



leasing de robots à partir
de € 1.990,- par mois

VALK WELDING INTRODUIT LEASE & WELD

À LIRE DANS CE NUMÉRO:

- Valk Welding dans la course au prix de l'entreprise Drechtstreek 3
- 2.000 robots de soudage en 32 ans 3
- Valk Welding redevient une entreprise familiale à 100 %..... 3
- Les machines spéciales d'ADK Techniek .4
- Un robot pour biseauter les soudures..... 5
- Nouvelles torches pour robots de soudage 5
- Travaillé d'arrache-pied avec Arc-Eye 6
- Un concept de châssis E compact 7
- Des projets de manutention de plus en plus nombreux 7
- Bientôt une formation pour opérateurs de robots de soudage 8
- Première rencontre du Club des utilisateurs français..... 8
- Plus de 25 % de part de marché au Danemark 9
- Grimme choisit Valk Welding 10
- De nouvelles housses pour une protection optimale..... 11
- Nouvelles en bref..... 12

Dans un climat économique où les soudeurs expérimentés sont de plus en plus difficiles à trouver et où les employeurs souhaitent maîtriser leurs coûts, le robot de soudage reste la solution idéale. Cela étant, les entreprises ont souvent des difficultés avec les financements. C'est pourquoi Valk Welding introduit le leasing (opérationnel) de robots, une nouvelle variante d'un concept déjà existant selon lequel le client s'acquitte d'une redevance mensuelle, sans qu'il lui soit nécessaire de trouver des financements, et moins cher que le coût d'un soudeur.

Par cette formule de leasing, Valk Welding propose trois systèmes de robots de soudage standard, très populaires, avec un robot de soudage Panasonic TA-WG haut de gamme et deux postes de travail sur châssis en H ou en E. Selon la taille et le type de l'équipement, Valk Welding proposera des systèmes à partir de € 1.990 par mois.

Suite à la page 2

€1.990/mois

Garantie, entretien et performances compris

System H-2500 G3

Robot de soudage **Panasonic** TA 1400 WG avec 2 postes de travail sur châssis en H, 2 positionneurs Pana-Dice 500, équipement de soudage Valk Welding, avec dégraisseur de torche et unité de refroidissement. Tarif en leasing : € 1.990,-



LEASING DE ROBOTS, UN NOUVEAU CONCEPT SUR LE MARCHÉ



Suite de la page 1

Remco H. Valk : « Dans les pays d'Europe occidentale, un soudeur coûte à une société environ € 30,- de l'heure.

Si nous comptons les charges mensuelles pour le poste d'un soudeur, l'investissement s'élève vite à près de € 5.000,-

Ce calcul incite très souvent les entreprises à investir dans un robot de soudage. Mais pour beaucoup d'entre elles, le leasing reste une option bien plus intéressante que l'achat d'un nouveau matériel – qu'il s'agisse de leur parc automobile, de machines ou... d'un robot de soudage. »

INDÉPENDANT DU FINANCEMENT
MONTANT MENSUEL FIXE
MOINS CHER QU'UN SOUDEUR

tenance. Des options et formations peuvent être achetées en parallèle de ce contrat. Les options les plus fréquentes peuvent néanmoins y être intégrées. »

Valk Welding possède déjà une bonne expérience dans la location temporaire de systèmes de soudage robotisé standard, tant avec des entreprises confrontées à un pic de production passager qu'à des entreprises qui veulent déjà se familiariser en attendant leur

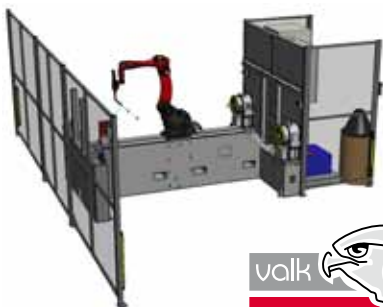
équipement commandé.

Les systèmes de soudage robotisés sont proposés en leasing pour une période déterminée de 72 mois. Remco H. Valk : « Seuls les frais d'installation, sont uniquement facturés à la livraison. Le client bénéficie en outre d'un service gratuit et d'une garantie tout au long de la période de leasing, quand le système fait l'objet d'un contrat de main-

«La location nous permet de nous inscrire dans une tendance à la flexibilisation. Avec le leasing, nous ajoutons une nouvelle corde à notre arc, de manière à proposer au marché la meilleure solution adéquate au financement. » Pour ces systèmes, Valk Welding a choisi des équipements haut-de gamme de **Panasonic**.

System 1: H-2500 G3

Robot de soudage **Panasonic** TA 1400 WG avec 2 postes de travail sur châssis en H, 2 positionneurs Pana-Dice 500, équipement de soudage Valk Welding, avec dégraisseur de torche et unité de refroidissement. Positionneur (axe imbriqué) pour outils/gabarits avec un poids max. de 1.000 kg et une longueur de 2.500 mm. Tarif en leasing : € 1.990,- /mois.



Tarif en leasing
€ 1.990
/ mois

Tarif en leasing
€ 2.290
/ mois

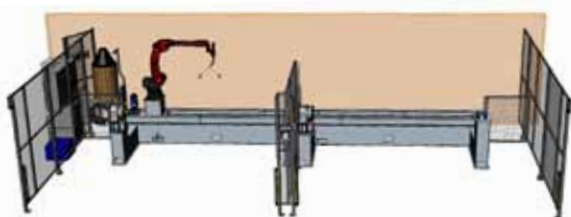
System 2: H-3100 G3

Robot de soudage **Panasonic** TA 1800 WG avec 2 postes de travail sur châssis en H, 2 positionneurs Pana-Dice 500, équipement de soudage Valk Welding, avec dégraisseur de torche et unité de refroidissement. Positionneur (axe imbriqué) pour outils/gabarits avec un poids max. de 1.000 kg et une longueur de 3.000 mm. Tarif en leasing : € 2.290,-/mois.



System 3: E-3100 G3

Robot de soudage **Panasonic** TA 1800 WG avec 2 postes de travail sur châssis en E, 2 positionneurs Pana-Dice 500, équipement de soudage Valk Welding, avec dégraisseur de torche et unité de refroidissement. Positionneur (axe imbriqué) pour outils/gabarits avec un poids max. de 1.000 kg et une longueur de 3.000 mm. Tarif en leasing : € 2.890,-/mois.



Tarif en leasing
€ 2.890
/ mois

VALK WELDING DANS LA COURSE AU PRIX DE L'ENTREPRISE DRECHTSTREEK

La Chambre du commerce et de l'industrie de la région de Drechtstreek décerne un prix de l'entreprise aux PME qui ont su repousser leurs limites avec succès. Valk Welding est l'une des candidates à ce prix en 2012.



Prix de l'entreprise Drechtstreek 2012

En ouvrant des succursales hors Benelux dès 2000, Valk Welding s'est imposée sur le marché européen de l'intégration robotique. Ceci a conduit à une forte et constante croissance de son chiffre d'affaires ainsi que du nombre d'installations de soudage robotisé livrées. Valk Welding met un point d'honneur à entretenir des relations saines à long terme avec ses clients. Pour y parvenir, elle mise sur un excellent service technique et commercial, sur les systèmes de soudage robotisés permettant à ses clients de considérablement accroître leur

rendement et sur la fourniture optimale de consommables pour ses équipements.



Autre principe fondamental sur laquelle repose la stratégie de Valk Welding : la sécurité sociale de ses collaborateurs. Forte d'une structure financière solide et d'une saine croissance, Valk Welding offre à ses collaborateurs d'évoluer dans les domaines dans lesquels ils excellent. Le gagnant du prix sera annoncé au mois de Janvier.

2.000 ROBOTS DE SOUDAGE EN 32 ANS



A la fin de cette année, Valk Welding devrait, avec la livraison d'un robot de soudage Panasonic, atteindre son 2000^e équipement du genre. Le compteur a démarré voici plus de 30 ans, avec la livraison du premier robot de soudage hydraulique Unimation chez Kemi, à Riethoven (NL). Avec l'introduction des robots de soudage Panasonic par Valk Welding sur le marché du Benelux en 1988, la vente de robots de soudage est passée à la vitesse supérieure. Ce sont d'ailleurs ces robots, au nombre de 1.500, qui constituent l'essentiel de la base installée. Les 500 autres sont des robots Fanuc, Nachi, Cloos et IGM.

Bien que la très grande majorité de ces équipements soient destinés à des applications de soudage, l'expertise technique en robotique accumulée par Valk Welding au fil des ans l'a aussi amenée à livrer des systèmes de manutention, de pulvérisation, de fraisage, d'affûtage et de découpe.

Ces dernières années, la fourniture de systèmes de manutention a elle aussi connu une envolée, notamment en combinaison avec des robots de soudage. Actuellement, seuls les robots **Panasonic** (soudage) et Fanuc (manutention) sont mis en œuvre dans les projets par Valk Welding.

VALK WELDING REDEVIENT UNE ENTREPRISE FAMILIALE À 100 %

Un des facteurs qui a joué un rôle important dans la croissance fructueuse et saine de ces dernières années réside dans le fait que Valk Welding a toujours été géré comme une entreprise familiale. Elle n'a donc jamais été le « jouet » de propriétaires ou de gestionnaires externes et a toujours pu décider seule de sa stratégie. En 1996, suite au départ inopiné de Cloos (1989), un quart des parts de l'entreprise familiale a été cédé à des investisseurs étrangers. Il y a peu, ces parts ont pu être rachetées. Valk Welding est donc revenue à 100 % une

propriété privée. L'organisation de Valk Welding se prépare désormais à céder le flambeau à la 3^{ème} génération (qui ne sera pas nécessairement un membre de la famille).

L'un des grands principes de Remco H. Valk consiste à accorder, en interne, une grande attention à la formation et au développement personnel des collaborateurs de Valk Welding. Remco H. Valk : « En permettant aux collaborateurs d'exceller dans les domaines où ils sont bons, nous jetons les bases d'une organisation efficace et performante. Une implication personnelle de la direction et du management est, à cet égard, une importante source de légitimité. »



LES MACHINES SPÉCIALES D'ADK TECHNIEK : UN PRÉCIEUX COMPLÉMENT

En début de cette année, Valk Welding a renforcé son organisation avec le rachat de la société ADK Techniek. Cette entreprise est spécialisée dans le domaine du développement, de la conception et de la construction d'équipements destinés au domaine du soudage et à la découpe en série, Valk Welding complète ainsi son offre robotique, en proposant désormais des automates spéciaux. ADK Techniek met au point des solutions sur mesure, utilisant, notamment, des

manipulateurs, des vireurs, des colonnes de soudage, des bancs de soudage, des tours de soudage ou une combinaison de ces équipements. Ces systèmes permettent, entre autres, de mécaniser, voire d'automatiser, les processus de soudage linéaire. Forte de plus de 27 années d'expérience dans ce domaine, ADK Techniek possède une expertise qui vient idéalement compléter l'offre de Valk Welding en matière d'automatisation de soudage.



ADK CONSTRUIT DES BANCs DE SOUDAGE MOBILES SUR MESURE

Récemment, ADK Techniek a livré un banc de soudage mobile à un centre de service belge des feuillards acier. Ce client fournit des feuillards acier sur mesure en différentes épaisseurs, de 0,4 à 1,5 mm, dans toutes les longueurs et largeurs souhaitées. Ceux-ci étant découpés et enroulés à haute vitesse au départ d'une bobine, il arrive qu'ils se déchirent. Le centre de service belge était en quête d'un système pour réparer rapidement et facilement ces déchirures.

Réparer les déchirures par soudage

ADK Techniek a fourni à l'entreprise un banc de soudage qui soude les deux bords sans épaississement notable du feuillard. Compte tenu du peu d'espace disponible à proximité de la ligne de production, ce banc spécial se devait d'être mobile et très compact. Henry van Schenkhof, ADK Techniek : « Il existe bien sûr des bancs de soudage standard sur le marché, mais aucun comme celui-là. ADK Techniek, en revanche, est à même de proposer des solutions sur mesure. »

Une solution compacte de haute technicité

Le banc de soudage est équipé d'une guillotine, d'un dispositif de serrage bilatéral, d'une

torche de soudage mobile linéaire, d'une bande de calage en cuivre et d'une commande avec terminal à écran tactile. La bande de calage en cuivre est refroidie et raccordée à un gaz de protection. Ceci permet de réaliser des soudures de qualité optimale, avec un moindre déformation du produit. L'ensemble est placé, avec l'équipement de soudage et les accessoires, sur un chariot mobile, lui-même posé sur un rail de transport fixe. La guillotine a pour but de recouper les deux bords d'équerre, après quoi ceux-ci sont positionnés bout à bout et calés dans cette position.

Un soudure maîtrisée

Afin d'éviter tout épaississement du feuillard, aucun apport de matière est ajoutée. Le feuillard est fondu et soudé au moyen d'une torche TIG. Pour obtenir un raccord le plus net possible, sans épaississement notable de la surface, la meilleure solution consiste à souder sans réaliser d'ouverture préalable. Une soudure trop forte épaissirait toutefois trop la surface. Raison pour laquelle cette procédure est réalisée avec un ampérage élevé, à très grande vitesse.

Une excellente connaissance de la manipulation des produits

ADK Techniek fait partie des rares spécialistes du soudage au Benelux à pouvoir s'appuyer sur des connaissances et une expérience de 27 ans tant dans le soudage que dans la manipulation des produits pour fournir des solutions spéciales. Parmi les spécialités d'ADK Techniek, citons les machines de soudage longitudinal. Souvent, les équipements proposés sont des solutions d'automatisation destinées à des groupes de produits spécifiques nécessitant beaucoup d'opérations de positionnement et de soudage. De grande qualité, les machines d'ADK Techniek bénéficient en outre d'une construction irréprochable et répondent à toutes les exigences techniques et directives machines (CE). Êtes-vous aussi à la recherche d'une solution (spéciale) pour la manipulation de vos produits, pour des soudures longitudinales ou pour un autre processus mécanisé ou automatisé ? Prenez contact avec Henry van Schenkhof, au numéro +31 (0) 78 750 38 20.

www.adktechnik.nl

ADK Techniek
laspositionering robotica speciaal machines besturingstechniek



Le robot coupe le bord à souder sur les tôles



UN ROBOT DE CHANFREINNAGE

Valk Welding livrera bientôt à l'entreprise polonaise Fazos deux robots de découpe plasma afin de couper des chanfreins sur des tôles épaisses, découpées selon des contours complexes. Actuellement, ces tôles sont découpées simultanément par plusieurs têtes de découpe utilisant les technologies plasma et autogène. Mais ce processus ne permet pas de garantir leurs dimensions. Celles-ci peuvent varier de 2 mm, voire plus. Pour pouvoir souder les différentes tôles avec la même préparation, les tôles sont donc chanfreinées à l'aide d'un robot de découpe plasma, à des angles compris entre 30 et 60 degrés, avec une précision de $\pm 0,5$ à 1 mm.

La particularité de Valk Welding, ici de nouveau, c'est qu'elle utilise un système de programmation DTPS hors ligne et un CMRS (logiciel sur mesure) pour générer facilement et rapidement des programmes de découpe et de mesure en 3D, sur la base des données de CAO 3D extraites d'Inventor. Le but : commencer par palper les bords avec la tête de découpe plasma afin de déterminer la bonne position. Les ingénieurs de Valk Welding examineront en outre la possibilité d'utiliser le nouveau capteur laser Arc-Eye, afin de pouvoir suivre les contours.

www.fazos.com.pl www.famur.com.pl



NOUVELLES TORCHES POUR ROBOTS DE SOUDAGE LA VWP-R SÉRIE

La série VWP-R de torches de soudage de Valk Welding, qui rassemble plusieurs torches MIG/MAG et une torche TIG, a été spécialement conçue pour les robots de soudage. Ces torches sont équipées d'une sécurité de torche pneumatique intégré, d'un col de cygne à raccord rapide, d'un mécanisme de serrage du fil breveté et d'un flexible doté d'une protection optimale. Les nouvelles torches pour robots de soudage possèdent une forte capacité de refroidissement qui élimine tout risque de surchauffe et sont de ce fait adaptées à une utilisation continue, y compris dans les espaces confinés.

La sécurité de torche pneumatique désactive le robot de soudage en cas de perte de

pression due à une collision. Grâce à un temps de réaction très court dans toutes les directions de déclenchement, il n'est désormais plus nécessaire d'apporter des corrections à la programmation. Les arrêts pendant le processus de soudage robotisé sont donc réduits au strict minimum. La torche de soudage TIG est produite en un seul modèle, adapté à des différents diamètres d'électrodes. Quant à la torche MIG/MAG, elle est disponible en trois modèles refroidis à l'eau (300, 400 et 500 A, tous à 100 %) produits par Translas en exclusivité pour Valk Welding.

ARC | eye 

L'année dernière, les ingénieurs des logiciels de Valk Welding ont, sous la direction du spécialiste en capteurs laser Eric Leijten, travaillé durement à la restructuration complète du système laser de suivi des soudures. Outre le nouveau logiciel qui a été entièrement rénové en 3D, les ingénieurs techniques ont également mis en place une communication en directe avec la commande du robot **Panasonic**. Le capteur laser Arc-Eye est devenu ainsi plus précis, performant et plus complet que jamais auparavant. Valk Welding se prépare à commercialiser ce système à tous les distributeurs et utilisateurs de robots de soudage **Panasonic** au monde.

UN SUIVI ULTRA-PRÉCIS EN TEMPS RÉEL DES SOUDURES GRÂCE AU CAPTEUR LASER ARC-EYE

La grande différence avec les autres systèmes Vision, c'est qu'Arc-Eye utilise une mesure circulaire (et non linéaire). Cette technique a le grand avantage de pouvoir générer une image 3D en un seul balayage, sans reflets gênants. Avec ces informations, la commande du robot peut être corrigée en fonction de la puissance, de la vitesse et de l'amplitude de soudage requises. Si, pendant la soudure, une déformation apparaît dans les tôles à souder, le capteur continue à suivre le joint de soudure et la commande du robot reçoit plusieurs corrections par seconde.

Pour rendre cela possible, **Panasonic** a adapté les protocoles de communication en concertation avec Valk Welding. Le robot de soudage n'ajuste dès lors plus seulement la position, mais aussi l'orientation, la vitesse de déplacement et les paramètres de soudage. Il en résulte une trajectoire d'une plus grande précision qu'avec la génération précédente. Eric Leijten : « Avec la génération précédente, le logiciel calculait l'écart moyen sur la base du nombre de points mesurés sur un trajet. En cas d'écarts en-deçà d'un angle, la correction était imprécise. Mieux vaut donc éviter de comptabiliser les écarts. C'est ce que **Panasonic** a fait avec cette nouvelle génération de logiciels. »

COMMUNICATION EN DIRECT AVEC
LE SYSTÈME DE COMMANDE DU
ROBOT **Panasonic**

Un logiciel restructuré en 3D

Le nouveau logiciel, spécifiquement mis au point pour les applications de soudage, de découpe, de masticage et de collage, a été entièrement reconstruit en 3D. Il contient désormais une bibliothèque de toutes les formes courantes de soudures, assorties de paramètres optimaux, afin d'assurer un calcul le plus précis possible des écarts sur des tôles irrégulières.

Eric Leijten : « Les modèles mathématiques partent toujours du principe que les surfaces sont droites, mais la réalité s'écarte presque toujours du modèle virtuel. Cela peut être dû à la tension qui s'exerce pendant le processus de soudage, à des différences du sens de laminage de tôles ou à des irrégularités dans le pliage. L'interface du nouveau logiciel est intégralement accessible via un écran tactile et offre toute une série de nouveaux réglages, dont une surveillance de la géométrie de la soudure et différents algorithmes de suivi des soudures. Par

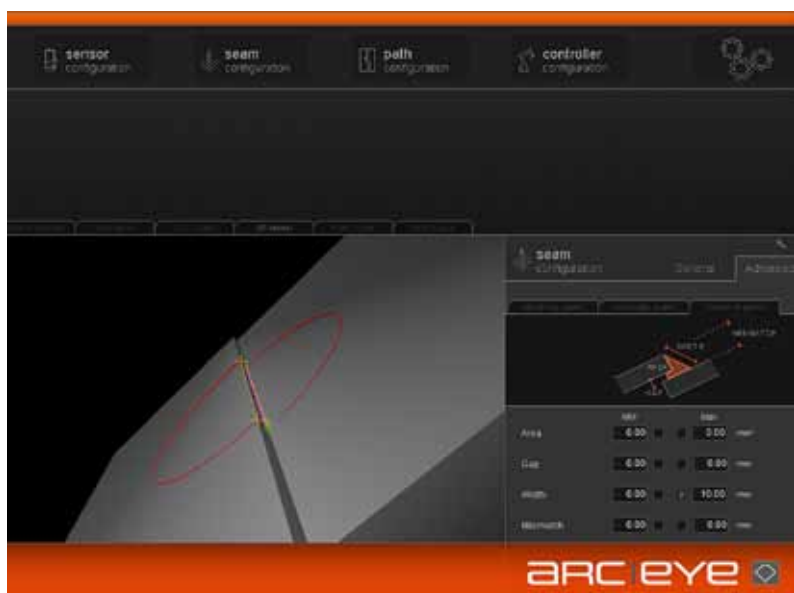


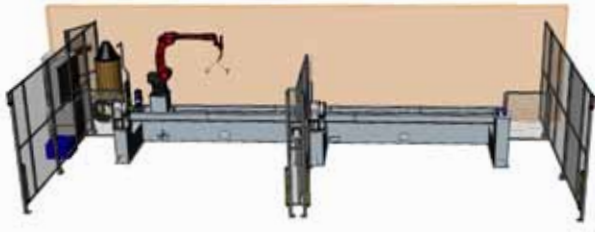
ailleurs, des filtres ont été ajoutés afin d'éliminer les irrégularités de la surface ainsi que les éventuelles éclaboussures de soudage. Informations techniques : arc-eye@valkwelding.com

ARC-EYE : DES DÉBUTS PROMETTEURS

On peut d'ores et déjà dire que le lancement de l'Arc-Eye a été un grand succès. Suite au succès des systèmes de capteur laser déjà installés, un grand nombre de projets portant la fourniture du système Arc-Eye nouvelle génération élaboré et construit par Valk Welding, sont actuellement en cours.

Rien que cette année, Valk Welding a livré plus 10 capteurs laser dans des environnements de production. Elle s'attend à ce que ce nombre connaisse une croissance exponentielle dans les années à venir, du fait des possibilités d'Arc-Eye, qui peuvent accroître considérablement la qualité des soudures.





UN CONCEPT DE CHÂSSIS EN E COMPACT

Une part de plus en plus grande des systèmes de soudage robotisés fournis par Valk Welding est proposée en plusieurs variantes, sur la base d'un châssis autoportant résistant à la torsion. Cette construction a pour avantage que l'ensemble de l'installation est livrée chez le client sous la forme d'un système complet, prêt à l'emploi, sans qu'aucun autre as-

semblage soit nécessaire. Il en va de même si l'installation doit être déplacée à un stade ultérieur. Le châssis en E est, comme le châssis en H, un modèle courant, introduit il y a dix ans par Valk Welding. Aujourd'hui, il est utilisé avec succès par plus de 300 clients en Europe. Les deux concepts de châssis sont fournis dans plusieurs variantes.

Le châssis en E est une construction autoportante stable en acier, avec deux stations de travail distinctes et proches l'une de l'autre, servies par le robot de soudage sur transfert intégré. Par rapport à la table tournante bien connue, la superficie requise est inférieure d'environ 30 %. Grâce au transfert longitudinal, l'accessibilité des stations de travail est optimale, ce qui permet d'également réduire les temps de cycle. Autre facteur d'importance : grâce au déplacement longitudinal du robot, il est toujours possible de programmer la meilleure position de soudage par rapport à la pièce, avec, pour résultat, une qualité de soudure optimale.

Avantages du châssis en E :

- Encombrement 30 % moindre
- Moins d'opérations de programmation et de calibrage
- Temps de démarrage plus court
- Economies sur la logistique
- Peut être déplacé d'un seul tenant, avec robots de soudage et gabarits
- Peut être (re)mis en service directement, sans adaptation du programme
- Possibilité d'un modèle sur mesure dans le cadre d'un concept standard
- Reste productif pendant le changement de gabarit sur l'une des stations



DES PROJETS DE MANUTENTION DE PLUS EN PLUS NOMBREUX

Les connaissances en robotique de Valk Welding l'ont amenée, dès les années 90, à fournir des robots pour des applications autres que le soudage. Outre l'affûtage, le fraisage et la pulvérisation, le nombre de solutions destinées à la manutention a lui aussi connu une forte croissance ces dernières années. Cette année, Valk Welding a déjà construit et livré une quinzaine de projets de manutention. Le robot de manutention livré à l'entreprise germano-hongroise BAZ en est un bon exemple.

BAZ GmbH et son site de production hongrois TORUS Stahlprodukte GmbH sont spécialisés dans le formage de fonds bombés (Klöpferböden). Pour le site de production hongrois, la division Valk Handling a construit et fourni un système de manutention constitué d'un robot de manutention Fanuc, d'une pince spéciale et d'une station de repositionnement permettant de charger la presse à emboutir sans intervention humaine.

Le robot de manutention achemine les disques d'acier le long d'une unité fournie par Valk Handling qui lubrifie les deux faces du bord de la tôle et assure le placement et l'enlèvement des fonds. Pour cela, Valk Handling a développé une pince spéciale à même de saisir tant les disques que les fonds formés.

Pour des performances optimales, Valk Handling a conçu les programmes auxiliaires de manière telle que le robot calcule lui-même sa vitesse maximale en fonction du poids du disque. Les programmes sont automatiquement générés sur la base d'un lecteur de codes-barres, en fonction des dimensions et du poids des produits. En cas de problèmes avec la presse, le robot revient au point mort, après quoi le cycle recommence de manière entièrement automatique.

Fort de son expérience avec la cellule robotisée de manutention, la société BAZ a d'ores et déjà commandé une deuxième installation.

www.baz-heads.de



BIENTÔT UNE FORMATION POUR OPÉRATEURS DE ROBOTS DE SOUDAGE

Très bientôt, dans le province Gueldre (Pays-Bas), le centre de formation professionnelle 'Bedrijfstak-school Anton Tjink' de Terborg formera des opérateurs de robots de soudage sur des systèmes **Panasonic**. L'école a conclu un accord de coopération avec Valk Welding dans ce sens.

Outre la livraison d'une installation de soudage robotisée **Panasonic** complète, Valk Welding se chargera aussi de la formation de quatre formateurs-praticiens. Le but : permettre aux travailleurs des entreprises affiliées à 'Anton Tjink' de suivre une formation près de chez eux en cours du soir. Avec une centaine de membres affiliés, le secteur de la métallurgie est fortement représenté en Gueldre, et il est désireux d'investir dans un personnel technique à fort potentiel. Aujourd'hui, les entreprises sont encore trop dépendantes d'un nombre limité d'ouvriers qualifiés, au risque de voir chuter la production en cas de maladie ou pendant les vacances. Raison pour laquelle elles ont adressé cette demande au centre de formation.

Selon le directeur Mike Broekhuizen du centre de formation professionnelle Bedrijfstak-school Anton Tjink, le choix de Valk Welding



s'explique par sa bonne réputation, sa haute technicité, son savoir faire et la présence d'un grand nombre de systèmes de soudage robotisés Valk Welding dans la région. La collaboration avec Valk Welding suppose qu'elle s'engage à apporter non seulement ses connaissances, mais les maintienne aussi à jour, de sorte que le centre puisse toujours former ses étudiants aux toutes dernières innovations technologiques. Chaque année, Anton Tjink forme 250 personnes, dont la plupart sont issues des entreprises métallurgiques de la région.

www.atschool.nl

UNE DÉLÉGATION JAPONAISE À LA PREMIÈRE RENCONTRE DU CLUB DES UTILISATEURS FRANÇAIS



Suite au grand succès des rencontres biennuelles du Club des utilisateurs de robots de soudage Panasonic au siège de Valk Welding à Alblasterdam, nous avons organisé cette année le premier Club Utilisateurs pour nos clients français. Cela fait neuf ans déjà que Valk Welding France SA est présent et actif sur le marché français. Le 1er octobre, Valk Welding a accueilli une quarantaine de visiteurs à l'Ensta Paristech (École Nationale Supérieure de Techniques Avancées) à Palaiseau. Akira Saito (Coordinateur Senior, Product Planning and Sales Engineering Team, Marketing and Planning Group), de l'entreprise japonaise **Panasonic** Welding Systems, est venu spécialement en France pour cette occasion. Kenichiro Dobashi, le coordinateur des ventes en Europe de **Panasonic** Welding Systems, était également présent.

Lors de cette première rencontre du Club des utilisateurs français, les participants ont pu, après une présentation détaillée de l'ENSTA, découvrir les développements réalisés actuellement par Valk Welding et ses partenaires dans le domaine de la technologie de soudage. Le soudage de matériaux galvanisés constitue l'un des nouveaux développements. Akira Saito (**Panasonic** Welding Systems Japon) a présenté les nouvelles applications de Panasonic permettant de faciliter considérablement le soudage de matériaux galvanisés. C'est dans un français parfait que Rob Janssen, de Plymovent, a informé les visiteurs du club des utilisateurs quant à la nécessité de prévoir un système d'aspiration de la fumée sur les systèmes de soudage robotisés. La première édition du club Utilisateurs s'est clôturée, le deuxième jour, par une visite guidée du parc machine de la société MTS-Galeries à Chateaufort-en-Thymerais, qu'ont assurée le directeur V. Arnould et le responsable de la production N.Y. Galieu. Valk



Valk Welding organisera le club des utilisateurs francophones tous les deux ans. En 2013, ce sera au tour des utilisateurs tchèques et danois de se réunir. D'autres pays européens suivront en 2014.

Welding a livré à MTS-Galeries deux robots de soudage **Panasonic**, outillages inclus. MTS-Galeries a expliqué aux participants comment ils parviennent à obtenir une longue durée d'activation des robots en programmant les deux cellules hors ligne à l'aide du progiciel de programmation DTPS.

Pour plus de détails sur ce système, visionnez la vidéo sur :

www.youtube.com/user/valkwelding



PLUS DE 25% DE PART DE MARCHÉ AU DANEMARK

Grâce à une forte augmentation du carnet de commandes de robots de soudage, la part de marché de Valk Welding au Danemark a dépassé les 25 %. Parmi sa clientèle, Valk Welding DK A/S compte de grandes entreprises telles que Dinex, Sjørring, Kverneland et Cimbria. Dans la plupart des cas, les commandes concernent le remplacement de robots soudeurs par des systèmes Panasonic équipés de progiciel de programmation hors ligne.

Pour que Valk Welding puisse fonctionner comme un établissement national entièrement indépendant, des collaborateurs supplémentaires ont été recrutés pour la vente, la programmation, le support technique, l'assemblage et les services administratifs. Par ailleurs, un robot de soudage **Panasonic TA-1900** avec commande G3 monté sur châssis en E, avec 1 axe de rotation, 1 double positionneur a été installé au centre technique. Les opérateurs en formation peuvent dorénavant l'utiliser pour s'entraîner avec les technologies les plus récentes. Pour cela, il a fallu augmenter la taille de l'établissement : à Nørre Aaby (dans la région de Middelfart), Valk Welding Danemark a doublé la surface au sol.



UNE VISITE ROYALE DES ÉTABLISSEMENTS DINEX A/S

Lors d'une visite officielle des établissements Dinex A/S à Middelfart, son Excellence le Prince Henrik a pu découvrir la chaîne de production et le centre de tests de Dinex A/S. Pendant la visite guidée de l'usine, les cellules de soudage robotisé de Valk Welding ont retenu toute l'attention du Prince. Le PDG et propriétaire de l'entreprise, Torben Dinesen, a fourni des explications sur les produits et processus de production.

Ces douze derniers mois, Dinex A/S a investi dans de nouveaux systèmes de soudage et de manutention robotisés de pointe, afin d'accroître sa productivité, d'améliorer son efficacité et d'ainsi maintenir l'emploi dans la région.



VALK WELDING CZ: UNE CROISSANCE SOUTENUE

À partir de son établissement situé à proximité d'Ostrava, la société Valk Welding CZ s.r.o. offre ses services à l'ensemble de l'industrie du métal en République tchèque, en Pologne, en Slovaquie et en Hongrie. Depuis la création de l'entreprise en 2004, les ventes de robots de soudage ne cessent d'augmenter. Pour cette année, Valk Welding CZ prévoit l'installation de plus de trente robots de soudage et la livraison de plus de 700 tonnes de fils d'apport. Ce succès s'explique par la longue expérience et le grand savoir-faire de l'entreprise dans le domaine du soudage robotisé, comme le démontre la commercialisation de la technologie avancée des robots de soudage avec la programmation hors ligne.

Journée « portes ouvertes » chez Valk Welding CZ, à Mosnov



Les employés de Valk Welding au salon MSV à Brno

Un nouveau conseiller technique pour la Slovaquie

Cet été, Valk Welding CZ a renforcé son équipe avec le recrutement d'un nouveau conseiller technique pour la Slovaquie, Jozef Mercel. Pour soutenir l'intensification et l'augmentation de ses activités dans la région, l'équipe de service technique sera prochainement élargie, par l'arrivée d'un technicien SAV supplémentaire.

Des livraisons dans les 24 h

Suite à l'augmentation de sa part de marché, Valk Welding CZ est de plus en plus souvent sollicitée pour répondre à des appels d'offres. Les grandes entreprises de la région considèrent désormais Valk Welding CZ comme un acteur important. Au début de l'année, Valk Welding CZ a doublé la surface au sol de son établissement pour pouvoir répondre à l'accroissement de la demande en fils d'apport, et améliorer la base technique de ses activités. Dans l'Europe de l'Est, Valk Welding CZ est désormais en mesure de fournir les fils d'apport les plus courants dans un délai de 24 heures.



GRIMME CHOISIT VALK WELDING

La société Grimme, basée à Damme, en Allemagne, est le leader mondial de la production des machines agricoles destinées à la culture de pommes de terre. Grimme a choisi de travailler avec les robots de soudage Valk Welding. Valk Welding a ainsi fourni deux systèmes, disposant chacun d'un robot Panasonic et d'un progiciel DTPS de programmation hors ligne. Grimme peut ainsi travailler de façon beaucoup plus flexible et réduire ses durées de cycle et de changement de séries.

Grimme produit plus de 90 types de machines différentes, en diverses versions. Erich Schenkel, spécialiste du soudage : « Le progiciel DTPS de programmation hors ligne nous permet de programmer nos produits en dehors de la phase de production, et ainsi de réaliser les soudures directement avec les robots de soudage Valk Welding sans autre nécessité de programmation. »



Grimme a constaté que le nombre de variantes de machines ne cesse d'augmenter, tandis que le nombre d'unités produites ne cesse de diminuer, ce qui réduit les possibilités de programmation manuelle au moyen d'un boîtier de programmation. Erich Schenkel ajoute : « Toutes les nouvelles composantes et toutes les modifications techniques des produits préprogrammés devaient être programmées manuellement sur le robot. Pendant ce temps, celui-ci n'était donc pas disponible pour la production. Voilà pourquoi notre équipe de gestion s'intéressait déjà depuis un moment à la programmation hors ligne. Les avantages sont nombreux : augmentation de la capacité de production grâce à l'absence d'interruption de la production, calculs des durées de cycle, importation de fichiers CAO 3D, ou encore simulation 3D avec détection de collision et enregistrement des données de soudage. »

Panasonic DTPS

Le progiciel **Panasonic** DTPS (« Desktop Programming and Simulation Software ») a été spécialement mis au point pour le soudage à l'arc réalisé à l'aide de robots de soudage **Panasonic**. Steffen Kahle, ingénieur projet, explique : « Comparé au Teach-in, la programmation hors ligne offre l'avantage de pouvoir préparer la programmation en externe, sans interrompre le processus de soudage. De cette façon, le soudage de petites quantités devient rentable et on peut augmenter le taux d'engagement sur les robots. »

Correction des tolérances

Les composantes des fraiseuses de sol Grimme ont été programmées hors ligne à l'aide

du progiciel DTPS. Ainsi, les composantes sont soudées directement par le robot, sans nécessité de grandes corrections. Erich Schenkel : « La simulation 3D ne correspond pas forcément à la réalité. Les tolérances liées aux produits peuvent changer, par exemple pendant la préparation des composantes en acier. Pour pouvoir comparer le programme virtuel avec la situation actuelle, nous mesurons tout d'abord les composantes avec le système de recherche Quick Touch de Valk Welding. Chaque écart des joints de soudure est ainsi automatiquement corrigé dans le programme, avant que le robot ne lance le processus de soudage. Nous obtenons une plus grande précision de positionnement et une meilleure qualité des joints de soudure. »

Une base pour l'avenir

En choisissant Valk Welding - et par conséquent DTPS et **Panasonic** -, Grimme a choisi une solution pour le long terme. Erich Schenkel : « Nous avons plusieurs raisons de choisir **Panasonic**. Cette entreprise fabrique uniquement des robots de soudage. Ainsi, toutes les composantes, comme les robots, les systèmes de commande, le moteur d'apport de fil, les positionneurs et le système de programmation, proviennent d'un seul et même fabricant. Toutes ces composantes sont compatibles et ont été conçues pour fonctionner ensemble. Le générateur de soudage et la commande du robot sont également intégrées par le biais d'un processeur central. Valk Welding est par ailleurs spécialisée dans l'intégration des robots dans le secteur de l'automatisation du soudage, et dispose de solides connaissances et d'une longue expérience dans ce domaine. »



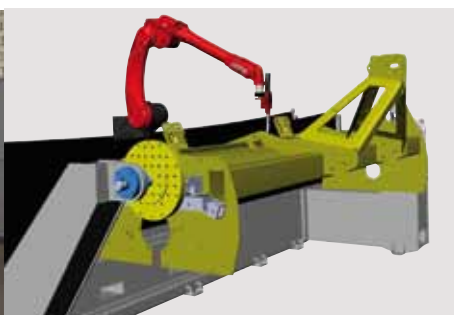
Un système de conception complet

Erich Schenkel explique : « Sur base des expériences positives et des avantages uniques fournis par le système DTPS, nous avons demandé à Valk Welding de nous fournir un robot qui puisse souder notre gamme complète de fraiseuses de sol. Nous fabriquons chaque année environ 300 fraiseuses Grimme, en différentes versions. Nous voulions avoir la possibilité de souder toutes les versions (également à long terme) sans avoir besoin d'équipements supplémentaires. Avec notre collaboration, Valk Welding a mis au point une solution qui permet d'ajuster la longueur entre le positionneur et la contre-pointe. Il suffit de sélectionner la position désirée, et DTPS fait le reste. Si nous modifions le joint de soudure dans le programme, le progiciel DTPS applique ce changement à toutes les versions. Ce sont ces avantages uniques qui nous ont convaincus de choisir le système Valk Welding. »

Grimme

L'entreprise Grimme est spécialisée dans le développement et la construction de machines destinées à la culture de pommes de terre : séparer, planter, cultiver, récolter et stocker. Près de 85 % des machines sont vendues à l'étranger. Grimme est représentée dans plus de 100 pays et emploie, à l'échelle mondiale, plus de 1 600 collaborateurs.

www.grimme.de





UNE PROTECTION OPTIMALE DES FAISCEAUX DE SOUDAGE GRÂCE À DE NOUVELLES HOUSSES

Afin de mieux protéger les faisceaux de soudage dans les applications de soudage intensives, Wire Wizard a mis au point une série de housses en kevlar. Ces nouvelles housses fournissent une meilleure protection thermique et mécanique que les housses en cuir actuellement utilisées. La durée de vie des flexibles en plastique est ainsi considérablement augmentée.

Les housses en kevlar sont disponibles avec un revêtement anti-éclaboussures et une couche étanche en silicone. Pour assurer une protection supplémentaire juste derrière la torche, les housses peuvent aussi être fournies avec un revêtement en aluminium résistant à la chaleur. Sur leurs extrémités, les housses sont dotées de fermetures velcro permettant de les accoupler et, ainsi, de couvrir de longues distances. Toutes les nouvelles housses se fixent facilement sur les ensembles de faisceaux déjà en place.

- diamètres internes : 50 mm, 75 mm et 100 mm
- longueurs : 30 cm, 60 cm, 90 cm et 120 cm (longueurs spéciales sur demande)

COUVERCLES RÉSISTANTS AU FEU

Pour éviter que le carton des fûts de fils d'apport, qui se trouve à l'intérieur des cellules de soudage robotisé, surchauffe ou prenne feu, Wire Wizard a développé des housses résistantes au feu. Ces housses sont disponibles pour tous types de fûts ronds (diamètre 53 et 60 cm), carrés (54 et 62 cm) ou octogonaux (53 et 60 cm).

NEW



ACHEMINEMENT SANS TORSION DU FIL D'APPORT DES FûTS VERS LES ROBOTS DE SOUDAGE

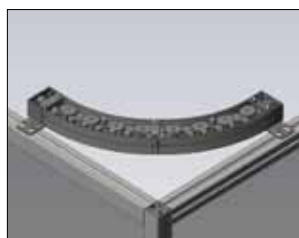
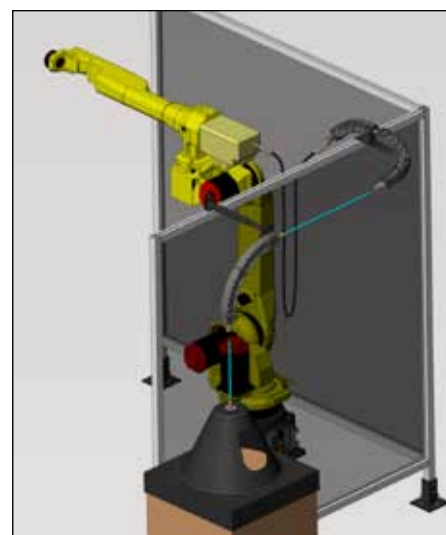
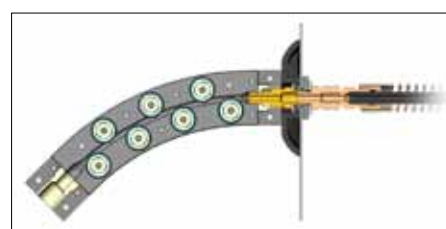
Les nouveaux modules Wire Guide de Wire Wizard permettent d'acheminer sans torsion le fil d'apport des fûts vers chaque robot de soudage, même en cas de courbes serrées. Le système comprend un module de base Wire Guide de 45° qui achemine le fil sans friction le long de rouleaux montés sur paliers.

Grâce à l'utilisation de rouleaux montés sur paliers dans le module Wire Guide, le fil d'apport peut être acheminé avec la même force sur de grandes distances, depuis les fûts jusqu'aux robots de soudage ou autres applications de soudage. On peut ainsi placer les fûts de fil d'apport dans des emplacements facilement accessibles au moyen de chariots élévateurs. Les modules à 45° peuvent être accouplés entre eux pour former des courbes de 90, 135 et 180°. Voir les vidéos sur: www.youtube.com/user/valkwelding

Les avantages

- Élimine la friction des fils dans les courbes et les angles pendant l'acheminement du fil
- Permet de franchir des distances de 30 mètres et plus
- Augmentation de la durée de vie des câbles
- Alternative meilleure et moins onéreuse que les systèmes existants
- Garantie de 3 ans

Contact: Peter Haspels: info@wire-wizard.eu



VALK WELDING À NOUVEAU SACRÉE BEST MANAGED COMPANY

Deloitte, société de service et de conseil internationale dans le domaine de la finance, a, pour la deuxième fois consécutive récompensé et sacré la société Valk Welding « Best Managed Company ».

Selon Deloitte, la société Valk Welding fait désormais partie du comité très restreint des moyennes et grandes entreprises les mieux gérées des Pays-Bas.

D'après le jury professionnel de cette fédération, Valk Welding s'est nettement différenciée par sa forte position, elle a su conquérir le marché avec le développement et l'installation de solutions innovantes destinés aux robots de soudage dans de nombreux pays d'Europe. Ce résultat, Valk Welding le doit à ses connaissances qu'elle a accumulé et à

son approche du marché des robots de soudage, y compris dans des pays hors Benelux. Elle a aussi su s'investir de manière judicieuse dans des infrastructures propres hors Benelux. L'entreprise est ainsi moins dépendante des industries néerlandaises et belges, et possède dès lors un fort potentiel de croissance dans toute l'Europe. Dans son évaluation, le jury a tenu compte de la rentabilité et de la structure financière de l'entreprise, de son organisation interne, de sa politique sociale, de son orientation service ainsi que de sa stratégie de marketing.



VALK WELDING POSSÈDE SON PROPRE CANAL YOUTUBE



Le site Internet de Valk Welding présente des films relatifs à de nombreux projets. Depuis peu, ces films sont aussi présentés sur YouTube. Sur le canal de Valk Welding, vous pourrez découvrir plus de cinquante films, consacrés notamment aux robots soudeurs, aux robots industriels, à la programmation hors ligne, aux fils d'apport et aux produits d'acheminement de fil d'apport Wire Wizard. Chaque semaine, de nouvelles vidéos seront proposées sur ce canal.



www.youtube.com/user/valkwelding

DES JEUNES CONÇOIVENT ET CONSTRUISENT DES ROBOTS LORS DE LA FIRST® LEGO® LEAGUE

Valk Welding apportera son parrainage à la finale régionale de la FIRST® LEGO® League Rijmond 2012. Lors de cet événement, des équipes de jeunes adolescents âgés entre 9 et 14 ans devront concevoir, construire et programmer un robot de manière autonome. Les équipes ont environ trois mois pour se préparer à la finale. Le but de cet événement: susciter des vocations dans les métiers de la technique industrielle. Et, grâce à l'utilisation de LEGO®, le projet reste très proche de la réalité dans laquelle évoluent ces enfants

et adolescents. Cette finale régionale a été rendue possible, entre autres, par le soutien financier sans faille d'entreprises de la région, dont Valk Welding. Valk Welding sera également membre du jury professionnel qui évaluera les équipes. Par son implication, Valk Welding veut souligner l'importance qu'il y a à montrer aux enfants et adolescents que la technique est un univers passionnant et plein de défis.



SALONS ET ÉVÉNEMENTS

SEPEM

Douai, France

29 to 31 Janvier 2013

METAAL EXPO 2013

Den Bosch, Pays-Bas

5 to 7 Mars 2013

VISION&ROBOTICS 2013

Veldhoven, Pays-Bas

22,23 Mai 2013

OUEST INDUSTRIES

Rennes, France

4 to 6 Juin 2013

SCHWEISSEN UND SCHNEIDEN

Essen, Allemagne

6 to 21 Septembre 2013

MSV BRNO 2013

Brno, Tchéquie

7 to 11 Octobre 2013

COORDONNÉES

Valk Welding B.V.

P.O. Box 60

NL-2950 AB Alblasserdam

Pays-Bas

Tél : +31 78 69 170 11

Fax : +31 78 69 195 15

info@valkwelding.com

www.valkwelding.com

Valk Welding France :

Tél : +33 (0)3 20 10 00 39

Fax : +33 (0)3 20 10 01 12

Belgique :

Tél : +32 (0)3 685 14 77

Fax : +32 (0)3 685 12 33

Valk Welding CZ s.r.o.

Tél : +420 556 73 0954

Fax : +420 556 73 1680

Valk Welding DK A/S

Tél : +45 64421201

Fax : +45 64421202

Composition et production :

Steenkist Communicatie

et Valk Welding B.V

"Valk Mailing" est une publication semestrielle de Valk Welding France distribuée gratuitement à tous les clients.

Souhaitez-vous également recevoir cette publication à l'avenir ?

Envoyez simplement un e-mail à l'adresse suivante : info@valkwelding.com