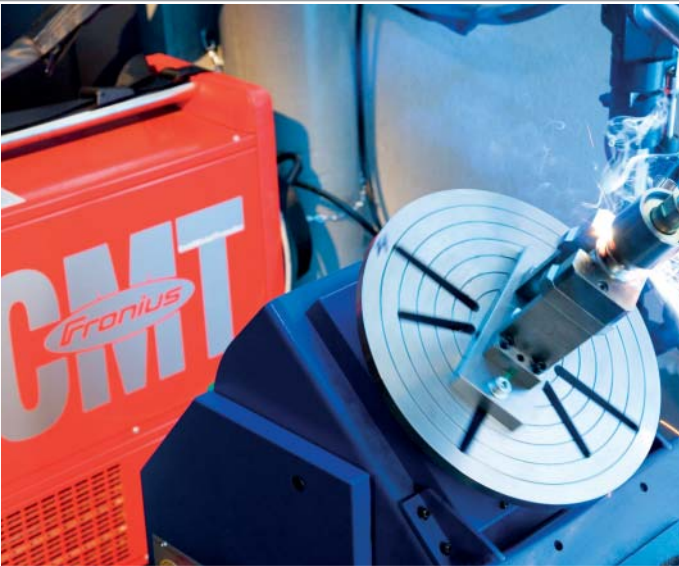


► CMT-Schweißanlage

Bei der CMT-Schweißanlage wird der gesamte Schweißprozess durch eine zentrale Steuer- und Regelungseinheit mit Signalprozessor gesteuert. Dadurch ist ein präziser und hervorragender Schweißprozess möglich der eine exakte Reproduzierbarkeit sämtlicher Ergebnisse ermöglicht.

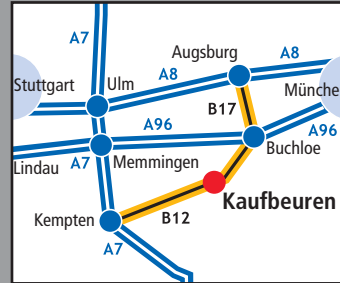
CMT eignet sich speziell für nahezu spritzerfreies MIG-Löten, Dünnschweißblechschweißen bei geringem Verzug und Fügen von Stahl mit Aluminium (Schweißlöten).



Unser Unternehmen ist nach DIN ISO 9001:2000 zertifiziert. Kundenanforderungen und dessen hauseigenen Forderungen werden ggf. zusammen aufgearbeitet und in die für uns relevanten Prozesse eingegliedert.



► So einfach finden Sie zu uns:



Schweißtechnik Burkhard GmbH
Julius-Probst-Straße 9
D-87600 Kaufbeuren

Telefon + (49) 83 41 96 68 84-90
Telefax + (49) 83 41 96 68 84-95

www.schweisstechnik-burkhard.de
info@schweisstechnik-burkhard.de

Rechtsform:
GmbH
Sitz Kaufbeuren
Registergericht
Kempten HRA 9913



WIG/MAG/CMT-Schweißen ◀

Widerstandsschweißen ◀

Flammlöten ◀

mechanische Bearbeitung ◀

Montage/Endprüfung ◀

► Wir präsentieren uns ...

Als moderner Wertschöpfungspartner der Industrie werden permanent Prozesse die zur Optimierung von wirtschaftlichen und qualitativen Verfahren dienen umgesetzt und weiter verfolgt. Je nach Einsatzgebiet und technischen Vorgaben werden Bearbeitungsverfahren für die Bauteile unserer Kunden angewendet und verwirklicht.

Als **Auftrags-Schweißbetrieb** besteht das Kerngeschäft auf das Lohnschweißen von Serienteilen durch angelieferte Halbzeuge in verschiedensten Prozessen. Auf Wunsch werden Bauteile nach Kundenzeichnung als **Systemlieferant-Schweißbetrieb** hergestellt, so ist es möglich Teile als Komplettlösung aus einer Hand von uns zu beziehen.



► ... als zuverlässiger Partner

Wir als Lohnschweißbetrieb sind just-in-time in die Wertschöpfungskette unserer Kunden mit eingebunden.

Komplexe Bauteile mit höchsten Ansprüchen sowie Massenteile in standardisierten Prozessen werden zu fairen Herstellungskosten gefertigt.

Die gestellten Qualitätsanforderungen sind bei uns Standard. Stets sind wir bemüht den Standard zu übertreffen.



► Unser Leistungsprofil

- WIG-Schweißen/Heften
- CMT-Schweißen/Löten
- MAG-Schweißen
- Widerstandschweißen/Stoßpunkten
- Flammlöten; hart und weich
- Rohrendenbearbeitung, kalibrieren
- Verpressen/Einpressen
- Dicht- und Endprüfen
- Sägen/Entgraten/Schleifen
- Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001:2000
- Lohnbetrieb/Systemlieferant

zu verarbeitende Werkstoffe:
Edelstahl, Stahl, Aluminium, Buntmetalle ...

► Das Vorfeld

Im Vorfeld von Schweißprozessen können Teile in verschiedenen Verfahren gefügt werden. Bauteile und dessen durch die Herstellung bedingte Spalten werden angepasst (**Kalibrieren** = Aufweiten/Einziehen) und in Ihrer Lage über Steckverbindungen fixiert. Einzelteile können auf vorhandenen Pneumatischen-, Hydraulischen- und Kniehebelpressen **verpresst** werden.

Vorrichtungen und Werkzeuge werden von uns für Ihre jeweiligen Aufgaben und Einsätze geplant, konstruiert und gefertigt.



► WIG-Schweißen/Heften

Beim **WIG-Schweißen/Heften** werden die Einzelteile von Bauteilen je nach Bauteileigenschaft oder deren späteren Verwendungen geheftet (z.B. für anschließendes Schutzgaslöten) oder direkt komplett dicht verschweißt.



In der **automatischen Rundnahtschweißanlage** werden Bauteile bis zu einem Durchmesser von 260 mm und einer Höhe von 900 mm mit hoher Schweißgeschwindigkeit bei bis zu 30% erhöhter Abschmelzleistung verschweißt.



Es können 360° Rundnähte und Teilnähte ausgeführt werden.

► Endprüfung

Im Anschluss können die Bauteile **Dicht- und Endgeprüft** (Druckabfall oder unter Wasser) sowie **geprüft/gekennzeichnet** werden. Durch permanente Sichtprüfungen werden die Bauteile einer stetigen Kontrolle unterzogen. Zugversuchsprüfungen oder Schlibbilder sind Standard bei jeder VDA Bemusterung von Bauteilen.

