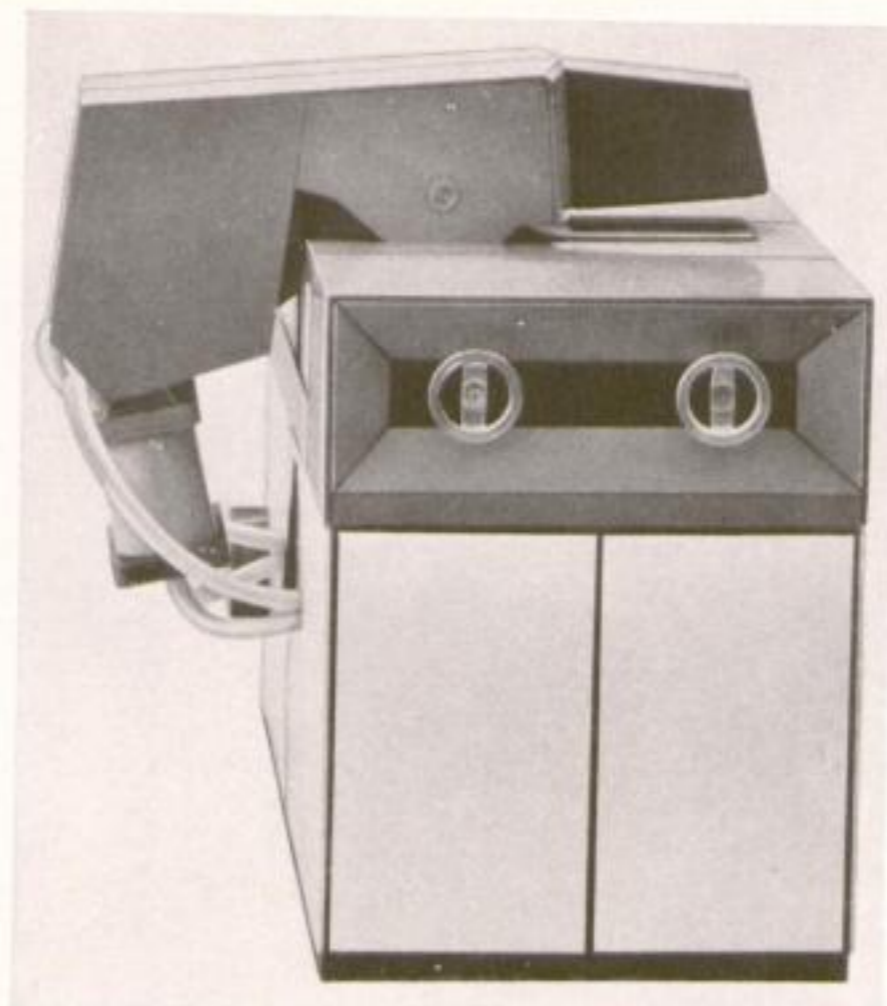
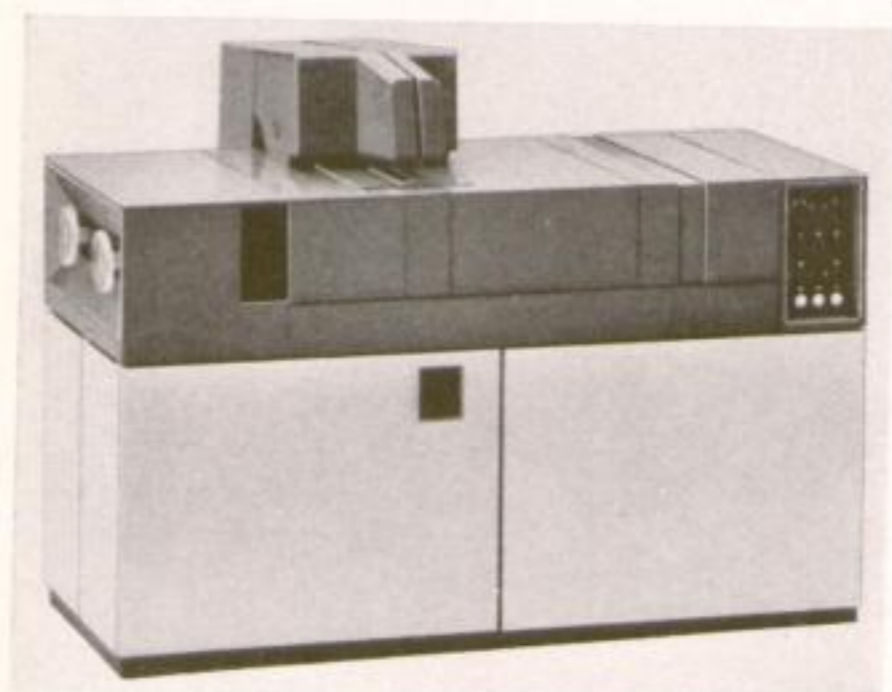


2



4



3

2 3 4

Felgen-Abbrennstumpfschweißmaschine SF 12,5

möglichst großem Durchlaß und Stabilität wurde berücksichtigt.

Bisher gehörten zu einer Schaltschrank-einheit zwei gleich große Schränke und je nach Kundenwunsch ein Oberteil. Die Neugestaltung setzte sich folgendes Ziel: Verwendung von nur einem allerdings vergrößerten Schrank. Vereinfachung der Fertigungstechnologie, so daß der Schrank im Werk selbst gefertigt werden kann, z. B. Verzicht auf tiefgezogene Teile, die von anderen Werken geliefert werden. Funktionelle Forderungen waren Türen hinten und vorn. Die vordere Tür enthielt ein unter Glas verschließbares Bedienteil. Die neugestaltete Maschine sollte mit einem zweifarbigen Anstrich versehen werden. Zu der rötlich-gelben Eigenfarbe des Kupfers – die sichtbaren, stromführenden Teile dieser Schweißmaschine sind aus Kupfer gefertigt – ist als Gegenfarbe ein blaugrüner Farbton erwünscht. Der Farbklang Grünblau-Kupfer wurde durch ein Hellgrau als gliederndes Element bereichert. Für diese Arbeit wurden Herrn Prof. Högner und dem Gestalter 1965 die Auszeichnung „Aktivist des Siebenjahrplanes“ verliehen.

2. Felgen-Abbrennstumpfschweißmaschine

Die SF 12,5 dient zum Stumpfschweißen von Felgenbändern und ist die erste in der DDR

gebaute Maschine dieser Art. Sie ist die mittlere Type der noch zu konstruierenden SF 6,3 und SF 25. Durch Abwandlung des Grundgestells sollen noch Rohr-, Winkel- und Blechschweißmaschinen entwickelt werden. Die Maschine gliedert sich in die Baugruppen

1. Zangen und pneumatische Druckzylinder
2. Transformator und Stufenschalter
3. Stauchschlitten, Stauchantrieb
4. Gestell und Verkleidung

Die Maschine ist im Baukastenprinzip aufgebaut unter Verwendung von möglichst vielen standardisierten Teilen. Ergonomische Untersuchungen über die bequemste Arbeits-höhe und richtige Anbringung des Bedien-feldes gingen der Entwicklung voraus. Baugruppen mit besonderer Belastung und Abnutzung wurden konstruktiv berücksichtigt. Anhand des Vormodells erfolgte eine kritische Einschätzung sowohl der positiven wie der negativen Erscheinungen hinsichtlich der Form, Technologie usw. und danach die Herstellung des endgültigen Modells im Maßstab 1:5, dazu die nötige grafische Bearbeitung der Skalen und Bedienteile.