

Kessel & Zubehör

Wir bringen frischen Dampf in die alten Lokomotiven



Alte Kessel - hier ist der Dampf raus!



So beginnt es! Alte Kessel werden ausgemessen



Die Arbeit beginnt mit sorgfältigem vermessen.



Eine CAD Zeichnung ist notwendig, ebenso die Programme für die Feinplasma Schneidanlage.



Die Operation beginnt, die Kesselbleche werden genauestens geschnitten.



Die Vorarbeiten sind abgeschlossen.



Der nächste Schritt, verformen der Bleche an den Pressen und an den Biegewalzen.

Abkantbank



Hydraulikpresse
(200 Tonnen)



Blechbiegewalze



Viele Einzelteile ergeben ein ganzes



Zusammenbau des Dampflokkessels – Schweißplan

1. Stehkessel zusammen schweißen

Danach röntgen/ Ultraschall nach Plan



2. Feuerbuchse komplett mit Bodenring verschweißen

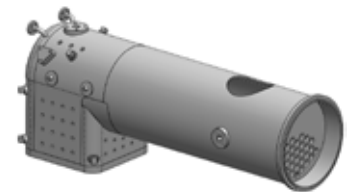
Danach röntgen/ Ultraschall nach Plan



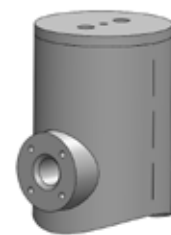
3. Den Stehkessel mit allen seinen Anschlüssen auf dem Bodenring mit der Feuerbuchse verschweißen.



4. Langkessel mit Langkessel Ring und allen Anschlüssen verschweißen



5. Dom mit Anschlüssen verschweißen auch Hilfsdampfrohr

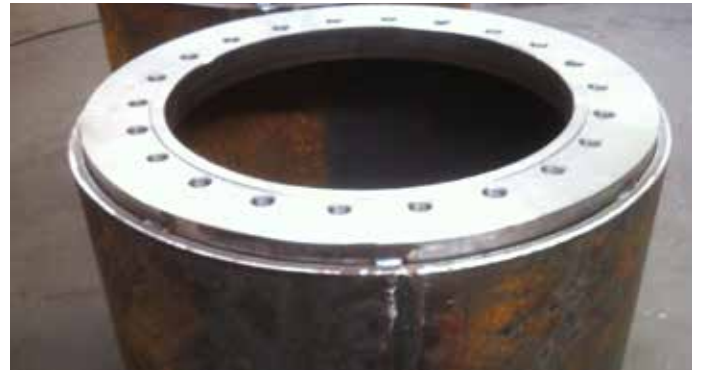


6. Rauchkammer komplett zusammen bauen

(Deckel/Flansche)



Man sieht schon was es werden soll...

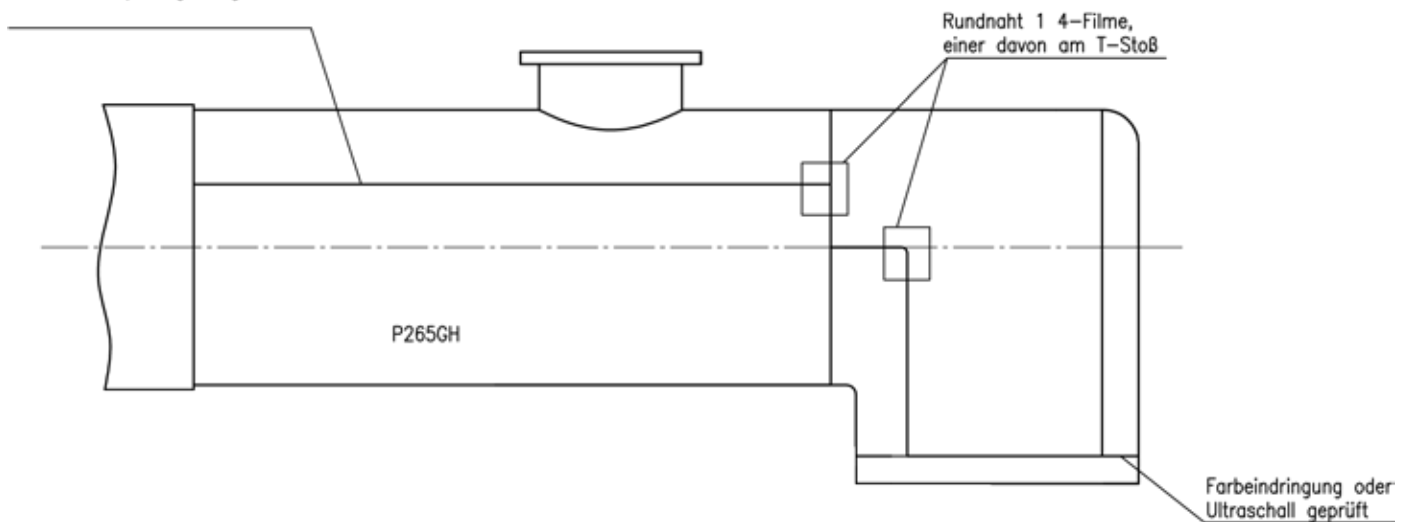


Mehr und mehr Einzelteile finden zusammen



Lageplan der Röntgen / US Prüfung

<12mm dick Ultraschall geprüft
>12mm komplett geröntgt



Lonkwitz Edelstahltechnik GmbH Grube Jano 1, 35580 Wehrhahn Tel. 06441 210 11-0, Fax 06441 210 11-21				Maßstab 1:15	Position --	Menge --	
Für diese Unterlage behalten wir uns alle Urheberrechte vor. Sie darf nur für den von uns bestimmten Zweck benutzt und ohne unsere vorherige Zustimmung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Zuwiderhandlungen verpflichten zum Schadenersatz.		Datum Name Bearb. 07.07.2015 V. Keiner Freigabe zur Fertigung		Lageplan der Röntgenprüfung am Kessel			
Datum		Name					
Name		Datum					Blatt
Unterschrift		Datum					Bl
Allgmeintoleranzen DIN ISO 2768-mK							

Ohne Kontrolle keine Sicherheit



Ultraschall Prüfung



Röntgenprüfung



Nun stehe ich unter Wasserdruck, aber noch nicht unter Dampf.



*Ich bin der neue „Hermann“ Kessel.
Die Sekttaufe tut mir gut.*

*Alle Prüfungen sind bestanden,
nun warte ich auf des Feuers Glut!*

**Mit neuem Dampf geht los die Fahrt,
wir hoffen dass ein jeder seine Freude daran hat.**



Wir hoffen, dass Ihnen die Kurzvorstellung einen Einblick zu unseren Möglichkeiten geben konnte.

Die Leistungen unseres schon sehr alten Unternehmens beschränken sich jedoch nicht nur auf Kesselbau und Reparatur von Dampflok. Der Betrieb, mit seinen 25 Mitarbeitern, befasst sich überwiegend mit dem klassischen Apparatebau.

Schwerpunkt ist die Verarbeitung von Chrom Nickel Stählen.

Zertifiziert sind wir nach folgenden Normen:

- AD 2000 HP0 betrifft Schweißen im Kesselbau, dazu gehören 24 Schweiß- und Verfahrensprüfungen.
- DIN EN 1090-2, das betrifft das Schweißen im Stahlbau
- ECOSYS, das ist eine Kernforderung für die DIN ISO 9001
- Umwelt ISO 14001
- Arbeitssicherheit: OH-SAS 18001
- WHG, das bedeutet Arbeiten nach Vorschrift des Wasserhaushaltsgesetzes



Lonkwitz Edelstahltechnik GmbH

Grube Juno 1
35580 Wetzlar-Nauborn

Tel: 049 6441 210 11-0
Fax: 049 6441 210 11-21

email: info@lonkwitz.com
www.lonkwitz.com

