



Heften und Schweißen von Kehl- und V-Nähten am Glühsockel einer Haubenofenanlage in PA und PF. Die Stahl/Stahl und Stahl/CrNi-Verbindungen erfordern unterschiedliche Zusatzwerkstoffe, die beide gleichzeitig in dem Schweißgerät verfügbar sind.

So wird die gesamte Vielfalt abgedeckt. Die Jobs lassen sich schnell finden und können sehr leicht von den Schweißern angewählt werden. Neben den Schweißern hatte auch die

Sieger in der Kategorie Service

Meinung der Instandhalter im Auswahlprozess Gewicht. Das Augenmerk der Instandhalter lag bei der guten Zugänglichkeit aller Bauteile sowie der Servicefreundlichkeit der Maschine.

Auch die hervorragende und prompte Betreuung durch die Anwendungstechnik, den Service und den Verkauf der Niederlassung von EWM Österreich trug zur Entscheidungsfindung bei.

So herrschte letzten Endes sowohl unter den Schweißern als auch den Instandhaltern große Einigkeit darüber, dass EWM der neue Lieferant der Schweißgeräte werden sollte.

Maschinenübergabe bei Ebner. Inzwischen beläuft sich der Bestand auf 24 alpha Q 351 Expert 2.0 puls, 4 alpha Q Expert 2.0 puls in Doppelkofferausführung, 11 Tetric 230 Comfort, 3 Tetric 351 AC/DC Synergic, 2 Phoenix 355 puls und 1 Phoenix 1002 als UP-Stromquelle.



Zufrieden mit den neuen Schweißgeräten, Christoph Eidenberger Schweißer bei Ebner, Heinz Stephan, Geschäftsführer EWM Österreich, Franz Haubner, Leiter mechanische Fertigung Ebner, Christian Gruber Fachgruppenleiter der Schweißerei Ebner

Mit freundlicher Unterstützung durch

EBNER
Industriefenbau GmbH

Ebner Industriefenbau GmbH

EWM AG / Dr. Günter-Henle-Straße 8 / 56271 Mündersbach
Fon: +49 2680 181-0 / info@ewm-group.com / www.ewm-group.com

Fotos:
EWM AG, Ebner Industriefenbau GmbH

PraxisReport



EBNER
Industriefenbau GmbH

Ebner
Industriefenbau
GmbH

Punkt, Satz und Sieg in allen Kategorien der Schweißtechnik

Firma Ebner rüstet ihre Schweißfertigung auf EWM-Maschinen um

Mündersbach, 01.08.2017 – Für EWM war es ein erfolgreicher Wettbewerb bei der Firma Ebner. Der Spezialist für Wärmebehandlungstechnologien und

Erneuerung der Schweißtechnik

Industriefenbau aus dem österreichischen Leonding bei Linz stellte nach

einem Vergleich der Schweißgeräte von vier namhaften Herstellern seinen Handschweißbereich auf Geräte von EWM um. Im Jahr 2014 plante die Firma Ebner, ihren Gerätepark zu erneuern und neue Schweißmaschinen anzuschaffen – sowohl zum MIG/MAG- als auch zum WIG-Schweißen. Während einer Testphase nahmen Schweißer, Instandhalter und Schweißaufsichtspersonen die Produkte von insgesamt vier Anbietern von Schweißgeräten genauestens unter die Lupe und prüften sie auf Herz und Nieren. „Am

wichtigsten war mir die Zufriedenheit der Schweißer, denn die müssen ja mit den Geräten arbeiten“, erläutert Franz Haubner, Leiter mechanische Fertigung, sein Vorgehen bei der Auswahl der inzwischen 45 Schweißgeräte. Dabei handelt es sich um Geräte der Serie alpha Q puls und Phoenix puls zum MIG/MAG-Schweißen sowie um Geräte der Serie Tetric zum WIG-Schweißen. Sämtliche Geräte wurden komplett schweißbereit inklusive Brenner und entsprechendem Zubehör ausgeliefert.

Kriterien bei der Beurteilung der Geräte waren neben dem Umgang mit dem Schweißgerät selbst auch die Nutzbarkeit diverser Schweißverfahren, die Handhabbarkeit des Brenners sowie der Service. EWM hat diesen Vergleich für sich entschieden, da sowohl das Preis-Leistungs-Verhältnis am besten als auch die Zustimmung der Instandhaltung am höchsten war.

Schweißen der X-Naht eines Stahlrings mit forceArc



Die Bauteile für die Industrieöfen, die Ebner herstellt, können die Größe eines Einfamilienhauses erreichen. Für Franz Haubner ist damit klar, „dass das Bauteil nicht zum Schweißer kommt, sondern dass der Schweißer zum Bauteil muss.“ Deshalb sollte die Maschine

Sieger in der Kategorie Schweißtechnik

an sich leicht sein und sich ebenso leicht schieben oder ziehen lassen. Noch wesentlicher aber war die Maßgabe, dass der Schweißer mit nur einer Maschine die gesamte Aufgabenpalette an Schweißaufgaben durchführen können sollte. Diese Anforderung ist das Paradestück für EWM und hebt seine Maschinen deutlich vom Wettbewerb ab: Da sämtliche innovative Schweißverfahren hinterlegt sind, kann die gleiche Maschine sowohl mit forceArc besonders dicke Materialien wie die Stahlringe für die Lastableitung als auch mit coldArc besonders dünne CrNi-Stähle wie für die Düsenkästen schweißen. So unterschiedlich die Schweißverfahren coldArc und forceArc in



Der von 60° auf 40° reduzierte Öffnungswinkel erfordert beim forceArc-Schweißen weniger Schweißraupen. Das reduziert die Schweißzeit und spart Kosten.



Die MAG-geschweißte Kehlnaht in PB ist nahezu spritzerfrei.

ihren Anwendungen, so unterschiedlich sind auch die Parameter, die für das Schweißen der beiden Verfahren notwendig sind. Handelt es sich bei den forceArc-Schweißungen meist um dicken Baustahl, der mit Stahldraht geschweißt wird, werden die CrNi-Stähle mit entsprechendem Zusatzwerkstoff geschweißt. Dabei unterscheidet sich auch noch die Zusammensetzung des Schutzgases. Trotz dieser unterschiedlichen Anforderungen bedeutet der Wechsel zwischen

Sieger in der Kategorie integrierte Schweißverfahren

den Verfahren bei EWM nur einen Knopfdruck – und ist damit sehr viel einfacher als bei den anderen getesteten Schweißgeräten.

Der Doppelkoffer von EWM macht diese Flexibilität möglich. Die Maschine ist mit zwei Drahtrollen, zwei Brennern und zwei Gasflaschen ausgerüstet. Ändert sich die Anforderung, nimmt der Schweißer lediglich den zweiten Brenner, den Rest erledigt die Maschine auf Knopfdruck. So ist der Wechsel von den unterschiedlichsten Anwendungen völlig unproblematisch.

Das unmittelbarste Werkzeug des Schweißers ist der Brenner. Er muss gut in der Hand liegen, leicht sein und störungsfrei arbeiten. All diese Kriterien hat der Brenner von EWM erfüllt und sogar übererfüllt. Die störungsfreie Drahtzuführung konnte die Zahl der Schweißnahtfehler reduzieren. Dazu können die

Schweißnähte mit den EWM-MT-Brennern nahezu spritzerfrei ausgeführt werden. Doch der größte Vorteil findet sich in der Reduzierung der Rüstkosten. Da

Sieger in der Kategorie Brenner

die Standzeiten der Strom- und Gasdüsen um bis zu 50% erhöht sind, muss der Schweißvorgang viel seltener für den Düsenwechsel unterbrochen werden, was zu einer deutlichen Einsparung führt.

Von Stahl über CrNi und Ni-Basislegierungen bis hin zu Aluminium, das klingt zunächst wie das Bearbeitungsspektrum typischer Schweißfachbetriebe. Doch bei Ebner ist diese Breite viel größer als üblich. Reicht normalerweise eine Kennlinie für CrNi-Stähle, setzt Ebner mehr als zehn unterschiedliche CrNi-Schweißzusätze ein. Und jeder hat seine eigene Kennlinie. Jede dieser Kennlinien wurde von EWM für Ebner abgestimmt und ist in den EWM-Maschinen als JOB hinterlegt.

Nahezu spritzerfreies Schweißen der Eck-, Kehl- und Stumpfnahten an einem Düsenkasten von einem Anlassofen. Das wärmereduzierte coldArc-Verfahren minimiert den Verzug beim Fügen der 2 Millimeter dicken Edelstahlbleche.

