

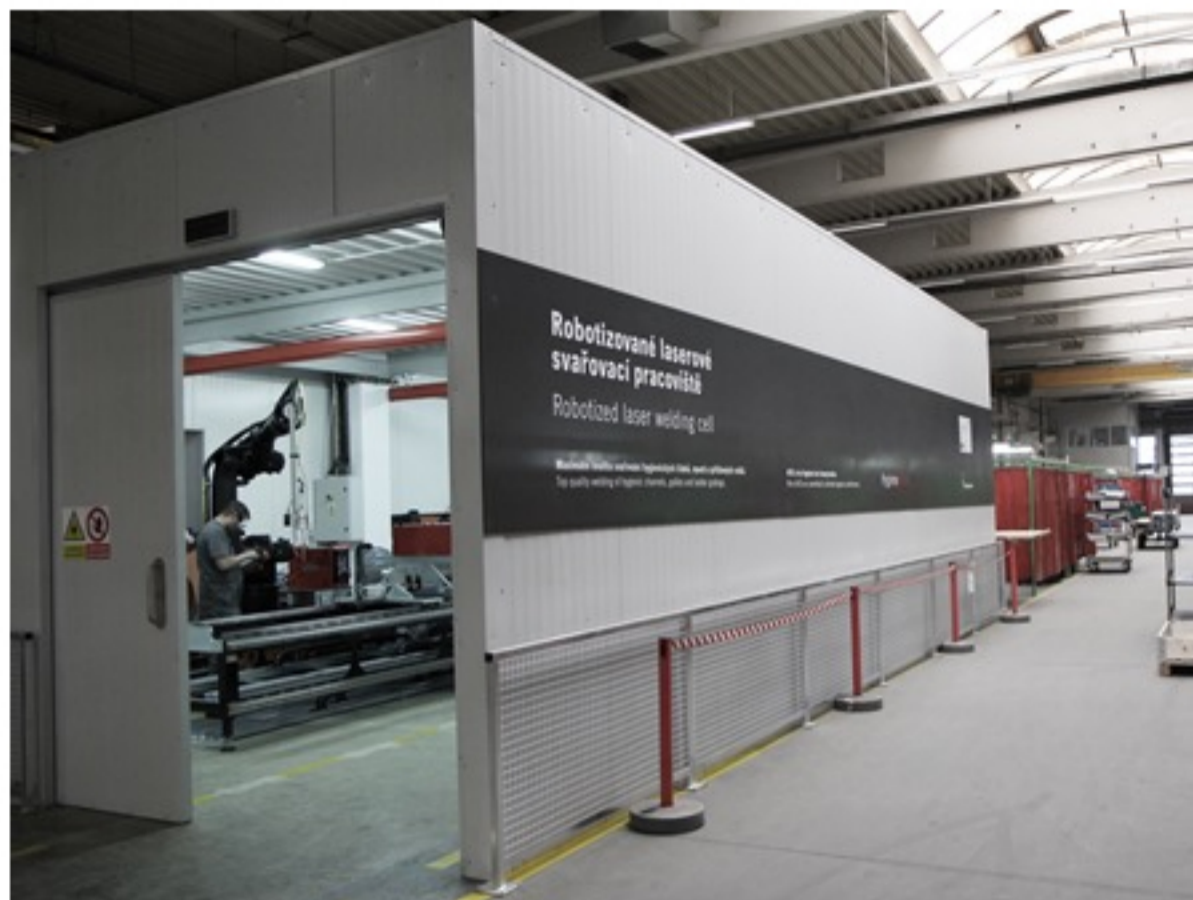
[Technické novinky](#) >> **Robotizovaná svářečská linka za 13 milionů**

Robotizovaná svářečská linka za 13 milionů

26.06.2015

Provoz nového robotizovaného laserového svařovacího pracoviště zahájila ve svém závodě v Přibyslavi společnost ACO Industries k.s., přední světový výrobce nerezových odvodňovacích systémů. Nejmodernější technologická linka je k životnímu prostředí mnohem šetrnější než manuální svařecí proces, zároveň je bezpečnější a zvyšuje produktivitu závodu, který je předním zaměstnavatelem na Vysočině. Jde přitom o výsledek nápadu a konstrukčního úsilí domácích inženýrů a techniků.

Rostoucí celosvětová poptávka po nerezových výrobcích (přes 90 procent výroby z Přibyslavi směřuje na export) a zvyšující se nároky na přesnost přivedly techniky z ACO Industries k nápadu vybudovat robotizovanou svářečskou linku.



„Celková výše investice do nové linky dosáhla 13 371 000 Kč, z toho bude vráceno 40 % z dotačního programu strukturálních fondů EU. Předpokládáme, že se nám tato investice vrátí v průběhu 2,5 let,“ říká vedoucí projektu Ing. Ivan Chudk. „Výhodou také je, že se na vývoji linky podíleli lidé přímo z výroby, takže jsme nemuseli přijímat žádné technologické kompromisy.“ Foto: ACO Industries

Vývojový technolog a programátor svařovacích robotů Pavel Štourač nejprve zkonstruoval první verzi lineárního svařovacího zařízení, které později zdokonalil na třiosu verzi. Jako další krok pro optimalizaci navrhl svařování laserovou technologií umožňující svařovat materiály, které se konvenčními metodami svařují jen v elice obtížně a také navrhl koncepci svařovacího přípravku vhodného pro výrobky ACO Industries. Na základě výběrového řízení se dodavatelem laserové technologie stala firma Matex PM a přípravek podle specifikace vývojového centra ACO Přibyslav vyrobil TechnoCon Havlíčkův Brod.

Nová linka umožňuje svařování nového portfolia výrobků, které jsou určeny pro potravinářské provozy, kde jsou vysoké nároky na hygienu a čištění. Jedná se o hygienické žlaby, rotačně svařované v puští, přičkové rošty a tvarové díly trubek v širokém portfoliu šířek, délek a průměrů. Kromě zvýšené kvality svárů a stabilního automatizovaného procesu s opakovatelnou optimální kvalitou zvyšuje značně produktivitu výroby. Zvýšením svařovací rychlosti a automatizovanou manipulací s polotovary lze dosáhnout zkrácení výrobního času jednoho žlabu z 50 na 10 minut, navíc v automatizovaném procesu odpadá stěhovací operace před svařováním.

Jaroslav Major

Zdroj: tisková zpráva Hill+Knowlton Strategies

Redakčně upraveno

Nomenklatura

[Ekologie](#)
[Automatizace, regulace](#)
[Technologie spojování/ dělení materiálů](#)
[Financování stroj. výroby/ Podniková ekonomika](#)
[Exportní příležitosti](#)

Komentáře

Nebyly nalezeny žádné příspěvky


DOBŘÝ ANĐĚL
Děkujeme!

Saša, 5 let, leukémie



Schwarz & Partner

APLIKACI MM PRŮMYSLVÉ SPEKTRUM

GLOBAL DATABASE FOR USED MACHINERY

Start


ARCHIV