

POWER SVAŘOVÁNÍ V NEPŘETRŽITÉM PROVOZU SE SÉRIÍ P FIRMY LORCH

IDEÁLNÍ PRO FIRMY S POTŘEBOU VYSOKÉHO VÝKONU SVAŘOVÁNÍ

Manfred Kaiser Maschinenbau GmbH v současné době patří k předním dodavatelům speciálního vybavení pro stavební stroje. Od mini-lžíce bagru až po lžici kolového nakladače o velikosti bazénu s objemem 12 kubických metrů, tento specialista vyrábí vše pro údržbu stavebních strojů pro speciální použití. Podle velikosti výrobku se individuálně svařuje z ocelových plechů o tloušťce od osmi do 200 mm. Nejvyšší prioritou: Ať už se jedná o konstrukční ocel, speciální materiál jako Hardox 450, 500 nebo jemnozrnnou konstrukční ocel do S 700 QL – každý svařový spoj musí při extrémně vysokých zatíženích, kterým jsou nástroje vystaveny, stoprocentně sedět. Firmu ročně opustí více než 1200 součástí a často mezi poptávkou a odesláním uplyne jen jeden týden. Aby byla tato reakční doba spolehlivě zachována, musí svařovací stroje pracovat v nepřetržitém režimu za vysokého zatížení (340-350 ampérů). Při modernizaci svého strojového parku se firma po důkladném testovacím a zkušebním procesu porovnání několika dodavatelů rozhodla

pro stroje Lorch a investovala do 60 nových svařovacích zdrojů výkonné série P 5500. Důvod: Stroje Lorch dodávají maximální kvalitu svarů, maximální dobu v zátěži za minimální spotřeby energie a optimální svařovací výkony v nucených polohách.

NÁŠ ZÁKAZNÍK PŘEHLEDNĚ

MANFRED KAISER MASCHINENBAU GMBH

- Vrees, DE
- Více než 100 zaměstnanců
- Strojírenství
- www.kaiser-vrees.de



Na jednu součást často připadá více než 100 svarů. Rychlejší svařování, méně dokončovacích prací: Pomocí procesů Speed firmy Lorch lze zvýšit produktivitu až o 50 procent.



Za vysokého zatížení v nepřetržitém provozu 24 hodin denně: Série P firmy Lorch. Na 15 svářečských pracovištích se pracuje nepřetržitě dnem i nocí.

Inovativní invertorová technologie kombinovaná s vysoce efektivními svařovacími procesy

RYCHLEJŠÍ A ÚSPORNĚJŠÍ SVAŘOVÁNÍ POMOCÍ SPEEDARC A SPEEDPULSE

Zřetelně nižší spotřebu energie u firmy Kaiser zajišťuje invertorová technologie Saprom v kombinaci s vysoce efektivními svařovacími procesy MIG-MAG Speed, jako je SpeedArc. Díky zřetelně koncentrovanému oblouku poskytuje SpeedArc vyšší hustotu energie než jiné svařovací procesy, a tím vyšší tlak oblouku na tavnou lázeň. Výhoda: Svary lze provést až o 30 procent rychleji a i silnější ocelové plechy lze pomocí SpeedArcu provařit jen v jedné vrstvě. U svarů se z části 14 až 16 spojovacími vrstvami si tak lze ušetřit až 50 procent výrobního

času, protože kromě vyšší rychlosti svařování je potřeba i výrazně méně dokončovacích prací. I v oblasti oprav mohla firma Kaiser zřetelně zvýšit svoji produktivitu. Z důvodu velikosti a hmotnosti musí být mnoho součástí svařováno v nucené poloze jako stoupavý svar. Díky procesu SpeedUp odpadá náročná „technika stromečku“, a svářeč může svar snadno táhnout rovně nahoru. To přináší extrémní zvýšení rychlosti a svářeč má jistotu, že optimálně nasadil kořenovou vrstvu.



„Se sérií P a procesy Speed MIG-MAG společnosti Lorch jsme optimálně připraveni na budoucnost.“

– Manfred Kaiser, zakladatel a jednatel

FAKTA

- Možné výkonnostní třídy od 300 do 550 ampérů
- Libovolná konfigurovatelnost pro každý úkol svařování
- Vysoký zatěžitelnost, nízká spotřeba energie
- Maximální jakost svarů
- EN 1090 certifikace
- Kratší doby svařování díky procesům SpeedUp a SpeedArc
- Svařuje jak ve směsném plynu argon - CO₂, tak i ve 100%-ním CO₂

