

HET LASSEN VAN BRUGSECTIES

Begonnen werd met handmatig MAG vuldraadlassen. De moeilijke werkhouding van de lassers en de relatief korte uitgetrokken laslengtes met bijbehorende starts en stops, noopten tot een volledig andere aanpak.

Voor het gemechaniseerd lassen werd gekozen voor een vrij-dragende rail met hierop lopend een KAT-wagen, welke 2 st. lastoortsen meeneemt. De aansturing van het lasproces qua start en stop werd gekoppeld aan de voortloopbeweging.

Het resultaat is strakke hoeklassen, terwijl de vervorming van de secties vrijwel achterwege blijft. De rol van de lassers beperkt zich tot toezicht en het verplaatsen van de overspannende rail naar de volgende verstijving.

De opbouw van deze lasopstelling gebeurt met standaard componenten. Na beëindiging van deze specifieke toepassing kunnen de diverse onderdelen weer toegepast worden voor andere applicaties.

