

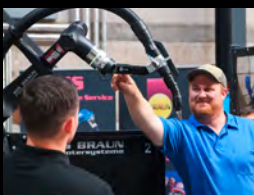
LEADING PRACTICE

Flexible Automation für Förder- und Sortiertechnik

Wie Interroll mit dem iBOTone® den Einstieg in die kollaborative Schweißautomation gestaltet

Flexible automation for conveyor and sorting systems

How Interroll is entering the field of collaborative welding automation with the iBOTone®



Warum der Cobot die bessere Wahl ist (Seite 4)

Why the cobot is the better choice (page 4)



Top vorbereitet zum Einsatzort (Seite 7)

Fully prepared for the task (page 7)



Fachkräfte und Cobot als Team (Seite 10)

Skilled workers and cobots working as a team (page 10)



Wo Materialfluss auf moderne Fertigung trifft

Where material handling meets modern manufacturing

Wer das Interroll-Werk in Obrigheim betritt, merkt schnell: Hier geht es um Bewegung. Nicht nur auf den Straßen rund um den modernen Standort im Neckartal, sondern vor allem in den Produktionshallen. Dort entstehen Komponenten und Baugruppen für Förder- und Sortiersysteme, die weltweit Pakete, Gepäckstücke und Warenströme zuverlässig ans Ziel bringen.

Das Werksgelände wirkt großzügig dimensioniert. Erst 2021 bezogen, bietet es moderne Fertigungsbedingungen und reichlich Raum für zukünftiges Wachstum. Rund 350 Mitarbeitende arbeiten hier an Lösungen für die Intralogistik. Viele der Produkte verlassen das Werk später als Teil komplexer Förderanlagen, die täglich tausende Waren bewegen. Eine zentrale Rolle spielt dabei die Schweißtechnik und seit Kurzem auch die kollaborative Schweißautomation – mit dem Cobot-Schweißroboter iBOTone®.

Anyone who visits the Interroll plant in Obrigheim quickly realizes: The focus here is on motion. Not just on the roads surrounding the modern facility in the Neckar valley, but above all in the production halls. That is where components and assemblies for conveyor and sorting systems are manufactured – systems that reliably deliver packages, luggage, and goods to their destinations worldwide.

The factory grounds appear large and spacious. The facility, which was only occupied in 2021, offers modern manufacturing conditions and provides sufficient space for future growth. Approximately 350 employees work here on intralogistics solutions. Many of the products leave the plant as part of complex conveyor systems that move thousands of goods every day. Welding technology plays a central role in this process, and recently, collaborative welding automation has also become a key factor – with the iBOTone® cobot welding robot.

Fördertechnik für die Logistik von morgen

Die Interroll Conveyor GmbH gehört zur Interroll Holding AG mit Sitz in der Schweiz und ist ein weltweit führender Anbieter von Lösungen für den Materialfluss. Ob Paketzentren, E-Commerce-Lager oder industrielle Produktionsstätten – überall dort, wo Produkte transportiert, sortiert oder verteilt werden müssen, sind Systeme des Unternehmens im Einsatz. Am Standort Obrigheim entstehen unter anderem Baugruppen für Sortier- und Fördersysteme. Die Anforderungen sind dabei vielfältig: Neben kleineren Losgrößen werden regelmäßig Komponenten gefertigt, die in deutlich höheren Stückzahlen benötigt werden.

„Wir haben viele unterschiedliche Produkte und Baugruppen. Gleichzeitig gibt es einige Komponenten, die wir in größeren Stückzahlen permanent benötigen“, erklärt Andreas Leiss, Fertigungsplaner bei Interroll. Genau diese Mischung aus Variantenvielfalt und wiederkehrenden Bauteilen stellte das Unternehmen vor die Frage, wie sich Schweißprozesse wirtschaftlich automatisieren lassen, ohne die notwendige Flexibilität zu verlieren.

Conveyor technology for the logistics of tomorrow

Interroll Conveyor GmbH is part of Interroll Holding AG, located in Switzerland, and is a leading global provider of material handling solutions. Whether in package distribution centers, e-commerce warehouses or industrial production facilities – wherever products need to be transported, sorted, or distributed – the company's systems are in use. At the facility in Obrigheim, the company manufactures, among other things, assemblies for sorting and conveyor systems. The requirements are diverse: In addition to smaller batch sizes, components are regularly manufactured that are needed in significantly higher quantities.

"We have many different products and assemblies. At the same time, there are some components that we constantly need in large quantities", explains Andreas Leiss, Production Planner at Interroll. It was precisely this combination of product variety and recurring components that led the company to ask how welding processes could be automated economically without losing the necessary flexibility.



„Wir möchten mehr Schweißverbindungen einsetzen. Sie sind robust, dauerhaft und für unsere Anwendungen oft die bessere Lösung.“

Andreas Leiss | Fertigungsplaner bei Interroll

“We want to increase the use of welded joints. They are robust, durable, and often provide a better solution for our applications.”

Andreas Leiss | Production Planner at Interroll

Zwischen Kleinserie und Tausenderstückzahl

Während viele Bauteile nur in Stückzahlen zwischen 20 und 100 gefertigt werden, gibt es innerhalb der Produktion auch Aufträge für Großprojekte. Dazu gehören beispielsweise Baugruppen für sogenannte Sortierwagen. Diese bilden einen wichtigen Bestandteil komplexer Sortiersysteme und werden je nach Projekt in hohen Stückzahlen benötigt. Für einzelne Anlagen können mehrere hundert bis über tausend dieser Baugruppen erforderlich sein. Insgesamt liegt der Bedarf bei rund 6.000 Stück pro Jahr.

Gleichzeitig verfolgt Interroll eine klare Fertigungsstrategie: Bestimmte Verbindungen sollen künftig verstärkt geschweißt statt verschraubt werden. „Wir möchten mehr Schweißverbindungen einsetzen. Sie sind robust, dauerhaft und für unsere Anwendungen oft die bessere Lösung“, führt Andreas Leiss aus. Damit erreichte die Frage nach einer geeigneten Automatisierungslösung für das Schweißen zusätzlich an Bedeutung.

From small series to quantities of several thousand

While many components are manufactured in quantities ranging from 20 to 100, there are also orders for large-scale projects within production. These include, for example, assemblies for so-called sorting carts. These assemblies are an important component of complex sorting systems and, depending on the project, are required in large quantities. A single system may require several hundred to over a thousand of these assemblies. The total demand is approximately 6,000 units per year.

At the same time, Interroll is pursuing a clear manufacturing strategy: Certain connections will be welded rather than bolted in the future. "We want to increase the use of welded joints. They are robust, durable, and often provide a better solution for our applications", explains Andreas Leiss. As a result, the question of finding a suitable automation solution for welding has become even more important.



Warum ein klassischer Industrieroboter nicht die optimale Lösung ist

Why a traditional industrial robot is not the best solution

Erste Erfahrungen mit automatisierten Schweißprozessen hatte Interroll bereits gesammelt. Ein zuvor eingesetzter Industrieroboter konnte sich jedoch nicht dauerhaft im Produktionsalltag etablieren. Die Anforderungen der Fertigung waren schlicht zu unterschiedlich. Häufig wechselnde Bauteile sowie kleinere und große Losgrößen und damit der Bedarf an flexiblen Anpassungen machten eine hohe Auslastung schwierig.

Gesucht wurde deshalb eine Lösung, die den Schweißfachkräften die Arbeit erleichtert, sich schnell auf neue Aufgaben einstellen und sich nahtlos in bestehende Abläufe integrieren lässt. So kam der iBOTone® von ABICOR BINZEL als Gesamtsystem zusammen mit einem xFUME® ABIROB®-Absaugbrenner, dem passenden Absauggerät xFUME® COMMANDER und einer iROB® 401-Stromquelle ins Spiel.

Interroll hatte den iBOTone® schon durch einen Besuch eines ABICOR BINZEL Teams mit dem Traderunner in ihrem Haus kennengelernt. Dabei war es der Unternehmensleitung extrem wichtig, dass alle Schweißfachkräfte sowohl aus der Früh- als auch aus der Spätschicht den iBOTone® und besonders das Bedienen und Teachen von Bauteilen eingehend testen konnten. Außerdem war die komplette Führungsmannschaft des Produktionsstandorts inklusive Werksleitung anwesend. Da dieser Besuch an einem kalten Novembertag stattfand, wurde der Traderunner kurzerhand in die Werkshalle gefahren. So war unter angenehmen Bedingungen genug Zeit, dass sich alle Schweißfachkräfte und Entscheider einen fundierten Eindruck über den Cobot-Schweißroboter iBOTone® von ABICOR BINZEL machen konnten.

Interroll had already gained some initial experience with automated welding processes. However, a previously used industrial robot was not suitable for long-term integration into day-to-day production. The manufacturing requirements were simply too varied. Frequent changes in components, as well as small and large batch sizes and the resulting need for flexible adjustments, made it difficult to achieve high utilization rates.

Therefore, the company was looking for a solution that would make the welders' work easier, allow them to quickly adapt to new tasks, and integrate smoothly into existing workflows. That is how the iBOTone® from ABICOR BINZEL came into play as a complete system, together with an xFUME® ABIROB® extraction torch, the matching xFUME® COMMANDER extraction unit, and an iROB® 401 power source.

Interroll had already been introduced to the iBOTone® during a visit by an ABICOR BINZEL team that brought the Traderunner to their facility. It was extremely important to the company's management that all welding specialists – from both the early and late shifts – be able to thoroughly test the iBOTone®, particularly its operation and the teaching of components. In addition, the entire management team at the production site, including plant management, was present. Since this visit took place on a cold November day, the Traderunner was quickly moved into the production hall. This provided sufficient time, under comfortable conditions, for all welding specialists and decision-makers to gain a thorough understanding of ABICOR BINZEL's iBOTone® cobot welding robot.

Die Verbindung zwischen Interroll und BIS Braun Industrie Service – einem Integrator, der seit über 30 Jahren im Roboteranlagenbau spezialisiert ist –, entstand schließlich daraus, dass dieser in Baden-Württemberg offizieller Partner von ABICOR BINZEL speziell für Cobot-Systeme ist. Nach ersten Gesprächen und einer Analyse der Fertigungsanforderungen entwickelte sich daraus ein gemeinsames Automatisierungsprojekt.

„Wir haben uns letztendlich für den iBOTone® entschieden, weil wir den größten Vorteil in der einfachen Bedienbarkeit sehen. Das heißt die einfache Programmierung. Gerade für Kleinserien oder Losgröße eins und für Neueinsteiger bei dem Robotersystem sehen wir den großen Vorteil“, erklärt Kevin Braun, Junior-Geschäftsführer bei BIS Braun und Projektleiter in diesem Projekt.

The partnership between Interroll and BIS Braun Industrie Service – an integrator that has specialized in robotic system engineering for over 30 years – ultimately arose from the fact that the company is an official partner of ABICOR BINZEL in the state of Baden-Württemberg, specifically for cobot systems. Following initial discussions and an analysis of the manufacturing requirements, this led to a joint automation project.

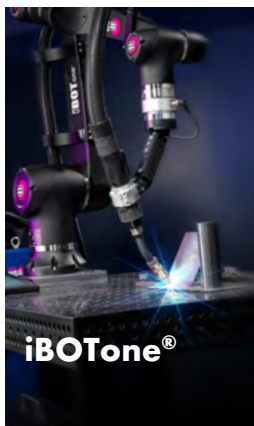
"We ultimately decided on the iBOTone® because we see its greatest advantage in the ease of use. That means easy programming. We consider this a major advantage, especially for small series or single-unit production and for newcomers to the robotic system", explains Kevin Braun, Junior Managing Director at BIS Braun and Project Manager for this project.

Das implementierte System auf einen Blick

Detaillierte Informationen zu den einzelnen Produkten finden Sie auf unserer Website oder über die QR-Codes.

The implemented system at a glance

You can find detailed information about each product on our website or by scanning the QR codes.



DE



EN



DE



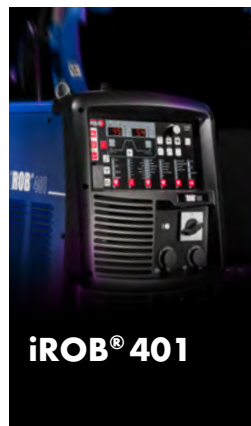
EN



DE



EN

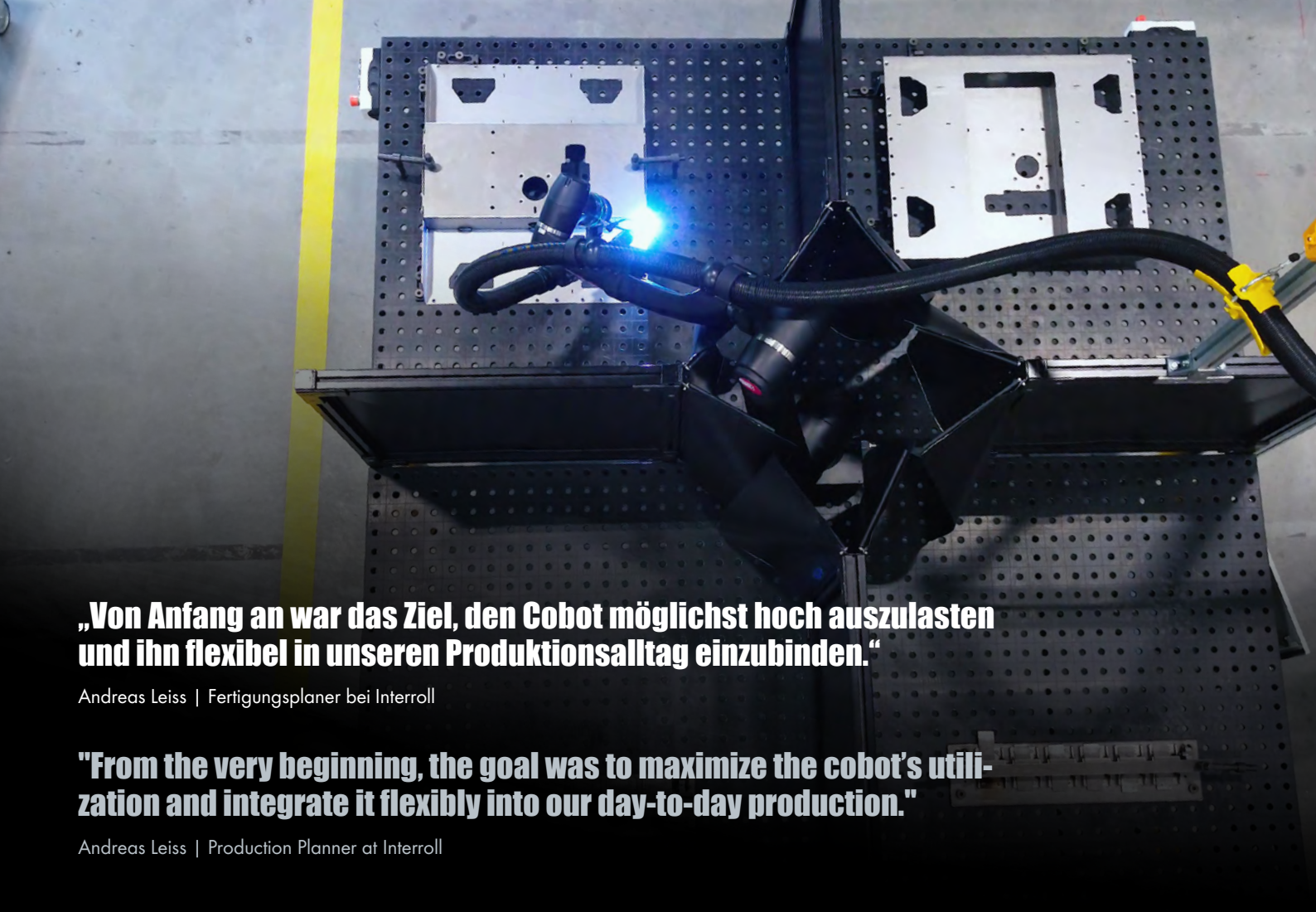


DE



EN





„Von Anfang an war das Ziel, den Cobot möglichst hoch auszulasten und ihn flexibel in unseren Produktionsalltag einzubinden.“

Andreas Leiss | Fertigungsplaner bei Interroll

"From the very beginning, the goal was to maximize the cobot's utilization and integrate it flexibly into our day-to-day production."

Andreas Leiss | Production Planner at Interroll

Gemeinsam entwickelt: Ein Konzept aus der Praxis für die Praxis

Statt die Anlage um die Technik herum zu planen, wurde der Ansatz umgekehrt gewählt: Zunächst standen die Bauteile und Fertigungsabläufe von Interroll im Mittelpunkt. Gemeinsam mit BIS Braun entstand ein Konzept, das auf vier unabhängigen Arbeitsstationen basiert, die alle von nur einem zentral platzierten Cobot-Schweißroboter bedient werden. Dadurch können unterschiedliche Werkstücke parallel vorbereitet, neu eingelegt oder entnommen werden, während der iBOTone® bereits an einer anderen Station schweißt.

„Von Anfang an war das Ziel, den Cobot möglichst hoch auszulasten und ihn flexibel in unseren Produktionsalltag einzubinden“, beschreibt Andreas Leiss die Projektidee.

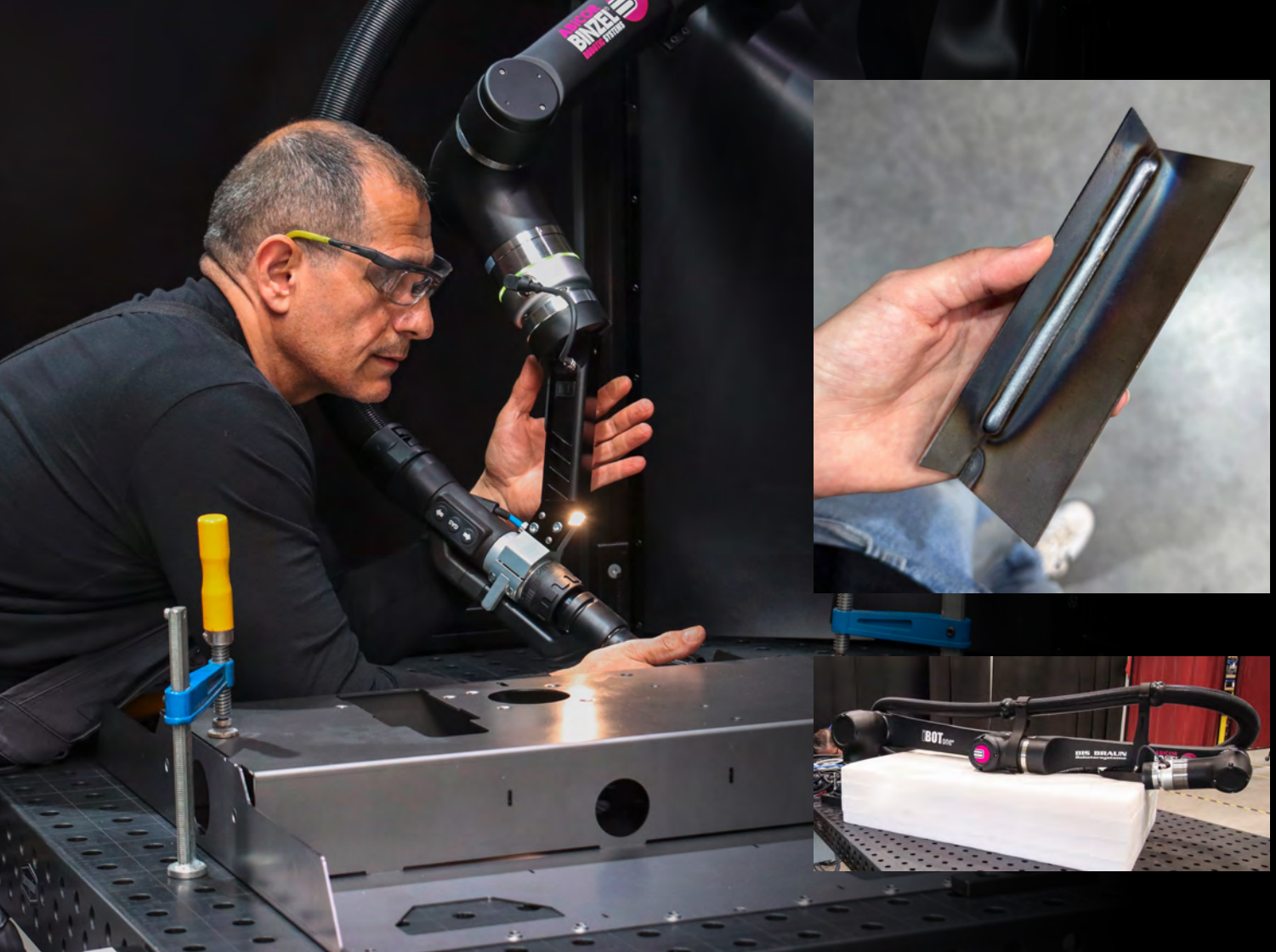
Ein besonderer Vorteil liegt in der freien Reihenfolge der Bearbeitung. Der iBOTone® kann nacheinander unterschiedliche Stationen anfahren und verschiedene Programme ausführen. Dabei ist jede Station an den Ecken mit Sensoren bzw. Laserschranken ausgestattet, um größtmögliche Sicherheit für den Menschen beim kollaborativen Arbeiten zu bieten. Auch größere Bauteile lassen sich durch die flexible Gestaltung der Arbeitsbereiche integrieren. Damit verbindet das System die Vorteile automatisierter Schweißprozesse mit der Anpassungsfähigkeit einer manuellen Fertigung.

Developed collaboratively: A practical concept for real-world application

Instead of designing the facility around the technology, the approach was reversed: The focus was initially on Interroll's components and manufacturing processes. Together with BIS Braun, a concept was developed based on four independent workstations, all of which are served by a single, centrally located cobot welding robot. This allows different workpieces to be prepared, reloaded, or removed in parallel while the iBOTone® is already welding at another station.

"From the very beginning, the goal was to maximize the cobot's utilization and integrate it flexibly into our day-to-day production", says Andreas Leiss, describing the project concept.

A particular advantage is the flexibility in the sequence of operations. The iBOTone® can move sequentially between different stations and execute various programs. Each station is equipped with sensors or laser barriers at the corners to ensure the highest possible level of safety for humans during collaborative work. Even larger components can be integrated thanks to the flexible design of the work areas. The system thus combines the advantages of automated welding processes with the adaptability of manual manufacturing.



Top vorbereitet zum Einsatzort

Bevor die Anlage mit dem Cobot-Schweißroboter ihren Weg nach Obrigheim antrat, wurde sie vollständig bei BIS Braun aufgebaut und auf Herz und Nieren getestet. Dort fand auch die offizielle Werksabnahme statt.

Die Schweißfachkräfte von Interroll erhielten erneut die Möglichkeit, selbst zu teachen, Programme auszuprobieren und reale Bauteile zu schweißen. Geschweißt wurden unter anderem Sortierwagen-Baugruppen mit mehreren Kehl- und Steignähten.

Besonders die Qualität der Steignähte sorgte für positive Reaktionen. „Bei den Steignähten war ich zunächst skeptisch. Das Ergebnis hat mich aber wirklich überzeugt“, lautete das Fazit eines erfahrenen Schweißers nach den ersten Testläufen.

Auch die Qualitätssicherung und Fertigungsplanung zeigten sich zufrieden. Die geschweißten Bauteile erfüllten die Anforderungen unmittelbar und konnten ohne Nacharbeit verwendet werden. Nach erfolgreicher Abnahme mit offizieller Unterschrift durch die Auftraggeber Interroll wurde die Anlage demontiert, verladen und am darauffolgenden Tag zum Interroll-Standort nach Obrigheim transportiert. Dort erfolgte der Aufbau durch das Team von BIS Braun in enger Abstimmung mit den Verantwortlichen vor Ort.

Fully prepared for the task

Before the cobot welding robot was transported to Obrigheim, it was fully assembled at BIS Braun and put through its paces. The official factory acceptance test also took place there.

Interroll's welding specialists once again had the opportunity to teach the system themselves, test programs, and weld actual components. Among other things, they welded sorting cart assemblies with multiple fillet and vertical welds.

In particular, the quality of the vertical seams drew positive feedback. "I was skeptical about the vertical seams at first. But the result really won me over", concluded an experienced welder after the first test runs.

Quality assurance and production planning were also satisfied. The welded components met the requirements immediately and could be used without any rework. Following successful acceptance with an official signature from the client, Interroll, the system was dismantled, loaded, and transported the following day to the Interroll site in Obrigheim. There, the BIS Braun team assembled the system in close coordination with the responsible persons on site.



Schweißraucherfassung an der Entstehungsstelle

Welding fume extraction at the source



„Wenn wir schon in neue Technologie investieren, dann möchten wir gleichzeitig auch etwas für die Gesundheit unserer Mitarbeitenden tun.“

Kathleen Krebs | Head of Industrial Engineering bei Interroll

“If we’re going to invest in new technology, we also want to do something to protect the health of our employees.”

Kathleen Krebs | Head of Industrial Engineering at Interroll

Schweißrauchf Erfassung an der Entstehungsstelle

Neben Produktivität und Flexibilität spielte auch der Arbeitsschutz eine wichtige Rolle bei der Projektentscheidung. Die Verantwortlichen bei Interroll entschieden sich bewusst für eine Lösung mit integrierter Schweißrauchabsaugung. Zum Einsatz kommen dabei der Roboter-Absaugbrenner xFUME® ABIROB® sowie das Absauggerät xFUME® COMMANDER von ABICOR BINZEL. Die Absaugung der Rauchgase erfolgt direkt an der Entstehungsstelle und reduziert die Belastung durch Schweißrauch unmittelbar im Prozess.

„Wenn wir schon in neue Technologie investieren, dann möchten wir gleichzeitig auch etwas für die Gesundheit unserer Mitarbeitenden tun“, beschreibt Kathleen Krebs, Head of Industrial Engineering bei Interroll, die Beweggründe hinter dieser Entscheidung. Die Wahl fiel dabei nicht zufällig auf eine brennerintegrierte Absaugung. Erfahrungen mit zentralen Absaugsystemen hatten gezeigt, dass eine Erfassung direkt am Prozess für die Anforderungen der Fertigung und den Gesundheitsschutz gleichermaßen die überzeugendere Lösung darstellt.

Begleitung über die Installation hinaus

Für BIS Braun als Integrator endet das Projekt nicht mit der Installation der Anlage.

Welding fume extraction at the source

In addition to productivity and flexibility, occupational safety also played an important role in the project decision. The decision-makers at Interroll deliberately chose a solution with integrated welding fume extraction. The system utilizes the xFUME® ABIROB® robotic extraction torch and the xFUME® COMMANDER extraction unit from ABICOR BINZEL. The fumes are extracted directly at the source, reducing exposure to welding fumes immediately during the process.

"If we're going to invest in new technology, we also want to do something to protect the health of our employees", says Kathleen Krebs, Head of Industrial Engineering at Interroll, explaining the reasoning behind this decision. The choice of a torch-integrated extraction system was no coincidence. Experience with centralized extraction systems had shown that extraction directly at the process is the more effective solution for both manufacturing requirements and occupational health and safety.

Support beyond installation

For BIS Braun, as an integrator, the project does not end with the installation of the system.



„Die eigentliche Arbeit beginnt erst nach der Übergabe.“

Christian Heinzelmann | Technischer Verkaufsleiter Robotik- und Schweißanwendungen bei BIS Braun

"The real work begins after handover."

Christian Heinzelmann | Technical Sales Manager for Robotics and Welding Applications at BIS Braun

Von der ersten Beratung über die Vorabtests bis zur Inbetriebnahme begleitet das Unternehmen seine Kunden über den gesamten Projektverlauf hinweg. Nach der Inbetriebnahme folgt eine Phase intensiver Praxiserfahrung. Die Mitarbeitenden sammeln Erkenntnisse im täglichen Betrieb, dokumentieren mögliche Optimierungspotenziale und entwickeln die Anwendung gemeinsam mit BIS Braun weiter. „Die eigentliche Arbeit beginnt erst nach der Übergabe. Dann zeigt sich im Alltag, wo noch Potenziale liegen und wie wir den Kunden bestmöglich unterstützen können“, erklärt Christian Heinzelmann, Technischer Verkaufsleiter Robotik- und Schweißanwendungen bei BIS Braun.

From the initial consultation through preliminary testing to commissioning, the company supports their customers throughout the entire project. Commissioning is followed by a phase of intensive practical experience. Employees gather insights during daily operations, document potential areas for optimization, and continue to develop the application in collaboration with BIS Braun. "The real work begins after handover. Everyday operations then reveal where there is still room for improvement and how we can best support our customers", explains Christian Heinzelmann, Technical Sales Manager for Robotics and Welding Applications at BIS Braun.



„Wir sehen, dass die Cobot-Lösungen mittlerweile immer wichtiger werden“

Kevin Braun | Junior-Geschäftsführer bei BIS Braun



“We can see that cobot solutions are becoming increasingly important.”

Kevin Braun | Junior Managing Director at BIS Braun

Fachkräfte und Cobot als Team

Bemerkenswert ist die hohe Akzeptanz der Automatisierungslösung innerhalb der Fertigung. Die Schweißfachkräfte wurden von Beginn an in die Entscheidungsprozesse eingebunden und konnten die Entwicklung aktiv begleiten.

Heute ergänzt der iBOTone® die bestehenden Handschweißarbeitsplätze, anstatt sie zu ersetzen. Ziel ist es nicht, Menschen aus dem Prozess herauszunehmen, sondern ihr Können gezielter einzusetzen, ihre Arbeit effizienter zu gestalten und zusätzliche Kapazitäten zu schaffen. Damit verfolgt Interroll einen Ansatz, der in vielen Fertigungsbetrieben zunehmend an Bedeutung gewinnt: Automatisierung dort einsetzen, wo sie echten Mehrwert schafft, und gleichzeitig das Fachwissen der Mitarbeitenden fördert.

„Wir sehen, dass die Cobot-Lösungen mittlerweile immer wichtiger werden. Gerade bei Kleinunternehmen und im Mittelstand ist das natürlich ein Thema, getrieben vom Fachkräftemangel, den wir in Deutschland haben“, stellt Kevin Braun heraus.

„Im Schweißen zu automatisieren ist insofern wichtig für uns, dass wir eine große Varianz an Stanz- und Biegeteilen haben, die wir beim Schweißen zu Baugruppen zusammenfügen können. Das heißt, wir sind in einem Projektgeschäft unterwegs, müssen hochflexibel sein, allerdings auch kleine bis mittlere Serien abbilden können. Um das automatisieren zu können, ist ein Schweiß-Cobot, der mit dem Menschen zusammenarbeitet, genau die richtige Lösung für uns“, erklärt Kathleen Krebs.

Skilled workers and cobots working as a team

The high level of acceptance of the automation solution within the manufacturing department is remarkable. The welding specialists were involved in the decision-making processes from the very beginning and were able to actively contribute to the development.

Today, the iBOTone® complements existing manual welding workstations rather than replacing them. The goal is not to remove people from the process, but to utilize their skills in a more targeted manner, make their work more efficient, and create additional capacity. In doing so, Interroll is pursuing an approach that is becoming increasingly important in many manufacturing facilities: using automation where it creates real added value while simultaneously fostering employees' expertise.

"We can see that cobot solutions are becoming increasingly important. This is, of course, a major issue, especially for small and medium-sized businesses, driven by the shortage of skilled workers we are facing in Germany", Kevin Braun points out.

"Automating the welding process is important to us because we have a wide variety of stamped and bent parts that we can weld together into assemblies. This means we operate in a project-based business, so we need to be highly flexible while also being able to handle small- to medium-volume production series. To automate this process, a welding cobot that works alongside humans is exactly the right solution for us", explains Kathleen Krebs.



Smoother Warenströme mit durchdachter Fertigungstechnik

Täglich legen Millionen Pakete, Produkte und Gepäckstücke ihren Weg durch Förder- und Sortieranlagen auf der ganzen Welt zurück. Kaum jemand macht sich Gedanken darüber, welche höchst komplexe Technik hinter diesen Prozessen steckt.

Mit dem iBOTone® hat Interroll einen Weg gefunden, moderne Schweißautomation mit den Anforderungen einer flexiblen Fertigung zu verbinden. Gemeinsam mit BIS Braun und der Schweißtechnik von ABICOR BINZEL entstand eine Lösung, die Produktivität, Qualität und Arbeitsschutz verbessert. Oder anders gesagt: Wo Waren heute bewegt werden, steckt auch ein Stück kollaborative Schweißautomation aus Obrigheim, powered by ABICOR BINZEL, dahinter.

Smooth product flows with sophisticated manufacturing technology

Every day, millions of packages, products, and pieces of luggage make their way through conveyor and sorting systems around the world. Hardly anyone stops to think about the highly complex technology behind these processes.

With the iBOTone®, Interroll has found a way to combine modern welding automation with the requirements of flexible manufacturing. In collaboration with BIS Braun and ABICOR BINZEL's welding technology, a solution was developed that improves productivity, quality, and workplace safety. Or, in other words: Wherever goods are moved today, there is also a piece of collaborative welding automation from Obrigheim behind it, powered by ABICOR BINZEL.

Our product range

MANUAL

- MIG/MAG welding torches
- TIG welding torches
- Plasma cutting torches
- Plasma welding torches

EXTRACTION TECHNOLOGY

- Fume extraction systems
- Fume extraction torches
- Fume extraction & power source combination system

ROBOTIC SYSTEMS

- Robot torches MIG/TIG/Plasma
- Robot switch-off protections
- Torch cleaning stations
- Wire cutting devices
- Robot power source
- System solutions for cobots
- Pipe welding robot
- Wire feeder systems
- Seam tracking sensors
- Gas management systems

LASER SYSTEMS

- Remote laser scanner
- Tactile laser optics
- Wire feeder systems
- Process monitoring tools
- Weld seam inspection

ORBITAL WELDING

- Orbital welding systems
- Positioning bands
- Coated contact tips

HARD AUTOMATION

- Welding tractors
- Welding tractor & power source combination system
- MIG/MAG automatic torches
- Plasma automatic welding and cutting torches

WELDING ACCESSORIES

- Wear parts MIG/TIG/Plasma
- Intermediate cable
- Sockets and plugs
- Electrode holders
- Gouging torches
- Gouging electrodes
- Utilities and tools
- Cooling units
- Wire feeding units
- Equipment for weld seam treatment
- Anti-spatter agents, sprays and pastes



Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG
Kiesacker · 35418 Buseck · GERMANY
T +49 64 08 / 59-0
F +49 64 08 / 59-191
info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com