

SKRÓCENIE CZASU PRODUKCJI DZIĘKI PROCESOWI SPEEDPULSE

UNIKNIĘCIE SKOMPLIKOWANEJ OBRÓBK WSTĘPNEJ I KOŃCOWEJ

Firma ADK d.o.o. została założona w roku 1995 i jest dziś jednym ze słoweńskich przedsiębiorstw odnoszących największe sukcesy w branży konstrukcji stalowych. Ze stali o dużej wytrzymałości firma ADK w czterech zakładach produkuje maszyny i urządzenia do podnoszenia ciężkich ładunków oraz duże instalacje do pozyskiwania surowców i dla branży budowlanej. W produkcji w firmie ADK niemal wszystko kręci się wokół spawania. W samym tylko zakładzie w Hoce pracuje około 160 spawaczy. Spawanie wykonywane jest wyłącznie zgodnie z normą DIN EN ISO 5817, normy wzorcowej dla oceny jakości spoin. Aby spełnić te wysokie wymagania, w firmie ADK konieczne było dotychczas wykonanie wielu dodatkowych czynności szlifowania i obróbki po spawaniu. Czynności, które kosztowały firmę wiele czasu i pieniędzy. W wyniku przestawienia parku maszynowego na spawarki serii S firmy Lorch z dostępnym procesem

SpeedPulse w firmie ADK nie tylko nie występują teraz skomplikowane obróbki wstępne i końcowe, ale dodatkowo głębokie wtopienie zapewnia optymalną jakość spoiny.

NASZ KLIENT W SKRÓCIE

ADK D.O.O

- Hoce, Słowenia
- Branża konstrukcji stalowych
- 160 spawaczy
- www.adk.si



Firma ADK jako usługodawca produkuje między innymi żurawie samojezdne dla jednego ze światowych liderów branży.



Ogółem 42 spawarki Lorch serii S SpeedPulse XT zapewniają w firmie ADK wyśmienite spoiny.

Zaleta SpeedPulse

SZYBSZE SPAWANIE DZIĘKI PŁYNNEMU PRZEJŚCIU MATERIAŁU

Proces spawania SpeedPulse łączy w sobie zalety szybkości łuku natryskowego z zaletami łuku pulsującego. Cechy jakościowe dobrego łuku pulsującego są znane: niemal bez odprysków, optymalna kontrola jeziora spawalniczego, kontrolowane przejście materiału i praktycznie brak obróbki końcowej. Jednak co dokładnie prowadzi do zwiększenia prędkości w porównaniu ze standardowym procesem impulsowym? Jeden impuls to dotychczas zawsze była tylko jedna kropla. Specjaliści technologii procesów z firmy Lorch znaleźli sposób na przedłużenie

tej kropli, aby umożliwić kontrolowane, niemal płynne przejście materiału na element obrabiany. Po wywołanej impulsie kropli prowadzącej zawsze następuje druga, dzięki czemu uzyskuje się celowo sterowane przejście materiału podobne do łuku natryskowego. Ta większa ilość materiału daje wyraźne rezultaty: zwiększenie prędkości w porównaniu ze standardowym procesem impulsowym przy zachowaniu doskonałej jakości i przy prostocie nastaw.



„Rezultaty szlifowania wskazują ogromny potencjał SpeedPulse: Rezultaty były doskonałe. Głębokie, trwałe wtopienie i żadnych przestworów, nawet w przypadku materiału podstawowego niższej jakości.”

**– Zoran Vidovic,
kierownik nadzoru spawalniczego**

FAKTY

- Szybsze spawanie łukiem pulsującym dzięki procesowi SpeedPulse
- Kontrolowane przejście materiału na element obrabiany
- Głębokie wtopienie i doskonała jakość spoiny
- Brak skomplikowanych prac przygotowawczych i końcowych
- Intuicyjna koncepcja obsługi ze zoptymalizowanym panelem operatorskim

