

焊接机器人

精准巧妙的焊接重型组件

当人们进行组件焊接时，首先会考虑使用那些相对容易移动和结构简单的金属板零部件。而我们要了解到，这家焊接企业是如何焊接重型组件的。

文 | Ursula Herrling Tusch

应 Jebens 公司合作伙伴的客户要求，能提供焊接结构设计最重可以达到 160 t 的设备。无论是重型机械和设备安装、挖掘、起重设备，还是飞机牵引车，这家擅长大尺寸燃烧件、切割件和组件的加工企业拥有七层制造能力，是在生产方面衡量的重点。公司拥有南德最大退火炉的第二个工厂内，其产品都进行（焊缝）退火处理。

在过去几年中，由于两个焊接机器人设备的投入使用，完善了大量不同品种钢材加工的精细工作，同样在多重焊接中也能确保焊缝精确性。Jebens 作为 Dillinger Hütte 的子公司，是欧洲领先的厚钢板制造商，人们总能及时从它那里获得技术方面的钢材专业知识。

被要求成为合格的供应商

母公司是确保 Jebens 能提供宽度

超过 5000 mm、重量大的高质量钢板供应的坚强后盾。Jebens 加工产品的厚度范围从 8 ~ 1100 mm，宽度最大可达 8000 mm，长度至 20 000 mm，所以可以焊接所描述的最大钢材重量（160 t）。公司为此紧跟作为制造商的发展趋势，其主要注意力集中在核心技术和供应合格的复杂组件的批量生产上。

一些著名的起重机制造商正是看中了 Jebens 的系统能力，他们了解到，Jebens 通过对材料结构的支撑减少配置价格不菲的配重。Jebens 通过自给和外购件，制造例如有侧挡板和底部基座的复杂组件，即使是批量生产的预安装设备，都严格遵循千分之毫米（ μm ）的精度范围，被誉为是精密工作“德国制造”，公司甚至为客户提供生产飞机牵引机的选择。

通过机器人完成多层焊接

焊接机器人的使用使多层焊接能获得均匀、无误差的焊缝质量。在 Bauma 2016（德国国际工程机械展览会）上，参观者对于七层焊接组件表示出了极大的兴趣，专家对此回答了具有针对性的问题。MM



图 有资质的员工参照 ISO 9606 标准认证、材料质量 S960 许可进行焊接检验，是 Jebens 能够参照 DIN EN 1090 2 EXC 4 和 ISO 3834 标准完成认证的前提