



Autz + Herrmann GmbH

www.autz-herrmann.de

Dostawca systemowy Autz + Herrmann obsługuje klientów z obszaru instalacji sanitarnych, obrabiarek, budowy fasad, artykułów spożywczych oraz techniki medycznej i dzięki zakupowi maszyny TruLaser Robot 5020 zamknęła ostatnią lukę w swoim portfolio. Zyskana elastyczność to wynik pozytywnego nastawienia.

BRANŻA

Obróbka blachy

LICZBA PRACOWNIKÓW

110

LOKALIZACJA

Heidelberg
(Niemcy)

ZASTOSOWANIA

- Cięcie laserowe
- Gięcie
- Spawanie laserowe

Wyzwania

Do tej pory firma Autz+Herrmann musiała odrzucać zapytania klientów dotyczące części, które miałyby być wykonane za pomocą spawania kondukcyjnego. Dodatkowo wcześniejsze etapy produkcji nie są dostosowane do spawania laserowego. Do tej pory przedsiębiorstwo wykonywało obróbkę dodatkową wielu części spawanych ręcznie metodą TIG, co wiązało się z ogromnym nakładem czasu.



"Maszyna zapewnia nam wiele nowych możliwości. Sprawia to, że praca jest pod każdym kątem bardziej interesująca."

OTTO MAY

MISTRZ SPAWANIA LASEROWEGO W FIRMIE
AUTZ + HERRMANN



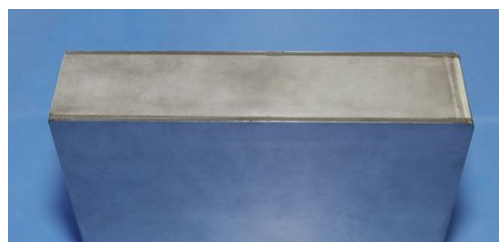
Rozwiązania

Firma Autz + Herrmann zainwestowała w maszynę TruLaser Robot 5020. Urządzenie jest wyposażone w wiele funkcji, które sprawiają, że spawanie laserowe jest wygodniejsze. „Ważna dla nas była możliwość motorycznego ogniskowania, dzięki której mogliśmy szybko zmieniać technologię ze spawania

kondukcyjnego o ograniczonej głębokości spawania na spawanie z głębokim wtopieniem”, mówi prezes Florian Friedrich. Dzięki długoletniemu doświadczeniu w zakresie spawania laserowego firma Autz + Herrmann bierze pod uwagę również wcześniejsze czynności robocze lub budowę uchwytu – z pomocą firmy TRUMPF. „W przyszłości chcemy dalej rozwijać nasze kompetencje. Dlatego wzięliśmy udział w seminarium na temat »Budowa uchwytów« w firmie TRUMPF”, opowiada pan Friedrich. Dyrektor zarządzający jest pewny: Dzięki technice laserowej firma Autz + Herrmann będzie odnosiła sukcesy również w przyszłości.

Realizacja

Maszyna TruLaser Robot 5020 jest wyposażona w laser dyskowy o mocy 3 kW i programowaną, ruchomą soczewkę kolimacyjną, która automatycznie przestawia położenie ogniska wewnątrz układu optycznego. Ponadto zabezpieczenie przed kolizją jest zintegrowane przez sprzęg magnetyczny przy głowicy lasera, dodatkowe wyposażenie optyczny układ czujników spoin offline TeachLine. Automatycznie koryguje one tolerancje obrabianego przedmiotu oraz uchwytu i zapewniają stabilność procesu.



Perspektywy

Dyrektor zarządzający Friedrich przygotował trzypunktowy plan. Najpierw wszystkie istniejące produkty trafiają na stanowisko kontrolne i tam, gdzie jest to zasadne, następuje zmiana technologii na spawanie laserowe. Poza tym należy uwiadomić korzyści tego procesu kolejnym klientom w ulepszonym procesie ich pozyskiwania. Dodatkowo firma Autz + Herrmann chce oferować całkowicie nowe produkty. Na przykład: „Szafy sterownicze do robotyki, które obecnie często produkowane są w Azji. Swoje zastosowanie ma tutaj spawanie laserowe” mówi pan Friedrich.

