

PRODUKTIONSZEITEN SPAREN DANK SPEED-PULSE-VERFAHREN

AUFWENDIGE VOR- UND NACHARBEITEN FALLEN WEG

Das Unternehmen ADK d.o.o. wurde im Jahr 1995 gegründet und ist heute eines der erfolgreichsten slowenischen Unternehmen in der Stahlbaubranche. An vier Standorten fertigt ADK aus hochfestem Stahl Maschinen und Geräte für das Heben von schweren Lasten sowie Großanlagen zur Rohstoffgewinnung und für das Baugewerbe. In der Fertigung dreht sich bei ADK so gut wie alles um das Schweißen: allein am Standort Hoce sind rund 160 Schweißer tätig. Geschweißt wird ausschließlich nach DIN EN ISO 5817, der Referenznorm für die Qualitätsbewertung von Schweißnähten. Um diese hohen Anforderungen zu erfüllen, mussten bei ADK bisher viele zusätzliche Schleif- und Ausfugarbeiten durchgeführt werden. Tätigkeiten, die dem Unternehmen viel Zeit und Geld kosteten. Durch die Umstellung des Maschinenparks auf die S-Serie von Lorch mit dem SpeedPulse-Verfahren fallen jetzt bei ADK nicht nur die aufwendigen Vor- und Nacharbeiten weg, ein tiefer Einbrand sorgt zusätzlich für eine optimale Nahtqualität.

UNSER KUNDE AUF EINEN BLICK

ADK D.O.O

- Hoce, SI
- Stahlbaubranche
- 160 Schweißer
- www.adk.si



Unter anderem fertigt ADK als Dienstleister Mobilkrane für einen der Weltmarktführer der Branche.



Insgesamt 42 Schweißgeräte der S-SpeedPulse-XT-Serie von Lorch sorgen bei ADK für ausgezeichnete Schweißnähte.

Der Vorteil von SpeedPulse

SCHNELLER SCHWEISSEN DURCH FLIESENDE MATERIALÜBERGANG

Der Schweißprozess SpeedPulse vereint die Geschwindigkeitsvorteile des Sprühlichtbogens mit den Vorteilen des Impulslichtbogens. Die Qualitäten eines guten Puls-Lichtbogens sind bekannt: nahezu spritzerfrei, optimale Schweißbadkontrolle, kontrollierter Materialübergang und praktisch keine Nacharbeiten. Doch was genau führt zur erhöhten Geschwindigkeit im Vergleich zu einem Standard-Puls-Prozess? Ein Puls war bisher immer nur ein Tropfen. Die Verfahrens-Spezialisten von Lorch fanden einen Weg, diesen Tropfen zu verlängern,

um einen kontrollierten, nahezu fließenden Materialübergang auf das Werkstück zu ermöglichen. Auf einen gepulsten Führungstropfen folgt stets ein zweiter, so bekommt man einen gezielt gesteuerten, sprühlichtbogenartigen Werkstoffübergang. Dieses Mehr an Material zeigt deutlich seine Wirkung: mehr Speed im Vergleich zu einem Standard-Puls. Und das in bester Puls-Qualität und mit wesentlich besserem Handling.



„Die Schliffbilder zeigen das enorme Potenzial von SpeedPulse: Die Ergebnisse waren hervorragend. Tiefer, fester Einbrand und keinerlei Poren, selbst bei Grundmaterial geringerer Güte.“

– Zoran Vidovic, Leiter Schweißaufsicht

FAKTEN

- schnelleres Pulsschweißen durch SpeedPulse-Prozess
- kontrollierter Materialübergang auf das Werkstück
- tiefer Einbrand und ausgezeichnete Nahtqualität
- keine zeitaufwändigen Vor- und Nacharbeiten
- Intuitives Bedienkonzept mit optimiertem Bedienfeld

