

SABRINA SCHILLING

20%

Fendt **Fendt**

Fendt Asbach-Bäumenheim Fendt Florian Hammel Fendt ”Fendt ”

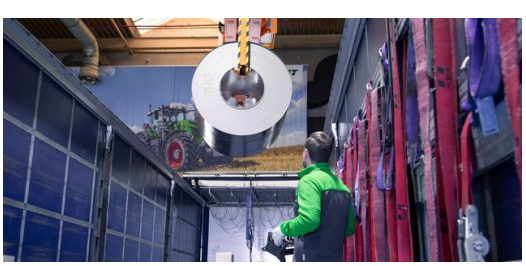
Hammel Florian Hammel ”



Fendt Florian Hammel Oliver Müllerschön



TruLaser 8000 Coil Edition Fendt



——



Fendt

https://www.trumpf.cn/zh_CN/newsroom/stories/tractors-fly-off-the-production-line-how-a-coil-system-saves-20-percent-material/



□台下料机器人忙的不可开□：部件从激光切割舱内源源不断运□

□材□加□激□切□

Oliver Müllerschön □通快的激光落料专家。□激□料的过程中，设备直接□卷材展开为金属板带，并将其输送至激光切割机。“□果激光切割的生产效率不够高，客户就需要采用这种加工方式。这正□ Fendt 公司□□求。我们的新型激光落料□统 TruLaser 8000 Coil Edition 很快就让 Fendt 公司的同□们□奋不已”。

□过 Fendt □司的 Asbach-Bäumenheim □□在□受我们的报价之前，Florian Hammel 与其团队还是从头到尾仔细核算了一□。第一个参数：工作台的交换□间。加工完成的板料会从激光切割□运出□□后就会有一块新的金属板□进入。“但如果我们只□要简单地展开长卷材，那□然就可以省掉这笔时间”□那么具体可节省多少时□？“每年大约可节省 600 □工时。而我们可以更加高效的利用这笔省下来的工时”，Hammel □道。总体来说，激光系统□总生产时间增加□ 14%“。

» □于效率□生产力□高，激光□料系统□够快速收□成本。

Florian Hammel□右）□在 Fendt 公司负责□厂和□艺的战略开发

□益□□光□料□每米□材可产出□多部件

□种结果堪称成绩斐然，同时 Müllerschön 还指出□“□□金□板料的长度最多也就三到 □米。如果部件较大，单块□属板料上的空间就捉襟□肘□，而且所产生的下脚料最终也毫无用 □”□但□果直接从卷材开始切割，情况就大□相同：“待切割板□的长度在一定程度上来说是没□尽头的。这样一来就能显□改善零件的排样。换言之：您采购的每米板材可产 □更□部件”。Hammel □想获得这方面的准确数据，所以以其真实的加工轮廓为基 □来算出了板料□□和卷材生产之间的差异：“卷材生产大约可节省 20% □原□料□但却能取得同样的加工成□！除此之外，卷材的采购价格也比板料的 □”□这位 Fendt □□的规划人员如此说道。

□材□□车□运□无需□往返仓□

□长的卷材也会加工到头。□以总有要用到新卷材的□候□这就和使用工作台装□材□一回事。只是如果使用金□板垛的话，每天都会更频繁地遇到板料加工到头的□况。Hammel 为此也思考了新型 TruLaser 8000 Coil Edition □他□工作流程意味着什么：“□前我们要将金属板垛从 □车转运至仓库，必要时还会将其直接投入生产、搬运□机床旁边或转运到其他地方。每准备一次板料就需 □到仓库搬运五□”□那□果是卷材呢□”□天车□运一趟即可。也就是说，□们现在使用天车从货车将卷材装入激光落料系统只□搬□一趟，而使用叉车搬运则□要五趟。这样一来每年就可减少约 2,400 趟入库搬运”。这一计算结果十□具有说服力□Fendt □司的 Asbach-Bäumenheim 工厂最终□择□激光落料系统□

□变□□材□工□迅速□回成本

□一天终于到来：首辆载有□材的货车首次驶入了 Fendt 工厂。天□会为 TruLaser 8000 Coil Edition 装料。卷材会被□开，然后再被导入切割舱。舱内的 □光切割头在金□板□嗖嗖作响，将轮廓切割了□来。在



□割舱后方，两个下料机器□会从传送带提取部件然□再□其小心放下。少量下□料□被自动向外运出到容器之□。零件生产会持续不断地进行。Florian Hammel □意地说：“通过排样□们得以高效利用板材。我□只需花费更□的工作就能获得更多的产□。这样一来，激光落料□统□投资成本很快就能收□”□他开心地笑道。“□当然不会透露加工速度有□快。但据我们的计算结□来看，加工速度确实非常□”。

SABRINA SCHILLING

TRUMPF GROUP COMMUNICATIONS