



VALK MELDING

een publicatie van Valk Welding

25ste jaar - 2025-2

Vecoplan en Valk Welding automatiseren rotorproductie

Vecoplan



Inhoud

4	Vecoplan en Valk Welding automatiseren rotorproductie met robotlasinstallatie	16	Van Hool pakt de draad weer op na doorstart
8	Toekomstbestendig met visie en precisie	18	Mechanica van nature, lassers door technologie
10	Tyllis zet grote stap in gerobotiseerd lassen met RWAAS en ARP	20	Groeien met visie: Valk Welding en de verbinding tussen generaties
12	Laserlassen heeft de toekomst	24	Eurofours optimaliseert de productiekosten van bakovens
14	Een veilige en efficiënte stap vooruit in lasautomatisering	26	Het is altijd een goed moment om te investeren

Colofon

De Valk Melding is met zorg samengesteld door Valk Welding. Van concept tot creatie heeft ons team hard gewerkt om dit magazine te realiseren en u te voorzien van relevante informatie, inspiratie en inzichten in de wereld van lastechniek en automatisering. Voor vragen, opmerkingen of suggesties kunt u contact met ons opnemen via info@valkwelding.com. Dank aan alle medewerkers en partners die hebben bijgedragen aan het succes van dit magazine.

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

Valk Welding NL
Staalindustrieweg 15
NL- 2952 AT 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

Valk Welding IE
Tel. +44 28 3886 8139

Valk Welding FI
Tel. +358 3 4109 0466



Beste lezers,

Het is een genoegen weer een voorwoord te mogen schrijven voor de Valk Melding, die dit jaar haar 25ste verjaardag viert.

Het is nu kort na de Internationale vakbeurs Schweissen und Schneiden, die in september weer in Essen, Duitsland plaatsvond.

Valk Welding was daar inmiddels voor de achtste keer aanwezig, om onze internationale activiteiten die wij in 2000 zijn gestart, te ondersteunen.

Inmiddels heeft Valk Welding in 11 landen binnen Europa eigen vestigingen om afnemers en toekomstige gebruikers van lasrobotsystemen te kunnen begeleiden, ondersteunen en service te verlenen in hun eigen taal en cultuur.

Onze strategie om in Europa afnemers met “High Mix – Low Volume” productie te ondersteunen is inmiddels een succes dankzij onze softwareoplossingen om lasrobots beter in te zetten bij lage aantallen en daardoor een aanmerkelijk hogere inschakelduur te realiseren.

Deze strategie om alles in eigen hand én huis te houden, betekent voor onze klanten slechts één aanspreekpunt en



een “Total Commitment” van ons als leverancier over alle functionaliteiten en disciplines.

Onze inmiddels 30-jarige ervaring met offline programmeren geeft grote voordelen bij het toepassen van verschillende softwarepakketten voor het automatisch genereren van lasprogramma’s.

Maar het blijft absoluut noodzakelijk om volledig gekalibreerde robotsystemen in te zetten voor offline programmeren en zéker bij automatische programma generatie (ARP).

Het samenvoegen van deze gekalibreerde robotsystemen met automatische programma generatie is dé oplossing tot een functioneel en productief robotsysteem met zéér lage operationele kosten.

Kijk daarom ook naar onze laatste brochure, waarin wij u ondersteunen met uw toekomst in robotlassen.

Remco H. Valk
(CEO Valk Welding Group)



Valk Welding maakt indruk als partner

Als onderdeel van het project “Rotorproductie met een robotlasinstallatie” werd een intensieve en uitgebreide marktanalyse uitgevoerd om geschikte leveranciers te selecteren. Vijf potentiële kandidaten werden geïdentificeerd en gedetailleerd geëvalueerd.

Om tot een goed onderbouwde beslissing te komen, voerde het projectteam een analyse uit op basis van criteria zoals technische prestaties, servicekwaliteit, innovatieniveau, kosteneffectiviteit en implementatie-expertise. Twee leveranciers behaalden vrijwel identieke totaalscores, wat de uiteindelijke keuze uitdagend maakte.

Ter bevestiging van de interne analyse werd een onafhankelijke beoordeling aangevraagd bij een extern instituut. Tegelijkertijd werden diepgaande gesprekken gevoerd met de twee geselecteerde leveranciers om aanvullende kwalitatieve aspecten mee te nemen. Na afronding van alle evaluaties en gesprekken viel de keuze op Valk Welding. Doorslaggevend waren de professionele en competente aanpak van het bedrijf, evenals de overtuigende presentatie van technische oplossingen en projectprocessen.

De implementatiefase bevestigde deze keuze volledig. Valk Welding bleek een uiterst betrouwbare en krachtige partner. De samenwerking was – en is nog steeds – efficiënt, oplossingsgericht en gefocust, wat duidelijk aantoont dat de juiste keuze is gemaakt.

Rotorproductie heruitgevonden – Van handeling tot slijtagebescherming

Rotoren behoren tot de meest zwaar belaste componenten in verkleiningsmachines. Hun productie vereist maximale maatnauwkeurigheid, precisie en – vooral bij het aanbrengen van slijtvast materiaal – diepgaande kennis van materialen en processen. Tot nu toe werden veel van deze stappen bij Vecoplan handmatig uitgevoerd. Vakbekwame lassers zorgden voor kwaliteit, maar het proces was tijdrovend, arbeidsintensief en moeilijk schaalbaar.

Dit leidde tot de wens om het proces te automatiseren – niet met een conventionele robotoplossing, maar met een holistisch, schaalbaar systeem dat handeling, lassen en slijtagebescherming volledig integreert en autonoom uitvoert. Precies dat is nu gerealiseerd in samenwerking met Valk Welding.

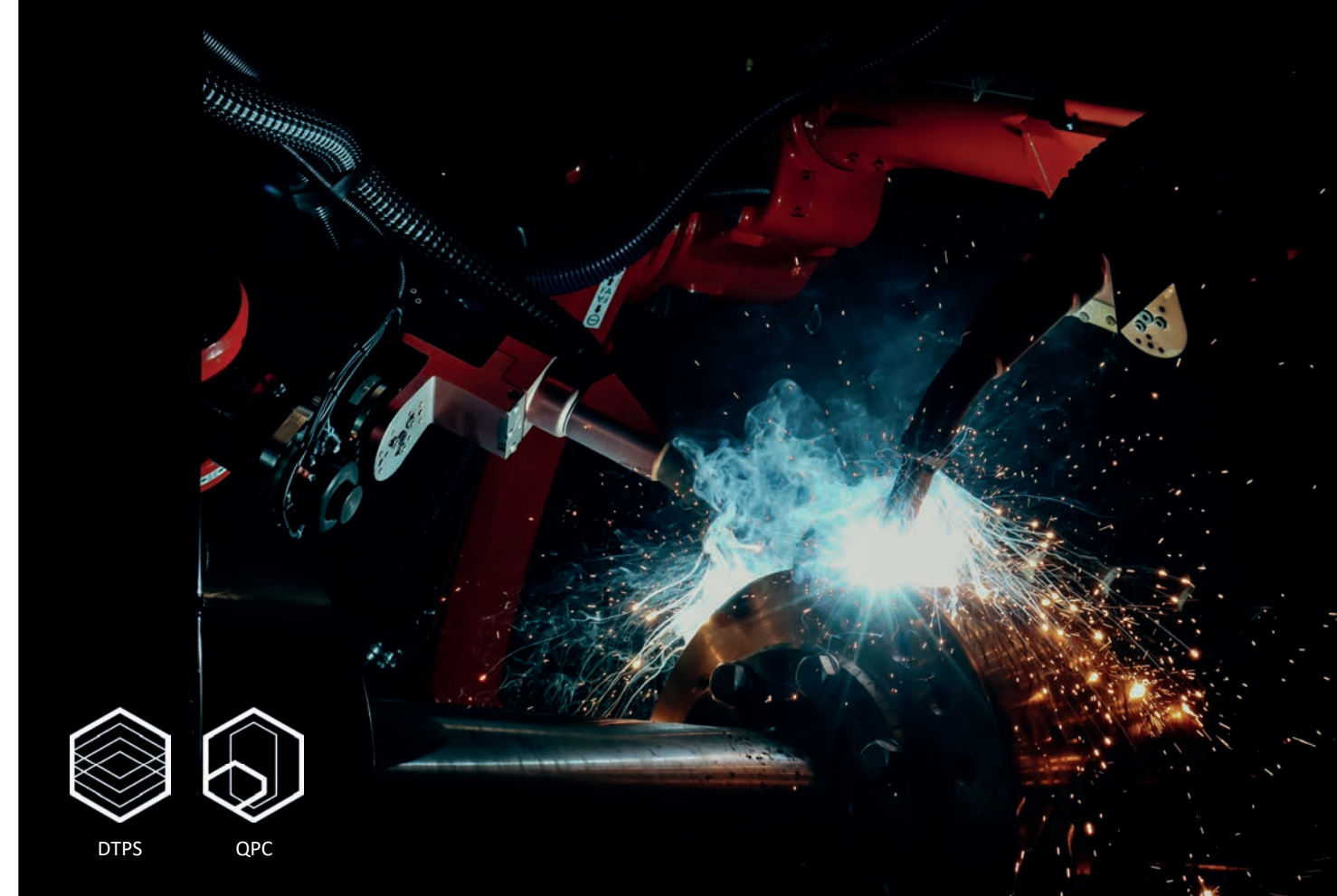
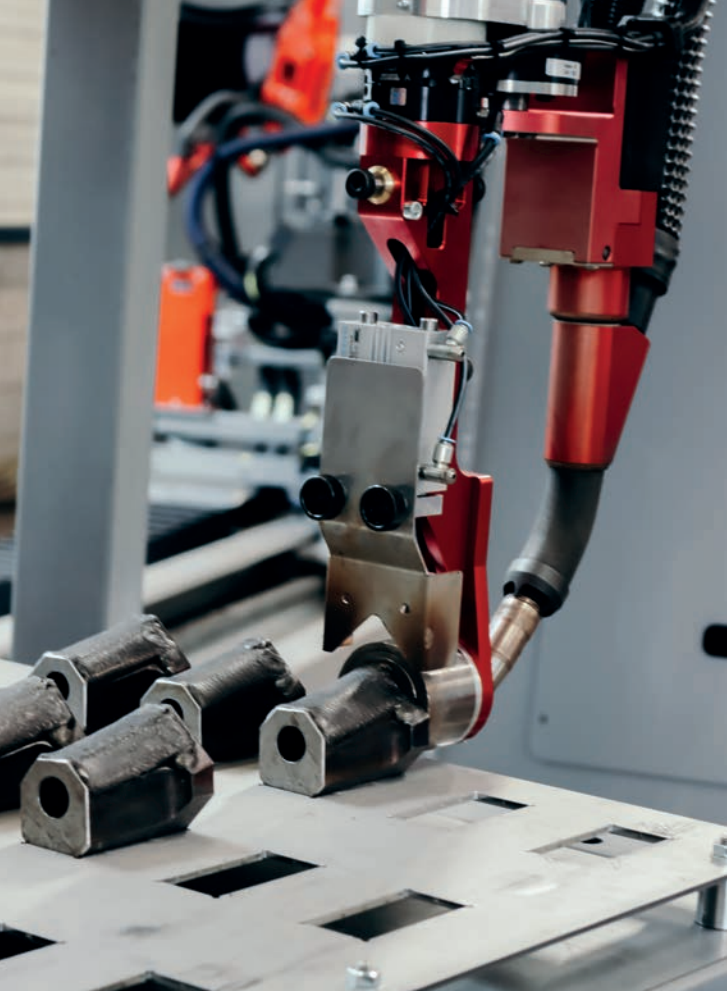
De oplossing: Twin-robotsysteem met opslagtoren en slim lasconcept

De kern van het systeem is een opstelling van twee samenwerkende lasrobots, aangevuld met een centrale opslagtoren voor gereedschapshouders.

Vecoplan en Valk Welding automatiseren rotorproductie met robotlasinstallatie

Duitsland

Wanneer ervaring innovatie aandrijft, ziet dat er vaak uit zoals de samenwerking tussen Vecoplan en Valk Welding: twee bedrijven met sterke technische expertise die de krachten bundelen om productieprocessen opnieuw te bedenken. Centraal in hun gezamenlijke project staat een volledig geautomatiseerde robotlascel voor de productie van rotoren – het kernonderdeel van veel recyclagemachines. Handeling, positionering, lassen en zelfs het complexe hardfacing-proces zijn nu geautomatiseerd bij Vecoplan – dankzij een nauwkeurig afgestemd systeem van twee robots, intelligente software en geïntegreerde veiligheidsmaatregelen.



DTPS



QPC

“Valk Welding heeft ons niet alleen overtuigd met technische expertise, maar ook met betrouwbaarheid en echt partnerschap. De samenwerking liet duidelijk zien dat we de juiste partner hebben gekozen – zowel professioneel als persoonlijk.”

- Martin Selbach

Deze configuratie maakt volledig geautomatiseerde productie mogelijk:

- Robot 1 zorgt voor de nauwkeurige positionering van gereedschapshouders vanuit de opslagtoeren. Een speciaal ontworpen grijper zorgt voor correcte uitlijning en veilige overdracht naar de rotor, waarna Robot 2 ze vastzet.
- Zodra de componenten zijn gefixeerd, starten beide robots gelijktijdig met het lasproces – een uiterst productieve aanpak die de cyclustijden aanzienlijk verkort.

Een bijzonder hoogtepunt is het lasproces zelf: naast conventionele MAG-lassen voert het systeem ook volledig geautomatiseerd hardfacing uit – een proces dat normaal gesproken handmatig wordt gedaan vanwege de hoge eisen aan positioneringsnauwkeurigheid, laagdikte en herhaalbaarheid. Beide robots voeren deze taak nu gelijktijdig uit, zonder concessies.

Software als sleutel: QPC-programmering op basis van ontwerpdata

Een doorslaggevende succesfactor was de software-integratie. Valk Welding implementeerde zijn eigen QPC – Quick Programming Configurator, een parametrische offline-programmeeroplossing die automatisch lasprogramma's genereert op basis van ontwerptekeningen. In plaats van elke robotpositie handmatig aan te leren, wordt geometrie direct geïnterpreteerd vanuit de CAD-tekening. Dit bespaart enorm veel tijd – vooral bij nieuwe varianten, serieveranderingen of verschillende rotordimensies. De flexibiliteit van deze oplossing stelt Vecoplan in staat om zelfs kleine series of enkelstuks efficiënt te automatiseren.

Veiligheid en ergonomie: Werkplekbescherming geïntegreerd

Moderne automatisering gaat verder dan robotica. Veiligheids- en milieueisen zijn vanaf het begin in het systeemontwerp geïntegreerd.

De installatie bij Vecoplan omvat een geïntegreerde toortsafzuiging en een grootschalig afzuigstelsel met afzuigkap. Lasrook, deeltjes en gassen worden direct bij de bron afgevangen – een belangrijke bijdrage aan werkveiligheid en naleving van regelgeving.

Samenwerking op gelijkwaardige basis: Vecoplan & Valk Welding

Het project werd gerealiseerd door nauwe samenwerking tussen de automatiseringsexperts van Valk Welding en de procestechnici van Vecoplan. Beide partners werkten in iteratieve stappen, met realistische simulaties en korte besluitvormingslijnen – van het eerste ontwerp tot de ingebruikname.

“Van idee tot succes – met vrienden in een geweldig team! Samen, over grenzen heen, hebben we ons doel bereikt. Het was een waar genoegen om hier deel van uit te maken. Een grote dank aan Dortmund en Alblasterdam! Hier in Westerwald zijn we enthousiast over het nieuwe systeem – en we kijken al vooruit: met nieuwe ideeën en verdere samenwerking met Valk Welding. Glückauf* – op naar nieuwe kansen en innovaties!” zegt Klaus Weinbrenner, Hoofd Lassen bij Vecoplan.

“Dit project was een van de technologische hoogtenpunten van vorig jaar en maakte indruk op veel bezoekers van onze faciliteit. Het toonde ook overtuigend aan wat mogelijk is wanneer twee partners open, eerlijk en gelijkwaardig samenwerken – in de geest van ons motto: The Strong Connection,” voegt Christian Hüser toe, Sales Director bij Valk Welding Duitsland.

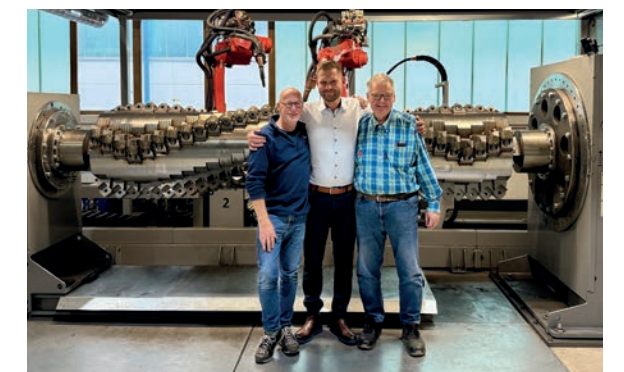
*“Glückauf” is een traditionele Duitse mijnwerkersgroet, die “veel geluk” of “kom veilig terug” betekent. Het drukt hoop uit op succes en een veilige terugkeer.

Technologiepartners in vogelvlucht

Vecoplan AG, gevestigd in Bad Marienberg (DE), is wereldwijd toonaangevend in machines en systemen voor het verkleinen, transporteren en verwerken van primaire en secundaire grondstoffen. Met meer dan 500 medewerkers biedt het bedrijf oplossingen voor de recyclage-, kunststof-, hout- en afvalindustrie.

Valk Welding B.V., met hoofdkantoor in Alblasterdam (NL), is technologieleider op het gebied van robotbooglasinstallaties. Naast hardware biedt Valk Welding innovatieve softwareoplossingen, uitgebreide service en modulaire productiecellen – specifiek afgestemd op middelgrote bedrijven.

www.vecoplan.com





Toekomstbestendig met visie en precisie

Noord-Ierland

Een erfenis van innovatie

Opgericht in 1971 door Creighton Hutchinson is Hutchinson uitgegroeid van een lokale landbouwdienstverlener tot een toonaangevende toeleverancier in de industriële metaalbewerking. Onder leiding van Mark Hutchinson, die het bedrijf al op 18-jarige leeftijd overnam, heeft het bedrijf altijd innovatie omarmd om voorop te blijven in een concurrerende markt.

Strategische investeringen met een lange termijn visie

Toen Hutchinson besloot te investeren in hun eerste gerobotiseerde lasinstallatie, ging het niet alleen om het oplossen van de uitdagingen van vandaag, maar vooral om het voorbereiden op morgen.

“Voordat de machine überhaupt geleverd was, waren we al bezig met plannen voor opschaling,” vertelt Mark Hutchinson. Het bedrijf paste het systeem bewust aan zodat het compatibel

zou zijn met toekomstige robotsystemen en geautomatiseerde logistiek, zoals AGV-integratie. “We wilden later niet achteraf aanpassen. We wilden vanaf dag één klaar zijn.”

In Valk Welding vond Hutchinson een partner die niet alleen de technologie leverde, maar ook liet zien wat er écht mogelijk was. Van demonstraties van geavanceerde lasautomatisering tot het aanbieden van een totaaloplossing — inclusief lasdraad en lokale ondersteuning — hielp Valk Welding Hutchinson om groter te dromen en slimmer te plannen.

Het juiste team bouwen rondom technologie

Een belangrijke les uit een eerdere automatiseringspoging was dat mensen de sleutel tot succes zijn. Dit keer stelde Hutchinson ruim vóór de installatie een toegewijd team samen van engineers, programmeurs en operators.



MIS

“Wij zorgden ervoor dat ze getraind, geïnformeerd en enthousiast waren,” legt Mark uit. “We betrokken hen zelfs bij de besluitvorming, lieten video’s zien en vertelden het ‘waarom’ achter de investering.” Die aanpak wierp zijn vruchten af. Het team omarmde de technologie en de overgang van handmatig naar robotlassen verliep soepel en efficiënt. “Sommigen deden zelfs in hun vrije tijd onderzoek naar robotlassen. Dán weet je dat ze echt aan boord zijn.”

Gebruiksvriendelijke programmering en MIS-integratie

Een van de meest opvallende voordelen van het Valk Welding-systeem voor Hutchinson is het gebruiksgemak. “De interface is intuïtief en de ondersteuning vanuit Valk Welding is uitstekend,” zegt Mark. “Het gaat niet alleen om de robot zelf, maar om het hele ecosysteem eromheen.”

Dat ecosysteem omvat ook het Management Information System (MIS) van Valk Welding, dat inmiddels onmisbaar is geworden. “We hebben nu real-time inzicht in machinebeschikbaarheid, cyclustijden en prestaties,” vertelt Mark. “Het helpt ons beter te plannen, nauwkeuriger te calculeren en continu te verbeteren.”

Een schone, veilige en inspirerende werkomgeving

Het aantrekken en behouden van talent is een belangrijke prioriteit voor Hutchinson. Daarom investeren ze volop in een moderne, veilige en schone werkomgeving. “We willen dat mensen trots zijn op hun werkplek,” zegt Mark. “Zeker in lassen en metaalbewerking, waar het imago soms verouderd is, laten wij zien dat het hightech en inspirerend kan zijn.”



Het bedrijf organiseert regelmatig schoolbezoeken om hun geavanceerde faciliteiten te tonen en jonge mensen te enthousiasmeren voor een carrière in de maakindustrie. “Als ze de robots aan het werk zien, beginnen hun ogen te stralen. Het verandert hun hele beeld.”

Klaar voor de volgende stap

Binnen twee maanden na installatie draaide het eerste robotsysteem al in twee ploegen, met een weekendploeg in voorbereiding. Dankzij deze vooruitziende aanpak, een sterk team en een onmiskenbare focus op kwaliteit is Hutchinson een voorbeeld voor moderne maakbedrijven. “Automatisering vervangt mensen niet — het versterkt ze,” besluit Mark. “En in Valk Welding hebben we een partner gevonden die datzelfde geloof deelt.”

www.hutchinson-engineering.co.uk



Tyllis zet grote stap in gerobotiseerd lassen met RWAAS en ARP

Finland

Kokkola, Finland – Tyllis Oy Ab, een toonaangevende fabrikant van transportoplossingen op maat met meer dan zestig jaar ervaring, bewijst opnieuw dat innovatie diep in het DNA van het bedrijf verankerd zit. Als eerste opleggerbouwer op de markt heeft Tyllis RWAAS (Robot Welding As A Service) van Valk Welding ingevoerd – een stap die hen in staat stelt sneller te reageren en hun concurrentiepositie te versterken.

Van pionier naar koploper

Tyllis staat bekend om zijn hoogwaardige, klantspecifieke transportoplossingen, variërend van opleggers en kraanwagens tot speciale vrachtwagenopbouwen. Met 12 jaar ervaring in gerobotiseerd lassen had het bedrijf al een solide basis in automatisering. Toch vertraagde het tempo van robotisering de afgelopen jaren.

De belangrijkste reden?

Traditioneel offline programmeren bleek een aanzienlijke hindernis. In een productieomgeving waar vrijwel uitsluitend enkelstuks worden gemaakt, kostte het programmeren van een lasrobot vaak meer tijd dan het lassen zelf. Dit maakte het gebruik van robots voor kleine series of unieke producten economisch minder aantrekkelijk.

De frisse aanpak van RWAAS

Met RWAAS – Robot Welding As A Service – biedt Valk Welding een compleet gerobotiseerd lassysteem, inclusief service, training en ondersteuning, tegen een vast maandelijks tarief. Zelfs lasdraad

is volledig inbegrepen. Dit verlaagt de investeringsdrempel en stelt bedrijven in staat flexibel in te spelen op productiebehoeften. Voor Tyllis betekende dit dat ze de nieuwste technologie konden inzetten zonder grote kapitaalinvestering.

ARP verandert het spel

De echte doorbraak kwam met de introductie van Automatic Robot Programming (ARP). Deze technologie van Valk Welding analyseert automatisch 3D CAD- of STEP-bestanden, herkent lasnaden en bepaalt de optimale lasvolgorde en robotposities. Het resultaat: een robot die zichzelf programmeert. Waar voorheen elk nieuw product een tijdrovend programmeerproces vereiste, maakt ARP het nu mogelijk om zelfs enkelstuks efficiënt te lassen. De batchgrootte doet er simpelweg niet meer toe. Dit neemt de grootste barrière voor robotisering bij Tyllis weg en opent de deur naar een veel bredere toepassing van gerobotiseerd lassen in hun productie.

De doorslaggevende factor: snelheid en energie

De samenwerking met Valk Welding Finland verliep in een opmerkelijk tempo. De dynamiek en energie van het Valk Welding-team gaven Tyllis het vertrouwen om direct te beslissen. Dankzij de combinatie van RWAAS en ARP kon Tyllis in recordtijd de sprong maken naar een nieuwe generatie gerobotiseerd lassen.

Concurrentievoordeel in de maak

Met deze stap kan Tyllis:

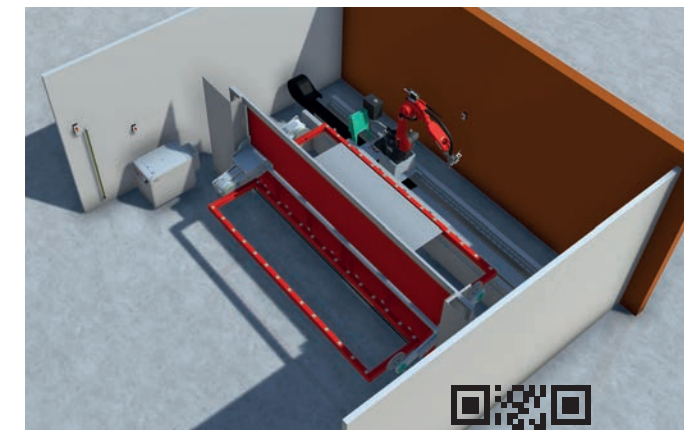
- Snel opschalen tijdens piekproductie
- Direct nieuwe lastechnieken implementeren
- Kosten spreiden en investeringsrisico's minimaliseren
- Kwaliteit en consistentie verder verbeteren
- Enkelstuksproductie net zo efficiënt uitvoeren als seriewerk

In een markt waar doorlooptijd, kwaliteit en maatwerk steeds belangrijker worden, geeft deze combinatie Tyllis een duidelijk en duurzaam voordeel.

www.tyllis.fi

“Ze doen het goed of ze doen het niet. Dat past bij ons en schept vertrouwen.”

- Aart Aalbers



Bekijk de video



Laserlassen heeft de toekomst

Nederland

Aalberswico investeerde veertig jaar geleden als eerste bedrijf in Europa in een Panasonic lasrobot en behoort nu ook tot de pioniers op het gebied van laserlassen. Afgelopen zomer installeerde Valk Welding een laserlascel bij het metaalbedrijf met een voordraaitafel volgens het Ferris Wheel concept. Aart Aalbers: “Sommige collega aanbieders zijn wel ver met laserlastechnologie, maar kunnen dit niet in een systeem integreren. Valk Welding is uitgegroeid tot een systeembouwer van formaat en is de enige die dat wel kan. Voor mij is dat hun grote toegevoegde waarde.”

Aart Aalbers, en zijn opvolgers neef Gijsbert en zoons Kees en Niels, zagen al langer de mogelijkheden en voordelen van laserlassen voor hun producten. Aalberswico levert als metaalbedrijf complete producten voor OEM-ers en is met hun Defence&Security-tak als specialist in bouwkundige beveiliging uitgegroeid tot een wereldspeler van formaat. Aart Aalbers: “Met name voor die producten kunnen we met laserlastechnologie een nog hogere kwaliteit leveren.”

Hoge eisen

Een van de eerste toepassingen waar Aalberswico met laserlassen zowel de kwaliteit van de producten als de productie-efficiëntie sterk heeft weten te verhogen is bij het rondom aflassen van dubbel beplate deuren. “Voor de Oosterscheldekering (OSK) bijvoorbeeld, maken we deuren die vanwege de invloed van zoutwater thermisch verzinkt moeten worden. Die kunnen we nu rondom naadloos en 100% dicht aflassen, zodat ze zonder kwaliteitsverlies verzinkt kunnen worden. Voorheen deden we dat alleen met proplassen en moest we de naden rondom dichtkitten. Voor het verzinkproces is dat echter geen geschikte methode. Nu kunnen we die deuren dus wel en in een hogere kwaliteit leveren.”

Eerst handmatig uitgeprobeerd

Om kennis en ervaring op te doen met laserlastechnologie haalde Aalberswico een handlaserlassysteem uit China. “Daarmee hebben we uitgebreid testen gedaan en dat beviel goed. Grote voordeel is dat, in tegenstelling tot MIG- en TIG-lassen, laserlassen nagenoeg geen warmte inbrengt, waardoor vlakke producten, zoals de deuren die wij maken, niet kromtrekken. Je kan zelfs een plaat koud op een profiel leggen en dat door en door lassen. Daarnaast kan je veel mooiere producten maken en is de laskwaliteit super. De hoge lassnelheid is echter handmatig niet bij te houden. Daar heb je een robot voor nodig.”

Ferris Wheel concept

“Gezien de langdurige samenwerking en goede ervaring met Valk Welding, zijn we samen aan tafel gaan zitten en hebben we ons idee van een robot op een track voorgelegd.” Valk Welding kwam echter met een ander concept met een Ferris Wheel voordraaitafel waarbij het complete systeem in een rondom afgesloten cel zit. “Door dit Ferris Wheel concept kun je zowel de veiligheid waarborgen als gebruik maken van een kraan om de wat zwaardere delen te be- en ontladen,” legt Alex Hol van Valk Welding uit. “Het is bovendien de eerste cel die we hebben geleverd met een laserbron van Trumpf, gekoppeld aan een Panasonic lasrobot.”

Vertrouwen in de organisatie

Aart Aalbers heeft in de afgelopen veertig jaar Valk Welding als organisatie sterk zien groeien en hen leren waarderen op het vermogen kennis en ervaring op lasgebied en als systeembouwer te ontwikkelen en te vertalen in maatwerk voor haar afnemers. “Ze doen het goed of ze doen het niet. Dat past bij ons en schept vertrouwen,” benadrukt Aart Aalbers.

Laserlassen heeft de toekomst

“Met de voordelen van laserlastechnologie te integreren in een robotcel, kunnen we zowel een kwaliteits- als efficiëntieslag maken. Voor ons is dit nog maar het begin. We zien dit als de toekomst,” besluit Aart Aalbers.

www.aalberswico.nl

Een veilige en efficiënte stap vooruit in lasautomatisering

Laserlassen wint snel aan terrein binnen de industriële lastechniek. Bij Valk Welding zien we deze ontwikkeling niet als een tijdelijke trend, maar als een logische uitbreiding van onze expertise. Als technologiepartner nemen wij ook binnen dit proces de volledige verantwoordelijkheid – van concept tot implementatie. Daarbij combineren we onze eigen hardware- en softwareontwikkelingen met de kracht van betrouwbare partners.

Veiligheid en betrouwbaarheid voorop

De opkomst van goedkope handlaserlasmachines is ons niet ontgaan. Toch kiezen we bij Valk Welding bewust voor een volledig geautomatiseerde aanpak met robots. Handmatig laserlassen brengt namelijk veel veiligheidsrisico's met zich mee. Daarom bieden wij een CE-gecertificeerde oplossing die uw medewerkers beschermt én zorgt voor een consistente laskwaliteit.

Onze laserlasmachines worden standaard geleverd in een volledig laserveilige cabine, voorzien van diverse opties zoals automatische snelroldeuren, inblikvensters, lasrookafzuiging en aanzuigroosters. Zo creëren we een veilige werkomgeving voor uw medewerkers, terwijl het systeem flexibel kan worden aangepast aan uw productieproces. Met een prijsgunstig concept en korte terugverdientijd maken we gerobotiseerd laserlassen toegankelijk voor een breed scala aan bedrijven.

Slimme technologie, slimme flexibiliteit

Wat onze oplossing onderscheidt, is onder andere de flexibiliteit om te lassen met of zonder toevoegmateriaal. In toepassingen waar toevoegmateriaal vereist is, biedt Valk Welding met de eigen VWPR-lijn een unieke oplossing. Deze lijn is speciaal ontwikkeld voor automatische processen en zorgt voor een perfecte afstemming tussen laser, robot en toevoegmateriaal. Hierdoor kunnen ook complexere lasnaden met hoge precisie en herhaalbaarheid worden uitgevoerd.

Volledige integratie voor maximale prestaties

Onze laserlasoplossing is volledig geïntegreerd met de Panasonic-lasrobot, wat zorgt voor een naadloze samenwerking tussen robot, laserbron en besturing. Deze 100% integratie garandeert optimale prestaties en een hoge laskwaliteit, terwijl de bediening eenvoudig en betrouwbaar blijft.

De combinatie van geavanceerde fiberlasertechnologie, hoogwaardige optiek en efficiënte koeling maakt het systeem robuust en veelzijdig – geschikt voor uiteenlopende industriële toepassingen. Daarnaast zijn onze laserlasmachines voorzien van uitgebreide kalibratie- en validatiemogelijkheden, vergelijkbaar met die van onze MIG/MAG/TIG-lasrobotinstallaties. Zo kan de lasertool nauwkeurig worden gekalibreerd, blijft het Tool Centre Point (TCP) behouden en is cameraterugkoppeling in het lasproces mogelijk. Hierdoor worden een constante laskwaliteit en hoge procesbetrouwbaarheid gewaarborgd.

Toepassingsgebied

Onze laserlasmachines zijn uitgerust met een bronvermogen van 3 kW, waarmee zowel staal, RVS als aluminium perfect gelast kunnen worden. Het systeem is bij uitstek geschikt voor het lassen van dunwandige producten met hoge esthetische eisen, doordat er zeer weinig nabewerking nodig is en de warmte-inbreng – en daarmee de vervorming – tot een minimum wordt beperkt. Eventuele roetvorming die tijdens het proces ontstaat, kan eenvoudig met een doek worden verwijderd.

(Laser)lassen in het DNA

Laserlassen past naadloos in onze visie op lasautomatisering. We blijven trouw aan onze kern: het leveren van hoogwaardige lasoplossingen die écht werken in de praktijk. Onze Europese structuur stelt ons in staat om bedrijven van elke omvang te ondersteunen – vanuit één aanspreekpunt. Of het nu gaat om een eerste stap richting automatisering of een geavanceerde laserlasoplossing: Valk Welding staat klaar als partner die meedenkt, ontwikkelt en ontzorgt.

Kenmerken van de Valk Welding-laserlasoplossing

- Volledig veilige CE-oplossing voor uw medewerkers
- Optimale prestaties en laskwaliteit door 100% integratie
- Lassen met of zonder toevoegmateriaal
- Kortere ROI dankzij offline programmering
- Volledige ontzorging met Valk Welding-service en support
- Oplossing inclusief lasmallen (indien gewenst)

Van Hool pakt de draad weer op na doorstart

België

Ruim een jaar na het faillissement en de doorstart staat Van Hool Industrial Vehicles weer stevig op de benen. Een automatisering van de productielijn voor tankopleggers en -containers moet de capaciteit verdubbelen. De komst van een nieuwe Valk Welding robotinstallatie in het najaar vormt het sluitstuk van deze automatiseringsslag.

“Voordien hadden we drie verschillende productielijnen voor de tankwagens en de tankcontainers. Momenteel zijn we deze lijnen aan het samenvoegen tot één getakte productielijn die als een lus door de productie loopt”, vertelt Jos Hendrickx, productiemanager van Van Hool Industrial Vehicles (IV) uit het Belgische Koningshooikt, op zo’n twintig kilometer van Antwerpen.

Van Hool is een begrip in de regio en bood tot begin vorig jaar werk aan 3.000 mensen. De crisis in het busvervoer door corona, de transitie naar e-bussen en de moordende concurrentie uit China brachten de reus tot wankelen. Vooral de busdivisie, goed voor tachtig procent van de omzet van de groep, had het zwaar. Van Hool IV, dat de overige 20 procent van de omzet genereerde en opleggers, containerchassis en tankwagens bouwde, had het minder moeilijk.

In april vorig jaar werd het faillissement uitgesproken over de groep. De busdivisie werd overgenomen door het Nederlandse VDL. De divisie Industrial Vehicles werd opgekocht door de opleggerbouwer GRW, ook gelieerd aan trailerfabrikant Schmitz Cargobull.

Snelle heropstart na faillissement

“Op 8 april zijn we failliet gegaan en op 29 april zijn we met twintig man weer opgestart”, vervolgt Hendrickx, die 38 dienstjaren achter de rug heeft bij Van Hool. In de loop van een jaar is een gedeelte van het 700 koppige personeelsbestand teruggekeerd bij de oude werkgever. “We hebben nu 250 mensen in dienst, 85 procent daarvan werkte voor het faillissement ook bij Van Hool IV”, klinkt het.

Niet alleen de werknemers, ook leveranciers en klanten, van voedingsbedrijven tot petrochemische bedrijven, bleven het maakbedrijf trouw. Van Hool staat bekend om zijn flexibele maatwerkoplossingen. “De kwaliteit en de sterke reputatie waren voor ons aanleiding om een doorstart te maken met het bedrijf”, vertelt GRW-directeur Gerhard van der Merwe, die nauw betrokken is bij de heropstart en veel tijd in Koningshooikt doorbrengt.

Waar Van Hool IV vroeger een groot assortiment aan transporttrekkers bouwde, focust het zich na de doorstart op chassis’, RVS tanktrailers en tankcontainers. “Producten als huiftrailers en koelwagens hebben we afgestoten, omdat Schmitz Cargobull daar door haar schaalgrootte veel competitiever in is”, aldus Hendrickx.

Specialisatie in tankbouw

De overnemers willen de synergie tussen de verschillende bedrijven maximaliseren waarbij ze bij Van Hool IV verder in willen zetten op de bouw van tankcontainers en tankopleggers. Waar er momenteel jaarlijks 500 eenheden van de band rollen, moeten dat er op termijn 1.000 worden. De bouw van chassis’ stabiliseert op de huidige 1.000 eenheden per jaar, maar kan ik de toekomst nog verhogen.. De groeiambitie in de tankbouw verklaart de facelift die de fabriek momenteel ondergaat. Machines zijn verplaatst en rollenbanen geïnstalleerd. In de getakte productielijn is een belangrijke rol weggelegd voor een nieuwe Valk Welding robotinstallatie die in september geleverd wordt. “Deze robot is voor inwendig laswerk, een activiteit die nu nog wordt uitgevoerd door manuele lassers”, vertelt Hendrickx.

Valk Welding robot sluitstuk automatisering

Valk Welding is één van de leveranciers die Van Hool trouw bleef. De lasautomatisatiespecialist leverde in 1997 zijn eerste lasrobot af (ook toen was Hendrickx één van de drijvende krachten voor zowel de specificaties, implementatie als keuze van voor Valk Welding, red.) en installeerde in de jaren erop in totaal een 30-tal robots. De meeste robots gingen naar de afdeling chassisbouw die al in vergaande mate geautomatiseerd is. Door nu ook de tankbouwafdeling verder te automatiseren, kan Van Hool de productiviteit verder opvoeren.

‘Veel innovaties met Van Hool tot stand gekomen’

Jan Wanten, verantwoordelijk voor Van Hool Industrial Vehicles binnen Valk Welding, is verheugd dat Van Hool IV kort na de doorstart weer krachtig op de benen staat. “Van Hool is een key account voor ons en loopt altijd voorop om nieuwe ontwikkelingen van Valk Welding te testen en te ondersteunen met waardevolle praktijkervaring uit de productie. Dat geldt zeker ook voor deze robot die inwendige laswerkzaamheden voor zijn rekening zal nemen.”

De goede samenwerking tussen Van Hool en Valk Welding is ook Gerhard van der Merwe niet ontgaan. De GRW-directeur heeft een Valk Welding robotinstallatie besteld voor de trailerbouwactiviteiten in Zuid-Afrika. Daar legt GRW zich toe op de bouw van aluminium tankcontainers.

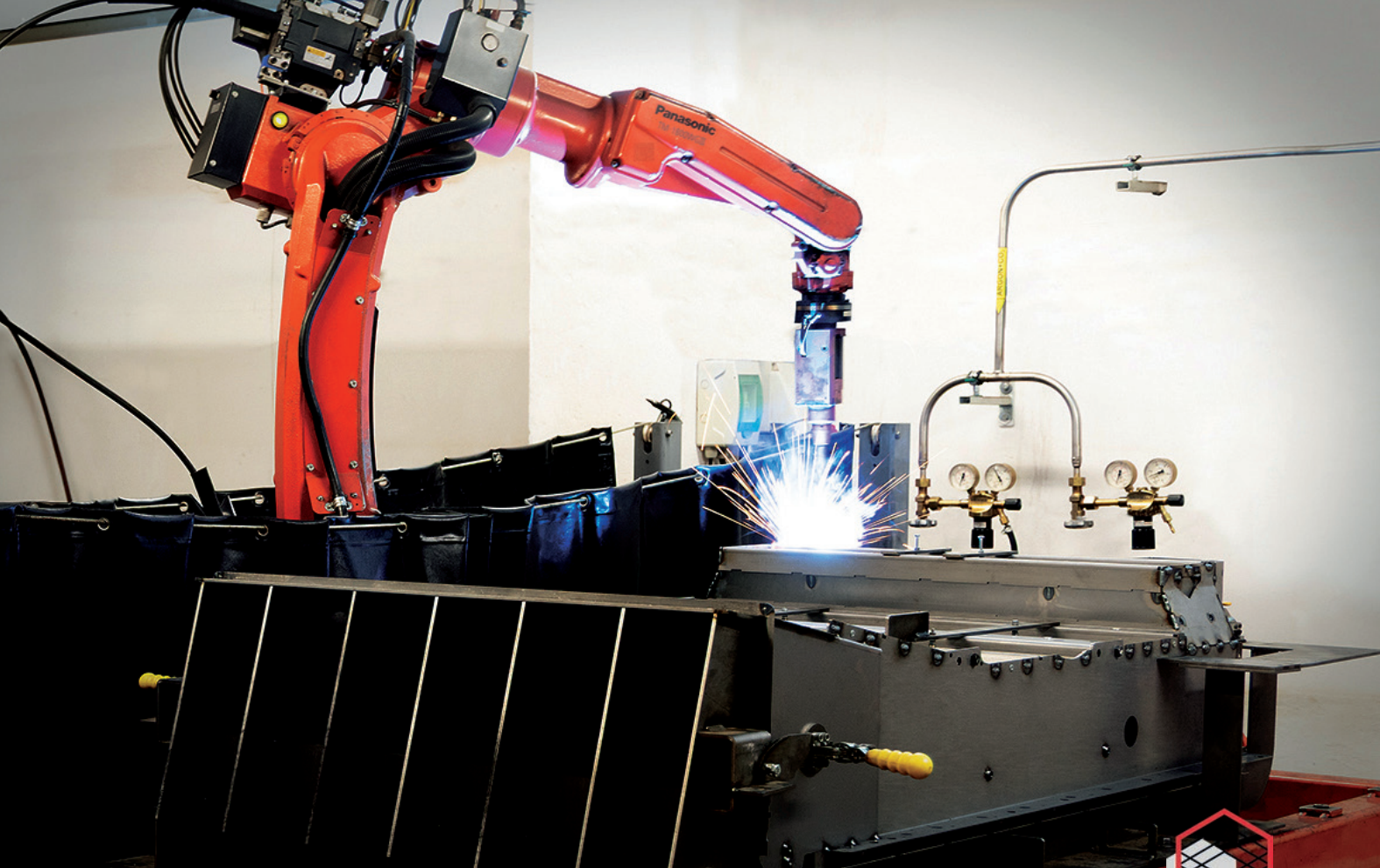
www.vanhooliv.com

Tweëntwintigste Valk Welding Robot voor inwendig lassen moet automatisering vervolledigen



1997

2025



Mechanica van nature, lassers door technologie

SixPointTwo verhoogt productie met derde Valk Welding robot

Tsjechië

Het succes van SixPointTwo is gebouwd op Nederlandse ondernemersgeest en, bovenal, Tsjechisch vakmanschap. Dagelijks leveren meer dan 150 specialisten componenten voor OEM-klienten in Nederland en Duitsland, met een sterke focus op de intralogistieke markt.

Mede-eigenaar en algemeen directeur Marco Wielink, oorspronkelijk uit Nederland maar al meer dan 18 jaar een tevreden inwoner van Tsjechië, is trots op het team dat het bedrijf in de afgelopen 15 jaar heeft opgebouwd. De verkoop- en projectafdeling in Weert verwerkt offertes en orders voor Nederlandse en Duitse klienten, die vervolgens worden geproduceerd in de fabriek aan de westelijke rand van de regio Vysočina in Tsjechië. Met de investering in een derde Valk Welding-robot legt SixPointTwo de lat opnieuw hoger op het gebied van precisie, flexibiliteit en betrouwbaarheid.

Marco beantwoordde enkele vragen met zijn kenmerkende nuchterheid.

Wat is de bredere strategie van SixPointTwo?

“Ons bedrijf richt zich op de ontwikkeling en productie van mechanische en mechatronische modules voor OEM-klienten. De basis is plaatbewerking, poedercoating en assemblage. Onze plaatbewerkingsafdeling is uitgerust met Trumpf-machines en inmiddels drie Valk Welding-robots. Deze combinatie stelt ons in staat om complexe plaatwerkproducten te leveren met hoge precisie en korte levertijden. Voor onze klienten betekent dit betrouwbaarheid en continuïteit.”

Waarom hebben jullie gekozen voor robotlassen?

“Het eenvoudige antwoord is een tekort aan vakbekwame lassers,

de druk om levertijden te verkorten en, niet in de laatste plaats, de stabiliteit van lasresultaten, waar onze klienten absoluut op staan.”

Welke materialen lassen jullie met robots?

“We lassen voornamelijk staal met een dikte van 1 tot 8 millimeter, maar ook roestvast staal. Een goed voorbeeld is een complex onderdeel van 1 mm staalplaat voor ombouwsets voor rolstoeltoegankelijke voertuigen. Het is een groot maar dun product dat zeer hoge eisen stelt aan maatnauwkeurigheid. Dankzij goed geconfigureerde robotsystemen kunnen we deze nauwkeurigheid bereiken zonder de productiesnelheid te verlagen.”

Jullie gebruiken sinds 2017 lasrobots. Is er apparatuur die onmisbaar is voor jullie type productie?

“We produceren veel in kleine series (high mix/low volume), dus flexibiliteit en korte omsteltijden zijn essentieel. Met de DTPS-software kunnen we volledig offline programmeren (buiten de machine zelf). Dit stelt ons in staat om een nieuwe order virtueel voor te bereiden en te simuleren. Wanneer het tijd is om te produceren, hebben we al een gevalideerd programma klaar. De stilstandtijd is daardoor minimaal, wat het systeem ook voor kleine series kosteneffectief maakt.”

Hoe waarborgen jullie de nauwkeurigheid van plaatwerkvoorbereiding?

“Iedereen die met plaatwerk werkt, weet dat het nooit absoluut perfect is. Kleine toleranties kunnen het lasproces beïnvloeden, vooral bij dunne platen. Valk Welding-robotsystemen zijn uitgerust met meetsystemen zoals Quick Touch Sensing. Deze systemen detecteren en corrigeren afwijkingen in real time. Voor ons betekent dit veel hogere procesbetrouwbaarheid.”

Hoe beoordelen jullie het gebruik van lasrobots na acht jaar?

“Vanaf de allereerste aankoop waren we ervan overtuigd dat Valk Welding een compleet pakket levert: de robot, lasapparatuur, software en randapparatuur maken allemaal deel uit van één geïntegreerd systeem. Dit betekent dat alles soepel werkt zonder dat we losse componenten hoeven te integreren. Voor ons betekent dit betrouwbaarheid en gebruiksgemak.” “Met onze derde Valk Welding-robot versterkt SixPointTwo zijn positie als leverancier van hoogwaardige modules. De combinatie van interne engineering, moderne plaatbewerkingstechnologie en geavanceerd robotlassen creëert een productieomgeving die klaar is voor de toekomst.” “Als je meer wilt weten over ons bedrijf of over de overwegingen achter onze investering in Valk Welding-robotsystemen, ben je altijd welkom om zelf een kijkje te komen nemen,” besluit Marco met een glimlach.

www.sixpointtwo.eu

“Het eenvoudige antwoord is een tekort aan vakbekwame lassers, de druk om levertijden te verkorten en, niet in de laatste plaats, de stabiliteit van lasresultaten, waar onze klienten absoluut op staan.”

- Marco Wielink, Mede-eigenaar en algemeen directeur



Groeien met visie: Valk Welding en de verbinding tussen generaties



In het familiebedrijf Valk Welding, dat volgend jaar 65 jaar bestaat, is een leiderschapstransitie van 2e naar 3e generatie op een passende wijze in gang gezet. Een transitie met behoud van cultuur, identiteit en koersvast de toekomst in. Valk Welding laat zien dat het kan - met strategie, vertrouwen en een breed gedragen toekomstvisie.

De derde generatie: méér dan een familienaam
Bij Valk Welding betekent 'derde generatie' niet automatisch een familielid met dezelfde achternaam. Het gaat om een bredere groep medewerkers die al jaren meebouwen aan het bedrijf en inmiddels sleutelrollen vervullen. Zij vormen de ruggengraat van de organisatie van morgen. Deze generatie is niet gekozen, maar gegroeid – vanuit betrokkenheid, ervaring en gedeelde verantwoordelijkheid.

Zoals Remco H. Valk het verwoordt: "De derde generatie bestaat uit mensen die het bedrijf behandelen alsof



het van henzelf is – een mentaliteit die diepgeworteld zit in onze cultuur." Het is een generatie die niet per se op de voorgrond treedt, maar wel het verschil maakt. Niet door traditie, maar door en met toewijding.

Een bewezen groeimodel

Wat Valk Welding onderscheidt, is de manier waarop het bedrijf groeit: beheerst, zelfstandig en met een duidelijke strategie. "De groei die wij als bedrijf doormaken, is inmiddels een bewezen concept," aldus Remco. "We zijn in 2004 begonnen met Tsjechië, en sindsdien is elke uitbreiding volgens hetzelfde principe verlopen. Geen overnames, geen shortcuts – alles doen we zelf."

Dat model bewees zich recent nog met de succesvolle start van Valk Welding Finland. Deze aanpak zorgt niet alleen voor continuïteit, maar ook voor behoud van cultuur en kwaliteit. Groei is bij Valk Welding geen doel op zich, maar een logisch gevolg van visie en vertrouwen.



“De derde generatie bestaat uit mensen die het bedrijf behandelen alsof het van henzelf is – een mentaliteit die diepgeworteld zit in onze cultuur.”

- Remco H. Valk, CEO, Valk Welding Group

Group Leadership Team: bouwen aan verbinding

Een belangrijke schakel om de generaties te verbinden is het Group Leadership Team (GLT). Dit team bestaat uit collega's uit verschillende landen die een leidende (of toekomstig leidende) rol vervullen binnen hun vestiging. Het GLT is opgezet om vanuit het 'Strong Connection DNA' de toekomst van de Valk Welding groep als geheel te borgen. Door periodiek samen te komen, ontstaat er een netwerk van (toekomstige) leiders voor de organisatie die ook vandaag de dag al een steentje kunnen bijdragen aan de strategie en koers van Valk Welding. De groei van de volgende generatie binnen Valk Welding komt daarmee vandaag de dag al volop tot uiting.



Henk J.L. Valk en Remco H. Valk - 1988



Remco H. Valk en Reinoud Valk - 2025

Vertrouwen als fundament

Wat Valk Welding laat zien, is dat een succesvolle generatiewisseling niet draait om opvolging, maar om ontwikkeling. Door mensen de ruimte te geven om te groeien in rollen die bij hen passen – en niet omdat het ‘moet’ – ontstaat er een organisatie die wendbaar én stevig is. Waar leiderschap niet wordt opgelegd, maar ontstaat.

‘Durf te investeren in mensen, in structuur en in cultuur. Want wie bouwt aan vertrouwen, bouwt aan de toekomst’
– Remco H. Valk, CEO Valk Welding Group.



Eurofours optimaliseert de productiekosten van bakovens

Frankrijk

Al meer dan 45 jaar ontwerpt, produceert en verkoopt Eurofours – gevestigd in Noord-Frankrijk – ovens en rijskasten voor de bakkerij- en patisserie wereld. Maar achter het bakken van smakelijke broden, croissants en gebak schuilt verrassend veel technologie.



“80 stokbroden gelijkmatig bakken – dus met dezelfde garing en kleur – is veel complexer dan een braadstuk in je keukenoven bereiden. De temperatuur moet overal in de oven gelijk zijn, en het bakproces moet bij een precieze temperatuur en tijdsduur plaatsvinden,” legt Yoan Khinache uit, hoofd van de methodedienst bij Eurofours.

Die expertise bouwde het Franse bedrijf op sinds eind jaren ’70. Luchtvaartingenieur Pierre Lancelot besloot zijn kennis van luchtstromen toe te passen op baktechnologie. Zo ontwikkelde hij de eerste elektrische heteluchtoven en richtte hij op 13 oktober 1980 Eurofours op in Gommegnies.

Door de jaren heen groeide het bedrijf met nieuwe gebouwen, productielijnen en overnames van merken als Abry Nicolas, Angoulvant, Arpin, Bouton, Jolivet, Pierre Pont en Ponton Lemeunier. In 2010 namen Stéphane en Nicolas Lancelot het familiebedrijf over na het overlijden van hun vader.

Modernisering van de plaatbewerking

Vandaag biedt Eurofours een breed assortiment ovens (hetelucht-, vloer- en wagensystemen), gecontroleerde rijskasten en gekoelde presentatiemeubels – zowel standaard als op maat. Met circa 120 medewerkers op drie locaties (twee in Gommegnies en één in La Longueville) realiseert het bedrijf een jaaromzet van ongeveer 20 miljoen euro, waarvan 30% via export naar Europa, Azië, Canada en andere regio’s.

Om concurrerend te blijven, zoekt Eurofours voortdurend naar manieren om de kostprijs te verlagen. In 2019 werd daarom gekeken naar automatisering van het lassen van ovenkasten. “Dat gebeurde toen nog volledig handmatig, terwijl het steeds moeilijker wordt om lassers te vinden, mede door concurrentie vanuit België,” aldus Mickaël Rousseau, productiedirecteur.

Maar voor robotisering moest eerst een ander probleem worden opgelost. “Met onze verouderde plooi- en

snijmachines zouden de onderdelen te weinig herhaalbaar zijn, waardoor we dure mallen nodig hadden. De investering in een lasrobot en bijbehorende tooling zou dan het budget ruimschoots overschrijden,” zegt Yoan Khinache. Daarom investeerde Eurofours in 2020 in een complete oplossing van LVD.

Van TIG naar MIG

Onder de aanbieders van geautomatiseerd lassen viel Valk Welding op dankzij het koude SAWP lasproces en Quick Touch draadzoeken. De gekozen oplossing bestaat uit een verplaatsbaar Valk Welding FRAME-H concept, een TL-1800WG robot en een geïntegreerde stroombron met het Super Active Wire lasproces van Panasonic. “Voor ons was dit de beste oplossing,” zegt Rousseau. “We besparen nu nog meer tijd.”

“Door over te stappen van puntlassen naar popnagels, hebben we de voorbereidingstijd al met 50% verkort. Die voorassemblage gebeurt nu door een medewerker vóór de lasafdeling. De lasser hoeft alleen nog de oven op de tafel te klemmen en de robot doet de rest,” legt hij uit. Ook de overstap van TIG- naar MIG-lassen heeft de cyclustijd verder verbeterd.

Sinds begin 2024 denkt Eurofours na over verdere automatisering van de vier hoeklassen aan de voorzijde. Het doel van de engineeringafdeling is om de lascel geschikt te maken voor bijna het volledige productgamma – in plaats van de huidige 30%.

www.eurofours.com



Bij Eurofours heeft Valk Welding een oplossing geïnstalleerd bestaande uit een Valk Welding FRAME-H concept, een TL-1800WG robot en een geïntegreerde stroombron met het Super Active Wire lasproces van Panasonic.

Panasonic Super Active Wire Process (S-AWP)

Het Panasonic Super Active Wire Process (S-AWP) biedt aanzienlijke voordelen door zowel de productiviteit als de laskwaliteit te verbeteren. De spatten worden met wel 99% verminderd, wat betekent dat er aanzienlijk minder nabewerking, zoals reinigen, slijpen en nabewerken, nodig is. Dit leidt direct tot lagere productiekosten en minder stilstand.

S-AWP zorgt voor gladdere, schonere lasnaden met een consistente uitstraling, wat de productkwaliteit verhoogt en de inspectie- en afwerktijd verkort. Doordat het proces de boog stabiliseert en de warmte-inbreng nauwkeurig regelt, maakt het hogere lassnelheden en een veiligere werking mogelijk bij dunne of warmtegevoelige materialen, wat de toepassingsflexibiliteit vergroot.

Al met al verhoogt S-AWP de doorvoersnelheid, vermindert het verliezen en verbetert het de betrouwbaarheid — essentiële factoren voor elke geautomatiseerde of grootschalige lasomgeving.



Mickaël Rousseau, directeur productie, en Yoan Khinache, hoofd van het bureau methodes bij Eurofours.

Het is altijd een goed moment om te investeren

Polen

Wytwórnia Konstrukcji Stalowych Szyszka – een bedrijf dat uitrusting voor graafmachines produceert en zich bezighoudt met de prefabricage van staalconstructies en containers – zet zijn eerste stappen in de robotisering van het lassen.

Hoewel WKS Szyszka officieel werd opgericht in 2021, gaan de roots terug tot 1990, toen onder de naam Zakład Ślusarski Teresa Szyszka werd begonnen met de productie van tractorcabines. Vandaag de dag telt het bedrijf ongeveer 70 gekwalificeerde medewerkers en levert het producten aan zowel de Poolse als internationale markt. Het bedrijf wordt geleid door twee creatieve en ondernemende broers – Adam en Przemysław – die vertellen over hun eerste ervaringen met gerobotiseerd lassen.

“We investeren voortdurend in ontwikkeling en moderne technologie, omdat we weten dat innovatie essentieel is om een hoog kwaliteitsniveau en concurrentievermogen te behouden,” zegt Przemysław Szyszka, vicevoorzitter van de raad van bestuur en mede-eigenaar van het bedrijf.

“De vele economische turbulenties van de afgelopen jaren hebben het belang van investeringen in moderne technologie, robotisering en automatisering alleen maar vergroot. Wij geloven dat het altijd een goed moment is om te investeren – zolang die investeringen maar goed doordacht en gepland zijn,” voegt hij eraan toe.

De juiste partner is de sleutel tot succes

“De eerste gesprekken over robotisering van het lassen begonnen enkele jaren geleden. Toen zijn we ook op zoek gegaan naar een leverancier die aansloot bij onze behoeften. Omdat het om onze eerste lasrobot ging, hadden we de nodige twijfels. We namen de tijd om een beslissing te nemen.

We stuurden onze producten naar verschillende integratoren van gerobotiseerde lassytemen om testlassen uit te voeren. Bij Valk Welding vonden de proeven plaats in zowel de vestiging in Tsjechië als het hoofdkantoor in Nederland. Dat hielp ons om het robotsysteem beter te begrijpen en bevestigde onze keuze om deze investering met Valk Welding aan te gaan,” vertelt Adam Szyszka, voorzitter van de raad van bestuur en mede-eigenaar.

“We zochten een leverancier met ervaring in het bouwen van lasoplossingen voor bedrijven zoals het onze. Bij onze keuze voor Valk Welding speelden niet alleen de kwaliteit van de apparatuur een rol, maar ook de technische ondersteuning en de ervaring van het bedrijf,” aldus Adam Szyszka.

Aanpassen aan de robot

“Een goede voorbereiding van de lasonderdelen is cruciaal – een robot vergeeft geen grote onnauwkeurigheden. Daarom hebben we onze processen voor snijden, bewerken en kwaliteitscontrole geoptimaliseerd. Ook de indeling van de productiehal is aangepast om het station onder optimale omstandigheden te laten werken.

We hebben onze aanpak voor het monteren van onderdelen op het lasstation veranderd. Het ‘Schunk’-snelwisselsysteem, gemonteerd op de manipulator, dwong ons tot veranderingen die niet alleen gunstig bleken voor de robot, maar ook voor de handmatige lasstations.

Sensorische systemen, zoals Quick Touch draadzoeken, zijn voor ons zeer waardevol, vooral bij onderdelen met minder strakke toleranties. Ze stellen de robot in staat om montageafwijkingen te corrigeren en een hoge laskwaliteit te behouden.”

De eerste stap smaakt naar meer

“We waren blij dat de implementatie van het systeem snel en soepel verliep. Valk Welding liet zien dat ze in staat zijn om de productie op te starten met het resultaat dat ze vooraf hadden beloofd. Daardoor konden we direct starten met serieproductie en snel de eerste opdrachten uitvoeren. Robotisering stelt ons in staat om zowel de efficiëntie als de kwaliteit te verhogen. We kunnen nu meer orders in kortere tijd verwerken, met behoud van herhaalbaarheid en een hoge esthetiek van de lasnaden. We zijn tevreden met deze investering – het was een grote verandering, maar absoluut noodzakelijk. Aan bedrijven die nog aan het begin staan van robotisering zouden we één ding willen meegeven: wees niet bang om die stap te zetten. Wij hebben de eerste stap gezet en hopen dat er nog vele zullen volgen op weg naar verdere robotisering.”

www.szyszka.pl





The strong connection

Let's connect at shows

Sepem Industries
27.01 - 29.01 (FR)

Global Industrie
30.03 - 02.04 (FR)

Elmia Automation
19.05 - 22.05 (SE)

Euroblech
20.10 - 23.10 (DE)

Technishow
10.03 - 13.03 (NL)

Mach
20.04 - 24.04 (UK)

Welding Week
01.10 - 03.10 (NL)

Journée du Metal
03.12 (BE)

Nordic Welding Expo
17.03 - 19.03 (FI)

DIRA robotbrag
07.05 - 08.05 (DK)

MSV Brno
06.10 - 09.10 (CZ)

STOM Kielce
24.03 - 27.03 (PL)

Welding Week
19.05 - 21.05 (BE)

Expowelding
13.10 - 15.10 (PL)