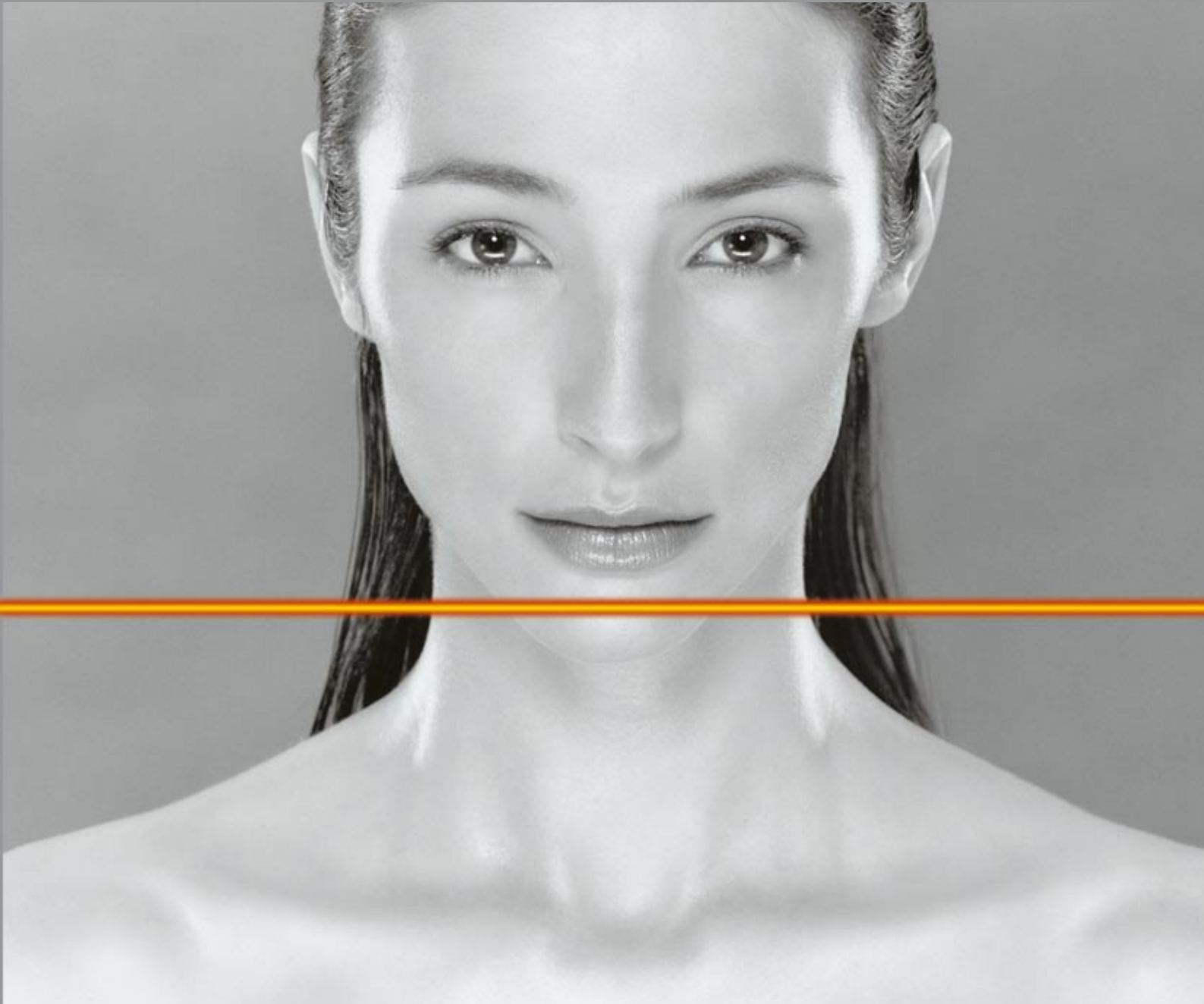


weld+vision

FRONIUS MAGAZIN

1.01



SPEED OF LIGHT: Die neue Schweißgeschwindigkeit.

HEUTE VOR 30 JAHREN: Fronius in Essen.

F.I.R.S.T: Das neue Fronius Kundenbetreuungs-Konzept.

MESSE ESSEN: Von 12. bis 18. September 2001, Halle 3, Stand-Nr: 3-32.



Neue Dimensionen im Behälterbau.

DIGITALISIERTE SCHWEISSTECHNOLOGIE UND ZEITSPARENDE WERKSTÜCK-HANDLINGSYSTEME STEIGERN WETTBEWERBSFÄHIGKEIT

Getreu seiner Devise "Global denken, lokal handeln" hat Fronius gemeinsam mit Butting Edelstahlrohrservice in Schwedt/Oder (Deutschland) die wohl am stärksten automatisierte Fertigungsstraße zum Großbehälterschweißen gebaut.

Behälterbau in Schwedt/Oder

"Unser Ziel, zu wachsen und gleichzeitig die Qualität zu steigern, haben wir erreicht. Von der jüngsten 7 Mio. DM-Investition profitieren in erster Linie unsere Kunden und der Standort Schwedt", umreißt der Geschäftsführer des Behälterbauspezialisten Butting Edelstahlrohrservice, Dietmar Schneider, den Nutzen der technischen Innovation. Die aufstrebende Oderstadt ist Zentrum der deutschen Papierindustrie und verfügt zudem über Unternehmen der Petrochemie, Informationstechnologie und Chemie. Mit einem Bevölkerungsanteil von nur 1,5 % erzeugt Schwedt stattliche 20 % der Wirtschaftsleistung in Brandenburg.

Neue Fertigungslinie erhöht Automatisierungsgrad

Weithin sichtbar, markiert die neue, großzügig bemessene Werkshalle den Übergang zum zeitgemäßen Großbehälterschweißen. Sie bietet Raum für das Herzstück der Investition im Wert von über 1,5 Mio. DM: Die neue, 100 m lange, durchgängige Fertigungsstraße. An deren Beginn legt der Laufkran die 4 bis 30 mm dicken und bis zu 3.000 mm breiten Edelstahlbleche auf Rollböcke ab sowie parallel dazu die Halbzeuge. Die anschließenden Bearbeitungsvorgänge bis zum transportfähigen Behälter erfolgen im technisch optimierten Fluss. Die Innovation, die Fronius als Generalunternehmer konzipierte und umsetzte, reduziert Transportwege, Nebenzeiten und Werkstückhandling auf ein Mindestmaß. Das Ergebnis ist beachtlich: Zwei Drittel aller Bearbeitungsschritte laufen jetzt selbsttätig ab. Gegenüber dem konventionellen Behälterbau erhöht sich der Automatisierungsgrad schlagartig um 100 %.

EDV gestützte Schweißtechnologie erzeugt beste Qualität

Ein weiteres technisches Highlight ist die digitalisierte und vernetzte Schweißtechnologie mit WIG-, Plasma- und MIG/MAG-Brennern in einem Arbeitskopf. Multiprozessfähigkeit und hohe gleichbleibende Schweißnahtgüte kennzeich-

nen die unumkehrbare "digitale Revolution", die beim Behälterbauspezialisten in Schwedt Einzug gehalten hat.

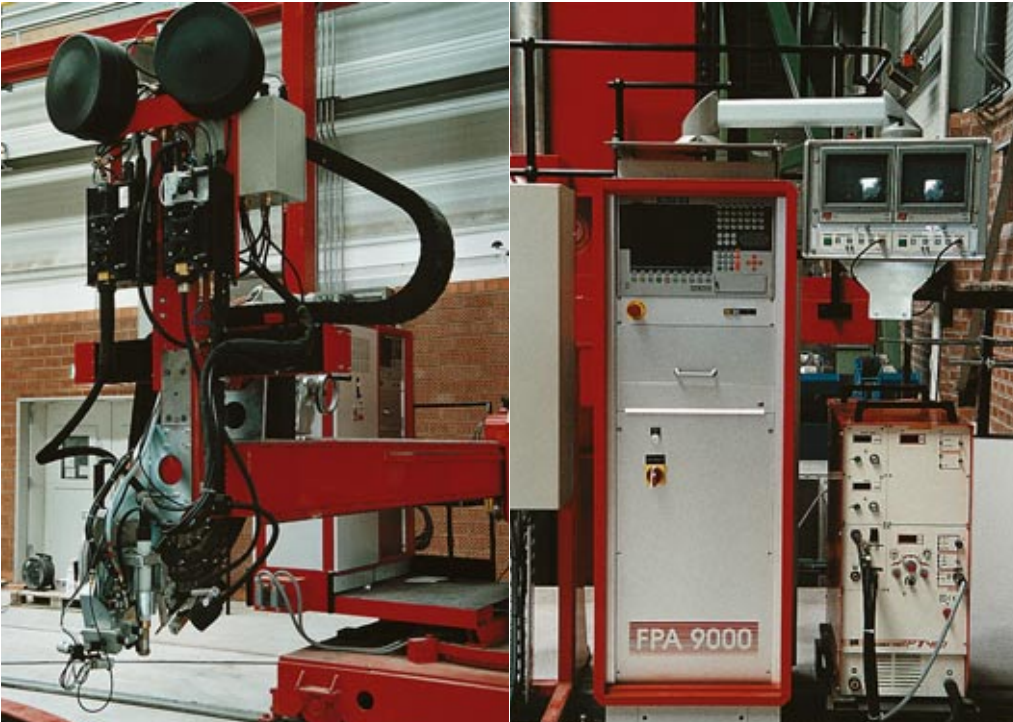
Die erste Schweißstation der Fertigungslinie bildet die WIG- und Plasma-Längsnaht-Schweißeinrichtung. Zusätzlich nimmt die zweite, die mit der dritten und letzten identisch ist, MIG/MAG-Brenner auf. Neben den Brennern für die verschiedenen Verfahren verfügt der Schweißkopf über die Kaltdrahtzufuhr, das Lasernahtsuchsystem und zwei Kameras zum Einstellen der Schweißnahtposition und zur Qualitätskontrolle. Vervollständigt wird das moderne Gerätekonzept durch die Ablaufsteuerung FPA 9000 mit Fernbedienung und zwei Stromquellen: PT 450 zum Plasma- und WIG-Schweißen mit Drahtzufuhreinheit sowie TransPuls Synergic 450 mit Roboterinterface und Display für das MIG/MAG-Schweißen.

Das moderne Stromquellenmanagement vereint einerseits zum Ermitteln der optimalen Schweißparameter eine Vielzahl updatefähiger Programme. Andererseits kann der Anwender sowohl Daten über lokale Netzwerke versenden als auch zur Ablaufsteuerung nutzen. Dem Gesamtsystem vorzuzugende Grenzwerte sichern eine hohe, reproduzierbare Qualität. Vom Büro aus sind die Planer und Konstrukteure von Butting jetzt in der Lage, "just-in-time" alle Fertigungsschritte zu erfassen.



Bis zum Service alles aus einer Hand

"Die eingehende Beratung, der Charme der unkonventionellen, aber überzeugenden Lösung, ihre Umsetzung mit Anwendungsexperten und das Engagement bis ins Detail haben uns überzeugt", fasst Wolfgang Koj, technischer Leiter bei Butting, die erfolgreiche Arbeit mit Generalunternehmer Fronius zusammen. Nach Abnahme der Anlage Anfang Februar 2001 führen der technische Leiter und seine von Fronius geschulten Mitarbeiter praktisch alle Programm- anpassungen selbst aus. Ansonsten steht ihnen jederzeit der Kundenberater und Leiter der Berliner Niederlassung Karl-Heinz Harres mit Rat und Tat zur Seite.



*Abb. oben
In Längsrichtung parallel zum Fertigungsfluss ver-
fahrbare horizontale Rundnaht-Schweißeinrich-
tung mit allen erforderlichen Geräten.*

*Abb. rechts unten
Die Ablaufsteuerung FPA 9000 mit Fernbedienung
zum Ansteuern, Abfragen und Dokumentieren der
3 Schweißverfahren findet ebenfalls auf der Rund-
naht-Schweißeinrichtung Platz.*

*Abb. links unten
Schweißkopf mit Kaltdrahtzuführung am
Kreuzsupport des verfahrbaren Auslegers.*