



Autz + Herrmann GmbH

www.autz-herrmann.de

Nhà cung cấp hệ thống Autz + Herrmann phục vụ khách hàng trong các lĩnh vực in ấn, máy công cụ, xây dựng mặt tiền, công nghệ thực phẩm công nghệ y tế và thu hẹp khoảng cách cuối cùng trong danh mục khi sở hữu TruLaser Robot 5020. Số linh hoạt có được là kết quả của quá trình cải tiến tích cực.

LĨNH VỰC

Ngành gia công
titan kim loại

CON SỐ NHÂN VIÊN

110

CƠ SỞ

Heidelberg (Đức)

CÁC CÔNG DỤNG

- Công nghệ cắt bằng tia laser
- Công nghệ uốn
- Công nghệ hàn laser

Các thách thức

Autz + Herrmann luôn phải đáp ứng các yêu cầu của khách hàng và các bộ phận khác hàn đơn nhiệt. Ngoài ra, các bước sản xuất trước đó không hướng tới hàn laser. Cho đến nay, công ty đã thực hiện gia công lại nhiều bộ phận bằng hàn TIG thủ công, công nghệ này việc tốn rất nhiều thời gian.



"Máy này cung cấp cho chúng tôi rất nhiều khả năng mới. Điều đó chắc chắn làm cho công việc thêm chí còn thú vị hơn."

OTTO MAY

ĐẠC THẠY TRONG LĨNH VỰC HÀN LASER TẠI
AUTZ + HERRMANN



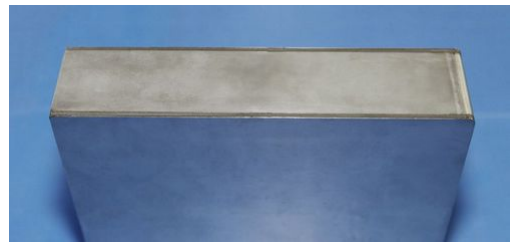
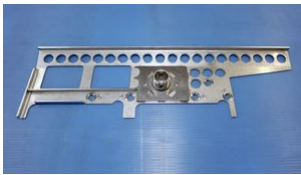
Các giải pháp

Autz + Herrmann đang đầu tư một TruLaser Robot 5020. Hệ thống này được trang bị nhiều tính năng giúp hàn laser thuận tiện hơn. "Điều quan trọng đối với chúng tôi là phải có tùy chọn lấy nét bằng công cụ, nhờ đó chúng tôi có thể chuyển đổi giữa công nghệ hàn đơn nhiệt với cắt sâu hàn nông và công nghệ hàn sâu với tốc độ cực nhanh," Giám đốc điều hành Florian Friedrich cho biết. Nhờ kinh nghiệm hàn laser nhiều năm, Autz + Herrmann đang theo dõi các bước trước đó hoặc kết cấu cơ khí - với sự trợ giúp của

TRUMPF. "Trong tương lai, chúng tôi muốn mở rộng năng lực của mình hơn nữa. Đó là lý do tại sao chúng tôi tham gia một hội thảo và cho các 'thiết kế chuyên nghiệp' của TRUMPF," Friedrich nói. Giám đốc điều hành không đồng ý: Autz + Herrmann sẽ tiếp tục thành công với công nghệ laser trong tương lai.

Triển khai

TruLaser Robot 5020 được trang bị công nghệ laser công suất 3 kW và có một thấu kính chuẩn trục có thể lập trình, có thể di chuyển dọc, điều chỉnh vị trí lấy nét bên trong hệ quang học. Ngoài ra, nó còn được tích hợp tính năng bảo vệ và chạm thông qua một khớp nối tại tính trên đầu laser và hệ thống cảm biến ngoài tuyến quang học TeachLine. Điều này cho phép hiệu chỉnh dung sai phôi và thiết bị, đảm bảo các quy trình ổn định.



Triển vọng

Giám đốc điều hành Friedrich đã vạch ra một kế hoạch gồm ba điểm: đầu tiên, tất cả các sản phẩm hiện có đều được đưa vào thử nghiệm và nếu có ý nghĩa, chúng sẽ được thiết kế lại để hàn laser. Ngoài ra, những điểm của quá trình này còn được nhận biết thông qua việc tăng cường thu hút thêm khách hàng. Bên cạnh đó, khách hàng mong Autz + Herrmann cung cấp các sản phẩm hoàn toàn mới. Ví dụ: "Tôi điều khiển trong lĩnh vực chế tạo ngoài máy, hiện nay thường được sản xuất ở Châu Á. Hàn laser rất phù hợp với việc này", Friedrich nói.

