

KOSTEN

3.105,00 €

inkl. Mehrwertsteuer, Ausbildungsleistung mehrwertsteuerfrei

ANMELDUNG

Anmeldungen werden in der Reihenfolge des Eingangs berücksichtigt, gelten aber erst nach Bestätigung/Einladung durch die SLV als angenommen. Sie können sich per Fax, E-Mail, Post oder auch online anmelden.

Bettina Koths

Tel.: 0203 37 81-244

Fax: 0203 37 81-321

anmeldung@slv-duisburg.de

www.slv-duisburg.de

ANSPRECHPARTNER

Walter Bockting

Tel.: +49 203 37 81-186

bockting@slv-duisburg.de

HINWEIS

Zur besseren Lesbarkeit wird in diesem Informationsmaterial die männliche Form verwendet. Die hier verwendeten Personenbezeichnungen und personenbezogenen Hauptwörter beziehen sich grundsätzlich aber auf alle Geschlechter.



ROBOTERSPEZIALIST GESCHWEISSTER PRODUKTE

Modul 2: Training Schweißtechnik/Roboterschweißer

18. - 22. Mai 2026

14. - 18. September 2026



GSI – Gesellschaft für Schweißtechnik

International mbH

Niederlassung SLV Duisburg

Bismarckstraße 85

47057 Duisburg

T +49 203 37 81-244

F +49 203 37 81-321

anmeldung@slv-duisburg.de

www.slv-duisburg.de

www.slv-duisburg.de



ÜBERBLICK

Die Ausbildung zum Roboterspezialist ist modular aufgebaut. Nach erfolgreichem Basistraining Modul 1 „Roboterbediener“ bei den Roboterherstellern (oder entsprechenden Vorkenntnissen) folgt das Modul 2 „Schweißtechnik“ in der SLV Duisburg. Hier steht die Praxis des automatisierten Schweißens im Vordergrund. Lernen Sie Ihr Bauteil nach einer vorgegebenen Schweißanweisung (WPS) zu schweißen und erarbeiten Sie sich einen Überblick über die Einflussfaktoren, die zu einem guten Schweißergebnis mit hoher Prozessstabilität führen. Ein Kenntnistest in Theorie und Praxis schafft für Sie die Voraussetzungen um in Ihrer Firma und Ihrem Roboter die Bedienerprüfung nach ISO 14732 (Modul 3) erfolgreich abzulegen.



TAG 2

GRUNDLAGEN DER WERKSTOFFE

- Baustähle, CrNi Stähle, Aluminium

VORFÜHRUNG EINFLUSS DER SCHWEISSPARAMETER / MATERIAL

- Dünnblechbereich CrNi Stähle
- Aluminium

VORFÜHRUNG EINFLUSS DER SCHWEISSPARAMETER / PROFILE I

- Vierkantrohr, Rundmaterial
- Einfluss der Schweißposition

TAG 1

GRUNDLAGEN DES MIG/MAG PROZESSES

- Komponenten einer MSG-Roboterschweißanlage
- Zusatzmaterial: Draht, Gas
- Lichtbogenarten

NAHTFORMEN UND DARSTELLUNG

- Stoßarten, Nahtformen
- Bezeichnungen

SCHWEISSANWEISUNG WPS

- Aufbau und Inhalt einer Schweißanweisung (WPS)
- auf „Roboter“ abgestimmtes WPS Konzept

VORFÜHRUNG: EINFLUSS DER SCHWEISSPARAMETER / STOSSARTEN

- Dünnblechbereich: I-Stoß (Stumpf- / Überlappnaht)
- Dünnblechbereich: T-Stoß (Kehlnaht)
- Stahlbau: T-Stoß (Kehlnaht)

TAG 3

STROMQUELLEN FÜR DAS AUTOMATISIERTE MIG/MAG SCHWEISSEN

- Einstellmöglichkeiten
- Kennlinien
- Prozessregelvarianten

VORFÜHRUNG MEHRLAGENSCHWEISUNG

- Korrekter Nahtaufbau
- Planung Lagen und Raupen
- Strichraupen, Pendelraupen

VORFÜHRUNG EINFLUSS DER SCHWEISSPARAMETER / PROFILE II

- Vierkantrohr, Rundmaterial
- Verschiedene Prozessregelvarianten & Schweißgeschwindigkeiten

TAG 4

BEURTEILUNG DER SCHWEISSNAHT / DIE SICHTPRÜFUNG

- Einteilung Unregelmäßigkeiten der Naht
- Bewertungsgruppen

PROZESSÜBERWACHUNG

- Parameteraufnahme
- Qualitätssicherungssysteme
- automatisierte Sichtprüfung

KONSTRUKTION IN DER AUTOMATISIERTEN FERTIGUNG

- Vorrichtungen
- Spanntechniken
- Nahtvorbereitung

VORBEREITUNG AUF THEORETISCHE PRÜFUNG

TAG 5

ROBOTERKONZEPTE

- Baugruppen und Bauteile
- Beispiele von mechanisierten Schweißanlagen

PROGRAMME FÜR DIE AUTOMATISIERTE FERTIGUNG

- Joberstellung und Verwaltung
- WPS Erstellung und Einsatz

THEORETISCHE PRÜFUNG

PRAKTIISCHE PRÜFUNG