

Lorch SpeedArc SpeedArc XT

Zuordnung

SpeedArc und SpeedArc XT sind synergetische Prozessregelvarianten für das MSG-Schweißen (ISO 857 Prozess-Nr. 13), welche sich durch einen kurzen und besonders druckvollen Lichtbogen im Sprühlichtbogenbereich auszeichnen. Der Leistungsbereich ist nach unten nicht begrenzt, so dass auch der bekannte Kurzlichtbogen sehr gut geschweißt werden kann.

Vorteile

Automation

Kurzer Sprühlichtbogen mit hoher Richtungsstabilität

Voller Arbeitsbereich vom Kurzlichtbogen bis zum Sprühlichtbogen

Optimiert auf Sprühlichtbogen

Kurzer und druckvoller fokussierter Lichtbogen im Sprühlichtbogenbereich

Sehr tiefer Einbrand

XT-Vorteile

Besonders kurzer druckvoller Sprühlichtbogen mit hoher Richtungsstabilität

Über Dynamik flexibel einstellbare Lichtbogencharakteristik

Arbeitsbereiche

Werkstoff	Schutzgas [Ar/CO ₂]	Drahtdurchmesser [mm]	Weitere Daten
SG Fe	82/18 92/8	0.8 - 1.6 XT: 1.0 - 1.2	WPS
Cr Ni 308 Cr Ni 316	98/2	0.8 - 1.2 XT: 1.0 - 1.2	
Al Mg 4.5 Mn Al Mg 5 Al Si 5	Ar	1.0 - 1.6 XT: 1.0 - 1.2	

- Schweißprogramme für andere Arbeitsbereiche auf Anfrage
- Arbeitsbereiche sind ggf. von Stromquellentyp abhängig
- Geeignet zur Nutzung des Schweißstroms als Lichtbogensensor zur Nahtverfolgung

Hinweise

Einstellung

- Führungsparameter (primäre Einstellwerte): Drahtvorschubgeschwindigkeit, Prognosewert Spannung
- Abgeleitete Führungsparameter (Prognosewerte): Blechdicke, Strom, Spannung
- Korrekturmöglichkeiten: Drahtvorschubgeschwindigkeit, Prozessdynamik (Dynamics)

Anzeigewerte

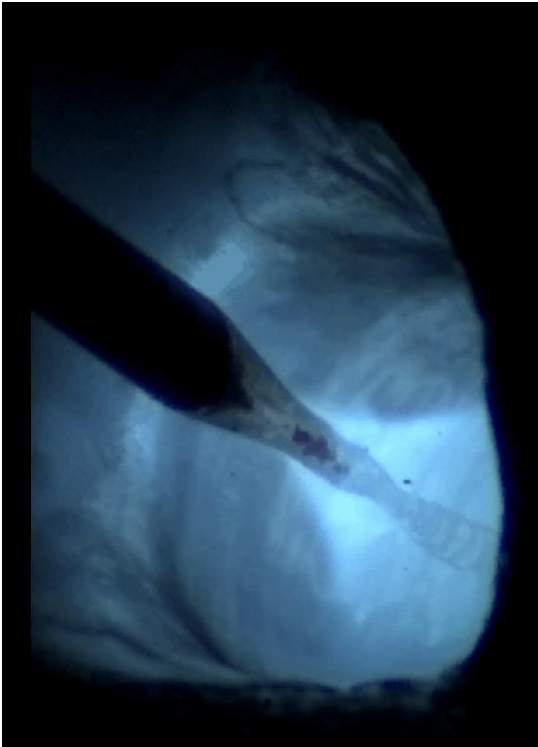
- Sollwert Drahtvorschubgeschwindigkeit
- Prognose Strom [A] und Spannung [V] (arithmetische Mittelwerte)
- abgegebene elektrische Wärmeleistung [kW]
- Istwerte (beim Schweißen) und Hold-Werte (nach dem Schweißen)

Verfügbarkeit

- Stromquellentypen: Lorch S-Serie, P-Serie, MicorMIG-Serie
- WPS erhältlich, siehe Arbeitsbereiche

Weitere Informationen

www.lorch.eu



SpeedArc

Stahl mit Schutzgas M21 in Kehlnaht

HS-Aufnahme des Sprühlichtbogens,
der abschmelzenden Drahtelektrode,
der aufgeschmolzenen Kaverne,
des Grundwerkstoffs
und des Werkstoffübergangs

10/2016 | Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten