

EFEKTIVNÍ SVAŘOVÁNÍ NADMĚRNÝCH SOUČÁSTÍ POMOCÍ S-SPEEDPULSE XT

I SVARY V NUCENÝCH POLOHÁCH JA-KO JSOU STOUPAVÉ A PŘÍČNÉ LZE REALIZOVAT SNADNO

Od 70. let je firma Messer Gruppe ve východním Hesensku pevnou veličinou v oblastech průmyslové montáže a výroby potrubních aparátů. Know-how firmy Messer je poptávané, pokud jde o výrobu obrovských dílů jako třeba odpařovačů pro odsolovací zařízení nebo o provedení svarových spojů nejvyšší možné dosažitelné kvality. Velikost výrobků vyžaduje svařování dvou třetin všech svarových spojů v nucené poloze jako stoupavý nebo příčný svar (PF/PC). Předpoklady pro použití svařovacích přístrojů: extrémně vysoká spolehlivost a nejlepší svařovací výkony. Při výběru nové svařovací techniky si firma ve vlastním provozu vyzkoušela nejrůznější řešení a testovala v praxi všechna zařízení po dobu čtyř týdnů. Rozhodnutí vyznělo jasně ve prospěch firmy Lorch: Ve zkušebním provozu, jakož i později při každodenním použití, přesvědčila série S-SpeedPulse XT vysokou spolehlivostí, stabilitou oblouku a především vysokým výkonem odtavení.

NÁŠ ZÁKAZNÍK PŘEHLEDNĚ

MESSER INDUSTRIEMONTAGEN & APPARATEBAU GMBH

- Heringen (Werra), DE
- 260 zaměstnanců
- Strojírenství
- www.karl-messer.de



Výroba odpařovače odsolovacího zařízení vyžaduje více než 1000 hodin svařování. Na svarové spoje jsou kladeny ty nejvyšší nároky – každý T-spoj je rentgenován samostatně.



Vícevrstvé svary: Pomocí S-SpeedPulse XT svařujete přesně a čistě.

Vysoká stabilita a svařovací výkon díky procesu SpeedPulse XT

REGULACE DÉLKY OBLOUKU A REGULACE DYNAMIKY ZNAČNĚ ZJEDNODUŠUJÍ SVAŘOVÁNÍ

Díky procesu SpeedPulse XT je dosahováno vysoké stability a svařovacího výkonu. S variabilní regulací délky oblouku má svářeč lepší kontrolu nad pulzním obloukem a může změnou vzdálenosti hořáku od obrobku podstatně snáze reagovat na dané okrajové podmínky jako rozdílné rozměry mezer. I obtížné situace, jako je svařování v rozích, lze zvládnout snáze. Navíc existuje možnost nastavení délky oblouku při identickém proudu a posuvu drátu nezávisle pro počáteční fázi, fázi svařování i koncovou fázi plnění kráteru. Abychom nedosa-

hovali jen vyššího výkonu svařování, probíhá i proces svařování podstatně snáze a s menším rozstříkáním. Díky „regulaci dynamiky“ lze navíc flexibilně nastavit oblouk pro různé pracovní úkoly a svařovací pozice a pro individuální přání svářečů. Velká výhoda především tam, kde nelze komponenty z důvodu hmotnosti a velikosti součástí posouvat nebo otáčet. Díky regulaci dynamiky přitom svářeči mění charakteristiku oblouku přímo, rychle a jednoduše od tvrdé po měkkou a přizpůsobují ji tak jejich zcela individuálním návykům.



„Po celou dobu provozu pracují stroje absolutně bez poruchy, dokázali jsme docílit o 25 až 30 % vyššího výkonu odtavení při stejných parametrech.“

– Peter Dzwonek, vedoucí výroby

FAKTA

- Plynule nastavitelný svařovací inverter pro MIG-MAG svařování pulzním obloukem
- Regulace dynamiky pro procesy XT i standardní procesy
- Individuální možnost nastavení délky oblouku pro počáteční fázi, fázi svařování i konečnou fázi
- Intuitivní koncept ovládání s optimalizovaným ovládacím panelem
- Variabilní regulace délky oblouku pro bezchybné svařování ve všech vrstvách
- Optimalizovaný chladicí systém s až o 35 % vyšším výkonem chlazení
- Schopnost plné automatizace (pomocí LorchNet, rozhraní pro analog i polní průmyslové sběrnice)
- Patentovaný nový proces SpeedPulse XT pro rychlé svařování bez stresu
- Patentovaná kombinovaná regulace proudu a napětí pro snadnou kontrolu oblouku

www.lorch.eu



LORCH
smart welding