VALK MELDING

een publicatie van Valk Welding

21ste jaar - 2021-2

“Onze klanten de beste kwaliteit bieden”

JOSKIN

“Met inzet van lasrobotautomatisering een gezonde groei realiseren”

Vlemmix

valk welding

Colofon

‘Valk Melding’ is een halfjaarlijkse uitgave van Valk Welding en wordt gratis verzonden naar alle relaties. Wilt u deze uitgave in het vervolg ook hard copy ontvangen?
Stuur dan een e-mail naar:
info@valkwelding.com

Samenstelling en productie
Valk Welding en Steenkist Communicatie
www.steencom.nl

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

Valk Welding NL
Staalindustrieweg 15
Postbus 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

Met inzet van lasrobotautomatisering een gezonde groei realiseren 4
IQ Metal, master of excellence in robotlassen 6
Bewezen technologie voor het lassen van niet alleen ketelhuizen 8
LAG zet lasrobot in op bulkwagenlijn 10
Valk Welding ontzorgt afnemers met snelle levering lasdraad 12
Non-stop lasdraad aanvoeren 13
Valk Welding Servo TIG-robottoorts levert hoogwaardige resultaten 14
Lasrobot vangt tekort vaklassers op 16
Een virtuoos last in een spiraal vormig pad 18
Feickert en Fega 20
Onze klanten de beste kwaliteit bieden 22
Valk Welding start met eigen vestiging in (N)Ierland 24

Beste lezer,

Voor u ligt weer een nieuwe uitgave van de Valk Melding, waarin we u op de hoogte brengen van de recente ontwikkelingen bij Valk Welding en onze afnemers.

In maart 2021 vierden we bescheiden ons 60 jarig bestaan met alle medewerkers via een MS Teams bijeenkomst, gelukkig komen er inmiddels weer meer mogelijkheden voor een fysieke ontmoeting. Bij een jubileum kijk je meestal even terug en vooruit. Inmiddels zijn we dus 60 jaar actief in de lastechniek en hebben we 43 jaar ervaring in lasrobots.

Zelf was ik in februari dit jaar 25 jaar werkzaam bij Valk Welding en zijn we dus ook al meer dan 25 jaar actief in het off-line programmeren van robots. DTPS wordt inmiddels dagelijks door vele medewerkers bij Valk Welding en haar afnemers gebruikt om duizenden lasrobots aan te sturen.

Als we vooruit kijken zien we bij onze afnemers een sterke groei van de productie-automatisering, wat zich bij ons vertaalt in een goed gevulde orderportefeuille en de verwachtingen zijn dat dit zo doorgaat. We zien dat de vergrijzing wereldwijd ertoe leidt dat er minder vakmensen beschikbaar zijn, dus zullen we met één vakman of vakvrouw voor meerdere mensen werk moeten verrichten. (Las)robots en cobots kunnen hierbij prima helpen en door de juiste aansturing goed vakwerk uitvoeren.

Ik roep daarom de jeugd (en de huidige lassers) op om te kiezen voor het mooie vak van (las)robotspecialist, dit geeft je een afwisselende baan met continue uitdagingen en plezier als er weer een mooie oplossing wordt gerealiseerd door jou, jouw team en de techniek.

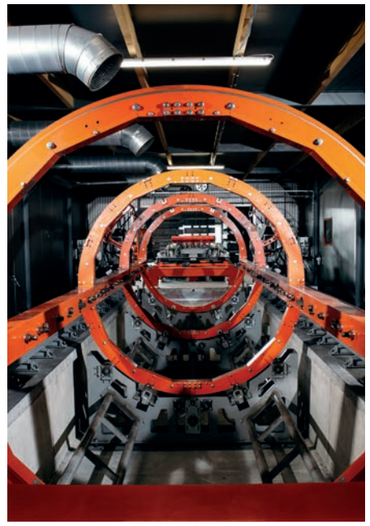
Dit was de reden voor mij om dit vak te kiezen en is na 25 jaar nog steeds de reden om vol passie hiermee verder te gaan.

Adriaan Broere (CTO)

Bekijk de video

Met inzet van lasrobotautomatisering een gezonde groei realiseren

Vlemmix zet Tiny House trailers, machinetransport- en boottrailers met volumeproductie tegen scherpe prijzen in de markt. Daarmee is het bedrijf uit het Brabantse Asten uitgegroeid tot één van de grootste boottrailerproducenten en marktleider in Europa wat betreft de Tiny House trailers. Om aan de stijgende vraag te voldoen, heeft Vlemmix vorig jaar geïnvesteerd in lasautomatisering. De trailerbouwer kon met een grote installatie, waarin trailers met twee lasrobots volledig worden gelast, de capaciteit fors opvoeren. Aan het begin van dit jaar zijn twee extra lasrobots aan de installatie toegevoegd, waarmee de gemiddelde cyclustijd van vijftig naar twintig minuten per trailer is verkort. ''Waar we kwamen van een jaarproductie van 3.500 stuks, willen we naar een productie van 6.000 stuks per jaar'', verklaart Bas Vlemmix, die binnen het familiebedrijf verantwoordelijk is voor de lasrobots.



Via ruim honderd verkooppunten verspreid over heel Europa, verkoopt Vlemmix naast boottrailers ook trailers voor Tiny Houses tot een lengte van tien meter. ''Daarin zit momenteel de grootste groei. Ons doel is deze types in ongeveer twintig minuten compleet te kunnen lassen en de standaard boottrailers in acht tot vijftien minuten. Dat is een gigantische tijdswinst wanneer je je bedenkt dat onze trailers voorheen in zes tot zeven uur handmatig werden gelast. Maar voor het zover is, moeten we nog een groot deel van de programma's aanpassen omdat we nu met vier in plaats van twee lasrobots lassen'', vertelt Bas Vlemmix.

Gemanipuleerd in een carrousel

Alle Vlemmix trailermodellen kunnen op drie mallen in de lasrobotinstallatie worden gelast. De plaat- en kokeronderdelen voor de trailers worden buiten de lasrobotinstallatie handmatig in één van de drie mallen gespannen. In de installatie zelf worden de mallen in een carrousel op een halve minuut volledig geroteerd, zodat de lasrobots in een continu proces zowel de onder- als bovenzijde van de trailer in één keer volledig last. ''In- en uitvoer van de mallen aan de lasrobotinstallatie duurt één minuut. Door deze korte wisseltijden bereiken de lasrobots een hoge inschakelduur. In twee shiften lassen we momenteel gemiddeld twintig trailers per dag'', licht Bas Vlemmix toe.

Levertijden verkorten

Waar voorheen met meer dan tien personen trailers handmatig werden gelast, doet Vlemmix dat sinds de ingebruikname van de lasrobotinstallatie met drie personen. ''Belangrijkste is dat we daarmee de output hebben kunnen verhogen om aan de grote vraag te kunnen voldoen. Het doel van de capaciteitsverhoging is om de gemiddelde levertijd te reduceren.''

Korte lijnen in Supply Chain

Zowel het plaatwerk als het kokersnijwerk besteedt Vlemmix uit aan lokale toeleveranciers. ''Die zijn er met hun productiesystemen optimaal op ingericht. We hebben zelf een grote voorraad aan onderdelen om zo flexibeler te zijn. Vlemmix doet de samenstelling en het laswerk, waarna de trailers extern worden gegalvaniseerd.'' In de naastliggende hal vindt de eindmontage plaats.

Kwaliteitsslag

''Met de automatiseringsslag hebben we niet alleen de output sterk kunnen verhogen. De lasrobots doen altijd exact wat geprogrammeerd is, wat als resultaat heeft dat iedere las hetzelfde is en hetzelfde strakke lasuiterlijk heeft. Hiermee hebben we ook een grote kwaliteitsslag gemaakt'', vat Bas Vlemmix samen.

Kuunders Technoworks heeft de bouw van de lascarrousel met mallen ontworpen, uitgetekend en gerealiseerd. Valk Welding heeft de integratie van de lasrobots verzorgd.

www.vlemmixaanhangwagens.nl

IQ Metal, master of excellence in robotlassen

De Deense toeleverancier IQ Metal bedient met 300 medewerkers industriële OEM bedrijven die hoge kwaliteitseisen aan hun producten stellen. IQ Metal heeft daarvoor haar productieprocessen op het gebied van plaatbewerking en lassen verregaand geautomatiseerd en geoptimaliseerd. “Dat levert naast een hoge productiviteit een constante hoge productkwaliteit op waarmee we wereldwijd competitief zijn en met onze afnemers een duurzame klantrelatie hebben opgebouwd”, vertelt CEO Bo Fischer Larsen.

Welke eisen stelt IQ Metal aan robotlassen?
IQ Metal levert componenten, subassemblages en complete producten aan branches als de windenergie, offshore, transport en machinebouw. Mede door hun schaalgrootte kan het bedrijf investeren in de meest hoogwaardige productiemiddelen waarmee het een hoge mate van efficiëntie heeft bereikt. Op gebied van robotlassen beschikt de toeleverancier over 7 Valk Welding lasrobots en 6 lasrobots van verschillende merken.

Lasrobots succesvol toepassen
“Het heeft enkele jaren geduurd voordat wij erin slaagden de lasrobots ten volle te benutten. Lasrobots worden vaak niet volledig benut. Als de robot niet beweegt, levert de robot geen winst op. Elke minuut dat de robot niet last, is een verspilling. Vandaag de dag kunnen we eindelijk zeggen dat wij het robotlassen tot in de puntjes beheersen. Met 13 lasrobots hebben wij een lange ervaring in het toepassen van de technologie”, vertelt de CEO.

Waarom Valk Welding?
Bo Fischer Larsen vervolgt: “Iedereen kan een robot voor lastoepassing leveren. Maar als je optimaal gebruik wilt maken van de mogelijkheden van lasrobotautomatisering, dan is een volledige integratie nodig tussen de robot, de lasmachine en de randapparatuur. Maar wanneer je dat ook binnen een virtuele omgeving wilt doen, wordt het moeilijker en wordt het aantal potentiële lasrobotintegratoren kleiner. Want ook al zullen de meeste robotintegrators beweren dat zij dit beheersen, onze ervaring is dat Valk Welding één van de weinige is. Van dag één programmeren we al het laswerk in een offline 3D omgeving en de programmering omvat alles inclusief lasparameters. Er is bi-directionele communicatie tussen de offline 3D programmering en de lasrobot, zodat alle aanpassingen die binnen de robot cel worden uitgevoerd ook binnen de externe opslag van lasprogramma’s worden geactualiseerd.”

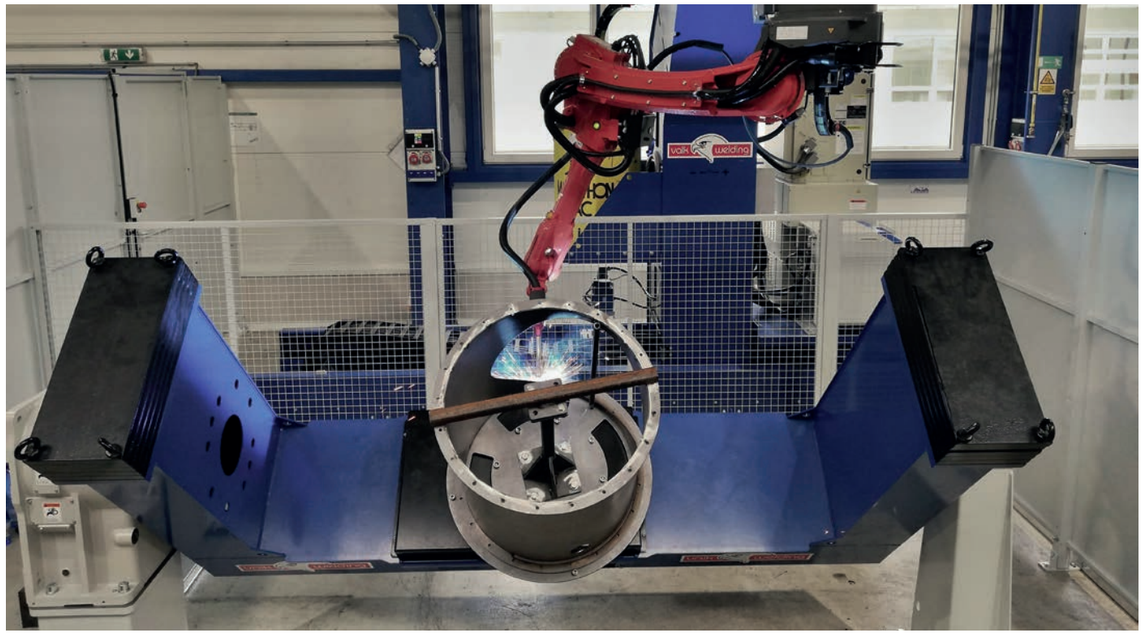
Programma’s op ieder station inzetbaar
“Elke Valk Welding cel, elk station en elke afzonderlijke lasmal wordt binnen de virtuele lasomgeving gemeten en opgeslagen en zodra een bepaalde lasmal aan een individueel werkstation wordt gerelateerd en met een lasprogramma wordt gecombineerd, worden ook alle specifieke parameters geladen. In de praktijk betekent dit, dat we elke lasmal en elk programma in elk van onze 16 lasstations kunnen laden en lassen en exact dezelfde laskwaliteit verkrijgen.”

Datalog
“Voor veeleisende klanten en industrieën moeten wij aan een heleboel extra eisen voldoen. Alle lassen moeten worden uitgevoerd volgens gecertificeerde lasprocedures en wij moeten aan kunnen tonen dat elk gelast onderdeel exact aan de lasprocedure voldoet. Dit betekent dat, als een klant na X aantal jaar terugkomt bij IQ Metal en beweert dat een product dat jaren geleden is geleverd defect is geraakt of bijvoorbeeld in een lasnaad is gescheurd, wij moeten kunnen bewijzen volgens welke specificaties het onderdeel is gelast. Dit omvat de specifieke order, het certificaat van het basismateriaal en het bewijs dat wij ons hebben gehouden aan de lasparameters van de lasprocedure zoals amperage, lasdraadtoevoersnelheid, ... Valk Welding heeft dat mogelijk gemaakt.”

“Met Valk Welding hebben we een leverancier gevonden die in staat is alles te leveren wat telt, dus niet alleen de hardware maar ook alle onzichtbare functies. Dankzij de Valk Welding oplossingen zijn al onze robots aangesloten op een Industrie 4.0 netwerk voor het beheren van onder meer OEE, traceerbaarheid en 3D offline programmeren. Waar andere zich op meerdere applicaties richten, heeft Valk Welding zich uitsluitend gespecialiseerd in robotlassen en dat beheersen ze uitstekend,” besluit Bo Fischer Larsen.

www.iqmetal.com

Lees meer



Bewezen technologie voor het lassen van niet alleen ketelhuizen

De firma Spanner SK uit Považská Bystrica is een onderneming met stabiele maatwerkproductie op het gebied van metaalbewerking en maakt deel uit van de Duitse Spanner Group met een meer dan 60-jarige traditie in de machinebouwindustrie. Vandaag houdt het zich bezig met complexe plaatbewerking, productie van gelaste assemblages en kant-en-klare assemblages van ontwerp tot eindproduct. Zij werkt ook hard aan de productie van producten onder eigen merk - het resultaat van eigen onderzoek, ontwikkeling en ontwerp - en aan het succes daarvan op ten minste de Europese markt. Dit gaat gepaard met massale investeringen in de ontwikkeling van de onderneming. Eén van de meest recente is de robotisering van lasprocessen door Valk Welding.

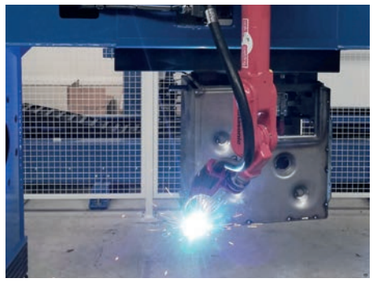
Lassen als basis voor de productie

Volgens de directeur van Spanner SK, Patrik Lišaník, wordt ongeveer 95 procent van de plaatselijke productie geëxporteerd, voornamelijk naar Duitsland en Oostenrijk. Het grootste deel van de productie is bestemd voor de energie-, afvalbeheer-, houtverwerkings- en bouwsector.

Typische voorbeelden van de stukproductie of productie van kleine partijen op maat van Spanner SK zijn biomassaketels, warmtewisselaars, onderdelen van filtratiesystemen, verpakkingsapparatuur of apparatuur voor afvalinzameling, sortering en recycling. “We verwerken plaatwerk, lassen en assembleren. Wij bieden zowel afgewerkte producten als producten in verschillende stadia van ontwikkeling aan. Bijna alle eindproducten en productonderdelen bevatten gelaste assemblages. Daarom zeggen wij dat lassen voor ons de basis is van onze productie en het grootste deel van onze toegevoegde waarde vertegenwoordigt”, verklaart de motivatie van het bedrijf om te investeren in de ontwikkeling van de lastechnologie. Hij voegt eraan toe dat een deel van de reden voor het automatiseren van het lassen het reeds lang bestaande tekort aan laspersoneel is. “We hebben hoogopgeleide mensen nodig, en die hebben we ook, maar het is een probleem om nieuwe te vinden. In Považská Bystrica, waar enkele tientallen andere bedrijven lassers in dienst hebben, is de markt uitgeput”, voegt de heer Lišaník eraan toe.

Valk Welding deed het meest verantwoorde aanbod

Spanner SK heeft drie gevestigde bedrijven opdracht gegeven studies uit te voeren voor een gerobotiseerde laswerkplaats. De uiteindelijke keuze van de technologieleverancier was echter niet moeilijk, aldus P. Lišaník. “De offerte van Valk Welding was, eenvoudig gezegd, technisch de meest verantwoorde. Vanaf het begin was de communicatie tussen ons open en vonden wij de oplossingen, die Valk Welding ons voorlegde, redelijk en van hoge kwaliteit. Het was voor ons zeer belangrijk dat zij toepassingen hadden geïmplementeerd in soortgelijke soorten operaties als de



onze. De concurrenten ontbrak het hieraan en zij hebben ons wel enkele referenties voorgelegd maar deze waren meer gericht op grote series of het lassen in de automobielsector. Valk Welding was ook in staat om zeer snel testonderdelen voor ons klaar te maken in het technisch centrum te Paskov. Zij hebben ons bewezen dat dit mogelijk is met hun technologie. Concurrerende bedrijven boden dit niet aan, ze hadden niet echt een werkplek waar ze dit konden doen. Dit was een van de belangrijkste redenen waarom wij voor Valk Welding hebben gekozen”, aldus de heer Lišaník, directeur van Spanner SK.

Volgens de heer Lišaník heeft de eigenlijke implementatie van de gerobotiseerde laswerkplaats niet lang geduurd. “Tussen de levering van de technologie en de oplevering van de lasrobotinstallatie zat een week, en binnen twee weken waren de eerste stukken reeds gelast. Deadlines werden gehaald, opleidingen voor mensen werden georganiseerd, ook al werd alles bemoeilijkt door de pandemische situatie,” zegt hij.

Tweede robotwerkstation binnen een jaar en een dag

De lasrobotinstallatie bij Spanner SK bestaat uit een Panasonic TL-1800WGH3 industriële robot met geïntegreerde lasstroombron. De robot hangt aan een galg die over een acht meter lang spoor beweegt. De robot kan twee werkstations bedienen. In het ene station bevindt zich een twee-assige manipulator, waar de meer complexe - meestal kubusvormige - producten, worden gelast, terwijl het andere station één-assig is waar langere lasstukken tot 4,5 meter lang kunnen worden gelast.

“We hebben geprobeerd het hele werkstation zo veelzijdig mogelijk te maken zodat we robotlassen voor zo veel mogelijk van onze producten kunnen gebruiken. Daarom hebben we het bewust gedeeltelijk over-gedimensioneerd zowel qua gewicht als qua afmetingen”, legt P. Lišaník uit over het concept. “Het robotwerkstation draait sinds oktober 2020 in volcontinue 2-ploegendienst en de in die tijd opgedane ervaring bevestigt de juistheid van de beslissing tot robotisering en ook de keuze voor Valk Welding als leverancier.”

“Lassen met een robot gaat ruwweg 3 tot 4 keer sneller dan met een persoon als we het hebben over de netto lastijd”, zegt de heer Lišaník, en hij voegt eraan toe dat de lassers hierdoor een deel van de routinematige en fysiek veeleisende laswerkzaamheden uit handen konden geven. “We hebben geschoolde lassers ingezet voor activiteiten die de robot niet kan uitvoeren. Het oorspronkelijke aantal lassers is niet veranderd, maar wij willen het aantal lassers - binnen de grenzen van de markt - verhogen. Een belangrijk voordeel is de aanzienlijke vermindering van het aantal lasfouten. Dit soort lassen wordt onder druk getest en de tests hebben ons aanzienlijk betere resultaten opgeleverd met robotlassen dan met manueel lassen. De min of meer constante hoge kwaliteit is een van de grootste voordelen van robotlassen,” legt hij uit.

De algehele tevredenheid wordt wellicht het best geïllustreerd door het feit dat Spanner SK in juni 2021 een contract heeft getekend voor de levering van een tweede robotinstallatie van Valk Welding, ditmaal gespecialiseerd in het lassen van warmtewisselaars. Het zou in de herfst van dit jaar klaar moeten zijn. Volgens Lišaník heeft Valk Welding opnieuw het aanbod gedaan met de beste prijs/prestatieverhouding.

Nieuwe mogelijkheden met offline programmering

“Robotlassen heeft een bredere dimensie bij Spanner SK, gezien de ontwikkelingsplannen van het bedrijf. Alleen de tijd zal leren of de tweede robotinstallatie voor lange tijd de laatste zal zijn”, aldus de CEO van het bedrijf.

“Het zal afhangen van de werkdruk en hoe druk het bedrijf is met aangepaste productie. Wij openen deuren naar andere klanten en misschien zelfs naar grotere series. Degenen die we tot nu toe niet hebben gedaan wegens gebrek aan capaciteit of wegens prijs. Wanneer je een nieuwe machine hebt, ben je meestal eerst blij dat ze draait, zonder problemen werkt, en dan blijkt dat ze nieuwe mogelijkheden voor je heeft gecreëerd - tot nieuwe bestellingen en klanten. Dat was ook het geval met de eerste lasrobot van Valk Welding. De klant heeft de volumes die wij voor hen moeten produceren vele malen verhoogd. Zonder robotisering zou het niet mogelijk zijn geweest, de capaciteiten waren te beperkt”, zegt P. Lišaník.

Momenteel richt Spanner SK zich op offline programmering. “We zijn het pas onlangs in toenemende mate gaan gebruiken toen we volledig vertrouwd waren met de nieuwe werkplek en de robotfunctionaliteit, die voor iedereen nieuw was. Ons doel - ook in verband met de tweede bestelde lasrobot - is om programma’s voor onze gehele productie offline voor te bereiden. De programmeurs zijn hier al mee bezig zodat we klaar zijn als de nabestelling binnenkomt. Omdat wij een op maat gemaakte productiefaciliteit voor kleine partijen zijn, weten wij dat zelfs een bestelling van vijf of meer stuks al de moeite waard is om over te schakelen op een robotwerkstation. En ik denk dat dit de enige manier is om in de toekomst verder te gaan”, concludeert de heer Lišaník.

www.spanner.sk

LAG zet lasrobot in op bulkwagenlijn

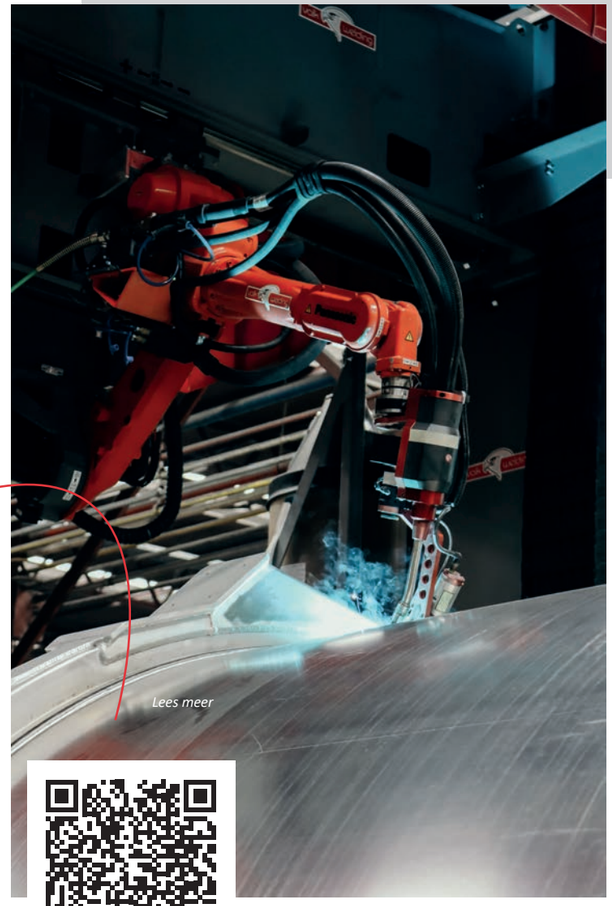
Aangezet door een tekort aan vaklassers heeft de fabrikant van bedrijfsvoertuigen LAG, uit het Belgische Bree, twee jaar geleden de stap gezet naar het geautomatiseerd lassen van aluminium tanks. Samen met Valk Welding heeft LAG het lasproces op een aantal cruciale punten geoptimaliseerd waar het lasstation, na een opstartperiode van enkele maanden, een betrouwbare schakel vormt in de bulkwagenlijn. “Nu de robot het montone laswerk verzorgt, kunnen we onze vaklassers voor complexer laswerk inzetten. Hiermee produceren we met hetzelfde aantal medewerkers meer laswerk“, vertellen Manufacturing Engineering Supervisor Gareth Bonnell, Proces Engineer Jos Clijsters en Manufacturing Manager Leon Bokken.

LAG bouwt ca. 300 tanks per jaar in een groot aantal variaties over deze productielijn. Voorheen werden die op verschillende stations handmatig gelast. De stap naar een lijnproductie, waarbij de tanks op een rail in een vaste takttijd langs ieder station voor een specifieke bewerking worden gevoerd, betekende voor LAG een aanpassing in het ontwerp en het voortraject. Iedere bewerking moet voor ieder type steeds gelijkwaardig zijn, was het doel van LAG.

Wat betekende dat voor het lassen?
Om met een lasrobot zowel voor- en achterzijde, als ook de cilinderbuis, verstevigingsribben en mangaten te kunnen lassen, waren meer lasmallen nodig. Gareth Bonnell: “Daarnaast houdt een lasrobot geen rekening met grote openingen in de lasnaad waardoor je bewuster moet zijn van de toleranties. Dat betekende dat we het voortraject moesten aanpassen om te zorgen dat de openingen binnen de toleranties blijven.” Het adaptief lassen werd inmiddels door Valk Welding in de vorm van “Arc Eye Adaptive Welding” ontwikkeld en in de markt gezet.

Hoge betrouwbaarheid
LAG vroeg aan meerdere robotintegrators een grote installatie te kunnen leveren waarin de aluminium tanks met een hoge betrouwbaarheid gerobotiseerd gelast kunnen worden. “Stilstand van de lasproductie betekent immers dat de hele lijn dan stil komt te staan“, benadrukt Gareth Bonnell. “Valk Welding kon met hun kennis en ervaring op het gebied van lasrobottechnologie het complete plaatje invullen, zowel hardware- als softwarematig. Daarbij maakt hun methodiek van offline programmeren het mogelijk dat de lijnproductie niet voor programmering hoeft te worden onderbroken.”

Valk Welding bouwde een lasrobotinstallatie waarbij de lasrobot aan een YZX galgconstructie samen met de robotsturing, de lasrookrecuperatieunit en het met de hoogteverplaatsing meebewegend lasdraadvat over een 17 meter lange baan beweegt om alle posities optimaal te kunnen bereiken.



Aluminium lasproces
“Aluminium is altijd een wat moeilijker lasbaar materiaal, bovendien vraagt de aanvoer van de lasdraad, door de grote afstand tussen vat en robottoorts, de nodige aandacht. Om een accurate draadaanvoer mogelijk te maken heeft Valk Welding een oplossing ontwikkeld, waarbij de draadmotor in de robottoorts is geïntegreerd. Met deze VWPR QE Servo Pull robottoorts kan de lasdraad volgens het push-pull principe kort op de lasnaad worden aangevoerd. Samen met het Spiral Weaving MIG proces van Panasonic is dat uitgebreid getest bij Valk Welding. Het feit dat Valk Welding alles in eigen huis heeft, ook op het gebied van draadaanvoer, is daarbij een sterk voordeel”, vindt Gareth Bonnell.

Lasnaden exact volgen met Arc-Eye lasersensor
Om het mogelijk te maken dat de lastoorts over grote lengtes de lasnaad exact blijft volgen, zet Valk Welding de Arc-Eye CSS lasersensor in die, gemonteerd op de robottoorts, de lasnaad real-time scant en indien nodig de baan van de lasrobot corrigeert. ”Aanvankelijk waren we sceptisch vanwege het feit dat de reflecties op het aluminium het scanbeeld zou verstoren, maar de Arc-Eye bleek daar niet gevoelig voor. Het lasnaadvolgen werkt dus perfect.”

Effectiviteit verhoogd
“Binnen deze lijn kunnen we nu een groot aantal varianten flexibel produceren. Omdat nog niet alle varianten zijn geprogrammeerd, zijn we nu continu bezig met aanpassen en bijsturen van programma’s. Ondanks dit, is de effectiviteit sterk verhoogd omdat de lasrobot het meeste monotone laswerk van de handlassers heeft overgenomen. Met de bulklijn zitten we nu aan een maximale effectiviteit. We gaan daarom nu ook bekijken hoe we dat voor de andere lijnen kunnen doen”, kijkt Leon Bokken vooruit.

www.lag.be

Valk Welding ontzorgt afnemers met snelle levering lasdraad

Valk Welding speelt een steeds belangrijkere rol in de verkoop en distributie van lasdraad op de Europese markt. De maandelijkse levering van lasdraad is inmiddels uitgegroeid tot ruim 800 ton. “En dat zal de komende jaren verder blijven groeien”, verwachten Henk Visser en Peter van Erk, die beiden met een hoog serviceniveau hun afnemers weten te ontzorgen. “Loyaliteit naar zowel de klant als de fabrikant is vaak belangrijker dan de laagste prijs. En dat keert zich uit in het voordeel voor de klant. Ondanks aanhoudende schaarste op de staalmarkt, kunnen we onze bestaande afnemers nog steeds naar wens bedienen.”

Een hoog serviceniveau zit in het DNA van Valk Welding. Al sinds de doorbraak in de verkoop van lasrobots in de maakindustrie begreep Valk Welding dat bij hun klanten continuïteit in de productie voorop staat. “Levering van lastoevoegmaterialen is daar onlosmakelijk mee verbonden. Wil je daar als leverancier een serieuze rol in spelen dan moet je ervoor zorgen dat je lasdraad in iedere materiaalsoort en dikte snel kunt leveren. Omdat fabrikanten van lasdraad daar niet op zijn ingericht, hebben wij die rol naar ons toegetrokken. Door een grote voorraad en een uitgekiende distributiestrategie hebben we ons in de afgelopen decennia tot een volwaardige leverancier op het gebied van lasdraad kunnen ontwikkelen”, legt Henk Visser uit, die de afdeling vanaf de basis heeft helpen opbouwen.

Voorraadhoudend

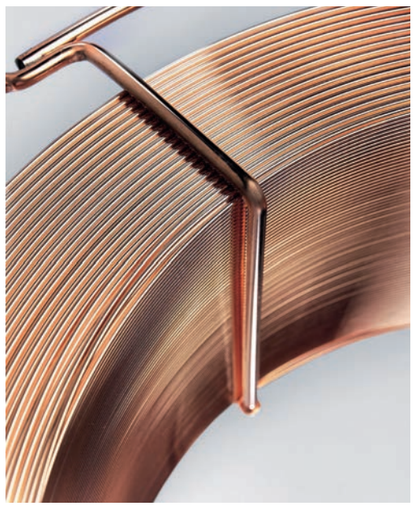
Nu Valk Welding in veel Europese landen inmiddels met een eigen vestiging aanwezig is, lukt het om de meeste afnemers uit voorraad te kunnen leveren. Naast het centrale magazijn in Alblasserdam worden afnemers bediend vanuit eigen magazijnen in Tsjechië, Frankrijk en Denemarken. “Omdat de verkoop van lasrobots vooral in die regio’s sterk groeit, hebben we daar fors geïnvesteerd in faciliteiten om aan de wens van onze afnemers te kunnen voldoen”, vertelt Peter van Erk, die met ruim 20 jaar ervaring in de wereld van lasdraad sinds begin dit jaar de afdeling versterkt om aan de groeiende vraag te kunnen voldoen.

Onderscheidend

Om problemen in het lasproces te voorkomen is een constante kwaliteit van de lasdraad een cruciale factor. Valk Welding garandeert daarnaast een absolute torsievrije afwikkeling uit hun drums. Dat beperkt slijtage aan de contacttip, maakt een hogere doorvoersnelheid mogelijk en verhoogt de nauwkeurigheid van de draadpositionering bij de lasrobots. “Maar naast kwaliteit is een hoge leverbetrouwbaarheid ook een doorslaggevende factor voor de klant. Door ons grote volume kunnen we niet alleen snel leveren maar ook snel schakelen, omdat we als grote afnemer bij onze fabrikanten veel voor elkaar krijgen”, legt Henk Visser uit.

Uitbreiding materiaalsoorten

Naast de standaard lasdraden voor staal, aluminium en roestvast staal, is de afgelopen jaren het assortiment uitgebreid met o.a. nikkel legeringen, (super) duplex RVS en hoogsterktestaal. “Uit oogpunt van energiebesparing zijn fabrikanten van vrachtwagens, mobiele kranen en agro equipment hun producten door toepassing van hoogsterktestaal, lichter gaan construeren. Met de verkoop en levering van de lasdraden voor hoogsterktestaal van de Duitse producent Fliess kunnen we aan die vraag voldoen. Sinds het aangaan van de samenwerking met Fliess is de verkoopsignificant gestegen. Zo proberen we op alle mogelijke manieren aan de vraag uit de markt te voldoen. Steeds met hetzelfde hoge serviceniveau!”



Non-stop lasdraad aanvoeren

Bedrijven die gerobotiseerd lassen en daarbij gebruik maken van lasdraad uit vaten, ervaren het wisselen van de vaten als een verstoring van het proces. Omdat de aanvoer van lasdraad tijdens het wisselen van de vaten wordt onderbroken staat het proces tijdelijk stil. Bovendien kan er, zodra de aanvoer weer is opgestart, sprake zijn van een onderbroken lasnaad die daarna handmatig moet worden bijgewerkt. Met het endless wire systeem van Wire Wizard biedt Valk Welding hier een oplossing voor.

Het endless wire systeem zorgt voor een continue, ononderbroken aanvoer van lasdraad door twee vaten lasdraad met elkaar te verbinden. Daarvoor wordt het begin van de lasdraad uit vat A met het einde van de lasdraad uit vat B verbonden. Wire Wizard heeft daarvoor een frame ontwikkeld met twee conussen die een storingsvrije overgang tussen beide vaten mogelijk maakt. De draaduiteinden moeten wel nog aan elkaar gelast worden. Daarvoor omvat het systeem een compacte stompe lasmachine die beide delen met een lastang verbindt. De operator kan dit doen wanneer hem dat uitkomt.

Ook de lasafdeling van Zuidberg Staalservice gebruikt sinds kort dit endless wire systeem om te zorgen dat de lasrobots tijdens het proces niet worden onderbroken door een draadwissel. Volgens Senior Voorman Lasserij Rudolf Koopman zorgde voorheen de onderbroken las voor afkeur, die handmatig hersteld en uitgeslepen moest worden. “Dat blijft altijd zichtbaar en kost tijd. Omdat afkeur voor ons zwaar weegt wilden we die werkmethode vanuit ons streven naar operation excellence verbeteren. Met het endless wire systeem hebben we dat opgelost. Ook al sluiten we niet dagelijks een nieuw vat aan, het systeem verdienen we in een paar jaar terug. We overwegen nu ook de andere lasrobotcellen met dit systeem uit te rusten”, aldus Rudolf Koopman.

De voordelen van het endless wire systeem kunnen als volgt samengevat worden:

- Voorkomt procesverstoring
- Voorkomt afkeurlassen
- Voorkomt nabewerking
- Operator kan draadwissel zelf inplannen
- Geen afval of verloren lasdraad, dus lasdraad besparend
- Stompe lasmachine werkt eenvoudig

Valk Welding Servo TIG-robottoorts levert hoogwaardige resultaten

in dunwandig TIG-lassen met koude draad

Voor hoogwaardige producten is TIG lassen met koude draad nog steeds het beste proces om perfecte, spatvrije lasnaden te verkrijgen in dunwandige materialen. Zonder inzet van een lasrobot is een goed eindresultaat bijna niet haalbaar. Daarbij speelt de stabiliteit van de draadaanvoer een bepalende rol gezien iedere beweging in het draadpakket de draadaanvoer negatief kan beïnvloeden. Lasrobotintegrator Valk Welding ontwikkelde daarom zelf een oplossing waarmee het gerobotiseerd TIG-lassen met koude draad naar een hoger niveau wordt getild.

Bedrijven die producten maken voor toepassing in de voedings-, medische-, proces-, nucleaire-, waterstof- en luchtvaartindustrie of drukvaten en warmtewisselaars uit dunwandige materialen, kunnen zich geen onregelmatigheden, vervormingen en insluitingen in het laswerk veroorloven. Bij dergelijke complexere toepassingen liggen de eisen, zowel op vlak van dichtheid als op vlak van kwaliteit en uiterlijk van de lasnaad, op een hoog niveau. Om daaraan te kunnen voldoen worden deze producten gerobotiseerd gelast waarbij een servo-aangedreven draadmotor zorgt voor de constante draadaanvoer.

Ondanks de inzet van een servo-aangedreven draadmotor blijven beweging in het draadpakket en speling in de draadgeleider van invloed op de kwaliteit en het uiterlijk van de lasnaad. In de praktijk doen zich daardoor vaak problemen voor op gebied van materiaalvervormingen, met name in bochten en waar zettingen tegen elkaar moeten worden gelast zoals bijvoorbeeld bij kuipvormige producten. Om dat te voorkomen hebben ingenieurs van Valk Welding een oplossing gevonden door de afstand van de draadmotor tot de vlamboog te verkleinen. Dit heeft geresulteerd in de robottoorts waarbij de servo-aandrijving in de toorts is geïntegreerd, dichtbij de vlamboog. Daarmee wordt speling op de draadaanvoer weggenomen en een constante dichtheid en laskwaliteit gerealiseerd.

Deze Servo TIG-robottoorts is in korte tijd ontwikkeld en gebouwd door nauwe samenwerking tussen de ingenieurs van Valk Welding en Valk Welding Precision Parts, die alle standaard en custom made robottoortsen voor de Valk Welding lasrobots produceert. In de Servo TIG-robottoorts is gebruik gemaakt van de servo-draadmotor van Panasonic, die samen met de stroombron vanuit één CPU wordt aangestuurd. Bovendien is het ook mooi meegenomen dat, mits het verwisselen van de lastoorts met snelwisselsysteem, de gebruiker eveneens kan MIG/MAG lassen en zelfs kan upgraden naar het uitermate koude Super Active Wire lasproces. De klant krijgt dus enorm veel mogelijkheden in de toekomst.

Lasrobot vangt tekort vaklassers op

Stijgende loonkosten en een tekort aan geschoolde lassers dwingen fabrikanten, zoals het Noord-Ierse NC-Engineering, tot investeringen in productieautomatisering. Robert Nicholl, directeur van NC-Engineering dat machines voor landbouw- en bouwsector produceert, kwam voor een oplossing voor lasautomatisering uit bij Valk Welding. “Zij waren het enige bedrijf dat een flexibele automatiseringsoplossing kon bieden voor onze high-mix, low-volume productiesituatie. Met hun expertise op dit gebied is Valk Welding one of the best”, meent Robert Nicholl.

Net als in meerdere Europese landen kiezen jonge mensen in Ierland sneller voor een studie dan voor een vak. Gevolg daarvan is een oplopend tekort aan lassers, loodgieters, schilders, enz. Daarnaast zijn in Noord-Ierland de loonkosten de afgelopen vijf jaar fors gestegen en is het aanbod van lassers uit Midden-Europese landen door de Brexit teruggelopen. “Voor ons was dat hét moment om fors te investeren in onder meer lasersnijden met automatische be- en ontlading van producten, automatische materiaalaanvoer aan de CNC-draaimachines en lasrobotisering. In onze zoektocht naar een geschikte robotintegrator ontdekten we dat de meeste aanbieders zich richten op volumeproductie. Daarbij was de flexibele lasrobotoplossing die Valk Welding aanbiedt, met offline programmeren van kleine series, een ware game changer voor ons”, vertelt Robert Nicholl van het familiebedrijf. “Uit de vele voorbeelden die Valk Welding liet zien en wat we op de Vimeo filmpjes zagen, bleek duidelijk hun specialisme op het gebied van small volume productie.”

Lasrobot op een FRAME-E opstelling
De in totaal 76 samenstellingen, die NC-Engineering op de lasrobot wilde gaan lassen, verschillen zowel in grootte, complexiteit als in las-tijd. “Waar het ene product in 1 minuut wordt gelast, vraagt het ander om 150 minuten las-tijd. Om een systeem te vinden dat geschikt is voor de meeste onderdelen en samenstellingen, kwamen we uit op twee naast elkaar liggende werkstations met een opspanlengte van 3,5 meter in een verplaatsbaar TRACK-FRAME-E systeem en een Panasonic TM2000WG3 lasrobot op een baan. Qua capaciteit en mogelijkheden geschikt om de meeste van onze onderdelen en samenstellingen gerobotiseerd te kunnen lassen.” Met twee werkstations kan de lasrobot in het ene station lassen, daar waar tegelijkertijd in het andere station de producten kunnen gewisseld worden.

Capaciteit verder uitbreiden
Van de 150 medewerkers van het familiebedrijf houden 3 medewerkers zich volop bezig met de lasrobotcel. “Eén medewerker is verantwoordelijk voor de offline programmering met DTPS en één collega is fulltime operator aan de lasrobot op de werkvloer. Een derde medewerker zorgt voor de voorbereiding, zodat alle materialen op tijd bij de robotcel aanwezig zijn, en ontwikkelt daarnaast ook de lasmallen.”

Capaciteit verder uitbreiden
Sinds de inzet van de lasrobotcel in 2018 is het aantal producten dat gelast wordt met de robot sterk gegroeid. “Om de capaciteit verder uit te breiden overwegen we nu te investeren in een tweede lasrobotinstallatie, waarbij we gekozen hebben voor een FRAME-H opstelling. Daar willen we de minder complexe onderdelen op gaan lassen, zodat er weer meer ruimte vrijkomt voor complexe onderdelen op de bestaande lasrobot.”

www.nc-engineering.com

Voordelen vaste frameopstelling

- Een lasrobot op een vaste frameopstelling biedt het voordeel dat zowel lasrobot als besturingskast, opspantafels, manipulatoren en afscherming als complete configuratie gemonteerd en bij de eindgebruiker geplaatst wordt.
- Omdat alle componenten op een vaste frameopstelling worden aangeleverd, is de opbouwtijd bij de klant kort.
- Een vaste frameopstelling biedt ook de mogelijkheid de cel op een later tijdstip te verplaatsen en direct weer in gebruik te nemen. Bij een interne verhuizing levert dat een behoorlijke kosten- en tijdsbesparing op.
- Alle frames hebben een torsievrije constructie.
- Valk Welding bouwt E-, H-, T-, C-, Z-, en IT-vormige standaard frames

Een virtuoos last in een spiraal vormig pad

Bij Lucas G, een fabrikant van landbouwmachines, voert een robot spiraallassen uit op een conische naaf. De numerieke besturing, een ware virtuoos op het gebied van complexe trajecten, beheert gelijktijdig negen bewegingsassen plus een zijwaartse scan over enkele millimeters.

Met de cabine gesloten begint de lasrobot aan een cyclus die 65 minuten zal duren (vergeleken met 120 minuten voor handmatig lassen). Het doel van deze robot cel is het samenvoegen van puntige elementen, waaronder een metalen spiraal op een holle kegelvormige as. Uiteindelijk zal deze schroef, die ongeveer 400 kg weegt, een van de elementen zijn die in het hart van de Lucas G-machines zijn gemonteerd.

De trajecten van de toorts zijn complex omdat zij afwisselend op het oppervlak en op de onderzijde van de conische schroef worden uitgevoerd met een constante dwarsscheepse beweging van enkele millimeters loodrecht op de voortgang van het lassen. Naast de zes assen van de robot beheert de numerieke besturing continu drie extra assen, één lineaire en twee roterende, wat een totaal van negen assen oplevert.

Vóór deze fase worden de 15 elementen van de conische schroef met de hand voorgemonteerd op een speciaal werktuig. Vervolgens worden het gereedschap en het werkstuk in de cel op het portaal gebracht. Een Schunk-interface zorgt voor een nauwkeurige klemming en positionering van de assemblage op korte conische zittingen. Zodra de cabine gesloten is, wordt de cyclus gestart.

Deze cel is momenteel ontworpen om zes schroefreferenties en andere elementen te bevatten. Uiteindelijk zal het 25 onderdeelnummers verwerken voor cyclustijden tussen 45 en 150 minuten en een totaal van 3000 uren activiteit over een jaar.

Lucas G is sinds 1965 de Franse specialist in het ontwerpen en fabriceren high-end machines die voldoen aan de behoeften van de moderne landbouw. Het bedrijf, dat gevestigd is op twee productiesites in de buurt van Cholet, heeft 200 mensen in dienst en behaalt een omzet van 30 miljoen euro door de verkoop van 3000 machines per jaar.

Met 215 verdelers in de belangrijkste foklanden beschikt de onderneming over een unieke knowhow in veehouderijmachines gebaseerd op negen productreeksen. Lukas G is één van de belangrijkste Franse fabrikanten van kuilvoersystemen, voedermachines, strobedders en rantsoenvoerders.

De mengers zijn machines voor de bereiding van rantsoenen met maïs, gras en krachtvoer. Deze worden door een schroef gemengd tot een homogeen mengsel voor distributie aan de koeien in de voedergangen van het bedrijf.

Stroblazers zijn machines die ronde of kubusvormige balen laden waarmee stro in de stal kan worden gestrooid om te zorgen voor schoon strooisel voor het vee, zodat het risico van ziekte of besmetting wordt voorkomen.

In het geval van de “distribuerende kuilvoersnijders” worden verschillende kuilvoederprodukten in een tank gebracht om op homogene wijze te worden gemengd en vermengd. De machine beweegt vervolgens lineair om het voer over de dieren te verdelen.

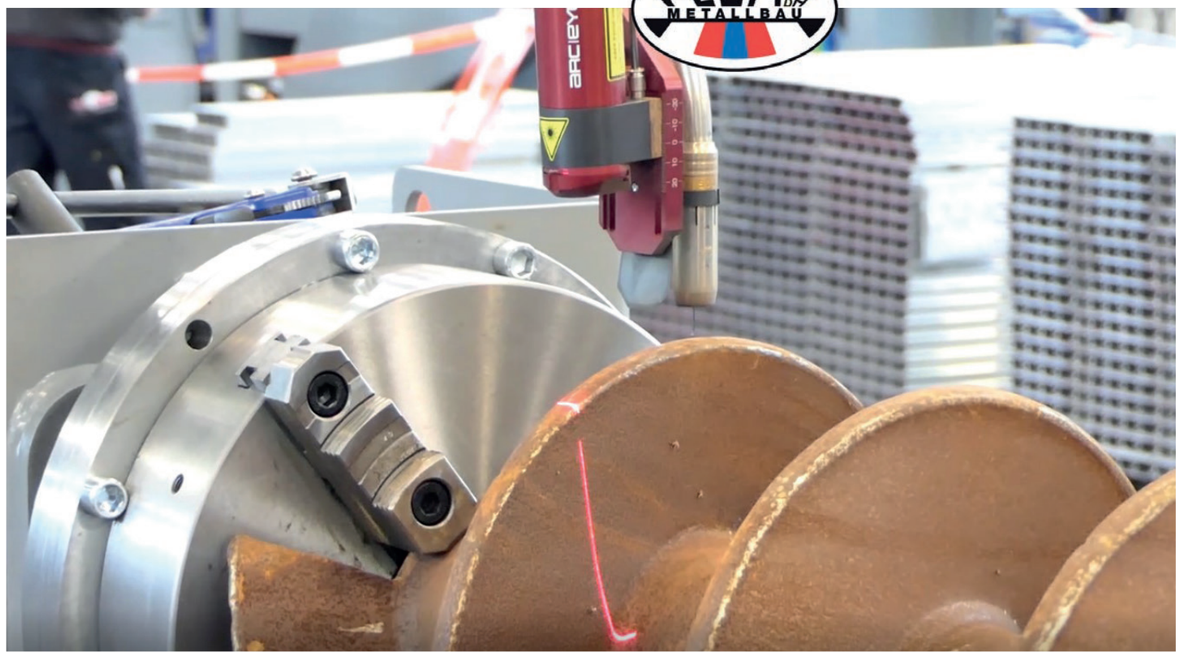
Deze machines worden gewoonlijk aangedreven door de aftakas van een trekker. Sommige zijn echter op een zelfrijdende motor gemonteerd. De nieuwste trend zijn 100% elektrische eenheden aangedreven door batterijen. Zodra zij hun werk hebben gedaan, keren deze echte “landbouwrobots” terug naar hun basis om hun batterijen op te laden.

“In onze twee lokale fabrieken (16.000 m² oppervlakte) werken we in twee ploegen en verwerken we 2500 ton staal per jaar, waarvan 80% plaatstaal tussen 1,5 en 8 mm is. Om ze te snijden, beschikken wij over twee lasercentra van 4 en 5 kW. Volgend jaar zal een 6 kW fiberlaser de 4 kW vervangen. Voor het omvormen beschikken wij over drie buigmachines, waarvan twee met een gewicht van 170 ton en één met een gewicht van 220 ton, alsmede over een hydraulische walsmachine waarmee platen tot 10 mm of 8 mm over een lengte van drie meter kunnen worden omgebogen.

Twee CNC-zagen worden gebruikt om de profielen te zagen, terwijl een CNC-draaibank de revolutionaire onderdelen produceert. Bovendien besteden wij een groot deel van de bewerkte onderdelen uit aan plaatselijke werkplaatsen, die over het algemeen zeer goed zijn uitgerust. Na het snijden, buigen, walsen en eventueel machinaal bewerken worden onze onderdelen gelast met name met behulp van de Valk Welding robotcel, speciaal voor grote subassemblies. Deze roboteenheid, die in oktober 2019 werd ontvangen, was operationeel vanaf januari 2020.

Tot slot hebben we voor de afwerking van onze kleine onderdelen een verflijn en een grote cabine voor onze grote assemblages,” legt Stéphane Godet uit, manager onderhoud en methodes bij Lucas G.
“En om de meer dan 30000 lasuren per jaar aan te kunnen moeten we onze gerobotiseerde lasapparatuur nog moderniseren om onze capaciteit met 50% te verhogen om de grotere output van onze nieuwe assortimenten aan te kunnen”, voegt hij eraan toe.

www.lucasg.com



Het Arc-Eye CSS camerasysteem detecteert de contour en past real-time het pad van de robot aan

Arc-Eye CSS lasnaadvolgsysteem

Slijtagevolgorde in segmenten

Feickert en Fega

De geschiedenis van de firma Feickert begon in 1947 toen burgerlijk ingenieur Walter Feickert een onderneming voor bouwkunde en civiele techniek oprichtte. Tegenwoordig leidt zijn zoon Rudolf, samen met zijn zonen, het bedrijf dat zich met twee bedrijven ook bezighoudt met metaal- en werktuigbouw. De firma FEGA produceert adapters, laadbakken, ophangogen of andere assemblages voor grondverzetmachines. In de weg- en waterbouw is het gebruik van het materiaal en de uitrusting onderhevig aan een hoge graad van slijtage. Hier biedt FEGA niet alleen nieuwe onderdelen, maar ook reparatie en revisie. Met name op het gebied van vijzels is een lasrobot van Valk Welding aangeschaft voor slijtage- en reparatielassen.

Het E-vormige robotsysteem bestaat uit 2 stations omdat FEGA zo flexibel mogelijk wil zijn in het uitvoeren van beide hoofdtaken. In het eerste lasstation worden vijzels van verschillende lengtes gelast. Daartoe kan het tegenlager op een railsysteem naargelang de productafmeting worden verplaatst. Tijdens het lassen worden twee lasdraadsoorten met verschillende eigenschappen gebruikt om de slijtagebescherming aan te brengen. De Arc-Eye camera zorgt ervoor dat ook de contouren van de spindel en spiraal nauwkeurig worden gevolgd. De programmering wordt vergemakkelijkt via klant specifieke macro's. Omdat slijtage aan een boorschroef nooit uniform is, heeft Valk Welding de programmering geoptimaliseerd om aan de eisen van de klant te voldoen.

In het tweede station worden hulpstukken en toebehoren gelast. In een draai- en kantelinrichting, de zogenaamde Drop Center manipulator, kan het onderdeel moeiteloos in alle gewenste posities aan de lasrobot worden aangeboden. De plaatdiktes gaan tot 50 mm en meerlagenlassen kan heel eenvoudig via de software worden ingesteld.
Rudolf Feickert, directeur van FEGA Metallbau- und Handelsgesellschaft GmbH, beschrijft de aanschaf en het gebruik van de Valk Welding lasrobot: "Voor FEGA was de instap in de robotlastechniek een belangrijke stap in de richting van automatisering. Het hard-oplassen of reparatielassen van gereedschappen kon met Valk Welding zeer flexibel worden uitgevoerd. De software met macroprogrammering en offline-programmeerfunctie, die speciaal voor ons werd aangepast, werd ontwikkeld in nauw overleg met onze productieafdeling. Met de robot van Valk Welding kunnen we het tekort aan vakmensen tegengaan en zijn we goed uitgerust voor de toekomst."

www.fega-metallbau.de

Slijtage van verschillende lagen, tot 30 mm

Op de foto v.l.n.r. : Rudolph Feickert, Axel Schupp, Marino Kesic, Chris Wettstein

Onze klanten de beste kwaliteit bieden

JOSKIN, één van de bekendste merken in landbouwmachines in Europa, met dochterondernemingen in België, Frankrijk en Polen, heeft meer dan 14 jaar ervaring met 15 Valk Welding robotsystemen. De JOSKIN Groep is ver gevorderd met de programmering en het onderhoud van hun eigen installaties. Wij vroegen Piotr Knopkiewicz, verantwoordelijk voor de robotsystemen in de Joskin-fabriek in Trzcianka, hoe de lasproductie over de verschillende fabrieken is verdeeld en welke rol de Valk Welding-technologie speelt bij de hoge kwaliteit van de JOSKIN-producten.

Elke fabriek is gewijd aan specifieke voertuigproducties, zodat elke fabriek zijn eigen set van producten heeft die zij lassen. Deze strategie stelt de Joskin Groep in staat het dupliceren van productiegereedschap en voorraden te vermijden. Alleen de lasmallen worden in België geproduceerd.

15 Valk lasrobots

De eerste lasrobot in het bedrijf JOSKIN werd geïnstalleerd in 2007. “Momenteel beschikken we over 15 Valk Welding robots: 7 geïnstalleerd in Soumagne te België en 8 in Trzcianka te Polen. In totaal beschikt het bedrijf over 3 soorten robotstations: 9 systemen gewijd aan kleine, handmatig geladen onderdelen, 3 systemen voor middelgrote onderdelen en de laatste 3 zijn voor volledig geassembleerde trailers. Het aantal robotgelaste onderdelen is de laatste jaren sterk toegenomen. Doordat er meer voorgelaste onderdelen zijn, kunnen er meer producten worden vervaardigd - waarmee het hoofddoel van de robotisering is bereikt. Nieuwe robotstations hebben de productietijd van geselecteerde trailers met ongeveer 25% verhoogd”, aldus Piotr Knopkiewicz.

De kracht van samenwerking

“Wanneer besloten wordt om de assemblage van een onderdeel van de ene fabriek naar de andere over te brengen en het gerechtvaardigd is om ook de subcomponenten over te brengen, sturen we gemakkelijk programma’s tussen onze gelijkaardige robotstations in België en Polen. Het is ook mogelijk om een programma te schrijven voor de robot die zich in de andere fabriek bevindt, wat een grote hulp is. Wij hebben specialisten met jarenlange ervaring in onze beide vestigingen. In geval van problemen kunnen we met elkaar overleggen om te zien wat we kunnen doen om dit te verhelpen. Maar we hebben ook contact met de Valk Welding service. Iedereen die ik gesproken heb, was ongelooflijk behulpzaam en elk probleem dat we hadden werd met een enorme reactiesnelheid opgelost.”

Nieuwste stap vooruit

“Er zijn gebieden waarop de robots hun primeur laten zien. Onze laatste stap voorwaarts was het gebruik van de ARC-EYE technologie voor het lassen van platforms voor balenopleggers. Deze oplegger is bijna 10 meter lang en heeft een aantal lasnaden die helemaal van voor naar achter komen. Het lassen met de hand was onaangenaam voor de lasser en de las werd in veel kortere segmenten gemaakt. Dankzij de op de robot gemonteerde ARC-EYE lasercamera kunnen we een stevige, zuivere en lange las over de hele lengte van de oplegger leggen, aangezien de camera de toorts recht langs de lasnaad leidt.”

Uitbreiding van de robotinfrastructuur

“In de komende jaren willen we onze robotinfrastructuur uitbreiden. Door de variëteit aan robot-gelaste onderdelen te vergroten, zullen meer manuele lassers kunnen werken met producten die te complex zijn voor de robot. Op die manier bereiken we twee doelen: kwalitatief betere subonderdelen en meer mankracht voor uitdagende klussen. Het is belangrijk om de middelen zo goed mogelijk te optimaliseren, dus deze synergie werkt tot nu toe uitstekend.
Kortom, een geavanceerde technologie aan onze zijde helpt ons om onze klanten mogelijk de beste kwaliteit producten te leveren en wij zullen onze samenwerking met Valk Welding dan ook zeker voortzetten.”

www.joskin.com

Valk Welding start met eigen vestiging in (N)Ierland

De unieke oplossingen van Valk Welding zijn ook de Ierse en Britse metaalverwerkende industrie niet ontgaan. De lokale integratoren die vaak gericht zijn op de automobielindustrie kunnen niet de juiste antwoorden leveren. De vraag naar zeer flexibele lasrobotinstallaties neemt alleen maar toe, mede door het groeiende tekort aan handlassers waarbij de Brexit hier alleen maar voor een stroomversnelling gezorgd heeft. Bovendien sluit het DNA van deze bedrijven heel sterk aan bij de visie en strategie van Valk Welding waarbij persoonlijke contacten en vertrouwen van zeer groot belang zijn.

Een robotinstallatie bouwen kan bijna iedereen. Maar dat Valk Welding het hele pakket van A tot Z kan leveren inclusief zeer veel laskennis ervaren ze werkelijk als heel uniek. De complete lasrobotinstallatie, alle service en opleidingen, het volledige softwarepakket, lasercamera's en zelfs lasmallen, lasdraden en programmatie zodat het een uniek totaalpakket is en de klant hiermee volledig ontzorgd wordt.
Op korte termijn zijn er reeds bijna 20 projecten geleverd waarbij er momenteel nog een tiental uitgeleverd dienen te worden.
De vraag naar nieuwe installaties neemt bovendien exponentieel toe.
Om onze reactietijd nog te verkorten en onze afnemers nog beter van dienst te kunnen zijn starten we met onze eigen vestiging met een ervaren team.
Deze stap is van groot belang voor de Ierse en Britse industrie en geniet de volle steun van Panasonic. Valk Welding tilt de technologie van Panasonic op een unieke manier naar "the next level" wat iedereen ten goede komt, zeker de bedrijven in Ierland en het Verenigd Koninkrijk.

Beursagenda
2021 / 2022

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)

Voor meer inforamtie bezoek onze website
www.valkwelding.com