

Anwenderbericht

Schweißsysteme veredeln maßgeschneiderte Produktionsanlagen

Seit über 50 Jahren entwickelt und produziert die Firma Progress Maschinen und Anlagen zur Bearbeitung von Betonstahl. „Wir realisieren maßgeschneiderte Anlagen nach kundenspezifischen Wünschen und individuellen Anforderungen. Modernste Produktionstechnik, eine hohe Fertigungstiefe und jahrelange Erfahrung sind die Basis für die hohe Qualität unserer Maschinen“, erklärt Martin Kerschbaumer, Leiter der Einkaufsabteilung bei Progress.

Zu den Anlagen, die Progress konzipiert und baut, gehören auch Gitterträgerschweißmaschinen. Diese eignen sich unter anderem zur Produktion von Standardgitterträgern, die mit Hilfe dieser Maschinen in hohen Chargen gefertigt werden können. Der Metalldraht kommt dabei direkt aus einer großen Spule, dem sogenannten Coil. Die Gitterträger, die in den Anlagen produziert werden, dienen der Bewehrung von flächigen Stahlbetonbauteilen, wie zum Beispiel Bodenplatten, Decken oder Wänden. Um innerhalb dieser Anlagen reibungslose und absolut zuverlässige Produktionsabläufe sicher zu stellen, werden nur beste Maschinenkomponenten verbaut. Progress setzt deshalb auf Schweißsysteme von DINSE, bestehend aus den MIG/MAG Stromquellen DIX PI 270, den Spulenhaltern DIX WDS 300, den Drahtvorschüben DIX WF 50 mit 4-Rollenantrieb und gasgekühlten Schweißgarnituren DIX MET 310 inklusive Pistolenköpfen der Baureihe MET 352.

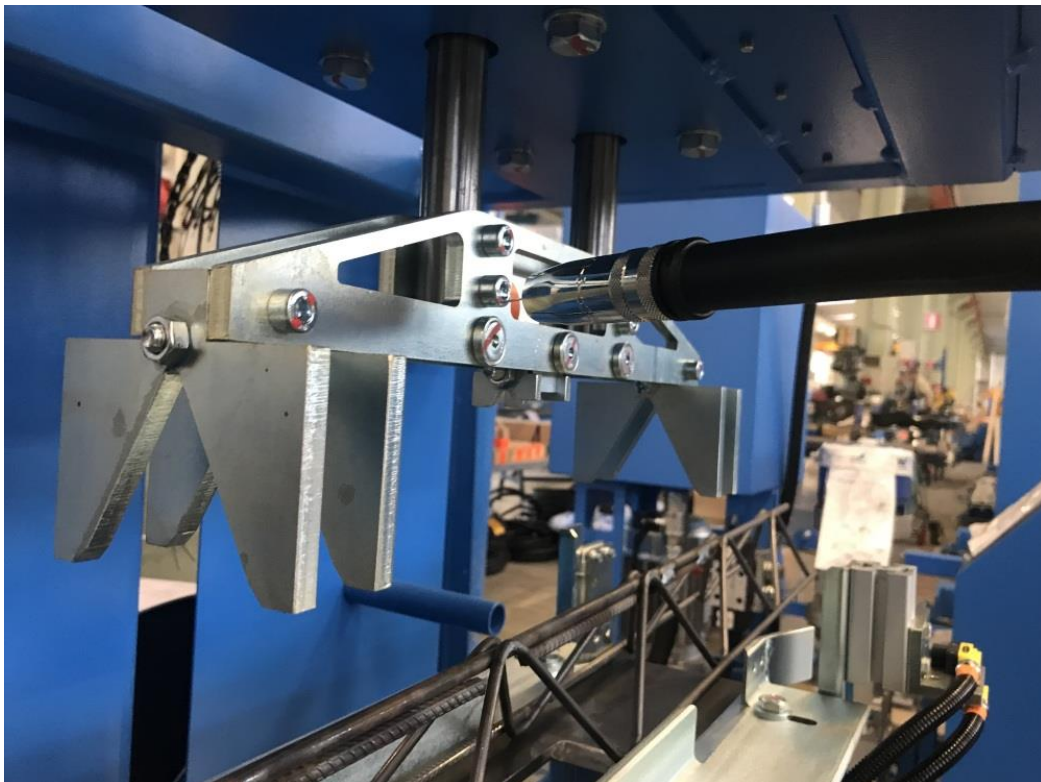
Nach einer Reihe von Testphasen fiel die Entscheidung zugunsten der DINSE Systeme aus, denn beim Verbinden der Stahlbeton-Gittermatten war der Firma Progress ein absolut präziser und zuverlässiger Schweißprozess besonders wichtig, der den Herausforderungen in der Schweißposition PC (waagerechtes Schweißen einer Quernaht) standhielt. Ziel war es, ein flaches Nahtergebnis zu erzielen. „Hier konnte sich das DINSE System mit der Stromquelle DIX PI von den anderen Anbietern, die wir getestet haben, absetzen. Nur mit einem stabilen Lichtbogen kann ein Durchsacken des Schweißbads vermieden werden Bis heute leistet uns die DIX PI wertvolle Dienste. Wir erzielen exakt die Schweißergebnisse, die wir möchten“, sagt Kerschbaumer.

Des Weiteren hat das Unternehmen seit dem Zeitpunkt, an dem es sich für DINSE entschieden hat, dank der optimierten Schweißungen deutlich weniger Materialverluste. Die Reststücke müssen nicht mehr entsorgt werden, da man jetzt in der Lage ist, beliebig weiter zu produzieren. „Der Verschnitt ist somit komplett behoben, was wiederum Material- und auch Lagerkosten enorm einspart“, erläutert der Fachmann.

Progress hat die DINSE Systeme der DIX PI Baureihe samt der dazugehörigen Schweißausrüstung nun seit fast 10 Jahren im Einsatz und ist von der Technologie der Maschinen und Brenner und auch von der Anwendungsberatung und komplexen Problemlösungskompetenz der Servicetechniker überzeugt. „Diese Zusammenarbeit mit DINSE hat wesentlich dazu beigetragen, dass wir uns als Maschinen- und Anlagenbauer deutlich weiterentwickeln und die Prozesskette optimieren konnten“, resümiert Martin Kerschbaumer von Progress.



Gitterträger-Schweißanlage von Progress.



Gasgekühlter DINSE Schweißbrenner DIX MET 352 schweißt Teile eines Gitterträgers.



Die DINSE Power Inverter der Baureihe DIX PI 270 überzeugen den Kunden Progress seit vielen Jahren



v.l.n.r.: Tobias Bacher (DINSE Händler vor Ort), Produktionsmitarbeiter und Martin Kerschbaumer (Leiter Einkauf bei Progress)

Alle Bilder: DINSE G.m.b.H / Progress Maschinen & Automation AG



Die DINSE GmbH mit Mitarbeitern in Deutschland, Türkei, USA, Indien, China, Polen und Skandinavien sowie weltweiten Vertriebspartnern zählt zu den führenden Entwicklern und Herstellern von Systemen zum Hand-, Roboter- und Automaten-schweißen. Vom Standard bis zur Individualanfertigung in Losgröße 1 hat DINSE vielfältige Premiümlösungen im Portfolio.

Ob MIG/MAG, WIG oder LASER-Schweißen und -Löten, für alle Einsatzbereiche bietet DINSE technologisch anspruchsvolle Systeme aus einer Hand - von der modular aufgebauten Stromquelle über den hochpräzisen Drahtvorschub bis hin zur individuell entwickelten Schweißgarnitur.

Mehr Informationen: www.dinse.eu

DINSE G.m.b.H.
Tarpen 36
22419 Hamburg
www.dinse.eu

Kontakt Presse:

Saskia Schmidt
Tel.: (040) 658 75-245
E-Mail: schmidt@dinse.eu

Bitte senden Sie uns bei Veröffentlichung ein Belegexemplar. Vielen Dank!