

PERFEKT FÜR ANSPRUCHSVOLLE SCHWEISSNÄHTE

SCHNELL UND SPRITZERFREI SCHWEISSEN MIT DER NEUEN S-SERIE MIT SPEEDPULSE XT

„Spitzenqualität für Profieinsätze“ lautet die Maxime bei Müller-Mitteltal. Der mittelständische Familienbetrieb aus der Nähe von Freudenstadt hat sich im Bereich der Anhängerfertigung europaweit einen Spitzenplatz erarbeitet. Bei der Produktion maßgeschneiderter Anhänger und Tieflader werden dabei an die Qualität der Schweißnähte außergewöhnlich hohe Ansprüche gestellt: Sie müssen aufgrund der großen Nutzlast sicher und exzellent sitzen. Sie erfordern eine hohe optische Qualität, da fast alle Verbindungen gut sichtbar sind. Dafür werden die einzelnen Bleche vorab exakt geheftet. Und aufgrund einer ausgeklügelten Konstruktion aus Längs- und Querstreben, die dafür sorgt, dass das Eigengewicht der Anhänger trotz der enormen Transportlasten auf ein Minimum beschränkt bleibt, fallen viele kurze, hochbeanspruchte Schweißnähte an. Für die Produktion setzt das Unternehmen inzwischen 17 MIG-MAG-Anlagen der S-Serie von Lorch mit dem innovativen Schweißverfahren

ren SpeedPulse XT ein und kann so nicht nur wesentlich schneller schweißen, auch die Nacharbeiten konnten auf ein Minimum reduziert werden.

UNSER KUNDE AUF EINEN BLICK

KARL MÜLLER GMBH & CO. KG

- Baidersbronn-Mitteltal, DE
- 170 Mitarbeiter
- Maßgeschneiderte Anhänger und Tieflader
- www.mueller-mitteltal.de



Sehr hilfreich neben dem neuen Schweißprozess SpeedPulse XT: die Dynamikregelung. Sie erlaubt den Schweißern je nach Arbeitsprozess oder persönlichen Vorlieben einen weicheren oder härteren Lichtbogen einzustellen.



Qualitativ hochwertige Schweißnaht: Auch optisch bieten die Verbindungen ein optimales Schweißbild. Schwierige Bereiche wie Heftstellen und ungleiche Spalten lassen sich dank SpeedPulse XT einfach überschweißen.

Schwierige Schweißsituationen einfach beherrschen

INHÄRENTE PROPORTIONAL-REGELUNG ERMÖGLICHT OPTIMALE STEUERUNG DES SCHWEISSPROZESSES

Das neue SpeedPulse XT Schweißverfahren bietet optimale Voraussetzungen für den Einsatz bei Müller-Mitteltal. Schwierige Schweißsituationen wie in Ecken sind mit dem SpeedPulse XT-Schweißprozess sehr gut beherrschbar. Besonderer Vorteil ist dabei die von Lorch patentierte inhärente Proportional-Regelung. Sie erlaubt einen Reglereingriff noch in derselben Pulsphase und ermöglicht so eine blitzschnelle und zugleich moderatere Steuerung des Schweißprozesses. Vor allem beim Überschweißen von Heftstellen oder ungleichen Spaltmaßen macht sich dies schnell bemerkbar. Müssen herkömmliche Lichtbögen zum Teil massiv eingeregelt werden und

tendieren zum Überschwingen, wird die Lichtbogenlänge beim SpeedPulse XT sehr viel präziser nachgeregelt. Folge: Das Überschweißen ist sicher und ohne Ruckeln möglich. Es gibt keine hörbaren Frequenzänderungen mehr und die Spritzerneigung nimmt deutlich ab. Sehr hilfreich ist zudem bei der Vielzahl der kurzen Schweißnähte die Start- und Endkorrektur. Zusätzlich zur Lichtbogenkorrektur kann damit die Lichtbogenlänge speziell für die Start- und Endphasen angepasst und die problematischen Start- und Endkrater komplett vermieden werden.



Mit dem Einsatz der neuen S-Serie bei Müller-Mitteltal sehr zufrieden: Christian Finkbeiner, verantwortlicher Schweißfachmann beim Schwarzwälder Unternehmen und die beiden Schweißer Joachim Roth und Markus Glaser.

FAKTEN

- Hohe Schweißgeschwindigkeit, wenig Nacharbeit
- Exzellente Schweißnähte mit hoher optischer Qualität
- Schwierige Schweißsituationen dank SpeedPulse XT gut beherrschbar
- Hilfreiche Start- und Endkorrektur
- Dynamikregelung ermöglicht individuelles Schweißen
- Anwenderfreundliches Bedienfeld mit Drehreglertechnik
- Upgradefähig

