



ČESKÁ REPUBLIKA

Valk Welding: partner firmy Agrostroj w spawaniu zrobotyzowanym

Ponadto w numerze

- Nowa generacja jeszcze szybszych robotów spawalniczych Panasonic 4
- Nowa hala montażowa pracuje pełną parą 4
- Rosnąca ilość zamówień prowadzi do założenia Valk Welding Deutschland GmbH 5
- Silny wzrost sprzedaży wysokostopowego drutu spawalniczego na bazie niklu 5
- Specjalna maszyna ADK przecina, pozycjonuje i mocuje elementy rur wymiennika ciepła 6
- Sześć dużych instalacji spawalniczych dla firmy Huisman 7
- Krok ku własnej produkcji wiąże się z zyskiem dla firmy Santbergen Rolcontainers 8
- 300 robotów spawalniczych na ramie typu H 9
- Drut spawalniczy firmy Valk Welding w nowym opakowaniu 9
- Nowy przewód Torch Liner 10
- Systemy podawania drutu Wire Wizard 10
- Stokota spawa robotem kompletne cysterny 11
- Valk Welding jest sponsorem 12

Firma Agrostroj Pelhřimov, największy podwykonawca konstrukcji spawanych w Europie Środkowej, o rocznych obrotach około 185 milionów euro i zatrudniająca ponad 2000 pracowników, zaczęła inwestować w systemy robotów spawalniczych Valk Welding. Niedawno dostarczony został następny robot z dwunastu w sumie pracujących tam naszych systemów. Z ponad setką już stosowanych wszystkich systemów robotów spawalniczych firma Agrostroj Pelhřimov robi pierwszy krok w kierunku zwiększenia produktywności i elastyczności, przez zastosowanie programowania offline.



Agrostroj Pelhřimov, oprócz dostarczania części producentom ciężarówek, maszyn budowlanych i wózków widłowych, buduje również kompletne maszyny rolnicze dla wiodących producentów sprzętu rolniczego (patrz www.agrostroj.cz). Należą do nich samojezdne maszyny żniwne, kosiarki rotacyjne, kosiarki mulczujące i rozrzutniki nawozu naturalnego, które są wytwarzane od

podstaw, lakierowane i montowane w kompleksie przemysłowym o powierzchni 175 000 m². Wyprodukowane maszyny są transportowane do klienta końcowego lub importera własnym transportem samochodowym. Firma Agrostroj posiada 100 samochodów ciężarowych, na których widnieje reklama promująca nowe partnerstwo z firmą Valk Welding.

ciąg dalszy na stronie 2 ➔



ČESKÁ REPUBLIKA



Inwestowanie w roboty Valk Welding spawalnicze prowadzi do zwiększenia produktywności

Ciąg dalszy ze strony
tytułowej

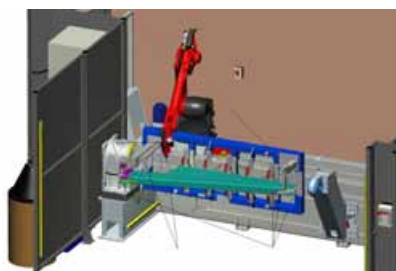
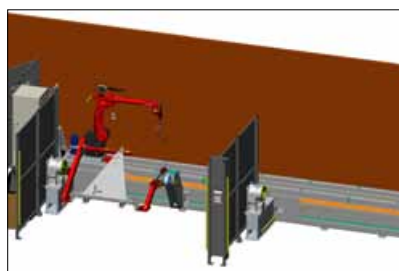


Duży wzrost obrotów

Przy wzroście obrotów z 14 milionów euro w 1997 roku do ok. 185 milionów w zeszłym roku, Agrostroj Pelhřimov rozwija się w szybkim tempie. Pomimo tego, zatrudnienie w tym okresie wzrosło niewiele - z 1200 do 1965 osób, czyli mniej, niż można było oczekiwać biorąc pod uwagę wzrost obrotów. Jest to wynik powszechnej automatyzacji obróbki blach, lakierowania i spawania. Firma posiada 36 maszyn do cięcia laserowego, ponad sto robotów spawalniczych, duże centra obróbki skrawaniem oraz linię lakierniczą Eisenmann do elementów o wymiarach 6 x 2,5 m, wyposażoną w najnowsze urządzenia produkcyjne, takie jak system pomp zanurzeniowych farby gruntowej KTL i urządzenia do malowania proszkowego.

Silna pozycja globalna

W opinii właściciela i Dyrektora Naczelnego, Lubomira Stokláška, firma zdobyła silną pozycję konkurencyjną dzięki wysokiej wartości dodanej w całym łańcuchu produkcyjnym – od etapu projektowania po montaż końcowy i bezpośrednią dostawę do importera. Fakt, że wszystkie podzespoły są produkowane bezpośrednio w firmie Agrostroj Pelhřimov, pozwala jej osiągnąć duże korzyści logistyczne, wysoki poziom elastyczności i bezpieczeństwo w produkcji. Temu podwykonawcy udało się więc zbudować silne i długotrwałe partnerstwo z jego klientami OEM, które pozwoliło firmie Agrostroj stać się jednym z największych podwykonawców w Europie. „Nie musimy obawiać się konkurencji – nawet z Chin czy Turcji” – powiedział Stoklášek.



Największy pracodawca w regionie

Dla każdego klienta OEM przeznaczony jest zespół projektowy kierowany przez doświadczonego inżyniera, odpowiedzialny za projektowanie, oprzyrządowanie i produkcję. Cały system przetwarzania zamówień partnerów OEM jest w pełni zintegrowany z systemem ERP firmy Agrostroj Pelhřimov. Dyrektor handlowy Jaroslav Haban: „Ta kompleksowa obsługa umożliwi naszym partnerom OEM skoncentrowanie się na ich głównych działaniach, takich jak projektowanie, marketing i sprzedaż”. Firma jest również największym pracodawcą w regionie, 42% jej pracowników ma średnie lub wyższe wykształcenie techniczne, a średnia wieku wynosi 36 lat. „Jest to wynik naszej polityki zatrudnienia, której celem jest aktywne partnerstwo ze szkołami kształcenia zawodowego”.

Obróbka blach jako działalność podstawowa

Firma Agrostroj posiada dużą liczbę maszyn do cięcia (36 maszyn do cięcia laserowego), gięcia i spawania blach oraz przetwarza ponad 50 000 ton stali rocznie. Obróbka blach jest najważniejszym ogniwem w łańcuchu produkcyjnym. W wybudowanej niedawno hali produkcyjnej o powierzchni 30 000 m² produkcja jest realizowana w systemie linii produkcyjnej opartej na zasadach redukcji kosztów. Ta bardziej zaawansowana automatyzacja produkcji zapewni firmie Agrostroj korzyści wynikające z dużej sieci dostawców, która sprawia, że firma może produkować szybciej, bardziej elastycznie i bardziej efektywnie niż jej konkurencja.

Robotyzacja spawania

Na większości linii produkcyjnych dominują systemy robotów spawalniczych, co wskazuje na wysoki poziom spawania w Agrostroj. Firma już od jakiegoś czasu poszukiwała kolejnego dostawcy robotów spawalniczych z wiedzą i doświadczeniem w programowaniu offline, który mógłby spełnić wymagania Agrostroj. W trakcie rozmów z Valk Welding okazało się, że systemy Valk Welding mogłyby przynieść wiele korzyści w zakresie koncepcji, metody programowania, czasów realizacji, monitorowania spoin i tym podobnych. Firma Valk Welding dostarczyła swój pierwszy zrobotyzowany system spawalniczy do linii produkcyjnej w 2013 roku. Pierwsze produkty były programowane offline przez pracowników Valk Welding, tak by komórka produkcyjna mogła być użyta od razu. Wyniki spełniały wymogi dotyczące jakości i produktywności oraz były głównym czynnikiem decydującym o zamówieniu większej liczby systemów robotów spawalniczych Valk Welding.



www.agrostroj.cz

Serwis i wsparcie techniczne

Chociaż systemy były produkowane w Holandii, firma Valk Welding zapewniła bezpośrednie wsparcie techniczne swojego przedstawicielstwa w Mosnovie (region Ostrawy). Jakub Vavrečka, szef firmy Valk Welding CZ: „Zapewniamy pełne wsparcie osobom pracującym z naszymi systemami robotów spawalniczych w Czechach, Słowacji i Polsce. Dzięki temu możemy być pewni, że systemy robotów spawalniczych są optymalnie wykorzystywane. Intensywna współpraca umożliwiła szybkie rozwiązanie wszystkich problemów, jakie wystąpiły do tej pory”.

Dyrektor naczelny Stoklásek: „Roboty spawalnicze Valk Welding są wykorzystywane również przez naszych klientów”

W kierunku podwojenia obrotów

Właściciel firmy Agrostroj, pan Stoklásek: „Obecnie przetwarzamy 50 000 ton stali rocznie. W oparciu o nasze plany podwojenia obrotów do 2020 roku, zużycie stali wzrośnie o 20 000 ton rocznie. Obecnie współpracujemy z pewną liczbą klientów w sprawie przygotowania nowych wyrobów do produkcji. Złożoność tych planów oznacza, że mogą minąć 2–3 lata, zanim będziemy mogli rozpocząć produkcję seryjną. Będziemy również potrzebować nowoczesnych technologii produkcji, w tym robotów spawalniczych, do tych wszystkich nowych produktów.

Zalety systemów robotów spawalniczych firmy Valk Welding i jej wsparcie techniczne umożliwiają bardzo szybkie rozpoczęcie produkcji. W dużym stopniu przyczynia się do tego specjalny zaawansowany system programowania offline, system wyszukiwania dotykowego drutem spawalniczym „Quick

Touch” i wiele innych funkcji specjalnych. W połączeniu z niezawodnością systemów robotów spawalniczych, które są coraz częściej stosowane przez naszych klientów, uważamy, że partnerstwo między Agrostroj i Valk Welding przyniesie obopólne korzyści”.





EVROPA

Nowa generacja jeszcze szybszych robotów spawalniczych **Panasonic**



Kiedy **Panasonic** Welding Systems w 2005 r. wprowadził robota spawalniczego TAWERS, zapoczątkował prawdziwą rewolucję, dzięki integracji spawalniczego źródła prądu z kontrolerem robota. Przez zastosowanie tej innowacji, uzyskano bardzo szybką komunikację pomiędzy źródłem prądu i kontrolerem robota, co pozwoliło na opracowanie całkowicie nowego funkcjonalnego oprogramowania. Podczas ostatniego EuroBlech **Panasonic** wprowadził serię TM- i TL będącą kontynuacją tej cieszącej się powodzeniem serii.

Podobnie jak TAWERS (seria TA) nowa seria TM została specjalnie zaprojektowana pod wykonywanie procesu spawania łukowego i nadal jest jedynym robotem spawalniczym wyposażonym w zintegrowane spawalnicze źródło prądu w kontrolerze robota. W nowej serii TM szybkość, przyspieszenia i hamowania zostały w dalszej mierze podwyższone, co o krok dalej polepszyło efekt działania. Prędkość ruchów trzech najważniejszych osi robota ponownie została podwyższona o 22% w stosunku do serii TA.

Nowość: hybryda

Nowość stanowi wersja hybrydy, w której zespół przewodów spawalniczych został przeprowadzony przez otwartą oś robota, a przewód przewodnika drutu spawalniczego został poprowadzony na zewnątrz ramienia, aby uniknąć skręcania lub zapętlenia drutu. Seria TM jest od strony funkcjonalnej równoznaczna z serią G3 (z zewnętrznym źródłem prądu), WG3 (z wbudowanym źródłem prądu o max. prądzie spawania 350A), oraz WG3H (z wbudowanym źródłem prądu o max. prądzie spawania 450A).

Roboty spawalnicze z serii TM są dostępne w oparciu o zakres roboczy wynoszący 1400 mm (TM-1400) i 1800 mm (TM-1800). **Panasonic** niniejszym odpowiedział na potrzeby rynku pod względem wyższej wydajności produkcji, niższych kosztów produkcji i wyższej jakości spawania.

Obok serii TM, **Panasonic** zaprezentował również serię TL z ramieniem o większym zasięgu do zastosowania w aplikacjach wymagających większego obszaru pracy robota. Seria TL jest dostępna w zakresie roboczym wynoszącym 1.800 i 2.000 mm, przy czym podawanie drutu spawalniczego odbywa się tylko na zewnątrz ramienia.

Nowa hala montażowa pracuje pełną parą

W ostatnim kwartale 2014 r. Valk Welding uruchomił nową halę montażową w Alblasserdam. Dzięki tej hali o powierzchni 1700m² Valk Welding jest nadal w stanie podążać za rosnącym zapotrzebowaniem na instalacje zrobotyzowanych systemów spawalniczych zarówno w kraju jak i za granicą. W hali montażowej budowane są aktualnie głównie instalacje robotów spawalniczych większych rozmiarów. Hala montażowa oferuje możliwość większego rozmieszczenia poszczególnych instalacji, co łączy się z oszczędnością wynoszącą 40% czasu poświęcanego na wewnętrzny transport instalacji.

Wydajność i specjalne podejście

W nowej hali zastosowano wiele instalacji o specjalnym charakterze. Hala została oświetlona oszczędnym w energię elektryczną oświetleniem LED a woda deszczowa jest kumulowana w specjalnych zbiornikach tak, aby móc ją wykorzystać do spłukiwania toalet. Ponadto zastosowano wyjątkowo wydajny system wymiany ciepła, pozwalający zaoszczędzić latem dużo energii elektrycznej.



Pełna zdolność produkcyjna

Ze względu na gwałtowny wzrost ilości zamówień oraz utrzymujący się taki trend w 2015 r. - hala została od razu w pełni zagospodarowana do montażu instalacji robotów spawalniczych, oraz osiągnęła pełną wydajność produkcyjną. Następnym punktem do którego będziemy zmierzać to przebudowa wcześniej używanego kompleksu hal montażowych.



www.youtube.com/valkwelding:
"Valk Welding buildings 2015"

Rosnąca ilość zamówień prowadzi do założenia Valk Welding Deutschland GmbH

Od kiedy Valk Welding od 2012 r. aktywnie działa zarówno od strony handlowej jak i technicznej na rynku niemieckim, sprzedaż systemów robotów spawalniczych na rzecz niemieckich odbiorców silnie wzrosła. Wysiłek włożony przez ostatnie 3 lata przez panów Jörn Lota i Remco H. Valk doprowadził do zainstalowania ponad 60 systemów robotów spawalniczych.

Już w samym pierwszym kwartale 2015 r. dostarczono niemieckim odbiorcom 4 systemy robotów spawalniczych, przy jednoczesnym korzystnym wypełnieniu portfolio na ten rok. Aby ten szybko rozwijający się rynek mógł optymalnie wspierać i szybko podążać za wszelkimi zmianami na rynku niemieckim, Valk Welding założył Valk Welding Deutschland GmbH. Fakt ten otworzył możliwości wzrostu sprzedaży i wsparcia zespołu technicznego w oparciu o niemieckich pracowników i oferuje możliwość otwarcia własnej siedziby w tym kraju. Pierwszy technik serwisu rozpoczął pracę już na początku maja.

Opierając się na ciągłym rozwoju firmy Valk Welding na terenie całej Europy, prowadzone jest rozeznanie, gdzie firma Valk Welding założy swoją siedzibę na terenie Niemiec. Jak na razie wybór koncentruje się wokół regionu



Hanoweru, aby móc w ten sposób zaopatrywać wydajnie zarówno rynek w centralnych jak i w północnych Niemczech.

Dzięki wprowadzeniu i dostarczeniu na rynek niemiecki, kilku systemów robotów spawalniczych, korzystając z opracowanego przez Valk Welding i przez **Panasonic** specjalnego oprogramowania DTPS offline do wirtualnego programowania robotów, zaowocowało tym, że wiele zakładów posiadających inne roboty spawalnicze, przeszły na systemy firmy Valk Welding. Wzrost wydajności oprogramowania w systemie offline oraz wysokiej jakości serwis stanowił dla tych zakładów każdorazowo przyczynę tegoż zakupu. Zwłaszcza firmy w branży produkcji ciężarówkek, naczip i przyczep oraz maszyn rolniczych stanowią szybko rosnący krąg klientów.



[www.youtube.com/valkwelding:](http://www.youtube.com/valkwelding)
"DTPS introduction Movie 2015"



Silny wzrost sprzedaży wysokostopowego drutu spawalniczego na bazie niklu

Będąc największym niezależnym dostawcą lekkiego drutu spawalniczego w Europie, Valk Welding należy do jednej z niewielu firm, które oprócz drutu spawalniczego do spawania stali czarnej, aluminium i stali nierdzewnej dostarcza także wysokostopowy drut spawalniczy na bazie niklu. Te specjalne druty spawalnicze są głównie stosowane do spawania elementów, które mają być odporne na wysoką temperaturę i wpływ czynników chemicznych.

W pierwszym kwartale 2015 roku Valk Welding stwierdził znaczny wzrost popytu na wysokostopowy drut spawalniczy na bazie niklu, przy czym zamówienia tego drutu spawalniczego przerosły nawet zamówienia z całego poprzedniego roku. Zdaniem szefa działu materiałów eksploatacyjnych, pana Henka

Vissera, ten przykuwający uwagę wzrost jest skutkiem odroczonej konserwacji m.in. instalacji do spalarni śmieci (waste-to-energy), gdzie korzysta się z tego typu drutu do napawania paneli. Ponadto wiele zakładów energetycznych przechodzi na instalacje bardziej sprzyjające środowisku naturalnemu. „Coraz ważniejszą rolę odgrywają przy tym jakość, cena i czas dostawy. Valk Welding zamawia rocznie u jednego z najlepszych producentów materiałów spawalniczych, duże ilości drutu spawalniczego i na tej zasadzie jest w stanie wynegocjować najkorzystniejsze warunki. Kilku dużym klientom w Północno-Zachodniej Europie dostarczamy duże ilości NiCrMo-3 (Inconel-625) w skali roku, do budowy nowych instalacji do spalarni śmieci. Ogrzywa przy tym istotną rolę fakt, że za każdym razem szukamy dogodnego rozwiązania logistycznego w ścisłej współpracy z producentem, co przyczynia się do zacieśnienia więzi z naszymi klientami. Potwierdza to ponownie nasze motto przewodnie – THE STRONG CONNECTION - ‘mocne połączenie’ od początku do końca!”



NIEDERLANDE

Specjalna maszyna ADK przecina, pozycjonuje i mocuje elementy rur wymiennika ciepła

ADK Techniek opracowuje, zgodnie ze specyficznymi wymogami klienta, różne aplikacje automatyzacji spawalnica i cięcia. Należą do nich: systemy tnące/mocujące, kolumny/wysięgniki spawalnicze, zaciski spawalnicze, obrotniki spawalnicze i ich kombinacje. Instalacja wyprodukowana w tym roku przez ADK Techniek dla GEA Bloksma B.V. w Almere stanowi dobry tego

przykład. ADK Techniek opracował, dla tego producenta przemysłowych wymienników ciepła, instalację do cięcia oraz szczenia kołnierzy na grubościennych elementach rur. Stosując najnowszy plazmowy system do cięcia Kjellberg HiFocus 161i neo zakład ten osiąga aktualnie większą precyzję i prędkość cięcia, bez konieczności obróbki końcowej.

www.gea-heatexchangers.com

Zysk kryje się w precyzyjnym wycięciu

Przemysłowe wymienniki ciepła firmy GEA Bloksma B.V. są m.in. wykorzystywane do ogrzewania i chłodzenia silników na statkach. Tego typu systemy muszą spełniać wysokie wymagania pod względem zabezpieczenia przed wyciekami, przy czym jakość połączeń spawalniczych stanowi krytyczną część procesu produkcji. Maszynę do cięcia/mocowania, którą firma ADK Techniek dostarczyła 22 lata temu do wycinania elementów kadłubów, należało w końcu wymienić. Rob Groot: „W stosunku do nowej maszyny zaostrzyliśmy nasze wymagania pod względem precyzji, oprogramowania i obsługi. Punktem wyjścia jest zawsze fakt, że jakość wycięć i wstępnego przygotowania do spawania musi być wysoka. Im lepiej ukosowane kołnierze pasują do wycięć na kadłubie, tym lepsza jest jakość spoiny spawalniczej, a tym samym potrzeba mniej dodatkowych materiałów spawalniczych, oraz pracy włożonej w wykonanie tej spoiny, a także praktycznie odrzucamy konieczność wykonania dodatkowej obróbki końcowej. Zysk kryje się w precyzyjnym wycięciu.”



GEA

Lepsze przygotowanie do spawania dzięki zastosowaniu najnowszej technologii do cięcia plazmowego

Aby zwiększyć precyzję cięcia, nowa maszyna realizuje proces cięcia na kadłubie za pomocą systemu do cięcia plazmowego (w przeszłości wykonywano to autogenicznie). Henry van Schenkhof z ADK Techniek: „Zważywszy, iż dana instalacja ma służyć przez dłuższy okres czasu, zastosowaliśmy system do cięcia plazmowego Kjellberg HiFocus 161i neo, będącego swego rodzaju 'Rolls Royce'em' wśród maszyn do cięcia plazmowego.”

Proste oprogramowanie

Jednym z wymogów stawianych nowej maszynie był prosty i dostępny dla obsługującego sposób jej programowania. Zważywszy na małe ilości, a czasami nawet pojedyncze sztuki, które miały być cięte, programowanie musi być szybkie i proste. Opracowane w tym celu przez ADK Techniek oprogramowanie umożliwia operatorowi podanie jedynie specyficznych wymiarów, takich jak długość i średnica rury oraz średnica i umiejscowienie wycięć. Na podstawie tych danych oprogramowanie samo dobiera program cięcia i dba o połączenie parametrów takich jak promień cięcia i kąt palnika, średnica głównej rury, średnice otworów do wycięcia, forma siódłowa do wycięcia w połączeniach rury i kołnierza, odległość palnika w stosunku do ciętego elementu, ruchów rotacyjnych, liniowej pozycji otworów, itp.

www.youtube.com/valkwelding

"Cutting, positioning and tack welding machine ADK Techniek"



Rozwiązania budowane pod specjalne wymagania klienta przy automatyzacji spawania i cięcia

Od kiedy ADK Techniek zostało w 2012 r. przejęte przez Valk Welding Groep zakład otrzymał wiele zleceń na realizację dużych instalacji. Przykładem może być kompletna linia produkcyjna dla firmy Hazeleger Metaalbewerking do celów zmechanizowanego spawalnia m.in. zbiorników ze stali nierdzewnej oraz 6 dużych spawalniczych systemów kolumnowych dla firmy Huisman. Integracja w organizację firmy Valk Welding okazała się być owocna. Doradca techniczny pan Henry van Schenkhof oraz kierownik zakładu pan Arie Stam: „Dzięki integracji w Grupie Valk Welding zakład ADK Techniek stał się jeszcze bardziej interesującym partnerem dla dużych przedsiębiorstw, a w oparciu o zagraniczne oddziały firmy Valk Welding docieramy do znacznie większej grupy odbiorców. Opracowując instalacje spełniające specyficzne wymagania klienta wraz z oprogramowaniem software do tego rodzaju zastosowań, firma ADK Techniek zajmuje wyjątkową pozycję i oferuje uzupełniające rozwiązania na polu robotyzacji spawalniczej zakładu-matki Valk Welding.

Specjalne wymagania

Przeważająca ilość dostarczanych maszyn jest budowana na specjalne życzenia klienta. Pan Arie Stam: „Skupiamy się nad zautomatyzowanymi rozwiązaniami dla specyficznych grup produktów, wymagających częstego pozycjonowania i spawania. Tam, gdzie standardowe maszyny są dla klienta niewystarczające, opracowujemy rozwiązanie dobrane na miarę, specyficznie dostosowane do sytuacji produktu i do życzeń klienta. Właśnie w tym tkwi siła firmy ADK Techniek. Od dawna jesteśmy znani pod względem wysokiej jakości i solidnego wykończenia, co przyczynia się do długotrwałego działania maszyn. Nadal trzymamy się tego punktu wyjścia. Nie oszczędzamy na jakości, niezależnie od istniejącej pokusy korzystania z tańszych komponentów.”

www.adktechniek.nl



Kierownik zakładu pan Arie Stam i doradca techniczny pan Henry van Schenkhof



Sześć dużych instalacji spawalniczych dla firmy Huisman

Firma ADK otrzymała zamówienie od firmy Huisman na 6 dużych spawalniczych instalacji kolumnowych. Huisman operujący w skali światowej na rynku projektowania i produkcji aparatury dla przemysłu okrętowego i stoczniowego, chce dysponować kilkoma systemami do spawania łukiem krytym (SAW) dużych elementów konstrukcyjnych. Chce je zainstalować w kilku swoich fabrykach.

Zamówione systemy to półautomatyczne instalacje z elektrycznym napędem na 3 osiach. 5 z 6 ma efektywny zasięg roboczy wynoszący 5 x 5 m, a 1 posiada efektywny zasięg roboczy wynoszący 10 x 10 m. W ten sposób firma Huisman jest w stanie spawać duże elementy ciężkich konstrukcji i maszyn.

Huisman

Arc-Eye system śledzący spoinę

Aby nabyć doświadczenie na polu śledzenia spoiny za pomocą sensora laserowego, trzy zamówione systemy wyposażone są w nowy ARC-Eye – sensor laserowy firmy Valk Welding. Dla obydwu firm jest to pierwsze zastosowanie sensora laserowego ARC-Eye na systemach realizujących proces spawania łukiem krytym (SAW).

ARC | EYE 

Aparatura dostarczana przez firmę Huisman często stanowi najbardziej krytyczną aparaturę spośród wszystkich montowanych w przemyśle stoczniowym, gdzie szczególnie jakość spawania odgrywa znaczącą rolę. Wysoka solidność i związany z nią wysoki stopień zaufania w stosunku do systemów ADK, spowodowały, że firma Huisman zdecydowała się na zamówienie w firmie ADK Techniek 6 spawalniczych instalacji kolumnowych.

www.huismanequipment.com





NIZOZEMSKO

Krok ku własnej produkcji wiąże się z zyskiem dla firmy Santbergen Rolcontainers

Zostać 'specjalistą na polu kontenerów rolkowych' było założeniem Vincenta, Edwina i Rebec'i Santbergen, kiedy przejmowali firmę od ojca Hansa. Do tego czasu firma Santbergen Rolcontainers skupiała się głównie na naprawie kontenerów rolkowych, zarówno na terenie własnego warsztatu naprawczego, jak i na miejscu u klienta.

Pan Edwin Santbergen: „W oparciu o przeprowadzone naprawy nauczyliśmy się, co można nadal jeszcze ulepszyć w danym kontenerze rolkowym. W oparciu o tę wiedzę zaczęliśmy opracowywać nasze własne kontenery rolkowe, początkowo w ramach demonstracyjnych i jako małe serie. Po pewnym czasie liczby zaczęły gwałtownie rosnąć. Od tego czasu ilości zamówień rosną rocznie o 15%. Firma dalej zajmuje się naprawą, modyfikacją i wynajmem kontenerów rolkowych, co stanowi ważne podstawy działania naszego zakładu.”



Rebecca, Edwin i Vincent Santbergen obok nowego robota spawalniczego

Firma Santbergen Rolcontainers podjęła w 2008 r. decyzję, aby oprócz napraw, od tej pory zacząć zajmować się produkcją we własnym zakresie. Krok ten okazał się być dla tej firmy rodzinnej z Bredy sukcesem, czego dowodem jest roczny wzrost na poziomie od 10 do 15%. Rocznie „opuszcza” hale tysiące kontenerów i innych logistycznych systemów. Aby nadążyć za ciągle rosnącym popytem na produkcję kontenerów, w ubiegłym roku zainstalowano zrobotyzowane stanowisko spawalnicze firmy Valk Welding z dwoma stacjami roboczymi. Zważywszy pozytywny rozwój na rynku bracia Vincent i Edwin Santbergen oczekują dalszego wzrostu zapotrzebowania na ich produkty w nadchodzących latach.

Ułatwiając życie naszym klientom

„W Holandii działa ok. czterech producentów kontenerów rolkowych, przy czym staramy się odróżniać od innych na tym polu, jako dostawca kompleksowych rozwiązań. Czynimy to nie tylko poprzez dostarczanie wysokiej jakości holenderskich produktów, ale głównie dostarczając usługi dostosowane do potrzeb klienta, krótkie terminy dostaw i poprzez wysoko ceniony nasz serwis naprawczy. Klienci mogą się również do nas zgłaszać po odbiór jednego czy kilku kontenerów rolkowych bądź innych logistycznych rozwiązań magazynowych oraz w ramach najmu różnego rodzaju kontenerów rolkowych, aby na przykład móc stawić czoła tymczasowemu spiętrzeniu produkcji. W ten sposób wchodzimy za każdym razem na nowe rynki, które poprzednio nigdy nie korzystały z kontenerów rolkowych. Aby nieustannie móc gwarantować wysoką jakość, konieczna jest dalsza automatyzacja produkcji, aby również pod względem ceny móc utrzymać konkurencyjną pozycję”, jak wyjaśnia pan Vincent Santbergen.

Najpierw nabyto doświadczenie w oparciu o starego robota spawalniczego

Już dziesięć lat temu zakład podjął pierwsze kroki ku automatyzacji produkcji spawalniczej zakupując starego robota spawalniczego ABB. Pan Edwin Santbergen: „Chodziło nam o nabycie doświadczenia, ale dosyć szybko zaczęliśmy się borykać z przestarzałą techniką, która nie pasowała już do aktualnej cyfrowej metody pracy. Chcąc zmodyfikować tego robota, musielibyśmy każdorazowo pompować pieniądze w przestarzałą technologię. To był sygnał, aby rozejrzeć się za czymś nowym. Alcomij, z którym współpracujemy, polecił nam firmę Valk Welding, ze względu na ich wiedzę techniczną, serwis, szkolenia i dużą dozę zaufania.”



A family Company

www.santbergenrolcontainers.nl

Robot spawalniczy na ramie typu H

Bracia Santbergen rozważali początkowo koncept robota spawalniczego z obrotowym stołem. Valk Welding zaproponował coś zupełnie innego: robot spawalniczy na ramie typu H, umożliwiający produkcję po obu stronach i oferujący więcej swobody przy zakładaniu i zdejmowaniu elementów przeznaczonych do spawania. Pan Vincent Santbergen: „Trzeba liczyć się z faktem podwojenia produkcji. Zrobotyzowany system dotarł do nas jako kompletnie zmontowane stanowisko spawalnicze na ramie typu H, razem z robotem **Panasonic** TA1400WG, kontrolerem robota, beczką z drutem spawalniczym, parawanem ochronnym oraz barierami świetlnymi. Obie stacje robota wyposażone są w manipulatory, tak, aby robot spawalniczy mógł z łatwością dotrzeć do każdego miejsca konstrukcji. Wszystkie przyrządy wraz z prostym systemem zacisków mocujących opracowaliśmy sami.”

Szkolenie w pobliżu

„Razem z kilkoma spawaczami przeszliśmy szkolenie dotyczące programowania robota w firmie Valk Welding w Alblaserdam. Początkowo mieliśmy lekkie obawy: wszystko było nowe, również programowanie na panelu sterowniczym teach-pendant. Ale szkolenie okazało się bardzo wartościowe i wzmocniło jednocześnie naszą ufność. Ramy kontenerów rolkowych, które obecnie w dużych seriach spawane są na robocie, zostały przez nas samych zaprogramowane. Ucząc się coraz więcej, obejmujemy stopniowo pozostałe mniejsze rozmiarowo serie.”

Dalsza automatyzacja

Pan Edwin Santbergen: „Stopniowo zdaliśmy sobie sprawę, że nie byliśmy w stanie szybko zaopatrzyć robota w wystarczającą ilość materiału. Istniejąca pila taśmowa, do której trzeba było ręcznie wprowadzać każdą rurę, stanowiła słabe ogniwo. Problem ten został rozwiązany za pomocą nowego automatu do cięcia. Robot spawalniczy bierze obecnie na siebie dodatkową produkcję, która wykonywana jest przez spawaczy ręcznych. Różnica w jakości pomiędzy robotem, a spawaniem ręcznym jest ogromna. Dlatego zamierzamy nałóż na robota spawalniczego więcej ram. Zgodnie z oczekiwaniem w ciągu 2 lat powinniśmy wszystkie prace spawalnicze wykonywać w formie zrobotyzowanej.”

300 robot spawalniczy na ramie typu H



EVROPA

Dwanaście lat po wyprodukowaniu pierwszego zrobotyzowanego stanowiska spawalniczego na ramie typu H, firma Valk Welding przeprowadziła w tym roku 300 instalację tej bardzo udanej koncepcji. Valk Welding to pierwszy integrator zrobotyzowanych stanowisk, który opracował koncepcję robota spawalniczego montowanego na ramie typu H. Koncepcja ta, która w późniejszym czasie uzyskała wersję alternatywną w postaci konfiguracji na ramie typu E, kopiowana była przez licznych integratorów zrobotyzowanych stanowisk, jednakże nie zdołali oni osiągnąć porównywalnego poziomu wykonania.



Zaletą robotów spawalniczych posadowionych na sztywnej ramie jest fakt, iż zarówno robot spawalniczy, jednostka sterownicza, pozycjonery oraz ogrodzenie zabezpieczające są montowane jako moduł o kompletnej konfiguracji, który można zainstalować w zakładzie użytkownika końcowego w ciągu zaledwie paru godzin. Stwarza to zaletę w postaci szybkiego montażu stanowiska na terenie zakładu klienta oraz oferuje możliwość przenoszenia stanowiska w późniejszym czasie i ponowne włączenie go do eksploatacji bez wprowadzania korekt do istniejących programów. Możliwość wewnętrznego przenoszenia stanowiska w obrębie zakładu zapewnia znaczną redukcję kosztów i oszczędność czasu.

Ustawienie ramy typu H z dwoma stacjami roboczymi umiejscowionymi naprzeciwko siebie, umożliwia operatorowi załadunek i rozładunek przedmiotu spawanego na jednym stanowisku, podczas gdy na drugim stanowisku odbywa się spawanie. Ponadto logistyka podkomponentów i elementów spawanych może odbywać się po obu stronach instalacji, co owocuje większym poziomem swobody z logistycznego punktu widzenia.

Ramy typu H firmy Valk Welding są dostępne w wersjach o długości roboczej 2500 i 3000 mm z robotem stacjonarnym oraz do 6000 mm z robotem przejezdnym.



www.youtube.com/valkwelding:
‘Production of frames of seats for buses’

Drut spawalniczy firmy Valk Welding w nowym opakowaniu

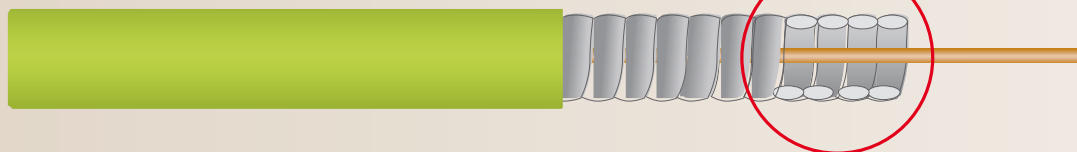
W ubiegłym roku podjęto pierwsze kroki ku harmonizacji wszelkich działań reklamowych firmy. Po opracowaniu m.in. nowej szaty graficznej naszej strony internetowej, dokumentów i broszur reklamowych, pragniemy również opatrzyć nową szatą graficzną opakowania naszego drutu spawalniczego, oraz akcesoriów spawalniczych. Od końca lutego opakowania drutu spawalniczego, zarówno pakowanych w beczki, jak i w szpule, będą opatrzone nowym wzorem. Jakość drutu spawalniczego, dostępne średnice, oraz waga szpul/beczek pozostaje bez zmian. Są takie same, zgodnie z państwami przyzwyczajeniami i oczekiwaniami w stosunku do nas.





EVROPA

Nowy przewód Torch Liner dla optymalnego podawania drutu między podajnikiem, a palnikiem robota



Wire Wizard opracował przewód prowadzący drut spawalniczy, którego celem jest polepszenie prowadzenia drutu między podajnikiem drutu a palnikiem robota. Nowy E-Power Torch Liner bazuje na tym samym systemie, jak obecnie oferowany czarny przewód, posiadając opatentowany eliptyczny kształt spirali wewnętrznej. Dzięki specjalnemu eliptycznemu kształtowi przekroju spirali, drut prowadzony w przewodzie styka się w minimalnym stopniu z powierzchnią spirali, oprócz tego powierzchnia spirali pokryta jest specjalną powierzchnią, która eliminuje do minimum tarcie pomiędzy drutem i spiralą.

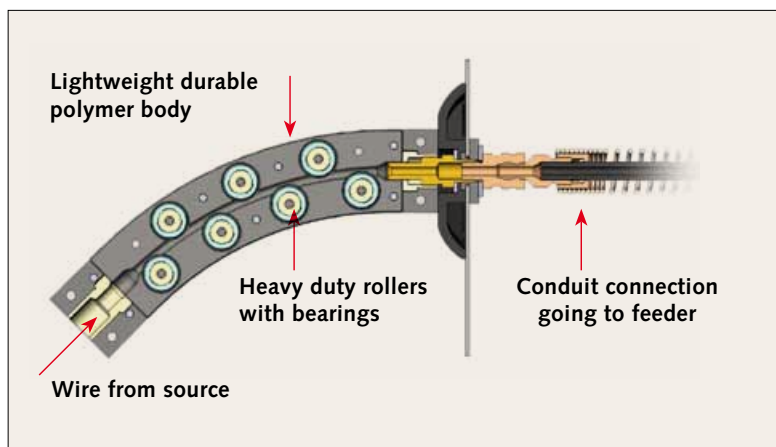
Rezultaty działania nowego Torch Lineara są bardzo dobre i warte wypróbowania. Problemy z jarzeniem się łuku, powodowane złym podawaniem drutu, nie będą już problemem, a podajnik drutu nie będzie już pracował pod nadmiernym obciążeniem.

Wykonując próbę podawania drutu o średnicy $\varnothing 1,2$ mm, przy prędkości 4,5 m/min, gdzie przewód prowadzący drut był zwinięty trzykrotnie, uzyskano o 72% mniejsze tarcie przy zastosowaniu Power Torch Liner niż przy zwykłym przewodzie.

Jesteś zainteresowany? Zapytaj o bezpłatną próbkę – zapytanie wyślij pod adres: info@wire-wizard.eu



Drut spawalniczy podawany bez tarcia, prowadzony drogą pełną zakrętów, od beczki do robota spawalniczego



W oparciu o systemy podawania drutu Wire Wizard firma Valk Welding oferuje rozwiązanie umożliwiające podawanie drutu spawalniczego praktycznie bez tarcia od beczki do robota spawalniczego. Oprócz standardowego sposobu użytkowania, system wspomagający podawanie drutu Wire Wizard opracował specjalny system modułów (Wire Guide Modules). Moduły te eliminują tarcie na przejściach kątowych w przewodzie prowadzącym drut, przez zastosowanie specjalnie ułożonych rolek prowadzących. Do takich właśnie sytuacji, kiedy drut spawalniczy musi być transportowany przez ostre zakręty, Wire Wizard opracował swoje Moduły. Brak tarcia oznacza mniej problemów z podawaniem drutu, mniej problemów z obsługą urządzeń i naprawami źle wykonanych spoin, mniej przestojów.

Roleki Modułów Wire Guide dbają o to, aby drut bez tarcia był prowadzony przez zakręty. Dzięki temu drut z taką samą siłą jest transportowany na długie odległości z beczki do robota spawalniczego lub do innych zastosowań spawalniczych. Stosując Wire Guide Modules, możemy umieścić beczkę z drutem spawalniczym daleko od robota, w pomieszczeniu, które łatwo jest dostępne dla wózka widłowego. Moduły 45° mogą zostać połączone w łuki wynoszące 90°, 135° i 180°.

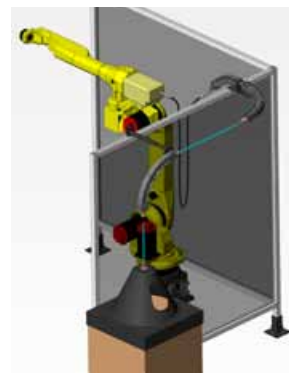
Menadżer produktu Wire Wizard, pan Peter Haspels: „Zasada działania systemu jest bardzo prosta. Gdzie się pojawia tarcie? Dokładnie na zakrętach i przegięciach w przewodzie prowadzącym drut. Czy musimy wyposażać całą długość przewodnika w rolki transportujące? NIE – tylko w miejscach powodujących problem. Prosty przewód prowadzący drut nie stwarza żadnych problemów z tarciem. Moduły wykonane są z bardzo wytrzymałych materiałów zapewniających ciągłość pracy przez wiele lat. Wiele firm z branży automotive korzysta z Modułów Wire Guide na szeroką skalę i dzięki temu udało im się osiągnąć znaczne oszczędności kosztów produkcji. Oszczędzając jedną godzinę tygodniowo na jednym stanowisku, może to nie wydaje się zbyt dużo, ale przy 500 robotach można zaoszczędzić wiele... Te oszczędności powstają przez redukcję problemów z jarzeniem się łuku powodowanych problemami z podawaniem drutu, oraz z kosztami roboczogodzin poświęconych na naprawy tych spoin. Obydwa przypadki oszczędności można podwoić, ponieważ czas poświęcony na naprawę mógłby być poświęcony na produkcję.”

W celu uzyskania więcej informacji: wyślij wiadomość do pana Peter Haspels:

info@wire-wizard.eu

Zapoznaj się również z:
www.wire-wizard.eu/gallery/wire-guide-modules-in-use

www.valkwelding.com/pl/akcesoria-spawalnicze





 www.youtube.com/valkwelding:
"Welding of Alu tanks"



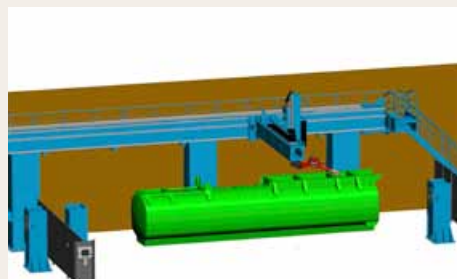
POLSKO



Stokota spawa robotem kompletne cysterny

Stokota, międzynarodowy producent przemysłowych pojazdów i rozwiązań logistycznych, użytkuje w swojej siedzibie na terenie Polski nową instalację robotów spawalniczych firmy Valk Welding, za pomocą których spawa kompletne konstrukcje cystern do przewozu paliwa.

Zarząd Stokoty już od dłuższego czasu planował usprawnić proces spawania w swojej siedzibie w Elblągu, przez wprowadzenie zrobotyzowanego spawania. Dyrektor Zarządzający pan Ronald Lefebvre: „W oparciu o intensywne badania rynku trafiliśmy do firmy Valk Welding, która nie tylko była w stanie dostarczyć nam instalacje robotów spawalniczych, ale również była gotowa zainicjować we współpracy z nami projekt mający na celu rozwiązanie problematyki o charakterze produkcyjnym, do której dochodzi w trakcie spawania aluminiowych naczip i przyczep.”



Robot spawalniczy z ruchami XYZ

Produkowane przez Stokotę zgodnie z wymogami klienta naczipy, przyczepy i zabudowy, bardzo różnią się rozmiarami, konstrukcją i zestawem materiałów. Stokota chciała spawać aluminiowe zbiorniki na paliwo w całości przy użyciu robota. Po szerokim przeanalizowaniu projektu przez specjalistów z firmy Valk Welding, szybko okazało się, że Stokota pożądaną przez siebie produkcję może zrealizować wyłącznie w oparciu o robota spawalniczego o konstrukcji z portalem XYZ. Został on wyposażony w 2 stacje robocze i ma w sumie długość 32 m. Dzięki ruchom X, Y i Z konstrukcji portalowej mamy nieograniczony dostęp od każdej strony do spawanej konstrukcji. Valk Welding opierał się przy tym projekcie na swoich wcześniejszych doświadczeniach nabytych przy realizacji zrobotyzowanego spawania elementów wielkogabarytowych.

Arc-Eye laserowy system śledzenia

Szybko okazało się, że ze względu na kształty spoin oraz ich przygotowanie w produktach Stokoty, konieczne jest zastosowanie specjalnego systemu śledzenia, aby móc spawać robotem wielkogabarytowe cysterny do przewozu paliwa. Z tego powodu instalację robotów w Stokocie zaopatrzone w Arc-Eye - laserowy system śledzenia.

Technologie spawania aluminium

Instalacja robota spawalniczego wyposażona w technologie do spawania MIG aluminium, m.in. 'Spiral Weave', korzystająca ze zmiennych parametrów w trakcie spawania zakosowego spowodowała, że dzięki tym zaawansowanym technologiom (stanowiących część zrobotyzowanego systemu spawalniczego **Panasonic**), spawanie wyjątkowo skomplikowanych produktów okazała

się sukcesem. Silnie przyczynił się do tego również fakt intensywnych treningów w języku ojczystym zaoferowanych na rzecz operatorów przez pracowników firmy Valk Welding z Czech i z Polski.

30 zbiorników przeznaczonych

Stokota buduje również cysterny na potrzeby zaopatrywania w paliwo lotnictwa cywilnego i wojskowego. Również na tym szybko rozwijającym się rynku instalacja robota udowodniła swoją wartość. Każdy z 30 zbiorników przeznaczonych dla belgijskich sił lotniczych został szybko i wydajnie pospawany na zrobotyzowanym stanowisku spawalniczym.

www.stokota.com



NIEDERLANDE



Valk Welding jest sponsorem Regat Zespołowych Rotterdam

Valk Welding jest głównym sponsorem Holenderskich Mistrzostw Studenckich Regat Zespołowych, które się odbyły 25 i 26 kwietnia na terenie Kralingse Plas w Rotterdamie. Podczas tych mistrzostw walczyły między sobą żaglowe stowarzyszenia studenckie z Holandii o tytuł Holenderskiego Mistrza Studenckich Regat Zespołowych!

W Regatach Zespołowych dwa zespoły dwóch regat walczą między sobą na krótkiej trasie, przy czym obydwa zespoły starają się utrudnić sytuację przeciwnikowi w taki sposób, aby nie przekroczyć jako ostatni linii finiszu. Ten format jest również utrzymywany w Holenderskich Mistrzostwach Studenckich Regat Zespołowych. Valk Welding jest również sponsorem Valk Welding Matchrace, zespołu biorącego udział w różnych wydarzeniach regatowych w kraju i za granicą. Od dawna już żeglowanie stanowi pasję firmy Valk Welding, a w szczególności, jeśli chodzi o samą rodzinę Valk. W dziedzinie zawodów z udziałem regat nazwa Valk Welding jest dobrze znana.

Remco H. Valk: „W zawodach żeglarskich, a szczególnie w regatach zespołowych, ważnym

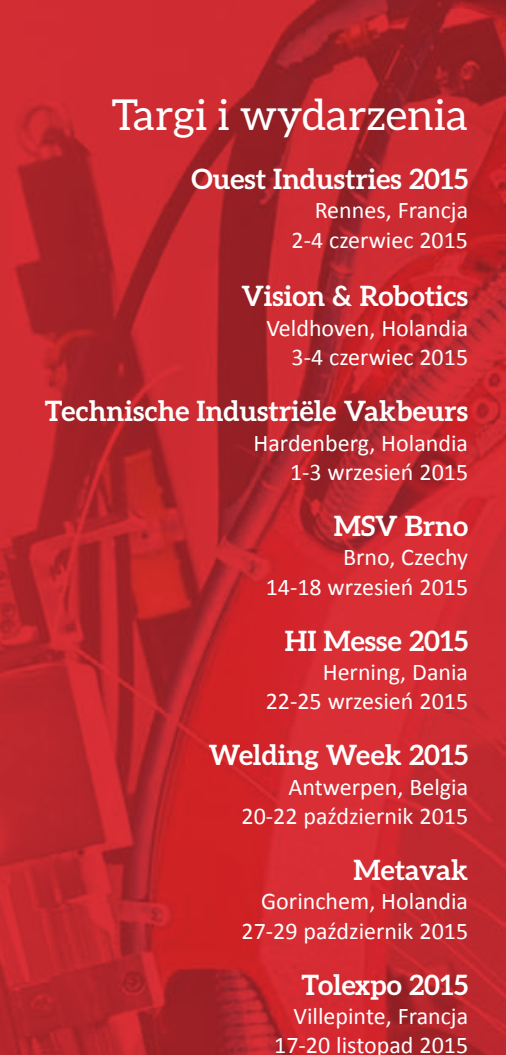
aspektem jest współpraca zespołowa. Jedynie w oparciu o ścisłą współpracę między rejkowym a sternikiem można osiągnąć najlepsze rezultaty. Fakt ten wiąże się ze sposobem, w jaki w firmie Valk Welding staramy się każdorazowo osiągnąć jak najlepszy rezultat dla klienta. Starając się doprowadzić do optymalnej współpracy między naszymi pracownikami, dostawcami i klientami, osiągamy maksymalny rezultat. Jako dostawca staramy się myśleć wspólnie z klientem, dostarczać wysokiej jakości wsparcie handlowe, poprzez intensywną komunikację i wczucie się w produkt naszego klienta tworzymy silną więź z naszym klientem. Jak dotąd fakt ten doprowadził do zaistnienia długotrwałych relacji biznesowych o charakterze klient-dostawca. Staramy się dać temu wyraz w oparciu o nasze motto "THE STRONG CONNECTION".

Alpe d'HuZes': jazda rowerem w walce z rakiem

Valk Welding w tym roku po raz pierwszy będzie sponsorował drużynę 36 kolarzy i biegaczy biorących udział w 14,4 km marszrucie. 'Alpe d'HuZes' to wydarzenie sportowe, w którym kolarze i biegacze 6 raz wspinają się na tę górę we Francji zbierając jednocześnie środki pieniężne na rzecz funduszu do walki z rakiem. Alpe d'Huez ma 1061 metrów wysokości, ma 22 zakręty oraz przeciętny wskaźnik nachylenia wynoszący 8%.

Szósty raz na Alpe d'Huez

Valk Welding będzie sponsorem drużyny '36Knopen' ('36 Węzłów'); grupy składającej się z 36 żeglujących kolarzy. Zważywszy, iż są to żeglarze z krwi i kości, będą jechać rowerem od jacht klubu do jacht klubu. Począwszy od Loosdrecht do Sneek na odległości 150km i z Loosdrecht do Paterswolde (Groningen) na odległości 200km. Pod wiodącym im motto: "Poddanie się nie stanowi żadnej opcji" ciężko obecnie trenują mając na uwadze dotarcie do celu. Valk Welding z całego serca wspiera tę szlachetną akcję charytatywną.



Targi i wydarzenia

Ouest Industries 2015

Rennes, Francja
2-4 czerwiec 2015

Vision & Robotics

Veldhoven, Holandia
3-4 czerwiec 2015

Technische Industriële Vakbeurs

Hardenberg, Holandia
1-3 wrzesień 2015

MSV Brno

Brno, Czechy
14-18 wrzesień 2015

HI Messe 2015

Herning, Dania
22-25 wrzesień 2015

Welding Week 2015

Antwerpen, Belgia
20-22 październik 2015

Metavak

Gorinchem, Holandia
22-29 październik 2015

Tolexpo 2015

Villepinte, Francja
17-20 listopad 2015

Stopka redakcyjna

Valk Welding CZ s.r.o.
Podnikatelský
areál 323/18
CZ-742 51 Mošnov
Česká Republika
tel: +420 556 730 954
fax: +420 556 731 680

Valk Welding FR
Tél. +33 (0)3 44 09 08 52
Fax +33 (0)3 44 76 23 12

info@valkwelding.cz
www.valkwelding.com
www.robotizace.cz

Valk Welding DK
Tel. +45 64 42 12 01
Fax +45 64 42 12 02

Valk Welding NL
Tel. +31 (0)78 69 170 11
Fax +31 (0)78 69 195 15

Valk Welding DE
Tel. +49 172 272 58 21
Fax +31 (0)78 69 195 15

Valk Welding BE
Tel. +32 (0)3 685 14 77
Fax +32 (0)3 685 12 33

Valk Welding PL
Tel. +48 696 100 686
Fax +420 556 73 1680



Valk Mailing jest publikacją firmy Valk Welding B.V. i jest bezpłatnie wysyłany do klientów i partnerów biznesowych. Jeżeli chciałbyś w przyszłości otrzymywać Valk Mailing proszę wysłać maila na adres: info@valkwelding.pl

Treść i wydanie:
Steenkist Communicatie
& Valk Welding

The strong connection