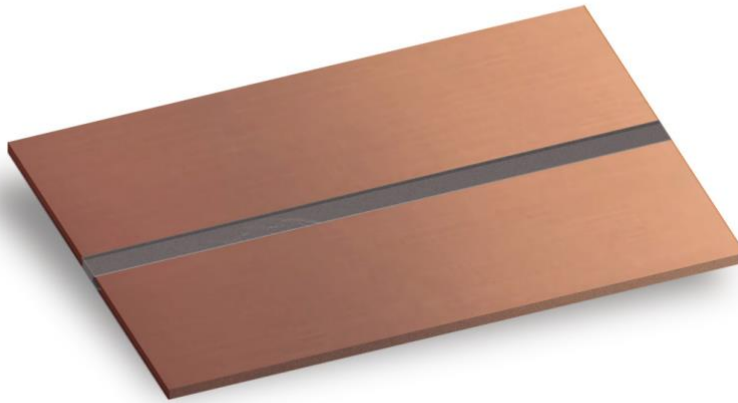
Die Isabellenhütte Heusler GmbH & Co. KG ist einer der international führenden Hersteller von Präzisionsmesstechnik-Produkten und anerkannter Technologieführer in der Herstellung von Widerstandswerkstoffen sowie Werkstoffen zur Temperaturmessung.

Das Unternehmen war weltweit das erste, das eine hochpräzise Messung von Strom, Spannung und Temperatur im automotiven Batteriemangement realisieren konnte. Bei der Isabellenhütte Heusler werden die Shunts aus Tri-Metallbändern gefertigt, die zuvor aus drei einzelnen Kupferbändern und einer Legierung in einer EBOCONT Elektronenschweißanlage verschweißt wurden.



Shunt, gefertigt von der Isabellenhütte Heusler

Die Wieland-Werke AG ist der weltweit führende Spezialist für Kupfer und Kupferlegierungen. Mit seinen Halbfabrikaten beliefert die Wieland Gruppe mit zahlreichen Standorten auf verschiedenen Kontinenten seine Kunden weltweit.



Trimetal Stripe, gefertigt von der Wieland-Werke AG

Bei Wieland werden u.a. Tailored Bi- und Trimetal Stripes gefertigt, also kundenspezifische Halbzeuge für die Weiterverarbeitung, mit unterschiedlicher Breite, verschiedenen Metallkombinationen und einer flexiblen Bandstärke.

Mehr Informationen: www.sst-ebeam.com