

EFEKTYWNY DUET: S-ROBOMIG W POŁĄCZENIU Z PROCESEM SPAWANIA SPEEDCOLD

SZYBKE SPAWANIE BEZ ODKSZTAŁCENÍ STALOWYCH PŁYT MILIMETROWEJ GRUBOŚCI

Dzięki swoim rozwiązaniom w zakresie techniki filtracji i odsysania firma Stivent Industrie z okolic francuskiego miasta Poitiers zdobyła rozgłos w całej Europie. Produktem tego średniej wielkości przedsiębiorstwa jest specjalna instalacja, za pomocą której można za pośrednictwem węża i urządzenia do przedmuchiwania efektywnie transportować duże ilości wełny szklanej lub mineralnej na wszystkich poziomach budynku. Instalacja składa się głównie z bardzo cienkich, galwanizowanych płyt stalowych, które w zależności od modelu mają tylko od 1,0 do 1,6 mm grubości. W celu wzmocnienia konstrukcja wykonana jest z rur ze stali stopowej o wyraźnie większej grubości ścianki, które gwarantują wystarczającą sztywność całego oprzyrządowania. Aby technologia produkcji podstawy była efektywna, firma Stivent zdecydowała się na połączenie wysokowydajnego urządzenia spawalniczego S-RoboMIG i metody spawania SpeedCold firmy Lorch. Rezultat: dzięki rozwiązaniu z użyciem

roboty szybkość spawania wzrosła o około 40 procent. Do tego dochodzą znaczne oszczędności w cyklu spawania i zużyciu energii elektrycznej. Ponadto dzięki metodzie SpeedCold znacznie ograniczono obróbkę końcową.

NASZ KLIENT W SKRÓCIE

STIVENT INDUSTRIE

- Mirebeau, Francja
- 85 pracowników
- Budowa przyrządów
- www.stivent.com



Wysoka elastyczność i łatwe wprowadzenie do automatyzacji spawania przy użyciu rozwiązania Lorch z użyciem robota.



Cienkie płyty stalowe o grubości od 1,0 do 1,6 mm spawane są do stelaża głównego. Proces spawania SpeedCold firmy Lorch zapewnia wprowadzanie tylko takiej ilości energii, jaka właśnie jest potrzebna.

Stabilne spawanie z niewielkim doprowadzeniem ciepła dzięki technologii SpeedCold

S-ROBOMIG ZAPEWNIĄ MAKSYMALNĄ ELASTYCZNOŚĆ I NAJWYŻSZEJ JAKOŚCI, POWTARZALNE SPOINY

Proces SpeedCold jest przeznaczony do spawania cienkich blach. Sterowanie przebiegiem procesu jest tak dokładne, że w ciągu milisekund następuje reakcja na zmiany łuku spawalniczego i w każdej chwili zagwarantowana jest doskonała kontrola jeziora spawalniczego przy wprowadzaniu niewielkiej energii. SpeedCold wprowadza dokładnie tyle ciepła, ile jest potrzebne w danym etapie procesu technologicznego - do 25 procent mniej niż w przypadku tradycyjnego spawania metodą MIG/MAG. Dzięki temu metoda SpeedCold posiada wyjątkowe właściwości modelowania spoiny i mostkowania

szerokich złączy. Kolejne zalety to: niemal bez odprysków, prawie bez odkształceń materiału i przy mniejszej obróbce końcowej. Tworzy się niewielka liczba zimnych odprysków - nie przylegają do podstawy i mogą zostać usunięte już przez zwykłe oczyszczenie przy użyciu rękawicy. Zalety rozwiązania z użyciem robota: S-RoboMIG można elastycznie łączyć z każdym systemem robotów markowych producentów. Zintegrowane rozwiązanie złożone ze źródła spawania i robota zapewnia szybkie oraz powtarzalne spawanie najwyższej jakości.



„Dzięki zastosowaniu S-RoboMIG szybkość spawania wzrosła o około 40 procent. Do tego dochodzą znaczne oszczędności cyklu spawania i zużycia energii elektrycznej.”

- Philippe Becel, dyrektor zarządzający

FAKTY

- Możliwość niezawodnego spawania blach o grubości od 0,5 mm z minimalną ilością odprysków
- Ilość wprowadzanego ciepła do 25 procent mniejsza niż w przypadku tradycyjnego spawania metodą MIG/MAG
- Optymalne sterowanie łuku spawalniczego: regulacja SpeedCold steruje przebiegiem procesu tak dokładnie, że reakcja na zmiany łuku spawalniczego następuje w ciągu milisekund.
- Doskonałe właściwości modelowania spoiny i mostkowania szczelin.
- Zysk prędkości spawania wynoszący do 40%.
- Spawanie bez odkształceń również w przypadku blach o najmniejszej grubości.

