

QUALITÄTSARBEIT IN METALL

WIG-COBOT VON LORCH SCHWEISST HIGHTECHBAUTEILE BEI FERROTEC

Von Vater Morteza Taghi Aghdiri im Jahr 2000 gegründet, wird das mittelständische Unternehmen heute in zweiter Generation von Sohn Asim Aghdiri geführt. Mit seinen 35 Mitarbeitern zählt es inzwischen zu den führenden Spezialisten für Metallverarbeitung in Süddeutschland. Seit 2015 am Standort Stutensee-Blankenloch bei Karlsruhe ansässig, fertigt das Unternehmen auf über 3.000 Quadratmetern hochpräzise Bauteile und Gehäuse aus Edelstahl, Stahl und Aluminium für Branchen wie Maschinenbau, Medizintechnik, Elektroindustrie und Automotive. Das Sortiment reicht dabei vom einfachen Anschlussbauteil bis zu komplexen Anlagengehäusen im anspruchsvollen Design. Seit Anfang 2023 setzt das Unternehmen auf den WIG-Cobot von Lorch und steigert damit nicht nur die Produktivität, sondern minimiert auch Engpässe im Schweißbereich.

UNSER KUNDE AUF EINEN BLICK

FERROTEC GMBH

- Stutensee-Blankenloch bei Karlsruhe
- 35 Mitarbeiter
- Spezialist für designorientierte Blechbearbeitung und anspruchsvollen Gehäusebau
- www.ferrotec.net



Präzise, schnell und wirtschaftlich:
Der Anschaffung des WIG-Cobots hat
sich bei Ferrotec schnell amortisiert.



Feinste Schweißnähte im
Edelstahlbereich führt der
WIG-Cobot eigenständig und
zuverlässig aus.



Die Steuerung des Cobots über die Free-Drive-
Funktion direkt am Brenner erleichtert die Führung
des Roboterarms und ermöglicht damit die exakte
Einstellung am Bauteil.

Intelligente Cobot-Technologie für perfekte WIG-Schweißnähte

HOCHFREQUENZ-PULSPROZESS, AVC-FUNKTION, COBOTRONIC-SOFTWARE

Die von Ferrotec gewählte Cobot-Lösung von Lorch umfasst einen UR10e Cobot, die Lorch Cobotronic Software sowie eine V30 ACDC Schweißanlage inklusive Hochleistungsbrenner. Ein Hochfrequenz-Pulsprozess bis 20 kHz ermöglicht das automatisierte WIG-Schweißen in sehr hoher Geschwindigkeit. Die Cobot-optimierte Brennerhalterung garantiert zudem eine exakte Brennerführung, die jede Schweißnaht in gleich hoher Qualität reproduziert. Bei Verzug des Werkstücks korrigiert die integrierte AVC-Funktion (Automated-Voltage-Control) die Lichtbo-

genlänge und sorgt so für eine exakte Schweißnaht. Die Cobotronic-Software zum Steuern des Cobots ist intuitiv aufgebaut und lässt sich ohne große Vorkenntnisse bedienen. Über das „Teachen“ lernt der Schweiß-Cobot den genauen Schweißverlauf. Dabei wird der Brenner über eine Free-Drive-Funktion, die bei der WIG-Lösung direkt an der Brennerhalterung angebracht ist, zu den verschiedenen Wegpunkten wie Start- und Endpunkt geführt. Einmal eingestellt, schweißt der Cobot dann zuverlässig jedes Serienbauteil in konstanter Qualität.



„Für unsere hohen Ansprüche ist der WIG-Cobot ideal. Da im Gehäusebau die Komponenten exakt aufeinanderpassen müssen, dürfen sich die dünnen Bleche nicht verziehen und die Schweißnähte müssen fein strukturiert und optisch sauber sein.“

– Asim Aghdiri, Diplomphysiker und geschäftsführender Gesellschafter

FAKTEN

- Erhebliche Produktivitätssteigerung
- hohe Schweißgeschwindigkeit
- Entlastung der Mitarbeiter
- Präzise Schweißnähte und gleichbleibend hohe Schweißqualität
- Weniger Spritzer
- Einfache und intuitive Bedienung
- Einmal programmierte Schweißnähte sind einfach reproduzierbar
- Keine Umhausung dank Sicherheitskonzept

