

EINFACHE BEDIENUNG, MODULARER AUFBAU

LORCH COBOT ÜBERZEUGT IM PRAXISEINSATZ BEI DER H.GEWING GMBH IN ALLEN BELANGEN

Die H. Gewing GmbH mit Sitz in Ahaus im Münsterland ist Spezialist in der Metall- und Blechbearbeitung. Einen Namen gemacht hat sich das inhabergeführte Familienunternehmen mit der Produktion und Bearbeitung von Blechen, Profilen sowie der Fertigung von Serien bis hin zu komplexen Baugruppen für die unterschiedlichsten Anforderungen und Industriebranchen. Auf einer Betriebsfläche von 30.000 Quadratmetern mit einem umfangreichen Maschinenpark fertigt die H. Gewing GmbH vor allem für Unternehmen aus den Bereichen Automotive, Fahrzeugbau, Land- und Baumaschinen sowie für den Anlagen- und Maschinenbau. Seit fünf Jahren sind die Lorch Cobot Welding Solutions bei Gewing erfolgreich im Einsatz. Überzeugt hat sowohl die einfache Programmierung und Bedienung der Anlage als auch der modulare Aufbau, der es jederzeit möglich

macht, den Cobot den verschiedensten Schweißaufgaben entsprechend anzupassen und die Produktion noch effizienter zu gestalten.

UNSER KUNDE AUF EINEN BLICK

H. GEWING GMBH

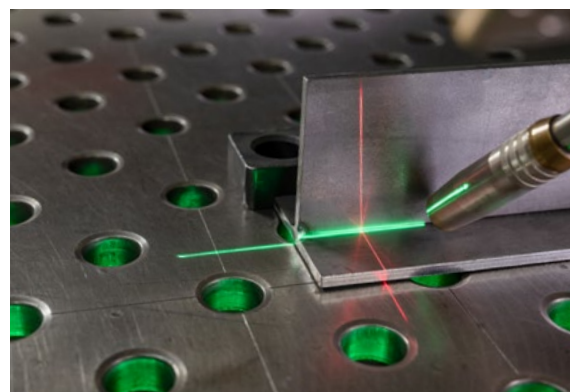
- Ahaus-Wessum
- 280 Mitarbeiter
- Spezialist in der Metall- und Blechbearbeitung von Einzelkomponenten und Baugruppen
- www.gewing.de



Dank der einfach zu bedienenden Cobotronic Software sind die Schweißnähte für die verschiedensten Bauteile schnell programmiert.



Mithilfe des Drehkippstischs Cobot Turn 100 A schweißt der Lorch Cobot Rundnähte in einem durchgehenden Programmablauf problemlos und sehr effizient.



Mit SeamPilot definiert der Bediener nur einen groben Startpunkt, dann sucht und findet der Linienlaser die zu schweißende Naht ganz von selbst und folgt dieser bis zum Endpunkt.

Innovative Zusatzfeatures für das Cobot-Schweißen

COBOT MOVE, COBOT TURN 100 A, SEAMPILOT, MULTILAYER

Bei Gewing hat man sich zusätzlich zur Basisausstattung für weitere Features entschieden, die die Fertigung mit dem Cobot nochmals deutlich effizienter gestalten: Mit der Linearachse Cobot Move wird der Arbeitsradius auf 4,5 m erweitert, sodass auch sehr lange Werkstücke und mehrere Bauteile im Mehrstationenbetrieb automatisiert geschweißt werden können. Der Drehkipptisch Cobot Turn 100 A ermöglicht das Schweißen anspruchsvoller Bauteile und Rundnähte in einem durchgehenden Programmablauf. SeamPilot erkennt per Linienlaser die

Schweißnaht selbstständig und folgt ihr automatisch – ideal für Kehlnähte und komplexe Verläufe und ganz ohne aufwendiges Teachen. Und dank Multilayer muss beim Mehrlagenschweißen nur eine Bahn programmiert werden, alle weiteren Lagen berechnet der Cobot automatisch. Durch eine flexible Tabellensteuerung können zudem Lagenanzahl, Brennerposition und -winkel sowie Hitzekontrolle und Schweißgeschwindigkeit exakt an die Anforderungen angepasst werden.



„Bei uns ist der Schweiß-Cobot täglich im Einsatz und wir haben uns entschieden, noch einen weiteren anzuschaffen. Er ist nicht nur eine wertvolle Hilfe für unsere Handschweißer, sondern steigert auch unsere Fertigungskapazität deutlich. Ideal ist für uns auch die Möglichkeit, die Anlage immer wieder auf unseren Bedarf bzw. nach neuesten technischen Standards flexibel anpassen zu können. Damit sind wir auch künftig auf der sicheren Seite.“

– Bernd Gewing, Geschäftsführer

FAKTEN

- Einfache Bedienung
- Individuelle Konfiguration der Anlage durch Baukastensystem
- Erweiterung des Arbeitsradius auf 4,5 m
- Automatisiertes Schweißen von sehr langen Werkstücken und im Mehrstationenbetrieb
- Ideal für Rundnähte und anspruchsvolle Bauteile
- Automatische Schweißnahterkennung per Linienlaser
- Weniger Programmierung beim Mehrlagenschweißen

