

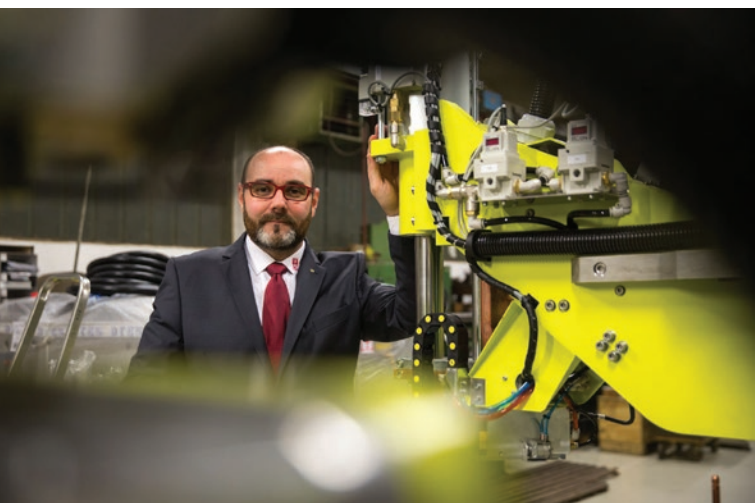
» Kako zavariti štiri vijake v 30 sekundah?

Novinar: Kakšni izzivi vas čakajo do konca leta 2020?

Jožef Kočevar: Srečali se bomo z različnimi izzivi, ki so posledica časa po uspešno premagani epidemiji. Najpomembnejši je zagotovo, kako ohraniti dobre dobavne verige in uspešno uskladiti dobavne roke s proizvodnjo. V izziv nam je tudi zagotavljanje servisne mreže v državah, kjer se še bojujejo z ukrepi za zaježitev širjenja Covid-19. Prepričan sem, da bodo to vedno manjši izzivi ter da bodo ponovno večji izzivi razvoj in iskanje novih tehničnih rešitev za naše kupce.

Novinar: In kateri je bil vaš največji tehnični izziv v zadnjih mesecih?

Jožef Kočevar: Kako zavariti štiri vijake v 30 sekundah. (smeh) Da znamo vodotesno zavariti vijake na sončni strani Alp, (smeh) smo morali našemu končnemu kupcu dokazati s kar nekaj preizkusi in vzorci. Gre za vodotesno varjenje vijakov na odbijač enega izmed prihajajočih modelov Mercedes Benz.



Novinar: Ali nam lahko bolj podrobno opišete ta projekt?

Jožef Kočevar: Seveda. Kot sem že omenil, je pri tem projektu šlo za vodotesno varjenje štirih bradavičastih vijakov na odbijač vozila. Vijaki se zaradi kratkega taktnege časa avtomatsko dozirajo v varilno orodje. Vijake se orientira in senzorira že v vibracijskem loncu japonskega proizvajalca. Zahteve Mercedes Benza so, poleg drugega, da je vijak po odžaganju bradavice nedeformiran ter popolnoma vodotesen, zaradi preprečevanja vdora vlage in posledično preprečevanja korozije vozila. Zaradi teh zahtevnih tehničnih pogojev smo za izvor varilnega toka uporabili kondzatorsko banko, kar nam je omogočilo sprostitvev 130.000 A varilnega toka v izjemno kratkem času.

Novinar: Laično vprašanje. Varite vse štiri vijake naenkrat?

Jožef Kočevar: Zelo dobro vprašanje. Pozabil sem omeniti, da se v avtomobilski industriji, če je le mogoče, zaradi nadzora nad varilnim tokom zvari oz. vijaki varijo posamično. Zaradi teh zahtev

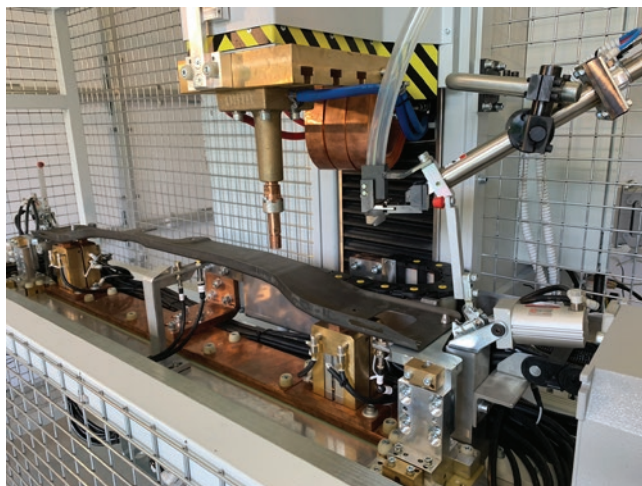
so naši inženirji skonstruirali posamično doziranje vijaka ter premikanje varilnega orodja, v katerega je vpet varjenec. Ker je stroj namenjen varjenju enega izdelka, je premikanje varilnega orodja od vijaka do vijaka izvedeno s pnevmatskimi aktuatorji.



Novinar: Ali je čas, 30 sekund potreben za premikanje in varjenje?

Jožef Kočevar: Čas samega varjenja je zelo kratek in traja nekje do 5 milisekund. Vse drugo pa je čas potreben za manipulacijo vijakov, varilnih elektrod ter premikanja varilnega orodja. Temu je treba dodati še čas operaterja oz. čas ročnega vlaganja v orodje ter odlaganja varjenca v košaro. Zaklepanje varjenca v orodje je izvedeno avtomatsko. Tako da je celoten proizvodni čas za varjenca 40 do 45 sekund.

Novinar: Zahvaljujem se vam za zanimive informacije.



» www.kocevar.eu