

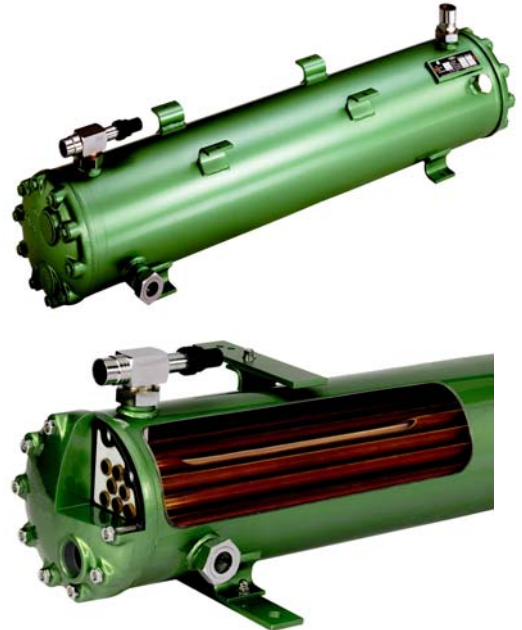


KÖCO-Bolzenschweißtechnik bei:

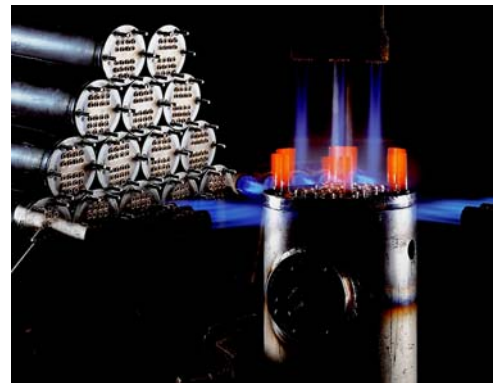
## Bitzer Kühlmaschinenbau GmbH

Kühlmaschinen finden in vielen Bereichen, z.B. der Frischhaltung, Lagerung und Verarbeitung von Lebensmitteln, in der Medizin und Forschung, der Klimatechnik, der Transportkühlung und bei Sportanlagen Verwendung.

Ein Teil der Kühlanlage ist der Verflüssiger, in dem ein Bündel von wasserführenden Kupferrohren von einem Kältemedium umströmt wird. Je nach Anforderung findet ein Wärmeaustausch zwischen Kältemedium und Kühlmedium statt. Der Verflüssiger muß sowohl gegenüber den in der Anlage herrschenden Drücken als auch gegenüber den verwendeten Medien (Kältemittel, Wasser, auch Seewasser) beständig sein. Die beiden Enden des rohrförmigen Verflüssigers werden von Lochscheiben aus Druckbehälterstahl P265GH gebildet, in die die Kupferrohre eingelötet sind.



Die Umlenkdeckel schließen den Wasserkreislauf druckdicht ab und steuern ihn durch eingebaute Umlenkstege. Sie sind durch die auf die Lochscheiben geschweißte Gewindebolzen M 10 aus nichtrostendem Stahl mit dem Innenteil verbunden. Die Gewindebolzen werden mit dem Prozess „Hubzündungsbolzenschweißen mit Keramikring“ verarbeitet. Der Keramikring erhöht den Einbrand und formt das Schweißbad zu einem genau kalibrierten Wulst. Eine hohe Prozeßsicherheit ist notwendig, weil die Bolzen druckbelastet sind und ein Versagen einer Schweißverbindung sofort Leckagen mit nachfolgendem Stillstand der Anlage zur Folge haben kann. Die Konstruktion entspricht der EG-Druckgeräte-Richtlinie 97/23/EG.



Köster-Gewindebolzen werden in diesem Fall mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1B nach EN 10204 geliefert. So ist eine den Anforderungen entsprechende Qualität gewährleistet. Auch nach Jahren lässt sich so ein aufgeschweißter Bolzen zurückverfolgen.

Hersteller: Kühlmaschinenbau GmbH  
D-71065 Sindelfingen

[www.bitzer.de](http://www.bitzer.de)

**BITZER**  
I · N · T · E · R · N · A · T · I · O · N · A · L

