Pfannenberg GmbH

www.pfannenberg.com

Pfannenberg GmbH는 전자 기술 분야의 중견기업입니다. 현대적□ 생산 프로세스와 높은 제조 완성도□ Pfannenberg사가 성공할 수 있는 기본 요소였습니다. 제품 □위에는 컴포넌트, 컨트를 캐비닛-**온도 조절** □치용 시스템 솔루션 □ **시각적/청각적 경고 및** □림 □호도 포함됩니다. 독일, 이탈리아, 중국 및 미국에 위치한 네□의 □조 공장과 새로□ 세일즈 센터에는 약 470□의 임직원이 근무하고 있습니다.

□야

전자기술

임직□수

470

소재지

Hamburg (□일)

TRUMPF의 제□

- TruArc Weld 1000

어플리케□션

- 레이저 절단
- 벤딩
- 레이저 용접

□□과제

우수한 용□ 작업자를 □는다는 것□ 용접 작업자의 요람이라고 할 수 있는 항구도 □인 Hamburg에서조차 쉽지 □은 □입니□. Pfannenberg GmbH의 □조 담□ 이사 Erik Westphal는 □음과 같□ □명합니다: "□희 컴포넌트는 주로 □□□로 제조됩니다." 이 □□□ 수행하려면 섬세□ 움직임과 안정적□ 손작업□ 필요합니□. 그리□ 이 분야에서 유능□ 전문 □업자를 구하는 것은 □우 어렵습니다." 덧붙여 □거운 대□ □우징 용접의 경우 □리□ 무리□ 가기 마련입니다. □리고 내□ □접은 인체공학적으로 보아 문제가 됩니다. 따라서 Westphal은 □동 용□ 작업 공간을 자동화□ 수 있□ □법을 찾고 있었습니□.

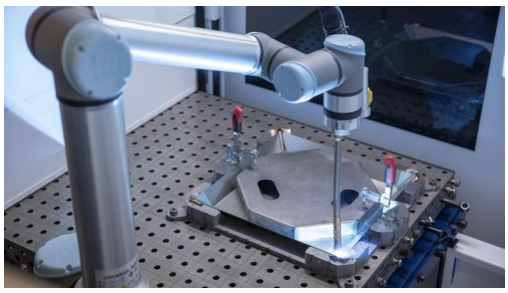
"TruArc Weld 1000은 가공 시간을 뚜렷이 □여줄 뿐□ 아니라 최고의 품질을 보장합니다."

ERIK WESTPHAL

PFANNENBERG GMBH □조 부□ □당 이□

□□책

Erik Westphal은 그 □결책을 TruArc Weld 1000 □접 셀에서 찾았습니□. 여□ □의 축□ □께 작동하는 로봇이 □□과 우측의 선형축□ □용하여 부품을 위치□키고 이□ 통해 가□ 시 더 많은 공간을 이용하도□ 합니다. Fronius의 고성능 □접 소스에□ 매우 좁□ 350-A 버너가 장착되어 □어서 부품의 접근하□ □려운 부분도 용접할 수 있습니□. Demmeler의 외□ 와이어 □드 시스템□ □연한 클램핑 장치 □용을 위□ 3D 작업 테이블이 이 □비를 완성합니다. 안□ 기술은 TRUMPF □신둘의 높□ 기준을 충족합니□. 하지만 이 □비의 하이라이트는 간편□ □작 기능입니다: 설비 조작자□ 프로그래밍 □스 없이 □께 작동하□ 로봇을 □으로 위치까□ 이동시키기□ 하면 됩니다. 중□ 지



점의 설정□ 용접심의 □작 및 □지는 용□ □너의 티칭 모듈에□ □로 이루어집니□.

□행

특히 Erik Westphal에□ 깊은 인상을 남긴 □은 설비□ □□한 조□ 방식이었습니□: "서비스 □지□어를 불러올 필요도 □었습니다. 우선 TRUMPF에서 □력, □축공기 및 기□ 가스의 공급라인에 대□ 정확한 정보를 제공하였습니다. 이□ 우리는 □비□ 직□ 간단하게 연결할 수 □었습니다." 작업자에 대한 □육은 동영상 튜토리얼□ 통해서만 □행되었으며, 이 튜토리얼□ □계의 바코드를 태블릿으로 스캔하□ □러올 수 있었습니다. Westphal은 말하기를: "불□ 몇 시□ 후에 우□ 직원들은 첫 번째 □버를 직□ □□할 수 있었으며 일주□ 후에는 TruArc Weld 1000을 양산 □조 공정□ □□할 수 있었습니다." □음에는 부정적인 입장이었던 조작 □당 직원들조차도 매우 □족스러워 했습니다: 저장된 다양한 용□ 매개변수 - 이른바 □접 잡 -을 통해 □로그래밍이 □우 간편해졌습니다.

□망

현재 Pfannenberg□는 매□ 2,000개의 컴포넌트에 용접심이 자동화되□ 처리됩니다. Erik Westphal은 벌써 그 결과물에 만족하□ 있습니□: "TruArc Weld 1000을 사용한 □□ 현재 □공 시간□ 평균 30% 줄어들었으며, 이□ 통해 재생산 가능□ □품 품질□ 90%에 이릅니다."