

# EFEKTYWNE SPAWANIE NADWYMIAROWYCH ELEMEN- TÓW KONSTRUKCYJNYCH PRZY UŻYCIU S-SPEEDPULSE XT

## RÓWNIEŻ SPOINY W POZYCJACH WYMUSZONYCH NP. PIONOWO Z DOŁU DO GÓRY LUB W POZYCJI NAŚCIENNEJ SĄ ŁATWE DO OPANOWANIA.

Od 70 lat Grupa Messer jest w Hesji Wschodniej ekspertem w dziedzinie montażu przemysłowego i budowy aparatury. Know-how firmy Messer jest potrzebne do wykonania ogromnych elementów konstrukcyjnych, jak na przykład parowników dla instalacji do odsalania i do spoin najwyższej jakości. W przypadku dużych elementów konstrukcyjnych konieczne jest spawanie dwóch trzecich wszystkich spoin w pozycjach wymuszonych jako pionowych z dołu do góry lub spoin naściennych (PF/PC). Warunek eksploatacji spawarek: ekstremalnie wysoka niezawodność i najlepsza wydajność spawania. Przy wyborze nowej techniki spawania przedsiębiorstwo sprawdziło najróżniejsze rozwiązania i przez cztery tygodnie testowało wszystkie urządzenia w praktyce. Decyzja została podjęta zdecydowanie na korzyść firmy Lorch: zarówno w czasie rozruchu próbnego, jak i później, w codziennym zastosowaniu spawarki

serii S SpeedPulse XT przekonały swoją wysoką niezawodnością, stabilnością łuku spawalniczego, a przede wszystkim wysoką wydajnością stapiania elektrody.

### NASZ KLIENT W SKRÓCIE

#### MESSEK INDUSTRIEMONTAGEN & APPARATEBAU GMBH

- Heringen (Werra), Niemcy
- 260 pracowników
- Budowa maszyn
- [www.karl-messer.de](http://www.karl-messer.de)



Potrzeba ponad 1000 godzin, aby zespawać parownik dla instalacji do odsalania. W stosunku do spoin stawiane są najwyższe wymagania - każde złącze teowe jest indywidualnie prześwietlane.



Spoiny wielościgowe: S-SpeedPulse XT spawa precyzyjnie i czysto.

Wysoka stabilność i wydajność spawania dzięki procesowi SpeedPulse XT

## REGULACJA DŁUGOŚCI ŁUKU SPAWALNICZEGO I REGULACJA DYNAMIKI OGROMNIE UŁATWIAJĄ SPAWANIE

Dzięki metodzie SpeedPulse XT osiągnięta jest wysoka stabilność i wydajność spawania. Przy użyciu wszechstronnej regulacji długości łuku spawacz ma lepszą kontrolę nad łukiem pulsującym i przez zmianę odległości uchwytu spawalniczego od elementu obrabianego może zdecydowanie łatwiej reagować na zmieniające się warunki brzegowe, jak na przykład różne wymiary szczeliny. Również trudniejsze miejsca spawania, jak na przykład narożniki, są łatwiejsze do opanowania. Dodatkowo istnieje możliwość nastawienia długości łuku spawalniczego przy identycznym prądzie i podawaniu drutu odrębnie dla fazy początkowej, spawania i końco-

wej. Dzięki temu nie tylko uzyskuje się wyższą wydajność spawania, również proces spawania przebiega znacznie łatwiej i z mniejszą ilością odprysków. Dzięki „regulacji dynamiki” można ponadto elastycznie nastawić łuk spawalniczy dla różnych zadań i pozycji spawania odpowiednio do indywidualnych preferencji spawaczy. To duża zaleta zwłaszcza wówczas, gdy na skutek masy i wielkości elementów konstrukcyjnych nie można ich przesunąć, ani obrócić. Dzięki regulacji dynamiki spawacze bezpośrednio i w nieskomplikowany sposób zmieniają charakterystykę łuku spawalniczego od twardej do miękkiej i w ten sposób dopasowują ją do indywidualnych przyzwyczajeń.



**„Przez cały okres eksploatacji maszyny pracowały absolutnie bez zakłóceń i przy takich samych parametrach mogliśmy uzyskać wydajność stapiania elektrody wyższą o 25 do 30%.”**

**- Peter Dzwonek, kierownik produkcji**

## FAKTY

- Bezstopniowy inwertor spawalniczy do spawania MIG/MAG łukiem pulsującym
- Regulacja dynamiki dla procesów XT i procesów standardowych
- Możliwość indywidualnego nastawienia łuku spawalniczego dla fazy początkowej, spawania i końcowej
- Intuicyjna koncepcja obsługi ze zoptymalizowanym panelem operatorskim
- Zmienna regulacja długości łuku spawalniczego dla zapewnienia bezbłędnego spawania we wszystkich pozycjach Zoptymalizowany układ chłodzenia z wydajnością chłodzenia wyższą nawet o 35%
- Możliwość pełnej automatyzacji (przez przyłącze LorchNet, interfejs lub łącze magistralne)
- Opatentowany nowy proces SpeedPulse XT do szybkiego i wygodnego spawania
- Opatentowana regulacja łuku pulsującego przez napięcie-natężenie-napięcie ułatwia kontrolę nad procesem

[www.lorch.eu](http://www.lorch.eu)



**LORCH**  
smart welding