

SPAWANIE MECHANICZNE W TRYBIE PRACY CIĄGŁEJ PRZY UŻYCIU SPAWAREK LORCH SERII P

IDEALNE URZĄDZENIE DO SPAWANIA Z WYSOKĄ WYDAJNOŚCIĄ

Firma Manfred Kaiser Maschinenbau GmbH należy dziś do wiodących producentów specjalistycznych elementów wyposażenia maszyn budowlanych. Ten specjalista produkuje wszystko co potrzeba, aby przygotować maszyny budowlane do specjalnych zastosowań: od minilyżki koparki po mieszczący 12 metrów sześciennych czepak o rozmiarach basenu kąpielowego do ładowarki kołowej do skał. Elementy spawane są przy tym indywidualnie w zależności od wielkości z blach stalowych o grubości do 200 mm. Najwyższy priorytet: Czy to normalna stal konstrukcyjna, materiał specjalny, jak Hardox 450, 500, czy drobnoziarnista stal konstrukcyjna do S 700 QL - przy ekstremalnie dużych obciążeniach, na jakie narażone są narzędzia, każda spoina musi wytrzymać na sto procentach. Ponad 1200 elementów konstrukcyjnych opuszcza przedsiębiorstwo każdego roku i często między zapytaniem a dostawą mija tylko tydzień. Aby niezawodnie utrzymać tak krótkie czasy reakcji, spawarki pracują w trybie pracy ciągłej pod dużym obciążeniem (340-350

amperów). Podczas modernizacji swojego parku maszynowego po zakończeniu dokładnej procedury testowej porównującej kilku oferentów przedsiębiorstwo zdecydowało się na urządzenia firmy Lorch i zainwestowało w 60 nowych urządzeń spawalniczych wysokowydajnej serii P 5500. Dlaczego? Urządzenia firmy Lorch zapewniają najwyższą jakość spoiny, maksymalny okres trwałości przy możliwie niskim zużyciu energii oraz optymalną wydajność spawania w pozycjach wymuszonych.

NASZ KLIENT W SKRÓCIE

MANFRED KAISER MASCHINENBAU GMBH

- Vrees, Niemcy
- ponad 100 pracowników
- Budowa maszyn
- www.kaiser-vrees.de



Na każdy element konstrukcyjny przypada często ponad 100 spoin. Szybsze spawanie, mniej obróbki końcowej. Przy użyciu procesów Speed firmy Lorch można zwiększyć produktywność nawet o 50 procent:



Pod dużym obciążeniem przez 24 godziny w trybie pracy ciągłej: spawarki Lorch serii P. Na 15 stanowiskach spawania praca wre przez całą dobę.

Nowatorska technologia inwertorowa połączona z wysokowydajną metodą spawania

SZYBSZE I OSZCZĘDNIEJSZE SPAWANIE Z UŻYCIEM SPEEDARC I SPEEDUP

Wyraźnie mniejsze zużycie energii w firmie Kaiser zapewnia technologia inwertorowa Saprom w połączeniu z procesami spawania MIG/MAG o wysokiej wydajności np. SpeedArc. Dzięki wyraźnie zogniskowanemu łukowi spawalniczemu SpeedArc oferuje gęstość energii wyższą od innych metod spawania, a tym samym bardziej skoncentrowany łuk w jezioru spawalniczym. Zaleta: spoiny można spawać do 30 procent szybciej i nawet grubsze blachy stalowe można metodą SpeedArc przetopić w jednym tylko ściegu. W przypadku złączy liczących niekiedy 14 do 16 ściegów można zaoszczędzić do 50

procent czasu produkcji, ponieważ obok wyższej szybkości spawania występuje również mniej obróbki końcowej. Również w obszarze napraw firmie Kaiser udało się wyraźnie zwiększyć produktywność. Ze względu na wielkość i masę wiele elementów konstrukcyjnych musi być spawanych w pozycji wymuszonej z dołu do góry. Dzięki SpeedUp nie występuje skomplikowana „technika spawania na jodełkę”, a spawacz może po prostu układać spoinę prostoliniowo w górę. Wiąże się to ze zwiększeniem szybkości spawania, a spawacz ma pewność, że przetop został optymalnie wykonany.



„Dzięki serii P i procesom Lorch Speed MIG/MAG jesteśmy doskonale wyposażeni na przyszłość.”

**- Manfred Kaiser,
założyciel i dyrektor zarządzający**

FAKTY

- Dostępne wielkości prądu spawania od 300 do 550 amperów
- Możliwość dowolnej konfiguracji do każdego zadania spawania
- Długie okresy trwałości, niskie zużycie energii
- Najwyższa jakość spoiny
- Certyfikat EN 1090
- Krótsze czasy spawania dzięki zastosowaniu SpeedUp i SpeedArc
- Spawanie w osłonie mieszanek gazowych, jak również 100% CO₂

