



VALK MAILING

Une édition de Valk Welding

21ème année - 2021-2

***“Offrir à nos clients la
meilleure qualité”***

JOSKIN

***“L’automatisation des robots
de soudage au service d’une
croissance saine”***

Vlemmix



Coordonnées

“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

Production
Valk Welding et Steenkist Communicatie
www.steencom.nl

Copyright
© Valk Welding NL Reproduction, even only a apart, of articles and illustrations published in this magazine is strictly prohibited unless otherwise authorized. All rights reserved

Valk Welding NL
Staalindustrieweg 15
B.P. 60
2950 AB Alblasserdam

info@valkwelding.com
www.valkwelding.com
Tel. +31 78 69 170 11

Valk Welding BE
Tel. +32 3 685 14 77

Valk Welding FR
Tél. +33 3 44 09 08 52

Valk Welding DK
Tel. +45 64 42 12 01

Valk Welding CZ
Tel. +420 556 73 0954

Valk Welding DE
Tel. +49 152 29 109 708

Valk Welding PL
Tel. +48 696 100 686

Valk Welding SE
Tel. +46 510 48 88 80

L’automatisation des robots de soudage au service d’une croissance saine

4

IQ Metal, maîtrise de l’excellence en matière de soudage robotisé

6

Une technologie éprouvée pour souder non seulement les corps de chaudière

8

LAG déploie un robot de soudage sur une ligne de camions de vrac

10

Valk Welding soulage ses clients avec une livraison rapide de fils de soudure

12

Alimentation non-stop en fil d’apport

13

La torche robot TIG Valk Welding Servo donne des résultats de haute qualité

14

Un robot de soudage résout la pénurie de soudeurs qualifiés

16

Un virtuose soude en trajectoire spirale

18

Feickert et Fega

20

Offrir à nos clients la meilleure qualité

22

Valk Welding ouvre sa propre succursale en Irlande du Nord

24



Cher lecteur,

Vous êtes en train de lire un nouveau numéro du Valk Mailing, dans lequel nous vous informons des développements récents chez Valk Welding et chez nos clients.

En mars 2021, nous avons modestement célébré notre 60e anniversaire avec tous les employés via une réunion MS Teams, heureusement il y a maintenant plus d’opportunités pour une réunion physique. Lorsque l’on célèbre un anniversaire, on se souviens généralement du passé et envisageons ensemble les années à venir.

Depuis nos débuts, nous sommes actifs dans le domaine des technologies de soudage depuis 60 ans et nous avons accumulé 43 ans d’expérience dans les robots de soudage.

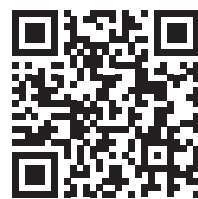
En février de cette année, je travaillais moi-même chez Valk Welding depuis 25 ans et nous sommes également actifs dans la programmation hors ligne de robots depuis plus de 25 ans. DTPS est désormais utilisé quotidiennement par de nombreux employés de Valk Welding et par ses clients pour contrôler des milliers de robots de soudage.

Pour ce qui est de l’avenir, nous constatons une forte croissance de l’automatisation de la production chez nos clients, ce qui se traduit par un portefeuille de commandes bien rempli et nous espérons que cela va continuer. Nous constatons que le vieillissement de la population dans le monde entier entraîne une diminution du nombre de professionnels disponibles, de sorte qu’un professionnel devra effectuer des travaux pour plusieurs personnes. Les robots (de soudage) et les cobots peuvent être d’une grande aide à cet égard et, avec les bons conseils, ils peuvent réaliser un bon travail artisanal.

J’invite donc les jeunes (et les soudeurs actuels) à opter pour la merveilleuse profession de spécialiste des robots (de soudage), qui vous offrira un travail varié, avec des défis permanents et du plaisir lorsque vous, votre équipe et la technologie créez ensemble une belle solution.

C’est la raison pour laquelle j’ai choisi cette profession et, après 25 ans, c’est toujours la raison pour laquelle je continue avec passion.

Adriaan Broere (CTO)



voir la vidéo

L'automatisation des robots de soudage au service d'une croissance saine

Vlemmix commercialise des remorques pour Tiny House, pour machines et des remorques pour bateaux avec une production en série à des prix compétitifs. En conséquence, l'entreprise d'Asten dans le Brabant est devenue l'un des plus grands producteurs de remorques pour bateaux et le leader du marché européen pour ses remorques Tiny House. Afin de répondre à la demande croissante, Vlemmix a investi l'année dernière dans l'automatisation du soudage. Grâce à un grand système dans lequel les remorques sont entièrement soudées par deux robots de soudage, le constructeur de remorques a pu augmenter considérablement sa capacité. Au début de cette année, deux robots de soudage supplémentaires ont été inclus dans l'installation, ce qui a permis de réduire le temps de cycle moyen d'une remorque à vingt minutes au lieu de cinquante. Là où nous sommes passés d'une production annuelle de 3 500 pièces, nous voulons passer à une production de 6 000 pièces par an", selon Bas Vlemmix, responsable au sein de l'entreprise familiale de la programmation des robots de soudage de toute la cellule.



Vlemmix vend des remorques pour bateaux et des remorques pour Tiny Houses jusqu'à dix mètres de long par l'intermédiaire de plus d'une centaine de points de vente dans toute l'Europe. C'est là que se trouve actuellement la plus grande croissance. Notre objectif est de pouvoir souder ces types de remorques en une vingtaine de minutes, et les remorques à bateau standard en huit à quinze minutes. C'est un gain de temps considérable si l'on considère qu'il fallait auparavant six à sept heures pour souder nos remorques à la main. Avant d'en arriver là, nous devons encore modifier une grande partie des programmes, car nous soudons désormais avec quatre robots de soudage au lieu de deux", explique Bas Vlemmix.

Manipulé dans un carrousel

Les pièces en tôle et en tube des remorques sont montées manuellement dans l'un des trois gabarits à l'extérieur de l'installation du robot de soudage. Tous les modèles de remorques peuvent être soudés sur seulement trois gabarits dans l'installation du robot de soudage. Dans l'installation, les gabarits permettent une révolution complète dans un carrousel en une demi-minute, de sorte que les robots de soudage peuvent souder complètement, à la fois le haut et le bas des remorques, en une seule fois dans un processus continu. La mise en place et l'extraction des gabarits de l'installation du robot de soudage prend une minute. Grâce aux temps de chargement courts, les robots de soudage atteignent un facteur de marche élevé. En deux équipes, nous soudons actuellement une moyenne de vingt remorques par jour", explique Bas Vlemmix. Réduction des délais de livraison

Alors qu'auparavant, plus de dix personnes soudaient manuellement les remorques, Vlemmix le fait désormais avec trois personnes depuis l'introduction du système de robot de soudage. Le plus important est que nous avons été en mesure d'augmenter la production pour répondre à la forte demande. L'augmentation de la capacité a pour but de réduire le délai moyen de livraison".

Des circuits courts dans la chaîne d'approvisionnement

Vlemmix sous-traite les travaux de tôlerie et de découpe de tubes à des fournisseurs locaux. Leurs systèmes de production sont équipés de manière optimale pour cela. Nous disposons d'un grand stock de pièces pour être plus flexibles. Nous nous chargeons de l'assemblage et de la soudure, après quoi les remorques sont galvanisées à l'extérieur". L'assemblage final a lieu dans le hall adjacent.

Amélioration de la qualité

Avec l'automatisation, nous n'avons pas seulement augmenté la production de manière significative. Les robots de soudage font toujours exactement ce qui est programmé, ce qui fait que chaque soudure est identique et présente le même aspect propre, ce qui se traduit également par une grande amélioration de la qualité", résume Bas Vlemmix.

Kuunders Technoworks a conçu, dessiné et réalisé la construction du carrousel de soudage ainsi que les gabarits. Valk Welding s'est chargé de l'intégration des robots de soudage.

www.vlemmixaanhangwagens.nl



IQ Metal, maîtrise de l'excellence en matière de soudage robotisé

Avec 300 employés, le fournisseur danois IQ Metal sert des équipementiers industriels (OEMs) qui exigent des produits de haute qualité. Pour cela, IQ Metal a largement automatisé et optimisé ses processus de production dans le domaine du travail de la tôle et du soudage. "Outre une productivité élevée, il en résulte une qualité de produit constante, ce qui nous rend compétitifs dans le monde entier et nous a permis d'établir une relation durable avec nos clients", explique Bo Fischer Larsen, PDG.

Quelles sont les exigences d'IQ Metal en matière de soudage robotisé ?

IQ Metal fournit des composants, des sous-ensembles et des produits complets à des secteurs tels que l'énergie éolienne, l'offshore, le transport et la construction de machines. En partie grâce à sa taille, l'entreprise peut investir dans les systèmes de production les plus performants, avec lesquels elle a atteint un haut degré d'efficacité. Dans le domaine du soudage robotisé, le fournisseur dispose de 7 robots de soudage Valk Welding et de 6 autres de marques différentes.

Réussir une application de soudage robotisée

"Il a fallu plusieurs années avant que nous parvenions réellement à tirer pleinement parti des robots de soudage. Si le robot ne

bouge pas, le robot ne fait aucun profit. Chaque minute où le robot ne soude pas est un gaspillage. Aujourd'hui, nous pouvons enfin affirmer que nous maîtrisons l'excellence en matière de soudage robotisé. Avec 13 robots de soudage, nous avons une longue expérience de l'utilisation de cette technologie", déclare le PDG.

Pourquoi Valk Welding ?

Bo Fischer Larsen poursuit : "Tout le monde peut livrer un robot pour le soudage. Mais si vous voulez profiter pleinement des fonctionnalités existantes aujourd'hui, vous avez besoin d'une intégration complète entre le robot, la machine à souder, les équipements périphériques, etc. Mais lorsqu'il s'agit de tout combiner, y compris les pièces à souder, dans un environnement virtuel, cela devient plus difficile et les intégrateurs potentiels de robots de soudage se font plus rares. Car même si la plupart des producteurs potentiels de robots de soudage prétendent maîtriser cette tâche, nous savons par expérience que Valk Welding était l'un des rares dans ce cas. Aujourd'hui, nous programmons toutes les soudures dans un environnement 3D hors ligne, cela comprend également les paramètres de soudage. Il existe une communication bidirectionnelle totale entre la programmation 3D hors ligne et le robot de soudage, ce qui signifie que tous les ajustements effectués dans la cellule du robot sont également mis à jour dans le stockage externe des programmes de soudage."

Les programmes peuvent être utilisés sur n'importe quel poste

"Chaque cellule Valk Welding, chaque poste et chaque gabarit de soudage est mesuré et stocké dans l'environnement de soudage virtuel. Dès qu'un gabarit est associé à un poste de travail individuel et combiné à un programme de soudage, tous les paramètres spécifiques à ce dernier sont également chargés. En pratique, cela signifie que nous pouvons charger et souder chaque gabarit et programme de soudage dans n'importe

lequel de nos 16 postes de soudage et obtenir exactement la même qualité de soudage."

Datalog

"Nous devons nous conformer à un grand nombre d'exigences supplémentaires pour des clients et des industries très exigeants.



Toutes les soudures doivent être exécutées selon des procédures de soudage certifiées et nous devons prouver que chaque élément soudé l'a été conformément à la procédure exacte de soudage. Cela signifie que si un client revient vers nous après XX ans et prétend qu'un produit livré a été défectueux, nous pouvons prouver selon quelles spécifications la pièce a été soudée. Cela inclut la commande spécifique, le certificat du matériau de base et la preuve que nous avons respecté les paramètres de soudage de la procédure de soudage, notamment l'ampérage, la vitesse du fil de soudage, etc. Valk Welding a rendu cela possible."

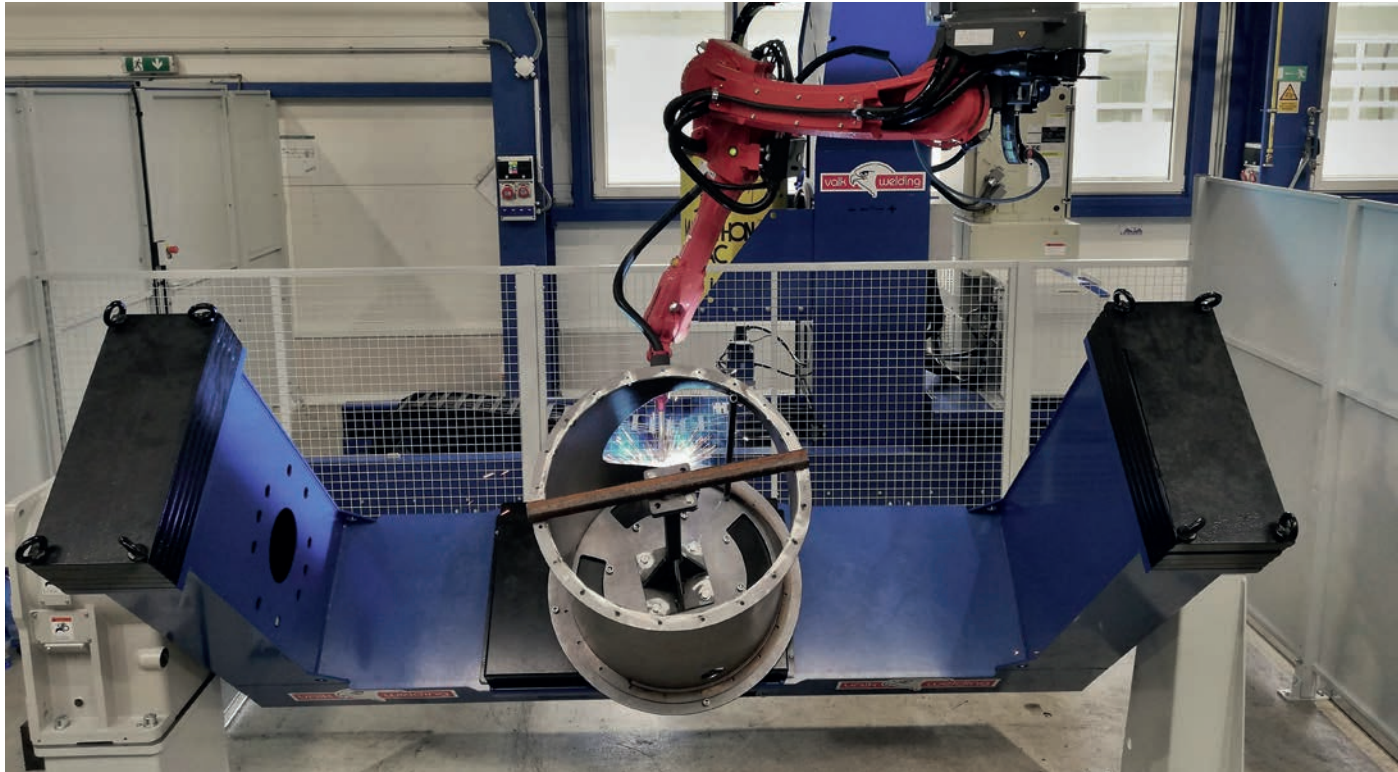
"En Valk Welding, nous avons trouvé un fournisseur capable de fournir tout ce qui compte, donc non seulement le matériel, mais aussi toutes les fonctions "invisibles". Grâce aux solutions de Valk Welding, tous nos robots sont connectés à un réseau Industrie 4.0, pour la gestion de l'efficacité (OEE), la traçabilité, la programmation 3D hors ligne, etc.

En guise de conclusion, Valk Welding fait partie des rares fournisseurs de robots de soudage, qui sont spécialisés dans le soudage uniquement. La plupart des fournisseurs de robots de soudage fournissent également toutes les autres branches et tous les services. Valk Welding est un spécialiste du soudage, qu'il gère très bien", conclut Bo Fischer Larsen.

www.iqmetal.com

En savoir plus





Une technologie éprouvée pour souder non seulement les corps de chaudière

La société Spanner SK, k.s., de Považská Bystrica, est une entreprise de production personnalisée stable dans le domaine du travail des métaux et fait partie du groupe allemand Spanner, qui a plus de 60 ans de tradition dans l'industrie mécanique. Aujourd'hui, elle s'occupe du traitement complexe de la tôle, de la production d'assemblages soudés et d'assemblages clés en main - de la conception au produit final. Elle s'efforce également de fabriquer des produits sous sa propre marque - résultats de ses propres recherches, développement et conception - et de réussir avec eux sur le marché européen au moins. Cela s'accompagne d'investissements massifs dans le développement de l'entreprise. L'une des plus récentes est la robotisation des processus de soudage par Valk Welding.

Le soudage comme base de la production

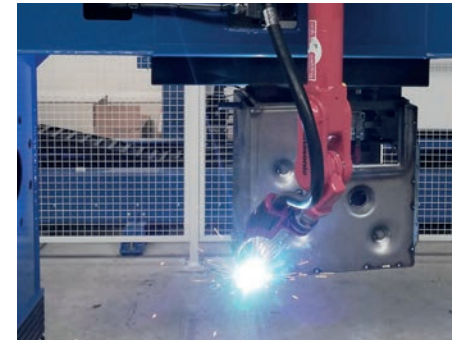
Selon le directeur de Spanner SK, Patrik Lišaník, environ 95 % de la

production locale est exportée, principalement en Allemagne et en Autriche. La majeure partie de la production est destinée aux secteurs de l'énergie, de la gestion des déchets, de la transformation du bois et de la construction.

Les produits typiques de la production à la pièce ou en petits lots de Spanner SK sont les chaudières à biomasse, les échangeurs de chaleur, les composants de systèmes de filtration, les équipements d'emballage ou les équipements de collecte, de tri et de recyclage des déchets. "Nous traitons la tôle, nous soudons, nous assemblons. Nous proposons soit des produits finis, soit des produits à différents stades de développement. Presque tous les produits finis et les pièces de produits contiennent des assemblages soudés, c'est pourquoi nous disons que le soudage est la base de la production pour nous et représente la majeure partie de notre valeur ajoutée", explique la motivation de l'entreprise à investir dans le développement de la technologie du soudage. Il ajoute que l'automatisation du soudage s'explique en partie par la pénurie de personnel de soudage qui sévit depuis longtemps. "Nous avons besoin de personnes hautement qualifiées, et nous les avons, mais c'est un problème d'en trouver de nouvelles. Comme nous sommes à Považská Bystrica, où plusieurs dizaines d'autres entreprises emploient des soudeurs, le marché est épuisé", ajoute M. Lišaník.

Valk Welding a fait l'offre la plus responsable

Spanner SK a chargé trois entreprises établies de réaliser des études pour un poste de soudage robotisé. Cependant, la sélection finale du fournisseur de technologie n'a pas été difficile en fin de compte, selon P. Lišaník. "L'offre de Valk Welding était, tout simplement, la plus responsable sur le plan technique. Dès le début, la communication entre nous a été ouverte et nous avons considéré que les solutions



que Valk Welding nous a présentées étaient raisonnables et de grande qualité. Il était très important pour nous qu'ils aient mis en œuvre des applications dans des types d'opérations similaires aux nôtres. Cela manquait aux concurrents, qui nous ont présenté quelques références, mais celles-ci étaient davantage orientées vers les grandes séries ou, par exemple, le soudage dans le secteur automobile. Valk Welding a également été en mesure de préparer très rapidement des échantillons de produits pour nous dans ses installations du centre technique de Paskov. Ils nous ont montré que c'était possible avec leur technologie. Les entreprises concurrentes n'offraient pas cela, elles n'avaient pas vraiment de lieu de travail où elles pouvaient le faire. C'est l'une des principales raisons pour lesquelles nous avons choisi Valk Welding", déclare M. Lišaník, directeur de Spanner SK. Selon M. Lišaník, la mise en œuvre effective du poste de soudage robotisé n'a pas pris beaucoup de temps. Entre la livraison de la technologie et la remise du poste de travail, il s'est écoulé une semaine, et les premières pièces ont été soudées en deux semaines. "Les délais ont été respectés, la formation des personnes a été organisée, même si tout était compliqué par la situation de pandémie", dit-il.

Deuxième poste de travail robotisé en un an et un jour

Le poste de travail à portique de soudage de Spanner SK se compose d'un robot industriel Panasonic TL-1800WGH3 avec alimentation de soudage intégrée. Le robot est suspendu à un support - une potence qui se déplace sur une piste de huit mètres de long. Le robot peut ainsi faire fonctionner deux postes de travail. L'une des stations abrite un positionneur à deux axes, où sont soudés les produits plus compliqués, essentiellement de forme cubique, tandis que l'autre station est à un axe et à serrage, où l'on peut souder des pièces plus longues, jusqu'à 4,5 mètres.

"Nous avons essayé de rendre l'ensemble du poste de travail aussi polyvalent que possible afin de pouvoir utiliser le soudage robotisé pour le plus grand nombre possible de nos produits. Nous l'avons donc délibérément surdimensionné partiellement, tant en termes de poids que de dimensions", explique P. Lišaník à propos du concept. Le poste de travail robotisé fonctionne à plein régime en deux équipes depuis octobre 2020 et l'expérience acquise au cours de cette période confirme la justesse de la décision de robotiser ainsi que le choix de Valk Welding comme fournisseur.

"Le soudage avec un robot est environ 3 à 4 fois plus rapide que celui d'un humain, si l'on considère le temps de soudage net", déclare M. Lišaník, ajoutant que cela a permis de soulager les soudeurs de certaines des opérations de soudage routinières et physiquement exigeantes. "Nous avons déplacé des soudeurs qualifiés vers des activités que le robot ne peut pas réaliser. Le nombre initial de soudeurs n'a pas changé, mais nous voulons plutôt augmenter le nombre de

soudeurs - dans les limites du marché. Un avantage important est la réduction significative du taux d'erreur de soudage. Ces types de soudures sont testés sous pression et les tests nous ont montré des résultats nettement meilleurs avec le soudage robotisé qu'avec le soudage manuel. La qualité élevée plus ou moins constante est l'un des principaux avantages du soudage robotisé", explique-t-il. La satisfaction générale est peut-être mieux illustrée par le fait qu'en juin 2021, Spanner SK a signé un contrat pour fournir un deuxième poste de travail robotisé de Valk Welding, cette fois spécialisé dans le soudage d'échangeurs de chaleur. Il devrait être prêt à l'automne de cette année. Selon M. Lišaník, Valk Welding a de nouveau soumis l'offre présentant le meilleur rapport prix/performance.

De nouvelles possibilités avec la programmation hors ligne

Le soudage robotisé revêt une dimension plus large chez Spanner SK, compte tenu des plans de développement de l'entreprise. Seul le temps nous dira si le deuxième poste de travail robotisé sera le dernier avant longtemps, selon le PDG de l'entreprise. "Cela dépendra de la charge de travail et du degré d'activité de l'entreprise en matière de production personnalisée. Nous ouvrons les portes à d'autres clients et peut-être même à des séries plus importantes. À ceux que nous n'avons pas encore réalisés par manque de capacité ou à cause du prix. En général, lorsque vous disposez d'une nouvelle machine, vous êtes d'abord heureux qu'elle fonctionne sans problème, puis il s'avère qu'elle a créé de nouvelles opportunités pour vous - de nouvelles commandes et de nouveaux clients. Ce fut également le cas avec le premier poste de travail robotisé de Valk Welding. Le client a multiplié les volumes que nous devons produire pour lui. Sans la robotisation, cela n'aurait pas été possible, les capacités étaient limitées", explique P. Lišaník. Actuellement, Spanner SK se concentre sur la programmation hors ligne. "Nous n'avons commencé à l'utiliser de manière accrue que récemment, lorsque nous nous sommes pleinement familiarisés avec le nouveau lieu de travail et que nous avons maîtrisé la fonctionnalité du robot, qui était nouvelle pour tout le monde. Notre objectif - également en relation avec le deuxième robot de soudage commandé - est de préparer des programmes pour l'ensemble de notre production, comme s'il s'agissait d'un stock. Les programmeurs y travaillent déjà afin que nous soyons prêts lorsque la commande répétitive arrivera. Parce que nous sommes une usine de production de petites séries personnalisées, nous savons que même une commande de cinq pièces ou plus vaut déjà la peine d'être transférée sur un poste de travail robotisé. Et je pense que c'est la seule voie à suivre à l'avenir", conclut M. Lišaník.

www.spanner.sk



LAG déploie un robot de soudage sur une ligne de camions de vrac

En raison d'une pénurie de soudeurs professionnels, le constructeur de véhicules utilitaires LAG, basé à Bree, en Belgique, a décidé, il y a deux ans, de souder automatiquement les citernes en aluminium. En collaboration avec Valk Welding, LAG a optimisé le processus de soudage sur un certain nombre de points cruciaux, de sorte que la station de soudage, après une période de démarrage de plusieurs mois, constitue un lien fiable dans la ligne de camions de vrac. "Maintenant que le robot s'occupe des soudures standards, nous pouvons utiliser nos soudeurs professionnels pour les soudures plus complexes. Cela nous permet de produire davantage de soudures avec le même nombre d'employés", expliquent Gareth Bonnell, superviseur de l'ingénierie de fabrication, Jos Clijsters, ingénieur méthodes, et Leon Bokken, directeur de production.

LAG construit environ 300 réservoirs par an comprenant une grande diversité des produits sur cette ligne de production. Auparavant, ces derniers étaient soudés manuellement à différents postes. Le passage à une production en ligne, où les réservoirs sont transportés sur un rail dans un temps de cycle fixe vers chaque station pour un traitement spécifique, a entraîné un changement dans la conception et la préparation de LAG. L'objectif de LAG était que chaque étape de traitement soit équivalente pour chaque type de pièce.

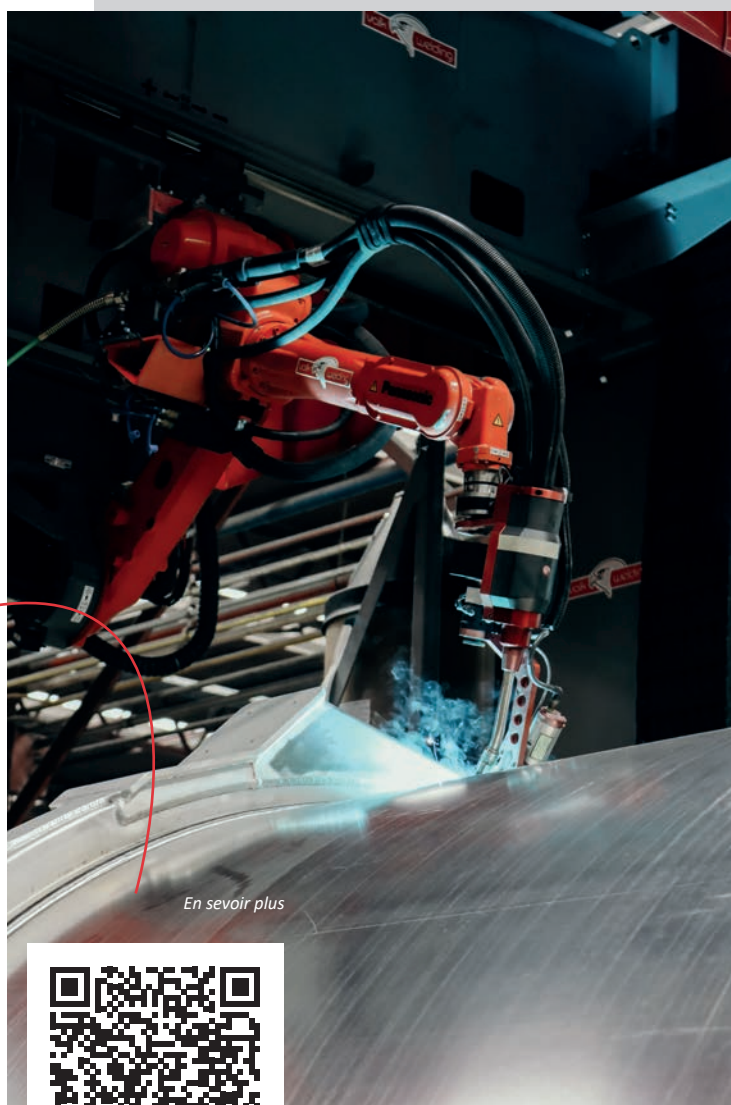
Qu'est-ce que cela a signifié pour la soudure ?

D'avantage de gabarits de soudage ont été nécessaires afin d'utiliser un robot de soudage pour souder l'avant, l'arrière, le tube du cylindre, les nervures de renforcement et les trous d'homme. Gareth Bonnell : "De plus, un robot de soudage ne prend pas en compte les grands écarts dans la soudure, il faut donc être plus attentif aux tolérances. Nous avons donc dû adapter nos préparations pour nous assurer que les écarts restaient dans les limites de tolérance." Le soudage adaptatif a depuis été développé et commercialisé par Valk Welding sous la forme de l'"Arc Eye Adaptive Welding".

Haute fiabilité

LAG a demandé à plusieurs intégrateurs de robots de fournir une grande installation dans laquelle les réservoirs en aluminium peuvent être soudés par robot avec une grande fiabilité. "Après tout, l'arrêt de la production de soudure signifie que toute la ligne serait alors à l'arrêt", souligne Gareth Bonnell. "Valk Welding, grâce à ses connaissances et à son expérience dans le domaine de la technologie des robots de soudage, a été en mesure de fournir une image complète, tant sur le plan matériel que logiciel. En outre, leur méthode de programmation hors ligne permet de ne pas interrompre la production en ligne pour la programmation."

Valk Welding a construit une installation de soudage robotisée dans laquelle le robot de soudage se déplace, avec sa commande, au moyen d'une construction en portique YZX, l'unité d'aspiration des fumées de soudage et le fût de fil d'apport se déplacent avec le mouvement vertical du portique, le tout sur un rail longitudinal de 17 mètres de long afin de pouvoir atteindre toutes les positions de manière optimale.



En savoir plus



Procédé de soudage de l'aluminium

"L'aluminium est toujours un matériau un peu plus difficile à souder et, en raison de la grande distance entre le fût et la torche du robot, le cheminement du fil d'apport requiert toute l'attention nécessaire. Afin de permettre un dévidage du fil précis, Valk Welding a développé sa propre solution, où le moteur du fil est intégré dans la torche du robot. Avec cette torche robot VWPR QE Servo Pull, le fil de soudure peut être dévidé selon le principe du push-pull juste sur le cordon de soudure. En combinaison avec le procédé MIG "Spiral Weaving" de Panasonic, cette solution a été testée de manière approfondie chez Valk Welding. Le fait que Valk Welding dispose de tout en interne, y compris dans le domaine de l'apport de fils, est un atout majeur", déclare Gareth Bonnell.

Suivi précis des soudures avec le capteur laser Arc-Eye

Pour permettre à la torche de soudage de suivre exactement la soudure sur de grandes longueurs, Valk Welding déploie le capteur laser Arc-Eye CSS qui, monté sur la torche robot, scanne la soudure en temps réel et corrige la trajectoire du robot de soudage si nécessaire. "Au départ, nous étions sceptiques car les reflets sur l'aluminium risquaient de perturber l'image numérisée, mais l'Arc-Eye s'est avéré ne pas y être sensible. Le suivi du cordon de soudure fonctionne donc parfaitement".

Une efficacité accrue

"Au sein de cette ligne, nous pouvons désormais produire de manière flexible un grand nombre de variantes. Comme toutes les variantes n'ont pas encore été programmées, nous ajustons et orientons constamment les programmes. Malgré cela, l'efficacité a été considérablement accrue car le robot de soudage a repris la plupart des travaux de soudage monotones des soudeurs manuels. Sur la ligne de vrac, nous avons désormais atteint notre efficacité maximale. Nous allons maintenant examiner comment nous pouvons étendre ces améliorations également aux autres lignes", a déclaré Leon Bokken concernant sa vision de l'avenir.

www.lag.be



Valk Welding soulage ses clients avec une livraison rapide de fils de soudure

Valk Welding joue un rôle de plus en plus important dans la vente et la distribution de fils de soudure sur le marché européen. La livraison mensuelle de fil de soudure est maintenant passée à plus de 800 tonnes. “Et cela va continuer à croître dans les années à venir”, s’attendent Henk Visser et Peter van Erk, qui savent tous deux comment soulager leurs clients avec un niveau de service élevé. “La loyauté envers le client et le fabricant est souvent plus importante que le prix le plus bas. Et cela joue en faveur du client. Malgré les pénuries persistantes sur le marché de l’acier, nous sommes toujours en mesure de servir nos clients existants selon leurs besoins”.

Un niveau de service élevé, c’est dans l’ADN de Valk Welding. Depuis la percée des ventes de robots de soudage dans l’industrie manufacturière, Valk Welding a compris que la continuité de la production est primordiale pour ses clients. “L’approvisionnement en consommables de soudage est inextricablement lié à cela. Si, en tant que fournisseur, vous voulez jouer un rôle sérieux dans ce domaine, vous devez vous assurer que vous pouvez fournir rapidement du fil de soudure de n’importe quel type de matière et diamètre. Les fabricants de fil de soudure n’étant pas équipés pour cela, nous avons assumé ce rôle. Grâce à un stock important et à une stratégie de distribution sophistiquée, nous avons pu devenir un fournisseur de fil de soudure à part entière au cours des dernières décennies”, explique Henk Visser, qui a contribué à la création du département depuis le début.

Stocké

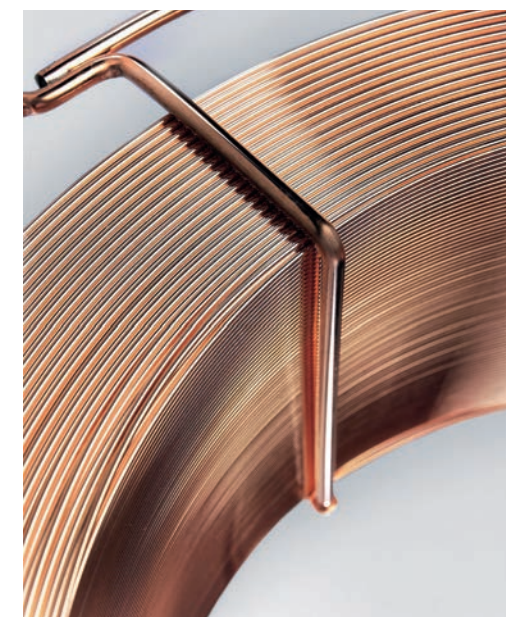
Maintenant que Valk Welding est présent dans de nombreux pays européens, nous sommes en mesure de fournir la plupart des clients sur stock. Outre l’entrepôt central d’Alblasserdam, les clients sont servis par leurs propres entrepôts en République tchèque, en France et au Danemark. “Parce que la vente de robots de soudage augmente surtout dans ces régions, nous avons beaucoup investi dans les installations pour répondre aux demandes de nos clients”, explique Peter van Erk, qui, fort de plus de 20 ans d’expérience dans le monde du fil de soudure, a renforcé le département depuis le début de cette année pour répondre à la demande croissante.

Distinctif

Afin d’éviter les problèmes lors du processus de soudage, une qualité constante du fil de soudure est un facteur crucial. Valk Welding garantit également un déroulement absolument sans torsion dans ses fûts. Cela limite l’usure des tube-contacts, permet une vitesse de passage plus élevée et augmente la précision du positionnement du fil avec un robot de soudage. “Mais en plus de la qualité, une grande fiabilité de livraison est également un facteur décisif pour le client. Notre gros volume nous permet non seulement de livrer rapidement, mais aussi de changer rapidement de fournisseur, car en tant que gros client, nous faisons faire beaucoup de choses par nos fabricants”, explique Henk Visser.

Extension des types de matériaux

Outre les fils de soudure standard pour l’acier, l’aluminium et l’acier inoxydable, la gamme s’est élargie ces dernières années pour inclure les alliages de nickel, l’acier inoxydable (super) duplex et l’acier à haute résistance. “Du point de vue des économies d’énergie, les fabricants de camions, de grues mobiles et d’équipements agroalimentaires construisent des produits plus légers en utilisant de l’acier à haute résistance. La vente et la livraison de fils de soudure pour acier à haute résistance du fabricant allemand Fliess nous permettent de répondre à cette demande. Depuis le début de la coopération avec Fliess, les ventes ont augmenté de manière significative. Nous essayons de répondre à la demande du marché par tous les moyens possibles. Toujours avec le même niveau élevé de service !



Alimentation non-stop en fil d’apport

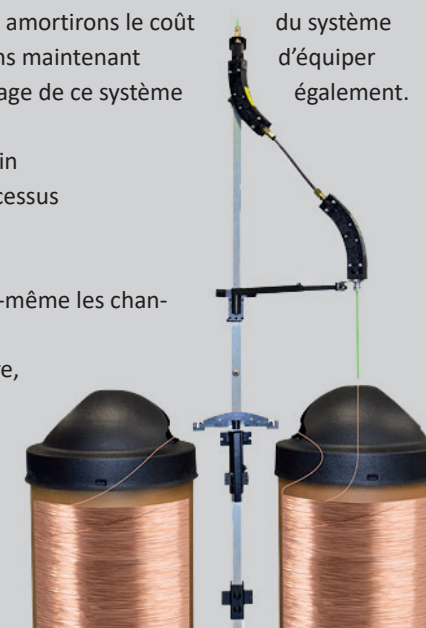
Les entreprises qui utilisent le soudage robotisé avec des matériaux d’apport conditionnés en fûts vivent le processus de changement de fût comme une perturbation. Comme l’alimentation en fil de soudure est interrompue pendant le changement de fût, le processus s’arrête temporairement. De plus, dès que l’alimentation est relancée, le cordon de soudure est interrompu et doit être retouché manuellement. Avec le système de fil sans fin de Wire Wizard, Valk Welding offre une solution pour un processus de soudage continu et ininterrompu.

Le système de fil sans fin assure une alimentation continue et ininterrompue en fil d’apport en reliant deux fûts de fil de soudure entre eux. Pour cela, le début du fil de soudure du fût A est relié à l’extrémité du fil de soudure du fût B. Wire Wizard a développé pour cela un châssis avec deux cônes, ce qui permet une transition sans faille entre deux fûts. Les deux extrémités du fil doivent encore être soudées ensemble. À cette fin, le système comprend une machine compacte de soudage par étincelage qui permet de relier les deux extrémités à l’aide d’une baguette de soudage. L’opérateur peut le faire quand cela lui convient.

Le département de soudage de Zuidberg Steel Service a également commencé récemment à utiliser le système de fil sans fin pour s’assurer que les robots de soudage ne sont pas interrompus par un changement de fil au cours du processus. Selon Rudolf Koopman, contremaître principal en soudage, la soudure interrompue provoquait auparavant des rebuts qui devaient être réparés et meulés manuellement. “Cela reste toujours visible et prend du temps. Le rebut étant un problème majeur pour nous, nous avons voulu améliorer cette méthode de travail dans notre quête d’excellence opérationnelle. Nous avons résolu ce problème avec le système de fil sans fin. Même si nous ne vidons pas un nouveau fût chaque jour, nous amortirons le coût du système en quelques années. Nous envisageons maintenant les autres cellules robotisées de soudage de ce système d’équiper également.”

Les avantages du système de fil sans fin

- Éviter toute perturbation du processus
- Empêche les rebuts en soudage
- Éviter le post-traitement
- L’opérateur peut programmer lui-même les changements de fils
- Pas de gaspillage de fil de soudure, économie de fil de soudure
- La machine à souder par étincelage est facile à utiliser





La torche robot TIG Valk Welding Servo donne des résultats de haute qualité

en soudage TIG avec apport de fil froid sur des tôles fines

Pour les produits de haute qualité, le soudage TIG avec apport de fil froid reste le meilleur procédé pour obtenir des soudures parfaites et sans projections sur des matériaux à faible épaisseur. Sans l'utilisation d'un robot de soudage, il est presque impossible d'obtenir un bon résultat final. La stabilité de l'alimentation en fil d'apport joue un rôle déterminant. Tout mouvement dans le faisceau de soudage peut avoir une influence négative sur l'approvisionnement en fils. L'intégrateur de robots de soudage Valk Welding a donc développé sa propre solution, qui a porté le soudage TIG robotisé avec apport de fil froid à un niveau supérieur.

Les entreprises qui fabriquent des produits destinés à être utilisés dans l'industrie alimentaire, médicale, de transformation, nucléaire, de l'hydrogène et aérospatiale, ou des récipients sous pression et des échangeurs de chaleur à partir de matériaux de faible épaisseur, ne peuvent se permettre des irrégularités, des déformations et des inclusions dans leurs ouvrages soudés. Dans ces applications plus difficiles, les exigences tant en termes d'étanchéité qu'en termes de qualité et d'aspect des soudures sont d'un niveau élevé. Pour répondre à ces exigences, ces produits sont soudés avec un procédé robotisé utilisant un moteur de dévidage du fil asservi fournissant une alimentation constante du fil.

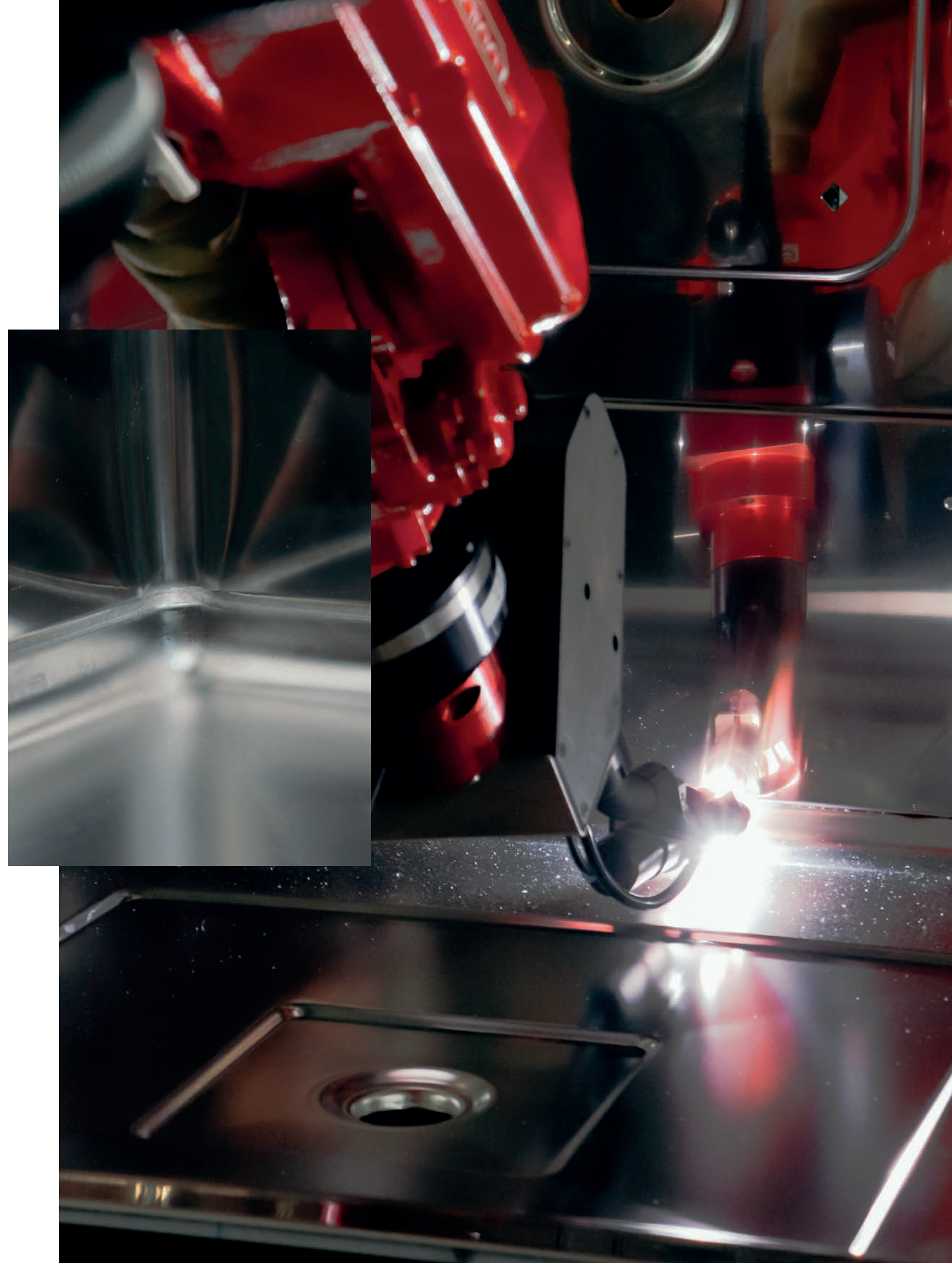
Malgré l'utilisation d'un moteur de fil asservi, le mouvement dans le faisceau de soudage et le jeu dans le guide-fil ont une influence sur la qualité et l'apparence de la soudure. Dans la pratique, cela entraîne souvent des problèmes de déformation du matériau, en particulier dans les plis et lorsque les éléments doivent être soudés les uns aux autres, comme sur les produits tubulaires. Afin d'éviter cela, les ingénieurs de Valk Welding ont trouvé une solution en réduisant la distance entre le moteur d'entraînement du fil d'apport et l'arc. Cela a donné naissance à la torche robotisée, où le servomoteur est intégré à la torche, à proximité de l'arc. Cela permet d'éliminer le jeu dans l'alimentation du fil d'apport et d'obtenir une densité et une qualité de soudage constantes.

Cette torche TIG servo robotisée a été développée et construite en peu de temps grâce à une étroite collaboration



entre les ingénieurs de Valk Welding et Valk Welding Precision Parts, qui produit toutes les torches standard et sur mesure pour les robots de soudage de Valk Welding. La torche TIG servo utilise le servomoteur d'entraînement du fil de Panasonic, qui, comme la source de soudage, est contrôlé par une seule et unique unité centrale (CPU). De plus, il est également confortable de savoir qu'en changeant de torche de soudage, l'utilisateur peut également souder en MIG/MAG et même passer au procédé de soudage extrêmement froid : Super Activ Wire. Le client aura donc de nombreuses possibilités à l'avenir.

As a welding robot integrator, Valk Welding wants to excel in the field of robotization with a focus on welding technology.





souder sur le robot de soudage diffèrent en taille, en complexité et en temps de soudage. “Là où un produit est soudé en 1 minute, un autre nécessite 150 minutes de temps de soudage. Pour trouver un système adapté à la plupart des pièces et sous-ensembles, nous avons fini par utiliser deux postes de travail côte à côte avec une longueur entre-pointe de 3,5 mètres sur un châssis en E transportable comprenant un robot de soudage Panasonic TM2000WG3 sur un rail. En termes de capacité et de possibilités, cette configuration convient au soudage robotisé de la plupart de nos pièces et sous-ensembles.” Avec deux stations de travail, le robot de soudage peut continuer à souder pendant que sur l’autre station, les produits sont changés.

Accroître encore les capacités

Sur les 150 employés de l’entreprise familiale, 3 employés sont entièrement occupés par la cellule du robot de soudage. “Un employé est responsable de la programmation hors ligne avec DTPS et un collègue est opérateur à plein temps de la cellule du robot de soudage dans l’atelier. Un troisième employé développe les gabarits de soudage et s’occupe également de la préparation, afin que tous les éléments soient présents à temps dans la cellule du robot de soudage”.

Augmentation de la capacité

Depuis le déploiement de la cellule robotisée de soudage en 2018, le nombre de produits soudés avec le robot a considérablement augmenté. “Pour étendre encore la capacité, nous envisageons maintenant d’investir dans une 2e installation de robot de soudage, où nous avons opté pour une configuration sur châssis en H. Nous voulons y souder les pièces les moins complexes, de manière à libérer à nouveau plus d’espace pour les pièces complexes sur le robot de soudage existant”.

www.nc-engineering.com

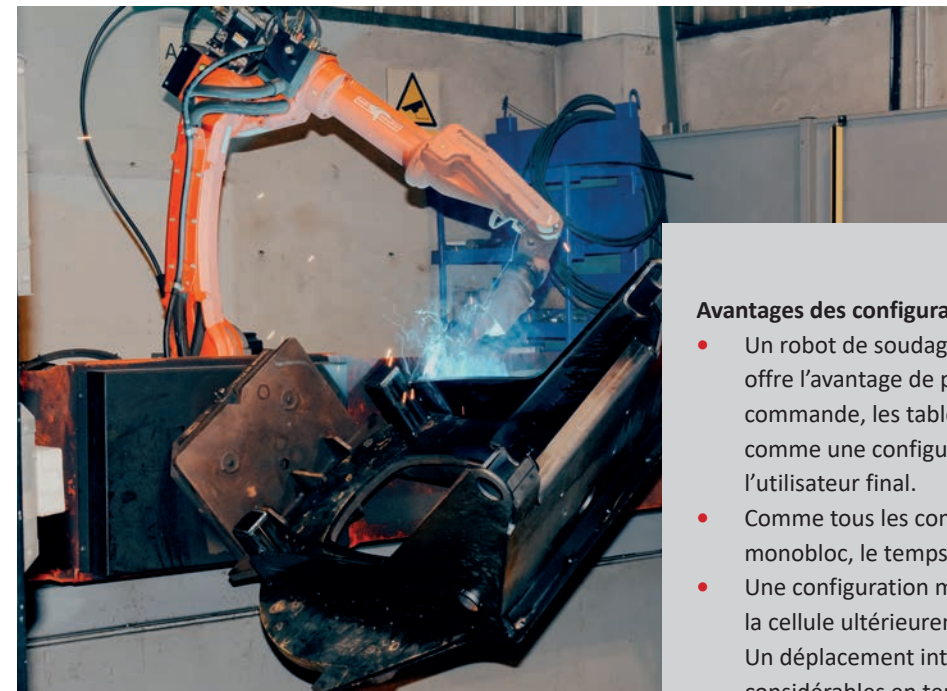
Un robot de soudage résout la pénurie de soudeurs qualifiés

L’augmentation des coûts salariaux et la pénurie de soudeurs qualifiés obligent les fabricants, comme NC-Engineering, producteur d’équipements industriels et agricoles d’Irlande du Nord, à investir dans l’automatisation de la production. Le directeur Robert Nicholl s’est adressé à Valk Welding pour trouver une solution d’automatisation du soudage. “C’était la seule société capable d’offrir une solution d’automatisation flexible pour notre situation de production à forte mixité et à faible volume. Avec leur expertise dans ce domaine, Valk Welding est l’un des meilleurs”, estime Robert Nicholl.

Comme dans plusieurs pays européens, les jeunes irlandais sont plus enclins à choisir les études plutôt que les qualifications professionnelles. En conséquence, il y a une pénurie croissante de soudeurs, de plombiers, de peintres, etc. En outre, les coûts salariaux en Irlande du Nord ont fortement augmenté au cours des cinq dernières années et

l’offre de soudeurs en provenance des pays d’Europe centrale a été réduite par le Brexit. “Pour nous, c’était le moment d’investir massivement, entre autres dans la découpe laser avec chargement et retrait automatique des pièces, l’alimentation en barres des tours CNC et la robotisation du soudage. Dans notre recherche d’un intégrateur de robots approprié, nous avons découvert que la plupart des fournisseurs se concentrent sur la production en volume. La solution flexible de robot de soudage proposée par Valk Welding, avec programmation hors ligne de petites séries, a véritablement changé la donne pour nous”, explique Robert Nicholl, de l’entreprise familiale. “D’après les nombreux exemples présentés par Valk Welding et ce que nous avons vu sur les vidéos Vimeo, leur spécialisation dans le domaine de la production en petites séries était clairement évidente.”

Robot de soudage sur une installation à châssis en E
Les 76 assemblages au total que NC-Engineering voulait



Avantages des configurations en châssis monobloc

- Un robot de soudage dans une configuration en châssis monobloc offre l’avantage de pouvoir monter le robot de soudage, l’armoire de commande, les tables de travail, les manipulateurs et les protections comme une configuration complète et de pouvoir les installer chez l’utilisateur final.
- Comme tous les composants sont livrés dans une configuration monobloc, le temps de montage chez le client est court.
- Une configuration monobloc offre également la possibilité de déplacer la cellule ultérieurement et de la remettre en service immédiatement. Un déplacement interne permet de réaliser des économies considérables en termes de coûts et de temps.
- Tous les châssis sont des assemblages mécano-soudés libres de torsion.
- Valk Welding construit des cadres standard pour les configurations en E, H, C, T, Z et IT.



Un virtuose soude en trajectoire spirale

Chez Lucas G, constructeur de matériel agricole, un robot effectue du soudage en spirale sur un moyeu conique. Véritable virtuose des trajectoires complexes, sa commande numérique gère simultanément neuf axes de déplacement plus un balayage latéral sur quelques millimètres.

Cabine fermée, le robot de soudage entame un cycle qui va durer 65 minutes (contre 120 min en soudage manuel). Il s'agit, pour cette cellule robotisée de joindre des éléments pointés entre eux dont une spirale métallique sur un axe conique creux. A terme, cette vis, d'environ 400 kg, sera l'un des éléments monté au cœur des machines Lucas G.

Les trajectoires de la torche sont complexes car alternativement réalisées en surface et en sous face de la vis conique avec un balayage transversal constant de quelques millimètres perpendiculaire à la progression de la soudure. Outre les six axes du robot, la commande numérique gère, en continu, trois axes supplémentaires, un linéaire et deux rotatifs soit au total neuf axes.

Avant cette étape, les 15 éléments de la vis conique sont pré-assemblés sur un outillage spécial par pointage manuel. Ensuite, outillage et pièce sont introduits au portique dans la cellule. Une interface Schunk assure serrage et positionnement précis de l'ensemble sur portées coniques courtes. Une fois la cabine fermée, le cycle est lancé. Cette cellule est actuellement prévue pour recevoir six références de vis ainsi que d'autres éléments. A terme, elle traitera 25 références de pièces pour des temps de cycles compris entre 45 et 150 min et un total de 3000 heures d'activité sur une année.

Depuis 1965, Lucas G est le spécialiste français de la conduite d'élevages des secteurs bovins, caprins et avicoles. Installée sur deux sites de production, près de Cholet, l'entreprise emploie 200 salariés et réalise 30 M€ de Chiffre d'Affaires en commercialisant 3000 machines chaque année.

Déployée dans les principaux pays d'élevage avec 215 distributeurs, la société possède un savoir-faire unique articulé autour de neuf gammes de produits spécialisées



dans la distribution et le paillage automatique pour les animaux fermiers.

Les mélangeuses sont des machines dédiées à la création de rations chargées de maïs, herbes et concentrés. Le tout est mélangé par une vis de manière à constituer un assortiment homogène qui sera distribué aux vaches dans les couloirs d'alimentation des exploitations. Les pailleuses sont des machines où sont chargées des balles rondes ou cubiques capables d'effectuer la projection de paille à l'intérieur des bâtiments afin de garantir une litière propre pour le bétail, de façon à éviter les risques de maladies ou d'infections.

Concernant les « désileuses distributives », plusieurs produits d'ensilage sont introduits dans une cuve afin d'y être mélangés et malaxés de façon homogène. L'engin se



déplace ensuite linéairement pour distribuer l'alimentation aux animaux.

Ces machines sont généralement entraînées par la prise de force d'un tracteur. Cependant, certaines sont montées sur un automoteur à moteur thermique. Dernière tendance, des unités 100% électriques alimentées par batteries. Une fois leur travail accompli, ces véritables « robots fermiers » retournent à leur base pour recharger leurs accus.

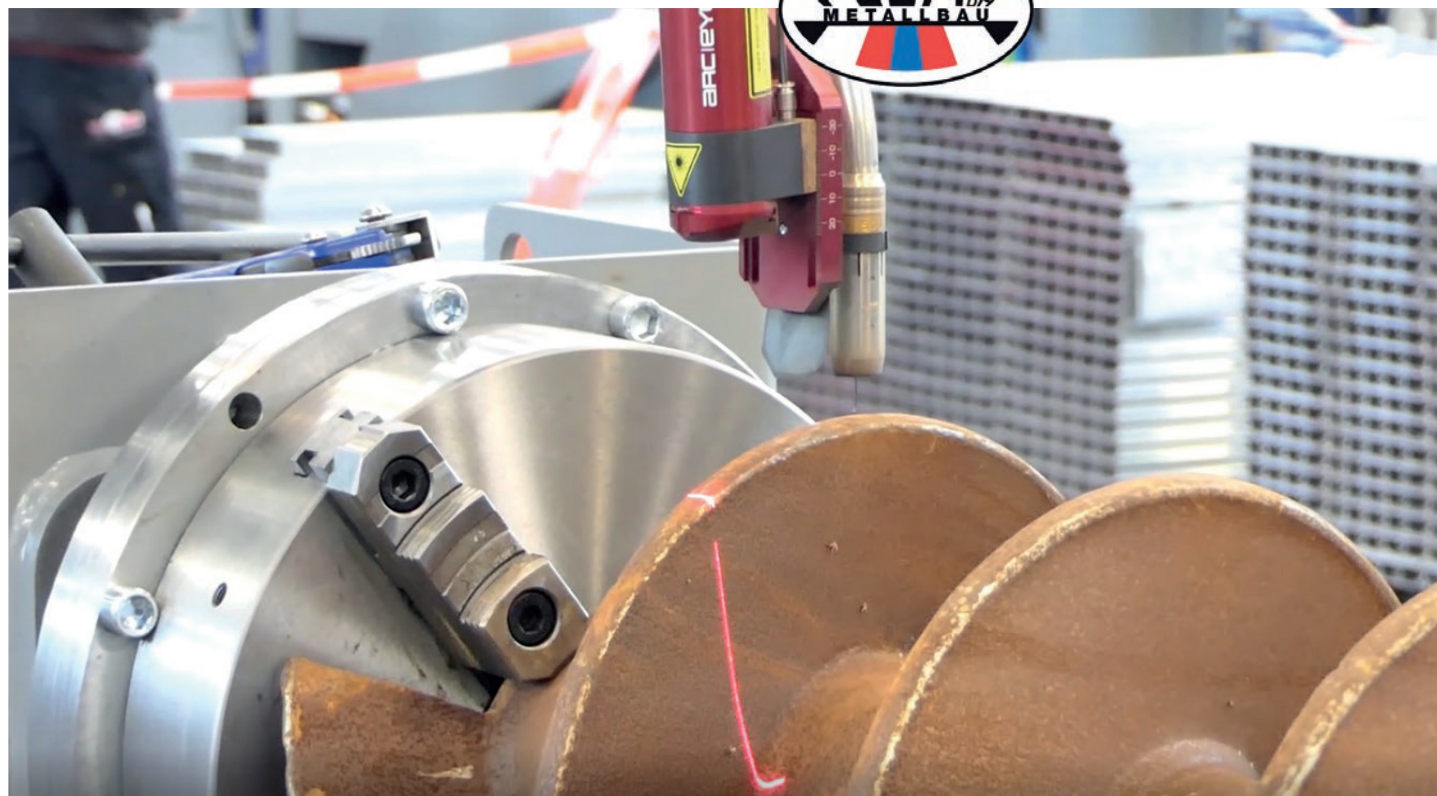
« Dans nos deux usines locales (16 000 m²d'ateliers), nous opérons en deux équipes et transformons 2500 tonnes d'acier chaque année dont 80% du volume de tôle se situe entre 1,5 et 8 mm. Pour les débiter, nous alignons notamment deux centres laser de 4 et 5 kW. L'année prochaine, un laser fibre de 6 kW remplacera le 4 kW. Au formage, nous disposons de trois plieuses dont deux de 170 tonnes et une de 220 tonnes ainsi que d'une rouleuse hydraulique capable de cintrer des tôles jusqu'à 10 mm ou de 8 mm sur trois mètres de long.

Le débit des profilés est assuré par deux scies à CN alors qu'un tour CN produit les pièces de révolution. Par ailleurs, nous sous-traitons une grande partie des composants usinés aux ateliers locaux, généralement très bien équipés. Après les opérations de débit, de pliage, de roulage, éventuellement d'usinage, nos pièces passent au soudage notamment via la cellule robotisée Valk Welding, dédiée aux sous-ensembles volumineux. Réceptionnée en octobre 2019, cette unité robotisée était opérationnelle dès janvier 2020.

Enfin, pour finir nos petites pièces, nous disposons d'une ligne de peinture et d'une vaste cabine pour nos grands ensembles » explique Stéphane Godet responsable maintenance et méthodes chez Lucas G.

Et pour faire face aux plus de 30 000 heures annuelles de soudure, « nous devons encore moderniser notre parc de soudage robotisé afin d'augmenter nos capacités de 50% afin de faire face à la montée en cadence de nos nouvelles gammes » précise t-il.

www.lucasg.com



Le système de caméra Arc-Eye détecte le contour et contrôle la trajectoire du robot.



L'Arc-Eye prend en charge la définition des trajectoires



Ordre d'usure par segments

Feickert et Fega

L'histoire de la société Feickert commence en 1947, lorsque l'ingénieur civil Walter Feickert fonde une entreprise de génie civil et d'ouvrages d'art. Aujourd'hui, son fils Rudolf dirige, avec ses fils, l'entreprise, également active dans les secteurs de la construction métallique et de l'outillage avec deux sociétés. La société FEGA produit des adaptateurs, des godets, des pattes de suspension ou d'autres assemblages pour les engins de terrassement. Dans le domaine du génie civil, l'utilisation du matériel et des équipements est soumise à un degré élevé d'usure. FEGA y propose non seulement des composants neufs, mais aussi des réparations et des remises en état. En particulier dans le domaine des vis sans fin, un robot de soudage de Valk Welding a été acheté pour le soudage d'application et de réparation de l'usure.

Le système robotique en forme de E se compose de deux stations, car FEGA souhaite être aussi flexible que possible dans le traitement des deux tâches principales. Dans la première station de soudage, des tarières de différentes longueurs sont soudées. Pour cela, la contre-pointe peut être déplacée sur un système de rails longitudinaux en fonction de la taille du produit. Pendant le soudage, deux fils aux propriétés différentes sont utilisés pour appliquer la protection contre l'usure. La caméra Arc-Eye garantit que le contour de la broche et de la vrille est également suivi avec précision. La programmation est facilitée par des macros spécifiques au client. L'usure d'une vis de forage n'étant jamais uniforme, Valk Welding a optimisé la programmation pour répondre aux exigences du client.

Dans la deuxième station, les attaches et les accessoires sont soudés. Sur manipulateur double, appelé "Drop center", le composant peut être déplacé sans effort dans toutes les positions souhaitées. Les épaisseurs de tôle vont jusqu'à 50 mm et le soudage multicouche peut être réglé très facilement via le logiciel.

Rudolf Feickert, directeur général de FEGA Metallbau- et de Handelsgesellschaft GmbH, décrit l'achat et l'utilisation du robot de soudage Valk Welding : "Pour FEGA, l'entrée dans la technologie de soudage robotisé était une étape

importante vers l'automatisation. Le rechargement dur ou le soudage de réparation des outils peut être réalisé de manière très flexible avec Valk Welding. Le logiciel avec macro-programmation et fonction de programmation hors ligne, qui a été spécialement adapté pour nous, a été développé en étroite concertation avec notre département de production. Avec le robot de Valk Welding, nous pouvons contrer la pénurie de travailleurs qualifiés et sommes bien équipés pour l'avenir."

www.fega-metallbau.de



Application de réparation sur plusieurs couches, jusqu'à 30 mm



Sur la photo, de gauche à droite : Rudolph Feickert, Axel Schupp, Marino Kesic, Chris Wettstein.



Offrir à nos clients la meilleure qualité

JOSKIN, l'une des marques de matériel agricole les plus connues en Europe, avec des filiales en Belgique, en France et en Pologne, a plus de 14 ans d'expérience avec 15 systèmes de robots Valk Welding. Le groupe JOSKIN est très en avance sur la programmation et l'entretien de ses propres installations. Nous avons demandé à Piotr Knopkiewicz, responsable des systèmes robotisés dans l'usine Joskin de Trzcianka, comment la production de soudage est répartie entre les différentes usines de production et quel rôle joue la technologie Valk Welding dans la haute qualité des produits JOSKIN.

Chaque usine est dédiée à la production de véhicules spécifiques, de sorte que chaque usine a son propre ensemble de produits qu'elle soude. Cette stratégie permet au groupe Joskin d'éviter la duplication des outils de production et des stocks. Seuls les gabarits de soudage sont produits en Belgique.

15 Robots de soudage Valk

Le premier robot de soudage de la société JOSKIN a été installé en 2007. "Actuellement, nous avons 15 robots Valk Welding : 7 installés à Soumagne et 8 en Pologne. Globalement, l'entreprise dispose de 3 types de stations robotisées : 9 systèmes dédiés aux petites pièces chargées manuellement, 3 systèmes pour les pièces de taille moyenne et les 3 derniers sont destinés aux remorques entièrement assemblées. Le nombre de pièces soudées par robot a fortement augmenté ces dernières années. Grâce à un plus grand nombre de sous-composants pré-soudés, davantage de produits peuvent être fabriqués - ce qui signifie que l'objectif principal de la robotisation est atteint. Les nouvelles stations robotisées ont améliorés les temps de production de certaines remorques d'environ 25 %", explique Piotr Knopkiewicz.

Le pouvoir de la coopération

"Lorsqu'il est décidé de migrer l'assemblage d'une pièce d'une usine à l'autre et qu'il est justifié de transférer également les sous-composants, nous envoyons simplement des programmes entre nos stations robotisées similaires en Belgique et en Pologne. Il est également possible d'écrire un programme pour un robot se trouvant dans une autre usine, ce qui est d'une grande aide.



Nous disposons de spécialistes ayant des années d'expérience sur nos deux sites. En cas de dommage ou de comportement inattendu, nous pouvons nous consulter pour voir ce que nous pouvons faire pour résoudre le problème. Mais nous sommes également en contact avec le service de Valk Welding. Toutes les personnes à qui j'ai parlé se sont montrées incroyablement serviables et chaque problème que nous avons rencontré a été résolu avec une vitesse de réaction extraordinaire."

Dernière étape en date

Il y a des domaines dans lesquels les robots démontrent leurs avantages. Notre dernière avancée a été l'utilisation de la technologie ARC-EYE pour souder les plates-formes des remorques à ballots. Cette remorque fait presque 10 mètres de long et comporte plusieurs soudures de l'avant à l'arrière. Le soudage à la main était à la fois pénible pour le soudeur et la soudure était faite en beaucoup de segments plus courts. Grâce à la caméra laser ARC-EYE montée sur le robot, nous pouvons placer une soudure ferme, propre et longue sur toute la longueur de la remorque, car la caméra guide la torche directement le long de l'assemblage.

Extension de l'infrastructure robotique

Dans les années à venir, nous souhaitons étendre notre infrastructure robotique. En augmentant la variété des pièces soudées par le robot, davantage de soudeurs manuels seront en mesure de travailler sur des produits trop complexes pour le robot. De cette façon, nous atteindrons deux objectifs : des sous-composants de meilleure qualité et davantage de main-d'œuvre pour les tâches difficiles. Il est important d'optimiser les ressources du mieux que l'on peut, et cette synergie fonctionne très bien jusqu'à présent.

En conclusion, le fait d'avoir une technologie de pointe à nos côtés nous aide à offrir à nos clients des produits de la meilleure qualité possible et nous allons certainement poursuivre notre coopération avec Valk Welding.

www.joskin.com





Valk Welding ouvre sa propre succursale en Irlande du Nord

Les solutions uniques de Valk Welding n'ont pas échappé à l'attention des acteurs de l'industrie métallurgique irlandaise et britannique. Les intégrateurs locaux, souvent axés sur l'industrie automobile, ne peuvent fournir les bonnes réponses. La demande de systèmes robotisés de soudage hautement flexibles ne fait que croître, notamment en raison de la pénurie croissante de soudeurs manuels, le Brexit n'ayant fait qu'accélérer la situation. De plus, l'ADN de ces entreprises correspond tout à fait à la vision et à la stratégie de Valk Welding, où les contacts personnels et la confiance jouent un rôle capital.

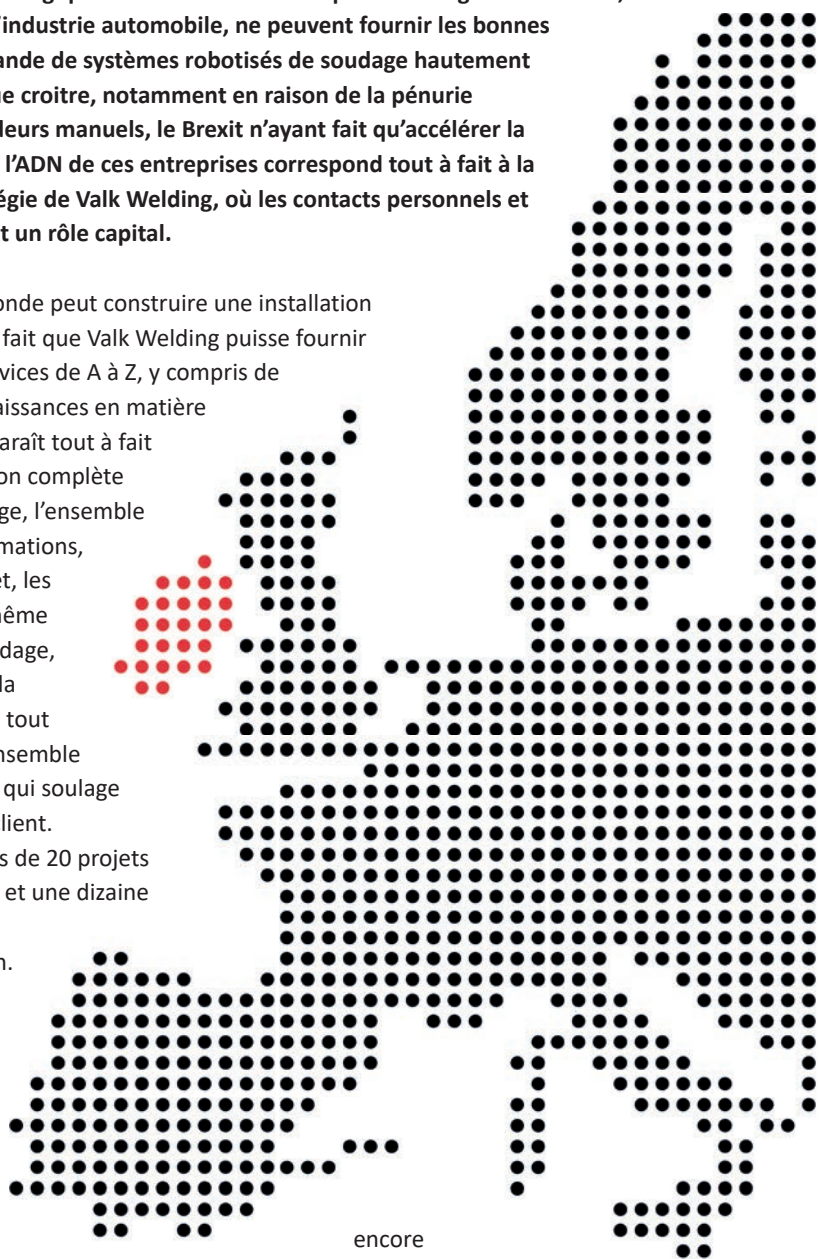
Presque tout le monde peut construire une installation robotique. Mais le fait que Valk Welding puisse fournir l'ensemble des services de A à Z, y compris de nombreuses connaissances en matière de soudage, leur paraît tout à fait unique. L'installation complète du robot de soudage, l'ensemble des services et formations, le progiciel complet, les caméras laser et même les gabarits de soudage, les fils d'apport et la programmation, le tout représentant un ensemble unique et complet qui soulage complètement le client.

A court terme, près de 20 projets ont déjà été livrés, et une dizaine d'autres sont en attente de livraison.

D'autre part, la demande de nouvelles installations augmente de manière exponentielle.

Afin de réduire davantage notre temps de réponse et d'offrir un service encore meilleur à nos clients, nous ouvrons notre propre succursale avec une équipe expérimentée.

Cette étape est d'une grande importance pour l'industrie irlandaise et britannique et bénéficie du soutien total de Panasonic. Valk Welding porte la technologie Panasonic au "niveau supérieur" de manière unique, ce qui profite à tout le monde, en particulier aux entreprises d'Irlande et du Royaume-Uni.



2021

MSV Brno

08.11 - 12.11 (CZ)

4Innovatordays

17.11 - 19.11 (NL)

Sepem Angers

23.11 - 25.11 (FR)

2022

Sepem Industries Rouen

25.01 - 27.01 (FR)

Technishow

15.03 - 18.03 (NL)

Aqua Nederland

15.03 - 17.03 (NL)

Elmia Automation

10.05 - 13.05 (SE)

Global Industrie Paris

17.05 - 20.05 (FR)

Mix Noordoost

18.05 - 19.05 (NL)

www.valkwelding.com