

EFFICIËNT LASSEN VAN OVERSIZED WERKSTUKKEN MET DE S-SPEEDPULSE XT

ZELFS LASNADEN IN KRAPPE POSITIES, ZOALS STAANDE- EN DWARSNADEN, ZIJN GEMAKKELIJK TE CONTROLEREN

De Messer Groep in Oost-Hessen is al 70 jaar een gevestigde waarde op het gebied van industriële montage en apparatenbouw. De knowhow van Messer wordt gevraagd bij de fabricage van grote werkstukken zoals verdamper voor ontziltingsinstallaties en bij het lassen van lasnaden van de maximale kwaliteit. De grote werkstukken maken het noodzakelijk om tweederde van alle lasnaden in een krappe positie te lassen als een staande of dwarse lasnaad (PF/PC). Voorwaarde bij het gebruik van de lasapparaten: heel erg betrouwbaar en een uitstekend lasvermogen: Bij de keuze van de nieuwe lastechnologie heeft het bedrijf een groot aantal oplossingen bekeken en alle installaties vier weken lang in de praktijk getest. De beslissing viel duidelijk in het voordeel van Lorch uit: Zowel tijdens de testrun als later in de dagelijkse toepassing overtuigde de S-SpeedPulse XT met een hoge betrouwbaarheid, door de stabiliteit van de vlamboog en vooral door een hoog neersmeltvermogen.

ONZE KLANT IN EEN OOGOPSLAG

MESSER INDUSTRIEMONTAGEN & APPARATEBAU GMBH

- Heringen (Werra), DE
- 260 medewerkers
- Machineconstructie
- www.karl-messer.de



Er is meer dan 1000 uur nodig om een verdamper voor de ontziltingsinstallatie te lassen. Aan de lasnaden worden de maximale eisen gesteld – elke T-naad wordt afzonderlijk geröntgend.



Meerlagige lasnaden: Nauwkeurig en schoon lassen met de S-SpeedPulse XT.

Hoge stabiliteit en lasvermogen dankzij het SpeedPulse XT-proces

VLAMBOOGLENGTEREGELING EN DYNAMIEKREGELING VEREENVOUDIGEN HET LASSEN ENORM

De hoge stabiliteit en lasmogen worden bereikt door het SpeedPulse XT-proces. Met de variabele vlamboog-lengte besturing heeft de lasser een betere controle over de gepulseerde vlamboog en kan hij veel gemakkelijker reageren op bepaalde randvoorwaarden, zoals verschillende spleetafmetingen, door de afstand van het laspis-tol tot het werkstuk te veranderen. Moeilijke lassituaties, zoals in bochten, zijn ook gemakkelijker onder de knie te krijgen. Bovendien is het mogelijk om de lengte van de vlamboog afzonderlijk in te stellen voor de begin-, las- en eindfase met identieke stroomsterkte en draadaan-voer. Hierdoor wordt niet alleen een hoger lasvermogen

bereikt, maar wordt het lasproces ook veel gemakkelijker en wordt het spatten verminderd. Door de "dynamiekre-geling" kan de vlamboog ook flexibel worden aangepast aan de verschillende werkzaamheden en lasposities, alsmede aan de individuele voorkeuren van de lassers. Dit is een groot voordeel, vooral wanneer de componen-ten niet kunnen worden verplaatst of gedraaid vanwege het gewicht en de afmetingen van de werkstukken. Dank-zij de dynamiekregeling kunnen de lassers de vlamboog-kenmerken snel en gemakkelijk veranderen van hard naar zacht in directe toegang en ze zo laten aansluiten aan hun zeer individuele lasgewoonten.



"De machines hebben de hele tijd zonder storingen gewerkt en we hebben een 25-30% hogere neersmelt-snelheid kunnen bereiken met dezelfde parameters".

– Peter Dzwonek, Productieleider

FEITEN

- Traploze las inverter bij het MIG-MAG gepulseerde booglassen
- Dynamiekregeling voor XT-processen en standaard processen
- Individueel instelbare vlamboog voor begin-, las- en eindfase
- Intuïtief bedieningsconcept met geoptimaliseerd bedieningspaneel
- Variabele regeling vlambooglengte voor foutloos lassen in alle posities
- Geoptimaliseerd koelsysteem met tot maximaal 35% meer koelcapaciteit
- Volledig mogelijkheid tot automatisering (via LorchNet-aansluiting, armatuurinterface of buskoppeling)
- Gepatenteerd nieuw SpeedPulse XT-proces voor snel en ontspannen lassen
- Gepatenteerde, gecombineerde stroom-spanningsregeling voor gemakkelijke vlamboogregeling

