

# BESPAAR PRODUCTIETIJD DANKZIJ SPEEDPULSE-PROCES

## GEEN TIJDROVENDE VOOR- EN NABEWERKING MEER NODIG

ADK d.o.o. werd opgericht in 1995 en is vandaag een van de meest succesvolle Sloveense bedrijven in de staalconstructie-industrie. Op vier locaties vervaardigt ADK machines en apparaten van zeer sterk staal voor het heffen van zware lasten, alsook grootschalige installaties voor de winning van grondstoffen en voor de constructie-industrie. In de productie draait vrijwel alles bij ADK om lassen: alleen al op de locatie Hoče zijn ongeveer 160 lassers werkzaam. Het lassen wordt uitsluitend uitgevoerd volgens DIN EN ISO 5817, de referentienorm voor de kwaliteitsbeoordeling van lasnaden. Om aan deze hoge eisen te voldoen, moest ADK vroeger veel extra slijp- en gutswerk uitvoeren. Werkzaamheden die het bedrijf veel tijd en geld kostten. Door het machinepark om te bouwen naar de S Serie van Lorch met het SpeedPulse-proces,

vervalt bij ADK nu niet alleen de tijdrovende voor- en nabewerking, maar zorgt een diepe inbranding ook voor een optimale lasnaadkwaliteit.

### ONZE KLANT IN EEN OOGOPSLAG

#### ADK D.O.O

- Hoče, SI
- Staalconstructie-industrie
- 160 lassers
- [www.adk.si](http://www.adk.si)



ADK vervaardigt onder meer mobiele kranen als dienstverlener voor een van de wereldmarktleiders in deze industrie.



In totaal 42 lasapparaten uit de S-SpeedPulse-XT Serie van Lorch zorgen bij ADK voor uitstekende lasnaden.

Het voordeel van SpeedPulse

## SNELLER LASSEN DOOR EEN VLOEIENDE MATERIAALOVERDRACHT

Het SpeedPulse-lasproces combineert de snelheidsvoordelen van de sproeivlamboog met de voordelen van de gepulseerde boog. De kwaliteiten van een goede gepulseerde boog zijn welbekend: vrijwel spatvrij, optimale controle over het lasbad, gecontroleerde materiaaloverdracht en vrijwel geen nabewerking. Maar wat leidt nu precies tot de hogere snelheid in vergelijking met een standaard gepulseerd proces? Gepulseerd lassen was tot nu toe steeds één druppel. De processpecialisten van Lorch vonden een manier om deze druppel uit te brei-

den, zodat een gecontroleerde, bijna vloeiende materiaaloverdracht naar het werkstuk mogelijk werd. Een gepulseerde geleidingsdruppel wordt altijd gevolgd door een tweede, waardoor een specifiek gecontroleerde, sproeivlamboog-achtige materiaaloverdracht wordt verkregen. Dit extra materiaal toont duidelijk het effect ervan: meer Speed in vergelijking met standaard gepulseerd lassen. En dat alles in uitstekende gepulseerde laskwaliteit en met een veel betere bediening.



*"De microfoto's tonen het enorme potentieel van SpeedPulse: De resultaten waren uitstekend. Diepe, stevige inbranding en helemaal geen poriën, zelfs niet met basismateriaal van mindere kwaliteit."*

– Zoran Vidovic,  
Hoofd toezichthouder Lassen

## FEITEN

- Sneller gepulseerd lassen door SpeedPulse-proces
- Gecontroleerde materiaaloverdracht naar het werkstuk
- Diepe inbranding en uitstekende lasnaadkwaliteit
- Geen tijdrovende voor- en nabewerking
- Intuïtief bedieningsconcept met geoptimaliseerd bedieningspaneel

