

POWERSCHWEISSEN IM DAUERBETRIEB MIT DER P-SERIE VON LORCH

IDEAL FÜR UNTERNEHMEN MIT HOHER SCHWEISSLEISTUNG

Die Manfred Kaiser Maschinenbau GmbH gehört heute zu einem der führenden Spezialausrüster von Baumaschinen. Vom Minilöffel eines Baggers bis zur 12 Kubikmeter fassenden swimmingpoolgroßen Felsschaufel eines Radladers fertigt der Spezialist alles, um Baumaschinen für Spezialeinsätze fit zu machen. Dabei werden Anbauteile je nach Größe aus Stahlblechen von 8 bis 200 mm Stärke individuell geschweißt. Höchste Priorität: Ob normaler Baustahl, Sondermaterial wie Hardox 450, 500 oder Feinkornbaustahl bis S 700 QL – jede Schweißnaht muss bei den extrem hohen Belastungen, denen die Werkzeuge ausgesetzt sind, hundertprozentig sitzen. Über 1200 Bauteile verlassen pro Jahr das Unternehmen und oft liegt zwischen Anfrage und Auslieferung nur eine Woche. Um solch kurze Reaktionszeiten zuverlässig zu halten, laufen die Schweißgeräte im Dauerbetrieb unter hoher Belastung (340-350 Ampere). Bei der Modernisierung seines Maschinenparks hat sich das Unternehmen nach einem gründlichen Testverfahren im Vergleich mit

mehreren Anbietern für die Anlagen von Lorch entschieden und in 60 neue Schweißanlagen der leistungsstarken P 5500 Serie investiert. Der Grund: Die Lorch-Anlagen liefern höchste Nahtqualität, eine maximale Standzeit bei möglichst niedrigem Energieverbrauch sowie eine optimale Schweißperformance in Zwangslagen.

UNSER KUNDE AUF EINEN BLICK

MANFRED KAISER MASCHINENBAU GMBH

- Vrees, DE
- Über 100 Mitarbeiter
- Maschinenbau
- www.kaiser-vrees.de



Pro Bauteil fallen oft über 100 Nähte an. Schneller schweißen, weniger Nacharbeit: Mit den Speed-Prozessen von Lorch lässt sich die Produktivität bis zu 50 Prozent erhöhen.



Unter hoher Belastung 24 Stunden im Dauereinsatz: die P-Serie von Lorch. An 15 Schweißplätzen wird rund um die Uhr gearbeitet.

Innovative Invertertechnologie kombiniert mit hocheffizienten Schweißverfahren

SCHNELLER UND SPARSAMER SCHWEISSEN MIT SPEEDARC UND SPEEDUP

Für einen deutlich geringeren Energieeinsatz bei Kaiser sorgt die Saprom-Inverter-Technologie in Kombination mit hoch effizienten Schweißprozessen wie SpeedArc. Dank des deutlich focussierten Lichtbogens bietet SpeedArc eine höhere Energiedichte als andere Schweißverfahren und damit einen höheren Lichtbogendruckpunkt im Schmelzbad. Der Vorteil: Die Nähte lassen sich bis zu 30 Prozent schneller schweißen und selbst dickere Stahlbleche können mit SpeedArc in nur einer Lage durchgeschweißt werden. Bei Nähten mit zum Teil 14 bis 16 Verbindungslagen lassen sich so schon mal 50 Prozent

der Produktionszeit einsparen, da neben der höheren Schweißgeschwindigkeit auch weit weniger Nacharbeit anfällt. Auch im Reparaturbereich konnte Kaiser die Produktivität deutlich steigern. Durch Größe und Gewicht bedingt müssen viele Bauteile in Zwangsposition als Steignaht geschweißt werden. Dank SpeedUp entfällt die aufwändige „Tannenbaumtechnik“ und der Schweißer kann die Naht einfach gerade nach oben ziehen. Das bringt einen extremen Geschwindigkeitsvorteil mit sich und der Schweißer hat die Sicherheit, die Wurzellage optimal gesetzt zu haben.



„Mit der P-Serie und den MIG-MAG Speed-Prozessen von Lorch sind wir bestens für die Zukunft gerüstet.“

– Manfred Kaiser, Gründer und Geschäftsführer

FAKTEN

- Mögliche Leistungsklassen von 300 bis 550 Ampere
- Frei konfigurierbar für jede Schweißaufgabe
- Hohe Standzeiten, niedriger Energieverbrauch
- Höchste Nahtqualität
- EN 1090 zertifiziert
- Kürzere Schweißzeiten durch Einsatz von SpeedUp und SpeedArc
- Schweißt sowohl mit Argon-CO₂-Mix-Gas als auch mit 100%-igem CO₂

