

EDELSTAHL SAUBER, SCHNELL UND PRÄZISE SCHWEISSEN

SCHWEISSEIGENSCHAFTEN UND BEDIENKONZEPT DER T-PRO HABEN MICHELFELDER ÜBERZEUGT

Die Michelfelder Edelstahltechnik GmbH bietet innovative Lösungen in der Edelstahltechnik, Dichtungstechnik, Metall- und Lasertechnik sowie in der Kurzrohrfertigung an. Etwa 70 Prozent der gesamten Aufträge entfallen dabei auf Edelstahlprodukte bei denen die Anforderungen an Qualität der Schweißnähte besonders hoch sind. Vor allem bei hygienisch besonders anspruchsvollen Anwendungen, wie beispielsweise in der Lebensmitteltechnologie oder Medizintechnik müssen die Schweißnähte absolut glatt und porenfrei sein, damit sich keine Verunreinigungen in Spalten oder Vertiefungen ansiedeln können. Im Rahmen einer Geschäftserweiterung hat das Unternehmen seine gesamten WIG-Schweißgeräte auf Lorch umgestellt. Ausschlaggebend waren nicht nur die ausgezeichneten Schweißeigenschaften der T-Pro, die die sehr hohen Anforderungen von Edelstahl-

kunden erfüllen. Auch das einfache Bedienkonzept und die Möglichkeit der Schweißdokumentation überzeugten das Unternehmen.

UNSER KUNDE AUF EINEN BLICK

MICHELFELDER EDELSTAHL- TECHNIK GMBH

- Fluorn-Winzeln, DE
- 250 Mitarbeiter
- www.michelfelder.de



Einfache Bedienung:
Dank des „3 Schritte und Schweißen“-
Bedienkonzepts der T-Pro-250 von
Lorch sind die Anlagen schnell und
einfach erklärt.



Der Energieeintrag lässt sich mit der T-Pro absolut
präzise steuern, was beim Schweißen von Dün-
nblechen äußerst wichtig ist.



Schweißnähte vom Feinsten:
Um Korrosion oder Mikroben
keine Chance zu geben, dürfen die
Schweißnähte keinerlei Vertiefungen
oder Poren aufweisen.

Intervall-Punkt-Funktion, Jobspeicher, Schweißdaten-Dokumentationssystem Q-Data

MIT DER T-PRO-250 AUCH IM ANSPRUCHSVOLLEN EDELSTAHLBEREICH SICHER UND EFFIZIENT SCHWEISSEN

Schweißnähte im Dünnblechbereich von 1,5 mm sind mit der T-Pro aufgrund innovativer Features einfach zu beherrschen: Eine Intervall-Punkt-Funktion, die serienmäßig in die Inverterschweißgeräte integriert ist, pulst bis zwei Kilohertz und verringert durch den punktgenauen und exakt abgestimmten Energieübertrag den Verzug bei der Bearbeitung dünner Bleche. Mithilfe von Smart Base, der Lorch Expertendatenbank, lässt sich zudem der Lichtbogen optimal kontrollieren. Eine benutzerorientierte Bedienerführung ermöglicht über die Anordnung der

Leuchtsymbole eine detaillierte Schweißablaufsteuerung. Weitere Vorteile: Das einfach zu handhabende Bedienkonzept bietet die Möglichkeit, Schweißer über verschiedene Sprachgrenzen hinweg einzusetzen und durch den Jobspeicher Tiptronic lassen sich bis zu hundert Schweißaufgaben einspeichern und jederzeit abrufen. Außerdem können über das per Lorch NET angeschlossene Schweißdaten-Dokumentationssystem Q-Data sämtliche Schweißdaten just in time aufgezeichnet und dokumentiert werden.



„Wir erhalten die Topnähte, die wir für unsere anspruchsvollen Kunden benötigen. Der Energieeintrag der T-Pro ist dabei absolut präzise, was für unsere überwiegend aus Dünnblech bestehenden Produkte äußerst wichtig ist.“

– Werner Huprich, Geschäftsführer

FAKTEN

- Beste WIG-Schweißigenschaften durch Invertertechnologie
- Einfaches Bedienkonzept
- Intervall-Punkt-Funktion für weniger Verzug bei der Bearbeitung dünner Bleche
- SmartBase Expertendatenbank für den optimalen Lichtbogen
- Präzise Schweißdatendokumentation mit Lorch NET und Q-Data
- Tiptronic-Jobspeicher für bis zu 100 Schweißaufgaben

