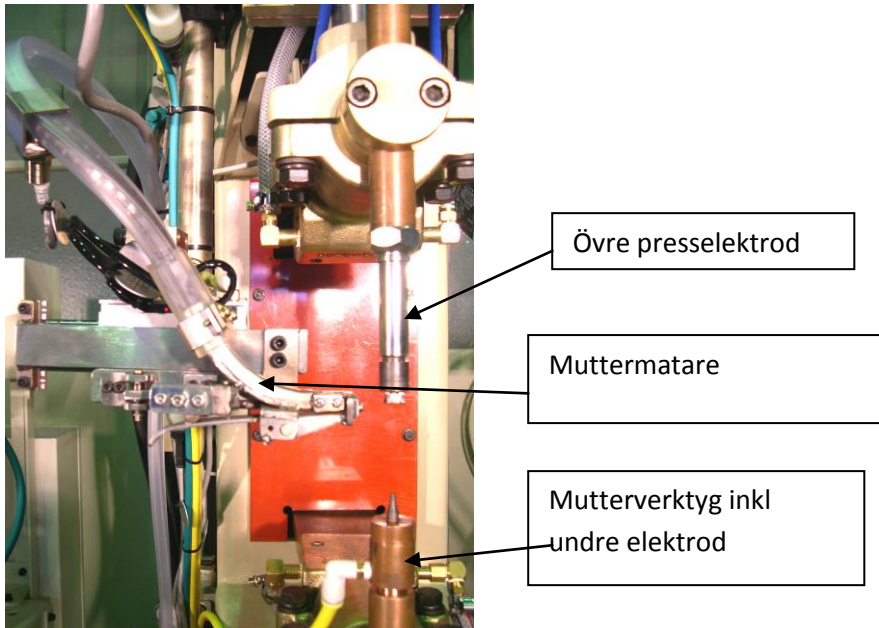


Muttersvetsning utförs normalt som presssvetsning men kräver ofta någon form av lägesstyrning samt även fixturer vid komplicerade komponenter. Dessutom krävs ofta någon form av automatisk frammatning av muttrarna.

En variant av muttersvetsning är MARC-svetsningen vilken beskrivs nedan.

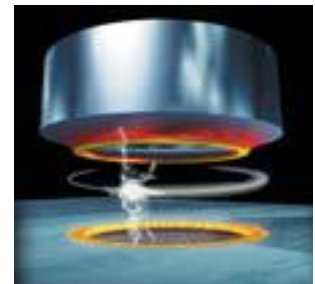
Normalt utförande vid muttersvetsning



MARC-svetsning (Magnetic rotating ARC)

MARC innebär att förbindningen skapas med hjälp av en magnetsikt roterande ljusbåge samt ett visst tryck. De fördelarna som man får är bl a:

- Enkelsidig åtkomst, samt åtkomst över en stor yta
- Ingen efterbearbetning av t ex muttergångor
- Mycket korta svetsstider (≤ 1 sek.), vilket ger korta cykeltider i produktionen
- Gastät fog
- Liten och jämn svetsfog
- Extremt ren process (skapar ett minimum av luftburna partiklar)
- Utrustning är kompakt och flyttbar
- Låg investeringskostnad
- Strömkällan och pistolen kan också användas för andra applikationer t ex bultsvetsning



Principen med magnetsikt roterande ljusbåge



Montering av mutter (standardmuttrar kan användas, speciella svetsmuttrar behövs inte)



Exempel på monterad nippel eller mutter på en krökt yta.