

EFFIZIENTES DUO: S-ROBOMIG KOMBINIERT MIT SCHWEISSPROZESS SPEEDCOLD

MILLIMETERFEINE STAHLPLATTEN SCHNELL UND VERZUGSFREI SCHWEISSEN

Mit Spezialvorrichtungen im Bereich Filter- und Absaugtechnik hat sich Stivent Industrie nahe der französischen Stadt Poitiers europaweit einen Namen gemacht. Ein Produkt des mittelständischen Unternehmens ist eine Spezialanlage, mit der sich große Mengen Glas- oder Steinwolle per Schlauch und Blausvorrichtung effizient auf alle Ebenen eines Gebäudes transportieren lassen. Das Chassis der Apparatur setzt sich aus sehr dünnen galvanisierten Stahlplatten zusammen, die je nach Modell nur zwischen 1,0 und 1,6 Millimeter dick sind. Zur Verstärkung besteht die Konstruktion aus Edelstahlrohren mit deutlich größeren Wandstärken, die eine ausreichende Stabilität der gesamten Vorrichtung gewährleisten. Um die Herstellung des Chassis möglichst effizient zu gestalten, entschied sich Stivent für eine Kombination aus der Hochleistungs-Schweißanlage S-RoboMIG und dem Schweißverfahren SpeedCold von Lorch. Das Ergebnis: Die Schweißgeschwindigkeit erhöhte sich durch die neue

Roboter-Lösung um bis zu 40 Prozent. Dazu kommen starke Einsparungen beim Schweißzyklus und Stromverbrauch. Zudem wurden die Nacharbeiten durch SpeedCold extrem reduziert.

UNSER KUNDE AUF EINEN BLICK

STIVENT INDUSTRIE

- Mirebeau, FR
- 85 Mitarbeiter
- Apparatebau
- www.stivent.com



Hohe Flexibilität und ein einfacher Einstieg in die Schweißautomation mit der Roboterlösung von Lorch.



Dünne, zwischen 1,0 und 1,6 Millimeter feine Stahlplatten werden an das Grundgerüst angeschweißt. Das Schweißverfahren SpeedCold von Lorch bringt nur so viel Energie ein wie gerade nötig ist.

Stabiles Schweißen mit niedriger Wärmezuführung dank SpeedCold Technologie

S-ROBOMIG SORGT FÜR MAXIMALE FLEXIBILITÄT UND ERSTKLASSIGE, REPRODUZIERBARE SCHWEISSNÄHTE

Das SpeedCold-Verfahren als spezielles Dünnblechverfahren steuert den Prozessablauf so exakt, dass in Millisekunden auf Veränderungen des Lichtbogens reagiert wird und eine ausgezeichnete Schweißbadkontrolle auch bei geringer Energieeinbringung jederzeit gewährleistet ist. SpeedCold bringt gerade so viel Energie ein, wie im jeweiligen Prozessabschnitt benötigt wird – das sind bis zu 25 Prozent weniger als beim herkömmlichen MIG-MAG-Schweißen. SpeedCold verfügt daher über herausragende Eigenschaften zur Nahtmodellierung und

Spaltüberbrückung. Kaum Spritzer, kaum Materialverzug und damit weniger Nacharbeit sind weitere Vorteile. Die kleine Anzahl an Spritzern bleibt kalt – sie haften nicht an dem Chassis und können bereits durch eine einfache Reinigung mit einem Handschuh entfernt werden. Die Vorteile der Roboterlösung: Die S-RoboMIG ist mit jedem Robotersystem namhafter Hersteller flexibel kombinierbar. Die integrierte Lösung aus Schweißquelle und Roboter sorgt für schnelle und erstklassige Schweißnähte, die sich immer wieder reproduzieren lassen.



„Die Schweißgeschwindigkeit hat sich durch den Einsatz der S-RoboMIG um bis zu 40 Prozent erhöht, dazu kommen starke Einsparungen beim Schweißzyklus und Stromverbrauch.“

– Philippe Becel, Geschäftsführer

FAKTEN

- Bleche bis 0,5 mm zuverlässig und mit nahezu optimalen Spritzverhalten schweißbar
- Wärmeeintrag um bis zu 25 Prozent niedriger als beim herkömmlichen MIG-MAG-Schweißen
- Optimale Steuerung des Lichtbogens: SpeedCold-Regelung steuert den Prozessablauf so exakt, dass in Millisekunden auf Veränderungen des Lichtbogens reagiert wird
- Hervorragende Nahtmodellierungs- und Spaltüberbrückungseigenschaften
- Geschwindigkeitsvorteil von bis zu 40 Prozent beim Schweißen
- Verzugsfreies Schweißen auch bei geringsten Blechstärken

