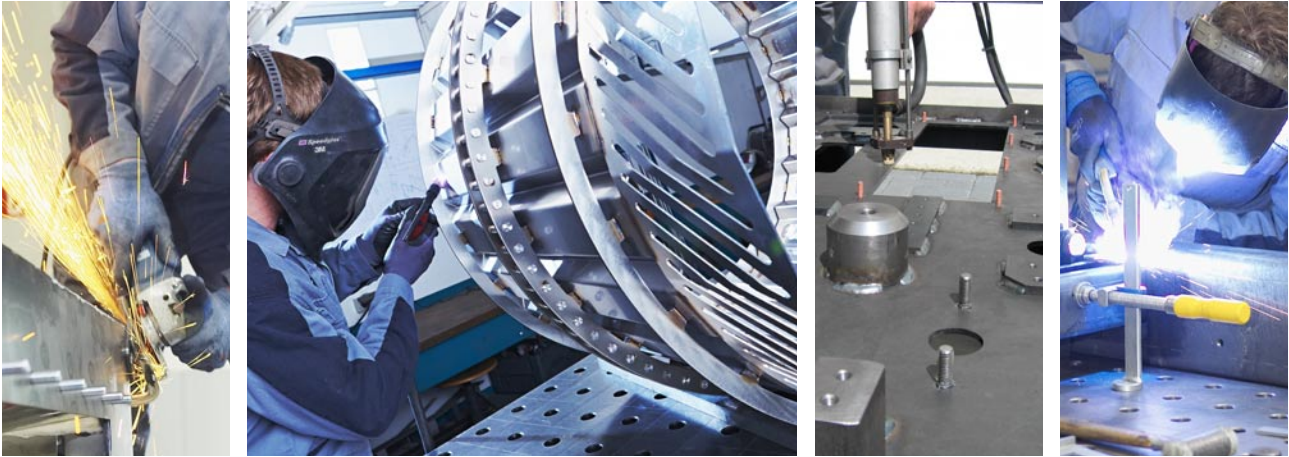


# SCHWEISSEN



## WIR verbinden. Sicher und sauber.

Fast jedes umgeformte Bauteil wird früher oder später Bestandteil einer Baugruppe oder einer kompletten Anlage. Dafür sind mehr oder weniger komplexe Bearbeitungsgänge notwendig.

Wir sorgen dafür, dass Sie genau die Komponente bekommen, die Sie für Ihre Weiterverarbeitung benötigen. Aus diesem Grund bieten wir in unserer Komponentenfertigung verbundstarkes Schweißen ebenso an wie sauberste Nachbearbeitung. Je nach Material und späterer Verwendung setzen wir unterschiedliche Verfahren ein. Unabhängig davon, aus wie vielen Teilen die zu fertigende Komponente besteht - Sie können sich darauf verlassen, dass wir für fast jeden Schritt der Blechbearbeitung über die richtige Methode verfügen.

Für jedes Verfahren stehen uns nicht nur modernste Fertigungstechnik sondern auch hoch qualifizierte Mitarbeiter zur Verfügung. Denn erst durch die Kombination von erfahrenen Fachkräften mit neuesten Präzisionswerkzeugen können wir ein einwandfreies Ergebnis liefern - selbstverständlich in räumlich getrennten Baustahl- und Edelstahlabteilungen. Und sollte doch einmal ein kleiner Fehler passieren, setzen wir auf eine mehrstufige Qualitätskontrolle, bei der sich wiederum Mensch und Technik perfekt ergänzen.

**Vertrauen Sie den Profis von Hülsmann.**



# SCHWEISSEN

Das Verbinden von Bauteilen ist auf vielfältige Art und Weise möglich. Beim Schweißen entscheidet die Beantwortung der Fragen nach Material, Form und zukünftiger Belastung über das einzusetzende Verfahren - wir bieten Ihnen verschiedene Schweißverfahren mit modernster Technik.

## WIG-Schweißen

Das WIG-Schweißen ist ein sehr flexibel einsetzbares Schweißverfahren. Es ist für fast alle metallischen Werkstoffe geeignet und ermöglicht ein besonders sauberes Fügen der Teile. Zudem garantiert es durch professionelle Ausführung eine technisch und optisch sehr hochwertige Schweißverbindung. Daher setzen wir dieses Verfahren gern für besonders sensible Nutzungsbereiche ein.

## MIG/MAG-Schweißen

Dank des eingesetzten Schutzgases wird bei diesem Lichtbogenschweißverfahren das verflüssigte Metall beim Schweißvorgang vor Oxidation geschützt. Das macht die Schweißnaht stabiler. Das MIG-Verfahren eignet sich für Edelstähle und Aluminiumlegierungen, das MAG-Verfahren kommt beim Verschweißen von Baustahl zum Einsatz.

## Bolzenschweißen

Sowohl im Dünn- als auch im Dickblechbereich finden die von uns eingesetzten Hub- und Spitzenzündungsverfahren ihre Anwendung. Dabei werden Gewindestifte oder Bolzen jeglicher Art auf die Bleche aufgeschweißt. Da die Verbindung vollflächig ausgeführt wird, überzeugt sie durch eine besonders hohe Festigkeit. Diese bewährten, sauberen und wirtschaftlichen Verfahren eignen sich für legierten und unlegierten Stahl ebenso wie für Aluminium.

## Punktschweißen

Bei diesem elektrischen Schweißverfahren liegen die Werkstücke flächig aufeinander. Über Druckelektroden wird Strom zugeführt. Dabei wird durch den Werkstoffwiderstand der Werkstückbereich örtlich so stark erwärmt, dass eine punktförmige Vereinigung der Bauteile stattfindet. Das Punktschweißen ist ein sehr sauberes Verfahren und bringt gegenüber anderen Schweißtechniken nur geringe Wärmespannungen in das Werkstück.

Eingesetzte Schweißtechnik:

Fronius Kaltdrahtverfahren  
Lorch Pulsschweißverfahren  
Bolzenschweißen

Spitzenzündungsverfahren: 3 - 8 mm Durchmesser  
Hubzündungsverfahren: 10 - 16 mm Durchmesser  
Punktschweißen bis 6mm Gesamtstärke

