

ZMIENNA PRODUKCJA, NIEDROGIE SPAWANIE MAŁYCH SERII

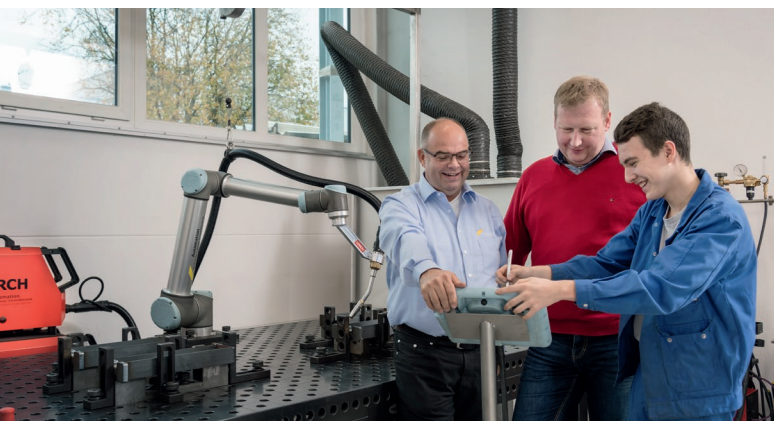
Z COBOTEM PRODUKTYWNIIE OD DRUGIEGO DNIA

Impulsem do nabycia cobota spawalniczego przez firmę Resch Maschinenbau GmbH było duże zlecenie od wiodącego oferenta profesjonalnego zarządzania dokumentami. Zlecenia tej wielkości nie udałoby się zrealizować bez zatrudnienia dodatkowych spawaczy, których obecnie trudno jest znaleźć na rynku pracy, albo bez zautomatyzowania procesu spawania. Cobot spawalniczy Lorch umożliwia zautomatyzowane spawanie metodą MIG/MAG elementów obrabianych o wymiarze spoiny a powyżej trzech milimetrów. Cobot może przy tym w pełni wykazać się swoimi zaletami już przy niewielkich partiach. Pakiet spawalniczy Cobot Lorch wykazuje zalety nie tylko podczas samego spawania, lecz również daje nowe możliwości całemu przebiegowi produkcji. Jeżeli zlecenie spawalnicze zostało raz zaprogramowane, w każdej chwili można w krótkim czasie ponownie je uruchomić.

NASZ KLIENT W SKRÓCIE

RESCH MASCHINENBAU GMBH

- Töging am Inn, Niemcy
- 165 pracowników
- Produkcja z materiałów powierzonych
- www.resch-maschinenbau.de



Perfekcyjne wdrożenie: już drugiego dnia możliwe było produktywne spawanie z użyciem cobota Lorch. Od lewej: Thomas Lehmail, jako partner firmy Lorch opiekuje się projektem na miejscu, Torben Bruhn, mistrz konstrukcji metalowych i kierownik projektu cobota oraz Georg Ingerl, mechanik konstrukcji precyzyjnych w firmie Resch Maschinenbau.



Coboty - szybkie i elastyczne: już przy partii 4-5 elementów do wykonania zastosowanie cobota spawalniczego w firmie Resch jest opłacalne.

Mniej odkształceń i zdecydowanie mniej obróbki końcowej

TWIMPULS XT JAKO METODA DECYDUJĄCA O ZMIANIE

Przy wyborze systemu brano pod uwagę również tradycyjnego robota. Jednak w przypadku cobota Lorcha nie tylko koszty inwestycyjne są zdecydowanie niższe, również jego programowanie jest praktycznie bezkosztowe. Ponadto cobota można łatwo ustawić na każdym miejscu pracy, ponieważ nie jest konieczna odrębna sztywna obudowa ochronna. Obecnie w firmie Resch Maschinenbau trwają próby przestawienia różnych projektów TIG na metodę MIG/MAG. W tym przypadku Resch Maschinenbau musi jeszcze przekonać klientów,

ponieważ ciągle często chcą tradycyjnie pozostać przy spawaniu metodą TIG. Proces spawania TwinPuls XT firmy Lorch jest tutaj czynnikiem decydującym o zmianie. Proces spawania synergicznie steruje przy tym fazami roztopienia i schładzania, co zapewnia zdecydowanie mniejsze i bardziej skupione wprowadzanie ciepła do elementu obrabianego. Przekłada się to tym samym na mniej odkształceń i zdecydowanie mniej obróbki końcowej. Dzięki temu spawanie jest wyraźnie szybsze i bardziej efektywne.



„Instalacja cobota Lorch zdecydowanie przeszła nasze oczekiwania. Dzięki nowemu stanowisku spawania udało nam się wyraźnie wzmocnić pozycję naszego zakładu.”

- Kurt Frank, techniczny dyrektor zarządzający

FAKTY

- Krótkie czasy uzbrajania i małe zapotrzebowanie na miejsce
- Proste programowanie i wysoki poziom elastyczności w zastosowaniu
- Znaczne skrócenie czasu produkcji
- Odciążenie spawaczy podczas męczących prac cyklicznych
- Szybka amortyzacja kosztów inwestycji
- Kompetentni i zawsze dostępni konsultanci na miejscu
- Niezmiennie wysoka jakość spoin
- Prawie bez obróbki końcowej i mało elementów wybrakowanych
- Szybka amortyzacja kosztów inwestycji

