

Lorch SpeedCold

Zuordnung

SpeedCold ist eine synergetische wellenformgesteuerte Prozessregelvariante für das MSG-Schweißen (ISO 857 Prozess-Nr. 13), welche für Schweißungen mit geringer Wärmeeinbringung besonders geeignet ist. Es handelt sich um einen modifizierten energiereduzierten Kurzlichtbogen.

Vorteile

Automation / Manuelles Schweißen

Dünnblechanwendungen

Optimiert für Dünnblechschweißungen

Reduzierte Wärmeeinbringung

Hohe Spaltüberbrückung durch moderat schwingende Schmelze

Sehr gute Schmelzbadbeherrschbarkeit

Wärmeeinbringung

Breiter energetischer Arbeitsbereich („sehr kalt“ bis „mittel“)

Arbeitsbereiche

Werkstoff	Schutzgas [Ar/CO ₂]	Drahtdurchmesser [mm]	Weitere Daten
SG Fe	82/18	0.8 - 1.0	
	92/8		
	CO ₂		
Cr Ni 308	98/2	0.8 - 1.0	
Cr Ni 316			

- Nicht für mittleren oder hohen Einbrand vorgesehen
- Korrekturmöglichkeiten für Anpassungen an andere Bedingungen
- Schweißprogramme für andere Arbeitsbereiche auf Anfrage

Hinweise

Einstellung

- Führungsparameter (primäre Einstellwerte): Drahtvorschubgeschwindigkeit
- Abgeleitete Führungsparameter (Prognosewerte): Strom, Spannung
- Korrekturmöglichkeiten: Lichtbogenlänge (Wärme), Drahtvorschubgeschwindigkeit

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

Weitere Informationen

www.lorch.eu



SpeedCold

Stahl mit Schutzgas M21 auf 0.8 mm Blech

HS-Aufnahme der Drahtelektrode, des sanft wiedergezündeten Lichtbogens nach dem spritzerfreien Werkstoffübergang, Schattenbild der Schmelze auf Ober- und Unterseite des quer liegenden Bleches