

MIT DER S-SPEEDPULSE XT BAUTEILE IN ÜBERGRÖSSEN EFFIZIENT SCHWEISSEN

AUCH SCHWEISSNÄHTE IN ZWANGSLAGEN WIE STEIG- UND QUERNÄHTE SIND LEICHT BEHERRSCHBAR

Seit 70 Jahren ist die Messer Gruppe in Osthessen eine feste Größe in den Bereichen Industriemontage und Apparatebau. Das Know-how von Messer ist gefragt, wenn es um die Fertigung riesiger Bauteile wie etwa Verdampfer für Entsalzungsanlagen geht und um Schweißnähte in allerhöchster Qualität. Die großen Bauteile machen es erforderlich, zwei Drittel aller Schweißnähte in Zwangslage als Steig- oder Quernaht (PF/PC) zu schweißen. Voraussetzung beim Einsatz der Schweißgeräte: extrem hohe Zuverlässigkeit und beste Schweißleistung. Bei der Auswahl neuer Schweißtechnik holte sich das Unternehmen verschiedenste Lösungen ins Haus und testete alle Anlagen vier Wochen in der Praxis. Die Entscheidung fiel klar zu Gunsten von Lorch: Im Probelauf wie auch später in der täglichen Anwendung überzeugte die S-SpeedPulse XT mit einer hohen Zuverlässigkeit, durch die Stabilität des Lichtbogens und vor allem durch eine hohe Abschmelzleistung.

UNSER KUNDE AUF EINEN BLICK

MESSER INDUSTRIEMONTAGEN & APPARATEBAU GMBH

- Heringen (Werra), DE
- 260 Mitarbeiter
- Maschinenbau
- www.karl-messer.de



Weit über 1000 Stunden sind nötig, um einen Verdampfer für die Entsalzungsanlage zu schweißen. An die Schweißnähte werden höchste Anforderungen gestellt – jeder T-Stoß wird einzeln geröntgt.



Mehrlagige Nähte: Mit der S-SpeedPulse XT präzise und sauber geschweißt.

Hohe Stabilität und Schweißleistung durch das SpeedPulse XT-Verfahren

LICHTBOGEN-LÄNGENREGELUNG UND DYNAMIKREGELUNG VEREINFACHEN DAS SCHWEISSEN IMMENS

Erreicht wird die hohe Stabilität und Schweißleistung durch das SpeedPulse XT-Verfahren. Mit der variablen Lichtbogen-Längenregelung hat der Schweißer eine bessere Kontrolle über den Puls-Lichtbogen und kann durch die Veränderung des Brennerabstands zum Werkstück wesentlich einfacher auf gegebene Randbedingungen wie unterschiedliche Spaltmaße reagieren. Auch schwierige Schweißsituationen wie etwa in Ecken sind leichter beherrschbar. Zusätzlich gibt es die Möglichkeit bei identischem Strom und Drahtvorschub die Lichtbogenlänge separat für Start-, Schweiß-, und Endphase einzustellen. Damit wird nicht nur eine höhere Schweiß-

leistung erzielt, auch der Schweißvorgang verläuft wesentlich leichter und spritzerärmer. Durch die „Dynamikregelung“ lässt sich zudem der Lichtbogen flexibel auf die unterschiedlichen Arbeitsaufgaben und Schweißpositionen sowie auf die individuellen Vorlieben der Schweißer einstellen. Ein großer Vorteil vor allem dann, wenn die Komponenten aufgrund von Gewicht und Bauteilgröße nicht verschoben oder gedreht werden können. Durch die Dynamikregelung ändern die Schweißer dabei die Lichtbogen-Charakteristik im direkten Zugriff schnell und unkompliziert von hart bis weich und passen sie so den ganz individuellen Schweißgewohnheiten an.



„Während der gesamten Laufzeit arbeiteten die Maschinen absolut störungsfrei und wir konnten eine 25-30 % höhere Abschmelzleistung bei gleichen Parametern erzielen.“

– Peter Dzwonek, Fertigungsleiter

FAKTEN

- Stufenloser Schweißinverter zum MIG-MAG Impulslichtbogen-Schweißen
- Dynamikregelung für XT-Prozesse und Standardprozesse
- Individuell einstellbarer Lichtbogen für Start-, Schweiß- und Endphase
- Intuitives Bedienkonzept mit optimiertem Bedienfeld
- Variable Lichtbogenlängenregulierung für fehlerfreies Schweißen in allen Lagen
- Optimisiertes Kühlsystem mit bis zu 35% mehr Kühlleistung
- Voll automatisierungsfähig (per LorchNet-Anschluss, Vorrichtungsschnittstelle oder Buskopplung)
- Patenterter neuer SpeedPulse XT-Prozess für schnelles und entspanntes Schweißen
- Patentierte, kombinierte Strom-Spannungs-Regelung für einfache Lichtbogenkontrolle

