

Lorch SpeedRoot

Zuordnung

SpeedRoot ist eine synergetische wellenformgesteuerte Prozessregelvariante für das MSG-Schweißen (ISO 857 Prozess-Nr. 13), welche besonders für das Wurzelschweißen mit Spalt geeignet ist. Es handelt sich um einen modifizierten, spritzerreduzierten Kurzlichtbogen.

Vorteile

Automation / Manuelles Schweißen

Minimierte Spritzer im Kurzlichtbogen

Optimiert auf Schweißungen mit Spalt

Hohe Spaltüberbrückung durch moderat schwingende Schmelze

Sehr gute Schmelzbadbeherrschbarkeit

Vermeidung von Spritzern

Wärmeeinbringung

Breiter energetischer Arbeitsbereich („kalt“ bis „heiß“)

Arbeitsbereiche

Werkstoff	Schutzgas [Ar/CO ₂]	Drahtdurchmesser [mm]	Weitere Daten
SG Fe	82/18 92/8 CO ₂	0.8 - 1.2	WPS
Cr Ni 308 Cr Ni 316	98/2	0.8 - 1.2	

- Neutraler und schleppender Brenneranstellwinkel
- Nicht für mittleren oder hohen Einbrand vorgesehen
- Werkseinstellungen für V- und I-Nähte mit Spalt
- Korrekturmöglichkeiten für Anpassungen an andere Bedingungen
- Schweißprogramme für andere Arbeitsbereiche auf Anfrage

Hinweise

Einstellung

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

Anzeigewerte

- Sollwert Drahtgeschwindigkeit
- 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
- WPS erhältlich, siehe Arbeitsbereiche

Weitere Informationen

www.lorch.eu



SpeedRoot

Stahl mit Schutzgas M21 an V-Naht in fallender Schweißrichtung

HS-Aufnahme der erstarrenden Naht, des Schmelzbades, des brennenden Lichtbogens, der Werkstückflanken und der Drahtelektrode