

PERFEKCYJNE DO WYMAGAJĄCYCH SPOIN

SPAWANIE SZYBKO I BEZ ODPRYSKÓW PRZY UŻYCIU SPAWAREK SERII S I SPEEDPULSE XT

„Najwyższa jakość do profesjonalnych zastosowań” brzmi maksyma firmy Müller Mitteltal. Rodzinne przedsiębiorstwo średniej wielkości z okolic Freudenstadt wypracowało sobie czołową pozycję w dziedzinie produkcji przyczep w całej Europie. Podczas produkcji skrojonych na miarę przyczep i pojazdów niskopodwoziowych stawiane są przy tym wyjątkowo wysokie wymagania w stosunku do jakości spoin: ze względu na duże obciążenie użytkowe muszą być one wykonane niezawodnie i doskonale. Spoiny w firmie Müller Mitteltal muszą być wykonane estetycznie, ponieważ prawie wszystkie połączenia są dobrze widoczne. W tym celu poszczególne blachy są wcześniej dokładnie szczipiane. Ze względu na przemyślaną konstrukcję składającą się z ukośnych podpór wzdłużnych i poprzecznych, mimo ogromnych obciążeń transportowych masa własna przyczepy pozostaje ograniczona do minimum. Jednak, występuje wiele krótkich spoin narażonych na duże obciążenia. W ostat-

nim czasie przedsiębiorstwo wykorzystuje do produkcji 17 urządzeń Lorch MIG/MAG serii S z nowatorskim procesem spawania SpeedPulse XT, dzięki czemu można nie tylko spawać znacząco szybciej, lecz również ograniczyć do minimum obróbkę końcową.

NASZ KLIENT W SKRÓCIE

KARL MÜLLER GMBH & CO. KG

- Baiersbronn Mitteltal, Niemcy
- 170 pracowników
- Przyczepy i pojazdy niskopodwoziowe wg indywidualnych projektów
- www.mueller-mitteltal.de



Obok procesu spawania SpeedPulse XT bardzo pomocna jest regulacja dynamiki. Pozwala ona spawaczom na nastawienie miększego lub twardszego łuku spawalniczego w zależności od rodzaju złącza lub osobistych preferencji.



Również pod względem optycznym połączenia wyglądają optymalnie. Obszary trudne, jak miejsca szczipienia i nierówne szczeliny, można łatwo ukryć pod spoiną dzięki SpeedPulse XT.

Łatwe opanowanie spawania w trudnych sytuacjach

WŁAŚCIWA REGULACJA PROPORCJONALNA UMOŻLIWIA OPTYMALNE STEROWANIE PROCESEM SPAWANIA

Nowy proces spawania SpeedPulse XT oferuje warunki optymalne do zastosowania w firmie Müller Mittelal. Trudne miejsca do pospawania, na przykład w narożnikach, można bardzo dobrze wykonać za pomocą procesu spawania SpeedPulse XT. Szczególną zaletą jest przy tym opatentowana przez firmę Lorch inherentna regulacja proporcjonalna. Umożliwia ona ingerencję w łuk jeszcze w tej samej fazie pulsu i w ten sposób pozwala na błyskawiczne, a jednocześnie umiarkowane korygowanie procesu spawania. Można to łatwo zauważyć zwłaszcza podczas pokrywania spoiną miejsc szpewienia lub szczelin o nierównych wymiarach. O ile tradycyjny łuk spawalniczy wymaga

niekiedy gwałtownej regulacji i ma tendencję do chwilowego przetężenia, długość łuku spawalniczego w metodzie SpeedPulse XT regulowana jest znacznie bardziej precyzyjnie. Skutek: możliwe jest nakładanie na siebie spoin pewnie i bez wstrząsów. Nie występują już słyszalne zmiany częstotliwości i wyraźnie maleje skłonność do odprysków. Przy dużej liczbie krótkich spoin bardzo pomocna jest ponadto korekta początkowa i końcowa. Obok korekty łuku spawalniczego umożliwia ona dodatkowo dopasowanie długości łuku spawalniczego specjalnie dla fazy początkowej i końcowej oraz całkowite uniknięcie wad w postaci kraterów na początku i na końcu spoiny.



Bardzo zadowoleni z zastosowania nowej serii S w firmie Müller Mittelal: Christian Finkbeiner, odpowiedzialny specjalista spawacz w firmie ze Schwarzwald i dwaj spawacze Joachim Roth i Markus Glaser.

FAKTY

- Wysoka prędkość spawania, mało obróbki końcowej
- Doskonałe spoiny o wysokiej estetyce wykonania
- Łatwość spawania w trudnych pozycjach dzięki SpeedPulse XT
- Pomocna korekta początkowej i końcowej fazy spawania
- Regulacja dynamiki umożliwia indywidualne dobranie parametrów spawania
- Przyjazny dla użytkownika panel operatorski z dwoma pokrętkami
- Przystosowany do upgrade'u

