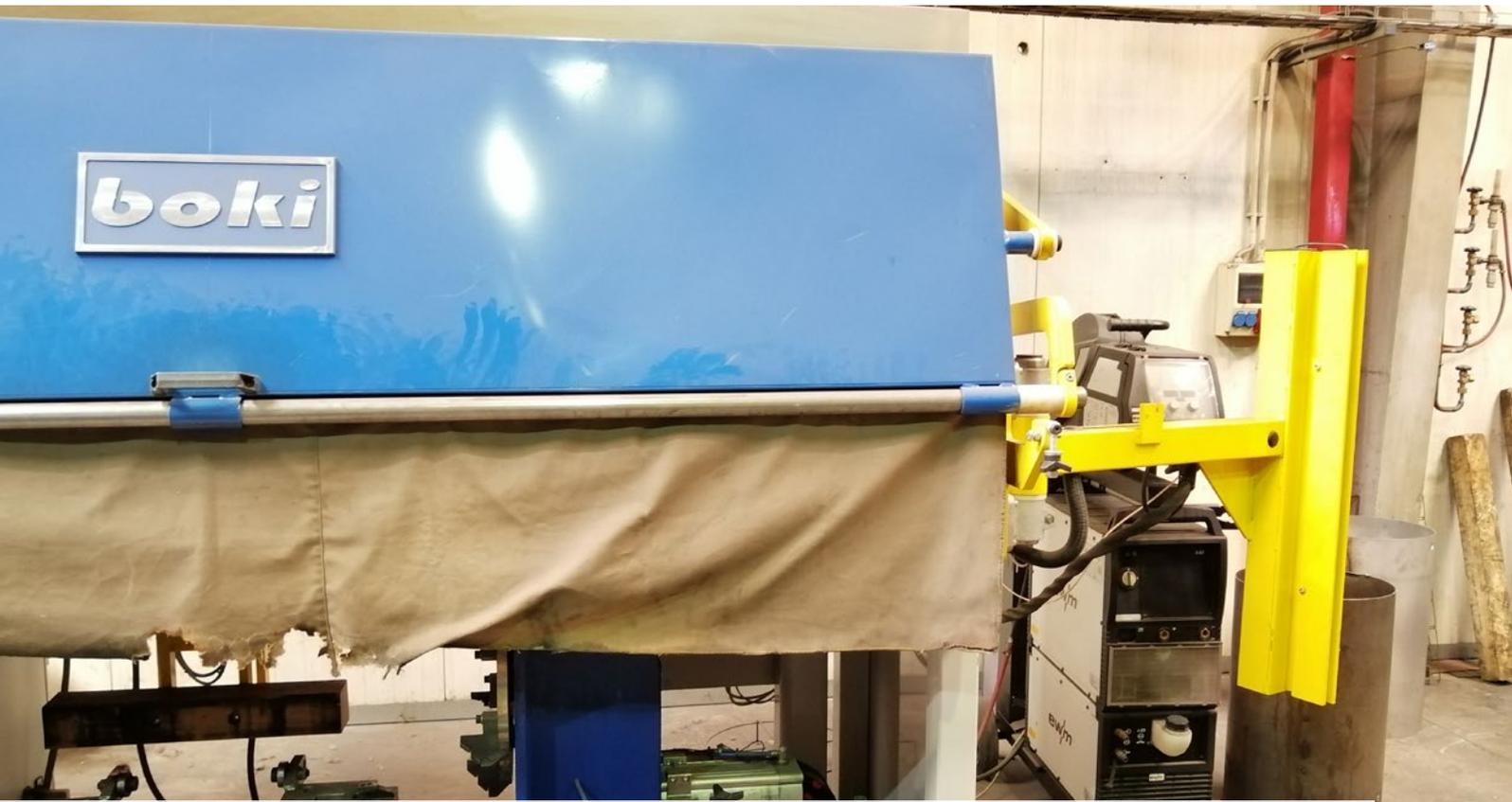


... aus der **Praxis**



Warmwasserspeicher und Warmwasserbereiter (Boiler)

Dražice ist der führende Hersteller von Warmwasserspeichern und Warmwasserbereitern in der Tschechischen Republik.

Am Anfang stand bei Dražice die Idee, den sparsamsten und am wenigsten störanfälligen Warmwasserbereiter – den besten Boiler – herzustellen. So die Philosophie des Unternehmens. Jedes Jahr erreicht das Unternehmen seine Ziele, optimiert seine Produkte aber kontinuierlich

weiter. Die stetige Steigerung in der Produktqualität der Warmwasserbereiter (Boiler), Pufferspeicher und Heizkörper wird honoriert. Verschiedene Auszeichnungen wie der AOVV 2021 Award oder der Czech Business Superbrands 2022 beweisen den Erfolg.

Die Ausgangslage

Über 380 verschiedene Typen oder Modifikationen von Warmwasserbereitern und Warmwasserspeichern umfasst das Portfolio von Dražice. Hinzu kommen noch verschiedene Varianten von Pufferspeichern. Der wesentliche Aufbau der Speicher ist immer ähnlich: Ein Blech wird zu einem Rohr geformt und die Naht wird verschweißt. Anschließend werden Boden und Deckel aufgesetzt und ebenfalls radial verschweißt. Wichtig sind qualitativ hochwertige Nähte, die später auch dem Druck in den Wärmespeichern standhalten.



Die Rundbiegemaschine formt das Rohr ein, das anschließend direkt per MIG/MAG-Schweißverfahren verschweißt wird. Das Drahtvorschubgerät sorgt für den sicheren Transport des Zusatzwerkstoffs. Die verschiedenen Schweißverfahren bieten spritzerarme Nähte bei unterschiedlichsten Materialien, Materialdicken und Durchmessern.



Die Naht befindet sich an der Oberseite des Rohres. Eine Achse führt den Brenner direkt oberhalb der Naht entlang. Die Nähte sind hochwertig und spritzerarm. Das Drahtvorschubgerät sorgt für den sicheren Transport des Zusatzwerkstoffs.

Der Erfolg

Je nach Anwendung kommen gerade für das automatisierte Schweißen die Titan XQ 400 puls DW oder auch die Picomig 355 puls zum Einsatz, da sie für jedes Material die richtigen Schweißparameter liefern, sogar für Aluminium. Beim manuellen Schweißen punktet die Phoenix 405 Progress puls mit der großen Einsatzbreite von MIG/MAG über Elektrode bis hin zum WIG-Schweißen. Das Drahtvorschubgerät drive4X fördert den Zusatzwerkstoff sicher zum Schweißpunkt. Das Ergebnis sind nahezu spritzerfreie Nähte, hohe Schweißnahtqualität und geringe Nacharbeit. Denn sichere Schweißnähte bedeuten für Dražice eine hohe Produktivität und damit eine große Leistungsfähigkeit.

Die Lösung

Ausgangsmaterial für die Wärmespeicher ist ein Konstruktionsstahl mit einer Streckgrenze von 230 MPa, die Durchmesser der Rohre variieren zwischen 500 und 850 mm, die Materialdicke liegt bei 2 bis 3 mm. Jedes Bauteil fordert individuell angepasste Schweißnähte. Mit der breiten Palette an eingesetzten Schweißgeräten und ausgewählten innovativen Schweißprozessen liefern die EWM-Geräte immer das richtige Ergebnis. Zudem lässt sich die Steuerung der Schweißgeräte leicht in die Anlagensteuerungen von Dražice integrieren, sodass die Grundkörper automatisiert oder halbautomatisiert gefertigt werden.



Das eingeformte Rohr befindet sich unten in der Anlage, die Schweißnaht befindet sich oben mittig. Eine Achse positioniert den Brenner exakt auf der Naht. Das sorgt für eine sichere und spritzerarme Schweißung.