

MICATRONIC
WELDING VALUE

MICATRONIC
AUTOMATION

BEÉPÍTETT BIZTONSÁGI
RENDSZER
CE JELÖLÉS

KICSI
ÉS RUGALMAS

CSOMAGOK ÉS
ÁRAK

**CALL ME
COWELDER**
EGY EGYÜTTMŰKÖDŐ ROBOT

A CoWelder egy komplett, minden alkatrészt tartalmazó hegesztő robot-megoldás, amely a meglévő gyártósorba szerelhető. A munkadarabok gyártását a mennyiségtől és a gyártás gyakoriságától függetlenül hatékonyabbá teszi. Ez a megoldás egy megfizethető lépést jelent a hegesztés automatizálásának irányába.

MIÉRT COWELDER?

- Csökkentett hegesztésenkénti idő
- Növelt termelési kapacitás
- Optimális hegesztési minőség
- Gázmegtakarítás
- Az operátoroknak nincs szükségük hegesztési készségekre
- Biztonságos, rugalmas, kompakt megoldás
- Egyszerű programozás és ellenőrzés

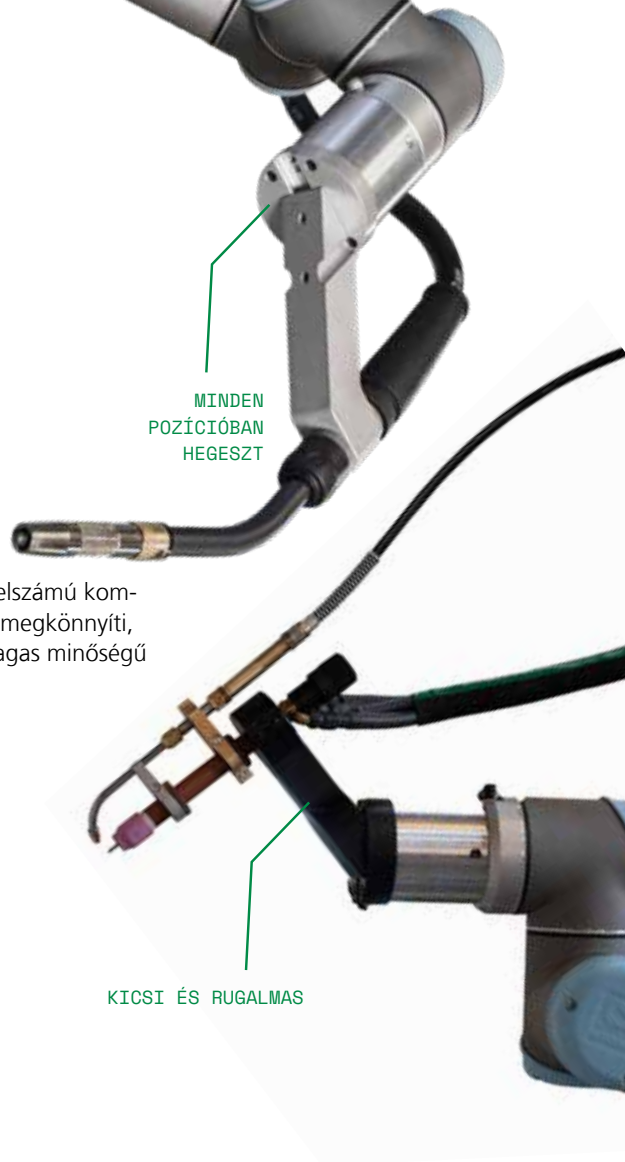


EGY ÚJ HEGESZTŐASSZISZTENS

A CoWelder valószínűleg a legokosabb és legkisebb automatizált hegesztési megoldás a piacon. A cobots termékcsaládot egészíti ki: a termékcsalád együttműködő robotokból áll, melyek közös munkaterületen dolgoznak együtt a személyzettel.

A rugalmas és könnyen programozható cobot-tal megnövelheti a munka hatékonyságát a szakképzett hegesztők felszabadításával, akik eközben más feladatokat végezhetnek, ami idő- és költségmegtakarítással jár.

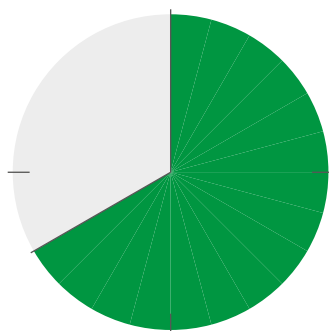
A CoWelder a kis és nagy tételszámú komponensek gyártását egyaránt megkönnyíti, egyenletes és ismételhető, magas minőségű hegesztéseket biztosít.



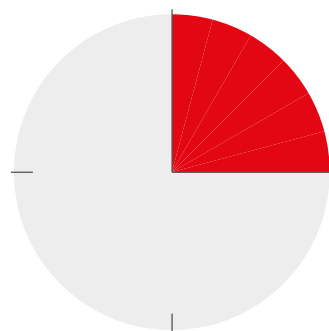
A RUGALMASSÁG KULCSFONTOSÁGÚ

A nagy teljesítményű Migatronics hegesztőgép és a CoWelder tökéletesen illik egymáshoz. A CoWelder segítségével mennyiségtől és gyártási gyakoriságtól függetlenül optimalizálhatja a munkadarabok hegesztését. Ez az automatizált hegesztési megoldás annyira rugalmas, hogy a használata egy, vagy több ezer munkadarab hegesztésekor is kifizetődik.

A hat tengelyes robotkar gyorsan vált a különböző hegesztési pozíciók között. Emiatt a munkadarabok hegesztése gyorsabban történik, mint manuálisan. A forgó csuklók sebessége másodpercenként akár 180°, ismétlődő +/- 0,1 mm-es pontossággal.



CoWelder™
39 perc ívídő óránként



Kézi gyártás
15 perc ívídő óránként

CSELEKEDVE TANULÁS

EGYSZERŰ TELEPÍTÉS ÉS PROGRAMOZÁS

A CoWelder telepítése a már meglévő gyártósorba kevés időt vesz igénybe, így már az első napon megkezdhető a hegesztés. Szerelje a CoWelder-t a hegesztőasztalra, kapcsolja be a hegesztő asszisztent és kezdje el a programozást.

A CoWelder programozása egyszerű és intuitív. Még a programozási tapasztalattal nem rendelkező kezelők is könnyedén elsajátítják a robot működését. Állítson össze egy programokat is tartalmazó munkadarab katalógust, melynek köszönhetően a munkanap folyamán igény szerint átkapcsolhat közöttük.

MIGATRONIC SABLONOK HASZNÁLATA

Tanítsa meg a robotnak a mozdulatokat és bármikor megismétli azokat. Nyomja meg a szabad mozgás gombot és mozgassa végig a robotkart az egész hegesztési útvonalon. A további programozáshoz és beállításhoz használja a 12"-os érintőképernyővel és az egyedülálló, felhasználóbarát MigatroniC sablonokkal rendelkező vezérlőegységet. A bonyolultságtól függően egy új munkadarab beprogramozása csak fél órát vesz igénybe.



A CoWelder könnyen beprogramozható a robotkar és a 12"-os érintőképernyő segítségével.

“
Eddig legalább kétszer annyi időt vett igénybe ugyanannyi munkadarabnak a legyártása. Némelyik alkatrész esetében képesek vagyunk a szállítási időt két hétről egyre hétre csökkenteni.

Torsten Lezius, CEO, L&S Technischer Handel GmbH, Németország



VÁLASZD KI KEDVENC COWELDEREDET

A CoWelder termécsomagjai megfelelnek az ügyfelek optimális hegesztési teljesítménnyel kapcsolatos követelményeinek; az egyszerű hegesztéstől a rendkívül kifinomult impulzus MIG vagy TIG hegesztésig (hideghuzal-adagolással vagy anélkül). Válasszon az UR5 és az UR10 robot között - a kívánt maximális munkasugártól függően.

- 01 Önkiegyenlítő asztali szerelvény
- 02 Hátsó védőburkolat
- 03 Áramforrás
- 04 Indító/leállító modul 5m-es kábellel
- 05 Hordozható vezérlőegység
- 06 Mobil asztali szerelvény, automatikus kiegyensúlyozó rendszer
- 07 Szabad mozgatás gomb
- 08 UR robotkar



COWELDER™ UR5	TÁPFORRÁSOK	OPCIÓK	CSOMAGOK	
		Omega 300 léghűtéses ¹⁾	Analog — Nincs opció	79115001 CoWelder UR5 Omega ² CoWelder 300 Advanced
		Sigma Select 400 léghűtéses ^{**}	Digital — Synergic	79115002 CoWelder UR5 Select 400 Synergic
			Digital — Pulse	79115004 CoWelder UR5 Select 400 Pulse
			Digital — IAC Sync	79115006 CoWelder UR5 Select IAC 400 Synergic
		Sigma Select 400 vízhűtéses ^{**}	Digital — Synergic	79115003 CoWelder UR5 Select 400 W Synergic
			Digital — Pulse	79115005 CoWelder UR5 Select 400 W Pulse
			Digital — IAC Sync	79115007 CoWelder UR5 Select IAC 400 W Synergic
		Pi 350 AC/DC vízhűtéses ^{***}	Digital — Nincs opció	79115050 CoWelder UR5 PI 350 AC/DC W
			Digital — Cold wire feeder	79115051 CoWelder UR5 PI 350 AC/DC W + CWF






¹⁾ MIG/MAG áramforrás. A gép DC hegesztéssel és különböző Migatronik technológiákkal rendelkezik, mint például gázmegtakarító IGC® (Intelligent Gas Control) technológiával, DUO Plus-szal az AVI-szerű hegesztésekhez és szinergikus programokkal.

^{**} MIG/MAG áramforrás. A gép impulzushegesztéssel és különböző Migatronik technológiákkal rendelkezik, mint például gázmegtakarító IGC® (Intelligent Gas Control) technológiával, Miga Job Kontrollal az egyéni munkák létrehozásához, valamint DUO Plus-szal az AVI-szerű hegesztésekhez és MigalLog-al a hegesztési adatok rögzítéséhez.

^{***} AVI áramforrás. Jellemzők: impulzus-hegesztés és különböző Migatronik-technológiák, mint IGC® „Intelligent Gas Control” (intelligens gáz szabályzás) gáz megtakarításhoz, „TIG-A-Tack” formírgáz nélküli rögzítéshez és D.O.C® „Dynamic Oxide Control (dinamikus oxid szabályzás) egy kontrolált tisztítási zónáért.

A TERMÉKCSOMAGOK A KÖVETKEZŐKET TARTALMAZZÁK:

- UR robot
- Szabad mozgató gomb a robotkar 6. csuklóján a robot egyszerű programozásához
- Robotvezérlő hordozható vezérlőegységgel, E-stoppal és 5 m-es kábellel
- ARC biztonsági ellenőrzés. A robot csak akkor fog elindulni/hegeszteni, amikor hegesztőívet észlel.
- ROBOT mozgásbiztonsági ellenőrzés. A hegesztési folyamat és az ívgyújtás mindaddig nem indul el, amíg a robot nem kerül a megfelelő végrehajtási módba.
- Indító/leállító modul 5 m-es kábellel
- Robot hegesztőpisztoly, 4 m hosszú
- Hagyományos robot pisztolytartó
- Mobil asztali rögzítő, önki-egyensúlyozó rendszer
- Migatronic programozási sablonok
- IGC® Intelligens Gázszabályozás
- Kalibrációs tanúsítvány
- CE-jelölés
- Használati utasítás

COWELDER™ UR10	TÁPFORRÁSOK	OPCIÓK	CSOMAGOK	
		Omega 300 léghűtéses ¹⁾	Analog — Nincs opció	79115011 CoWelder UR10 Omega ² CoWelder 300 Advanced
		Sigma Select 400 léghűtéses ^{**)}	Digital — Synergic	79115012 CoWelder UR10 Select 400 Synergic
			Digital — Pulse	79115014 CoWelder UR10 Select 400 Pulse
			Digital — IAC Sync	79115016 CoWelder UR10 Select IAC 400 Synergic
		Sigma Select 400 vízűtéses ^{**)}	Digital — Synergic	79115013 CoWelder UR10 Select 400 W Synergic
			Digital — Pulse	79115015 CoWelder UR10 Select 400 W Pulse
			Digital — IAC Sync	79115017 CoWelder UR10 Select IAC 400 W Synergic
		Pi 350 AC/DC vízűtéses ^{***)}	Digital — Nincs opció	79115060 CoWelder UR10 PI 350 AC/DC W
			Digital — Cold wire feeder	79115061 CoWelder UR10 PI 350 AC/DC W + CWF

^{*)} MIG/MAG áramforrás. A gép DC hegesztéssel és különböző Migatronic technológiákkal rendelkezik, mint például gázmegtakarító IGC® (Intelligent Gas Control) technológiával, DUO Plus-szal az AVI-szerű hegesztésekhez és szinergikus programokkal.

^{**)} MIG/MAG áramforrás. A gép impulzushegesztéssel és különböző Migatronic technológiákkal rendelkezik, mint például gázmegtakarító IGC® (Intelligent Gas Control) technológiával, Miga Job Kontrollal az egyéni munkák létrehozásához, valamint DUO Plus-szal az AVI-szerű hegesztésekhez és MigaLog-al a hegesztési adatok rögzítéséhez.

^{***)} AVI áramforrás. Jellemzők: impulzus-hegesztés és különböző Migatronic-technológiák, mint IGC® „Intelligent Gas Control” (intelligens gáz szabályzás) gáz megtakarításhoz, „TIG-A-Tack” formírgáz nélküli rögzítéshez és D.O.C® „Dynamic Oxide Control (dinamikus oxid szabályzás) egy kontrolált tisztítási zónáért.

MAXIMÁLIS
RUGALMASSÁG

“

Munkadarabonként kb. 50% időt takarítottunk meg. Egyszerre 10–1000 munkadarabot gyártunk. A programok és a munkadarabok közötti egyszerű átváltásnak köszönhetően 30-40%-os a hatékonyságban elért javulásunk. És ez még csak a kezdet...

Jens Christian Lægsgaard, Ügyvezető Igazgató, MVI Maskinfabrik, Dánia



A PROGRAMOK EGYSZERŰ ÉS KÖLTSÉGHATÉKONY ELLENŐRZÉSE

A CoWelder-en a hagyományos robotokkal szemben a programellenőrzés egyszerű és olcsó.

Az iverzés egy egyedülálló funkció, amely lehetővé teszi a program ellenőrzését hegesztés nélkül, így nincs szükség költséges mintákra.

A beépített számláló megkönnyíti a hegesztési ciklusidő mérését és annak ellenőrzését, hogy az új optimalizálási ötletek valóban megvalósíthatók-e - például a robotkar helyzetének megváltoztatásával az indítás előtt.

BÁRMELYIK PILLANATBAN ÁTHELVEZHETŐ

A CoWelder targonca segítségével könnyen mozgatható. Egy meglévő kézi hegesztőfülkében helyezhető el vagy dedikált CoWelder munkaállomást hozhat létre.

A BIZTONSÁG A LEGFONTOSABB

A CoWelder a biztonságot szem előtt tartva készült. Nincs szükség fizikai biztonsági kerítésre, mivel a CoWelder beépített virtuális biztonsági kerítéssel rendelkezik, amely a háromdimenziós munkatartományt korlátozza.

A beépített ARC biztonsági ellenőrzésnek köszönhetően a robot csak akkor fog elindulni/hegeszteni, amikor hegesztőívvel észlel.

A ROBOT mozgásbiztonsági ellenőrzésnek köszönhetően a hegesztési folyamat és az ívgyújtás mindaddig nem indul el, amíg a robot nem kerül a megfelelő végrehajtási módba.

Az ellenállás érzékelő automatikusan leállítja a cobotot 8 kg m/s ellenállás érzékelésekor. További biztonsági óvintézkedéseként a vészhelyzet gomb a be-/kikapcsoló gomb mellett van, így a kezelő bármikor leállíthatja a folyamatot.

CE JELÖLÉSSSEL ELLÁTOTT CSOMAG

A felhasználó biztonsága érdekében az európai szabványokkal (2006/42/EK gépekről szóló irányelv) összhangban minden robotberendezésnek CE-jelöléssel kell rendelkeznie. A CoWelder csomag CE-jelöléssel van ellátva, ezért nincs szükség bonyolult hitelesítési folyamatra. Csak kövesse az utasításokat, és készülőn fel a CoWelder első naptól való használatára.



Az alkatrész mindkét oldalán a tengelyhüvelyek két köríves hegesztéssel vannak hegesztve. A CoWelder-rel történő félig automatizált gyártás egyértelműen javította a termelést, sebességet és a hegesztés minőségét.

MIG/MAG ÁRAMFORRÁSOK

OMEGA 300 COWELDER

Az Omega 300 CoWelder egy kompakt, léghűtéses MIG/MAG inverter, mely tökéletesen alkalmas lágyacél hegesztésére. A gép több mint 70 szinergikus hegesztőprogramot tartalmaz.

Az Omega 300 CoWelder csomag tökéletes az egyszerű MIG/MAG hegesztési feladatokhoz.

Az Omega 300 CoWelder IGC®-t (Intelligent Gas Control) tartalmaz. Az IGC gázt takarít meg, optimalizálja a gázvédelmet és javítja a hegesztés minőségét.



DUO PLUS

A tökéletes kivitelezésért!



Készítsen lenyűgöző AVI-szerű varratokat a MIG/MAG hegesztőgép segítségével. A DUO Plus technológia automatikusan tökéletes végső megmunkálást biztosít. Minden anyaggal, minden hegesztési pozícióban működik és minden hegesztő képes használni. Nagyon egyszerű.



FEJLETT VEZÉRLŐPANEL

Fejlett, mégis egyszerű. A szükségletek maximális teljesítése érdekében adja hozzá az Omegához az összes kívánt funkciót. MIG forrasztást és könnyebb hegesztést biztosító automatikus funkciók.

Speciális panel DUO Plus funkcióval. A DUO Plus AVI-szerű hegesztést és a hőbeviteli zóna jobb vezérlését biztosítja. A panel programokat tartalmaz lágyacél és rozsdamentes acél, valamint alumínium hegesztéséhez és MIG keményforrasztásához.



SIGMA SELECT 400

A kompakt MIG/MAG Sigma Select 400 hegesztőgép tökéletes bonyolult hegesztési feladatokhoz. Kemény, sokoldalú és a jövőt szem előtt tartva készült.

A CoWelder csomagok széles választékából válogathat. A géphez egy jó összeállítású szabványos programcsomag tartozik, amely bármikor különböző kifinomult programokkal bővíthető.

A SIGMA SELECT 400 IGC®-vel (Intelligent Gas Control) rendelkezik. Az IGC gázt takarít meg, optimalizálja a gázvédelmet és javítja a hegesztés minőségét.

VÍZHŰTÉS (OPCIONÁLIS)

A Sigma Select felszerelhető robot-pisztolyt hűtő vízűtéses egységgel is. A beépített, hőmérséklet-érzékelővel ellátott vízáramlás-szabályozó automatikusan leállítja a folyamatot, ha a hűtés nem megfelelő, például ha a hűtő-folyadék szintje túl alacsony.



Sigma Select 400 vezérlőpanel

GRAFIKUS VEZÉRLŐPANEL

A jövőt szem előtt tartva készült

Válassza ki a Synergic vagy a Pulse lehetőséget IAC-vel vagy anélkül*), majd a jövőben fejlesse tovább, ha az igényei megváltoznak. A digitális funkciógombos kezelőpanel számos tartozékot szem előtt tartva készült, beleértve a könnyebb hegesztést biztosító automatikus funkciókat is. Vegye fel és vigye magával.

Synergic (opcionális)

A Synergic szintjén az összes elsődleges hegesztési paraméter összekapcsolódik és együttműködik. A Synergic több mint 50 hegesztési programot tartalmazó szabványos csomaggal rendelkezik.

Pulse (opcionális)

A Pulse szint tökéletes rozsdamentes acélhoz és alumíniumhoz, mivel fröccsenés mentes hegesztést biztosít. A Pulse tartalmazza a Synergic-et és több mint 50 hegesztési programot.



*) Az áramforrást az IAC-hez kell hozzáigazítani a vásárlás pillanatában.

SIGMA SELECT FUNKCIÓ



DUO PLUS

A tökéletes kivitelezéshez

Készítsen lenyűgöző AVI-szerű varratokat a MIG/MAG hegesztőgép segítségével. A DUO Plus technológia automatikusan tökéletes végső megmunkálást biztosít. Minden anyaggal, minden hegesztési pozícióban működik és minden hegesztő képes használni. Nagyon egyszerű.



SEQUENCE

Találd meg a tökéletes beállításokat

A Szekvencia funkció lehetővé teszi akár 9 személyes szekvencia elmentését mindegyik hegesztési programon belül. Válasszon közülük a hegesztőpisztoly megérintésével. Használja a szekvenciákat felszereléskor és összeszereléskor, például akkor, amikor a hegesztők a munkamenet során különböző hegesztéseket végeznek.



SEQUENCE REPEAT

Találjon fel saját ívet

A Szekvencia Ismétlés technológia maximális szabadságot biztosít a tökéletes ív megalkotásában speciális hegesztési feladatok során. Kapcsolja össze az egyes szekvenciákat és szabja személyre a hegesztési ciklusokat.



MIGA JOB CONTROL

Okos digitális memória

Használja ki a hegesztőgép digitális memóriáját - mentse el kedvenc hegesztési beállításait és tetszőleges pillanatban hívja azokat elő. Másolja át a beállításokat egy másik Select gépre. A Miga Job Kontroll-nak köszönhetően könnyű előhívni a leggyakoribb beállításokat és azonnal el lehet kezdeni a hegesztést.



MIGALOG

Rögzítsen minden hegesztést

Kövesse nyomon a hegesztési adatokat a MigaLog szoftverrel. Elemesse és dokumentálja munkáját. Használja döntő bizonyítékként a MigaLog-ot az EN és ISO hegesztési szabványok szerint végzett tanúsítás során.



IGC® - Intelligent Gas Control (Intelligens Gázasabályozás)

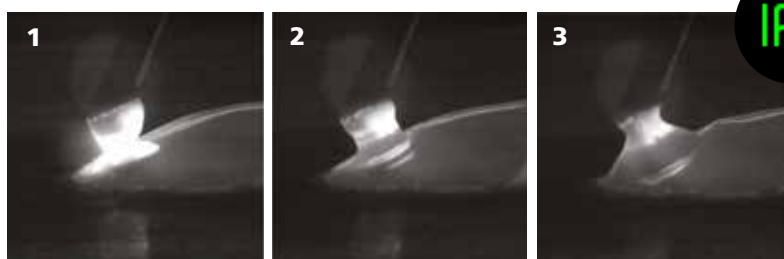
Kevesebb gáz minden hegesztéshez

Az IGC technológia megakadályozza a gáz túlzott fogyasztását és hosszú távú megtakarítást biztosít. A mindig tökéletesen védett hőbeviteli zóna növeli az egyes hegesztések minőségét és a beruházás gyorsan megtérül.

AZ IAC INTELLIGENS ÍVVEZÉRLÉS MÁSODPERCENKÉNT 50 000-SZER ÁLLÍTJA BE AUTOMATIKUSAN AZ ÍVET...

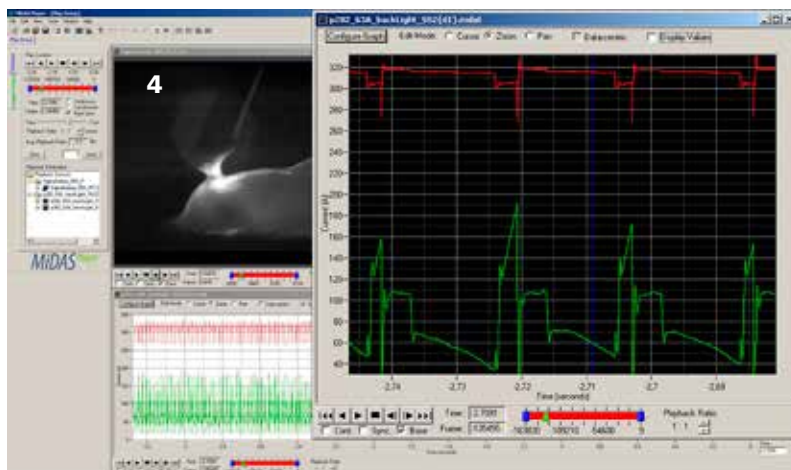
EGYSZERŰSÍTSE A BONYOLULT HEGESZTÉSEKET

Az IAC (intelligens ívvezérlés) még a kevésbé tapasztalt hegesztők számára is megkönnyíti a nehezen végrehajtható gyöksort. A 100%-osan stabil és fókuszált rövid ível teljes beolvadás érhető el a gyöksorral. Ez növeli az egyes varratok és a késztermék minőségét.



HEGESSZEN SZILÁRD ALAPOT

Használja az IAC-t mint első választást a gyöksor elkészítéséhez. Az IAC gondoskodik arról, hogy a kötés az első varratsor során tökéletes legyen. Ez szilárd, lapos hegesztési alapot képez és ezt követően folytatható a hegesztés.



Valós idejű laboratóriumi felvételek, amelyek az IAC folyamat teljes vezérlését mutatják be, beleértve a cseppek lecsípését is.

ELŐNYÖK

- Nem érzékeny a hegesztési réteg változó mértékű kiállására = könnyebben végrehajtható gyöksor
- Jelentősen növeli a hegesztési sebességet a gyöksor lefelé történő hegesztésekor a hagyományos felfelé történő hegesztéshez képest
- Gyorsabb hegesztés = nagyobb gyártási kapacitás
- Kisebb hőbevitel = kisebb a hegesztett anyag deformációja, de még mindig elegendő
- Nincs fröcskölés = az utókezelés rövidebb időt vesz igénybe
- Mindegyik munkadarab gyártási költsége kisebb



IAC - gyöksor lefelé történő függőleges hegesztése távfűtési csőben. A hegesztési sebesség jelentősen nagyobb a hagyományos felfelé történő hegesztéshez képest.

AZ IAC TÖKÉLETES

- Gyöksorhoz
- Csövekhez és tartályokhoz
- Tompavarrathoz
- Lágyacélhoz és rozsdamentes acélhoz
- Minden lemezvastagsághoz
- Kézi és automatikus hegesztéshez
- Szabványos hegesztési eljárások az EN 1090/15612 szerint

MAXIMÁLIS RU-
GALMASSÁG



Amikor hallottunk a Migatronics AVI CoWelder-éről, elkezdtek mérlegelni, hogy a hegesztési koncepció milyen előnyökkel járhat a vállalatunk számára, és végül úgy döntöttünk, hogy befektetünk. Eddig számos olyan terméket azonosítottunk be, amelyek esetében a hegesztőrobot növelheti termelékenységünket.

Lars Ryefalk, az AB Furhoffs Rostfria piaci igazgatója, Svédország



AVI ÁRAMFORRÁSOK



PI 350 AC/DC

A vízhűtéses Pi 350 AC / DC egy nagy teljesítményű AVI inverteres gép, amely lágyacél, rozsdamentes acél, alumínium és egyéb magas ötvözetű anyagok precíziós hegesztésére alkalmas.

A Pi 350 IGC®-vel (Intelligent Gas Control) rendelkezik. Az IGC gázt takarít meg, optimalizálja a gázvédelmet és javítja a hegesztés minőségét.

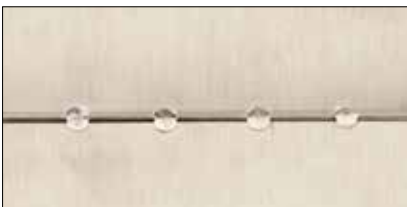


PULZUS VEZÉRLŐPANEL

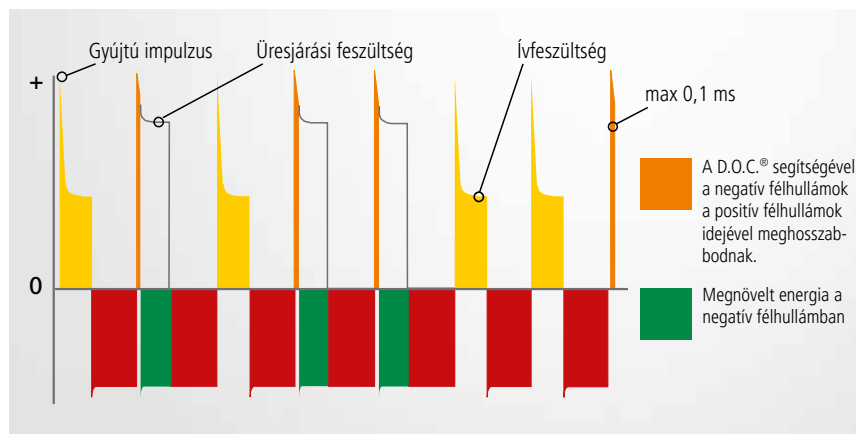
A felhasználóbarát kezelőpanel almenüi lehetővé teszik a hegesztési művelet egyedi beállítását.

SYNERGY PLUS

A Synergy Plus egy speciális, AVI DC hegesztés során igénybe vehető funkció, amely dinamikusan állítja be az összes fő pulzus paramétert.



A TIG-A-Tack ausztenites rozsdamentes acéllal használható.



D.O.C.® (DYNAMIC OXIDE CONTROL)

Gyorsabb AC hegesztés

A Pi 350 AC/DC D.O.C. (Dynamic Oxide Control) funkcióval rendelkezik, amely 30%-kal növeli a hegesztési sebességet és csökkenti az energia és a volfrámelektrodák fogyasztását. A D.O.C. ellenőrzött, keskeny tisztítózónát biztosít alumínium hegesztésekor.

TIG-A TACK

A végső rögzítés

Rendkívül kicsi és pontos TIG-A-Tack rögzítés végrehajtása gyökvédő gáz nélkül ausztenites rozsdamentes acélban. A kötések nem láthatók a végső hegesztési varratban. Használja a TIG-A-Tack-ot ausztenites rozsdamentes acélcsövek és lemezek gyors hegesztéséhez.



NON-STOP AVI HEGESZTÉS

CWF MULTI (OPCIONÁLIS)

A CWF Multi (hideg huzaladagoló) négygörgös huzaladagoló rendszer egy különálló huzaladagoló egység, amely kifejezetten automata eszközökhöz készült.

A CWF Multi vezérlőpanel lehetővé teszi a programok közötti váltást és az automatikus huzaladagolást a gép impulzus funkciójával.

A hűs egyedi huzalprogram lehetővé teszi a huzaladagolási folyamat vezérlését az elindítástól a leállásig.

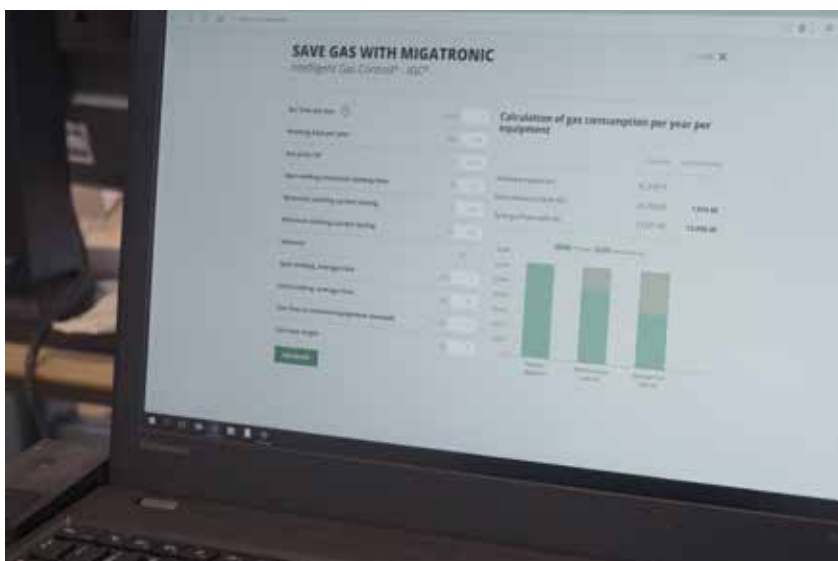


IGC® - SZINGERGIKUS GÁZSZABÁLYZÁS NAGYMÉRTÉKŰ GÁZFOGYASZTÁS CSÖKKENTÉSSEL

TAKARÍTSON MEG AKÁR 50%-OT AZ AUTOMATIKUS GÁZVEZÉRLÉSSEL

Az IGC (Intelligent Gas Control) technológia megakadályozza a gáz túlzott fogyasztását és hosszú távú megtakarítást biztosít.

A hőzónák mindig tökéletes védelemben részesülnek. Győződjön meg róla, hogy az összes hegesztőgép rendelkezik IGC-vel és takarítson meg minden nap pénzt. A befektetés gyorsan megtérül.



ELŐNYÖK

- Mindig optimális gázvédelem = nincsenek lyukak, pórusok vagy szennyezett hegesztések. Kevesebb hiba keletkezik az elégtelen gázáramlás vagy a gáz turbulencia miatt
- Nincs fölösleges gázvesztés beindításkor = nincs gáz túlfogyasztás
- Nincs változás a munkafolyamatokban = egyszerű a hegesztők számára
- Kevesebb gázpalack csere = pénz és idő megtakarítása
- A gáz szinergia vonalak előre be vannak állítva a MIG és a AVI hegesztéshez - gázhoz és huzalhoz

AZ IGC® TÖKÉLETES:

- Minden hegesztési folyamathoz
- Minden anyaghoz
- Minden típusú hegesztéshez
- Kézi és automatikus hegesztéshez

UR5 // UR10 MŰSZAKI ADATOK

COWELDER™ 6 CSUKLÓS ROBOTKAR	UR5	UR10
Teljesítményfelvétel, watt	Kb. 200 (egy átlagos program esetében)	Kb. 300 (egy átlagos program esetében)
Tápegység	100-240 VAC, 50-60 Hz	
Környezeti hőmérséklet	A robot 0-40 °C-os hőmérséklet-tartományban képes üzemelni	
Kollaboratív működtetés	15 fejlett, EN ISO 13849:2008 PL d EN ISO 10218-1:2011, 5.4.3 szabvány szerint tesztelt biztonsági funkció	
Programozás	Grafikus felhasználói felület 12"-os érintőképernyőn	
Ismétlési pontosság, mm	+/- 0.1	
Forgótengelyek sebessége	Akár 180°/másodperc	
Tengelyek forgása	+/- 360°	
Szabadságfok	6 forgó csukló	
Gegesztőasztal minimális mérete (HxSZ)	2000x1200	3000x1700
Hatósugár, mm	850	1300
Emelőképesség, kg	5	10
Súly, kg	18,4*)	28,9**)
*) A CoWelder UR5 megoldás teljes súlya hegesztőgép nélkül: 105 kg		
**) A CoWelder UR10 megoldás teljes súlya hegesztőgép nélkül: 115,5 kg		

TARTOZÉKPÉLDÁK:

- Vezérlőegység védőfedél, többek között védőüveg
- Vezérlőegység tartó
- Kopóalkatrész indulókészlet
- TCP kalibráló csapok
- Alu-kit tartó CWF-hez
- Robot védőfedél
- Targoncaszállító készlet



HEGESZTŐGÉPEK MŰSZAKI ADATAI



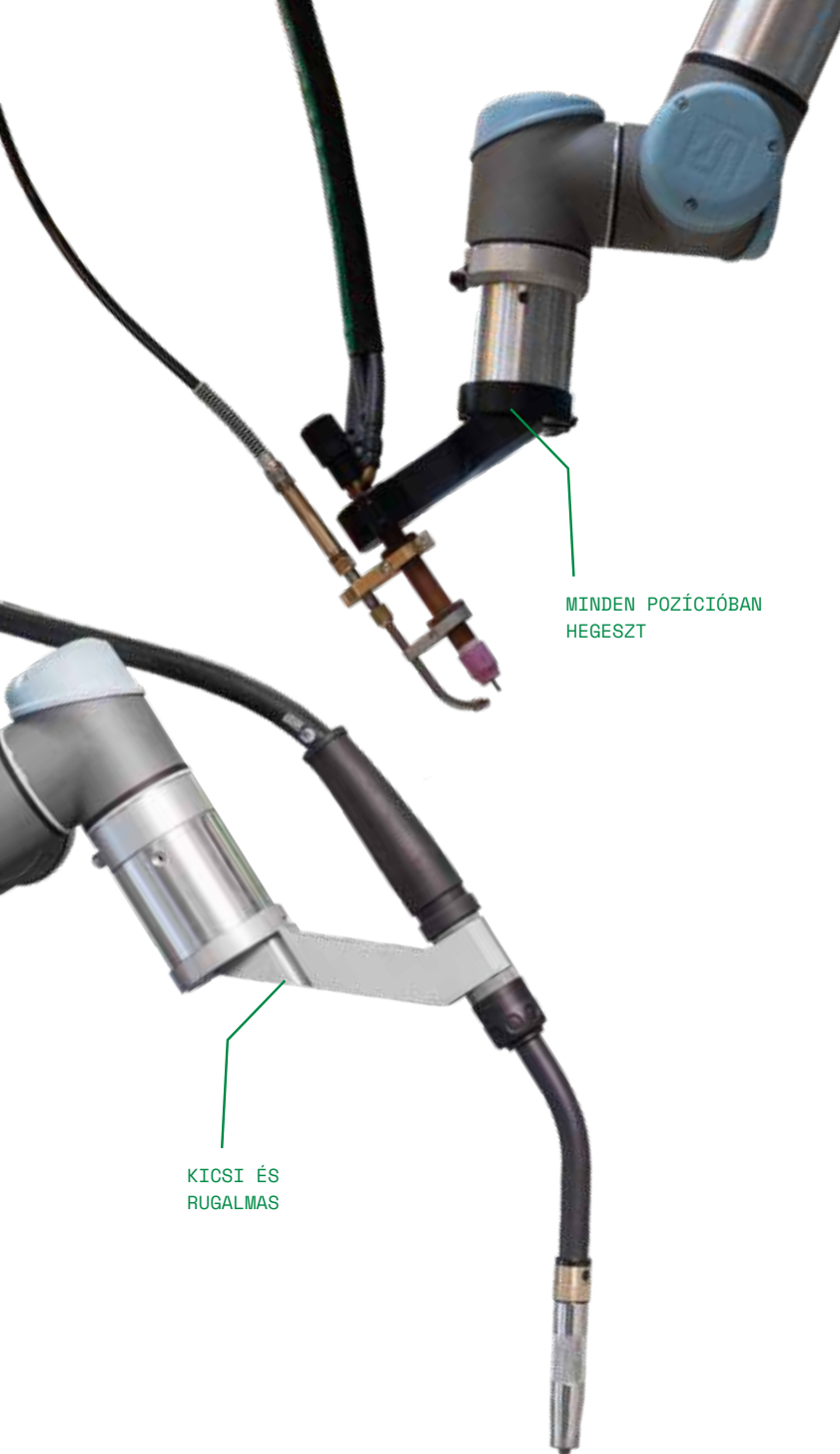
COWELDER CSOMAGMEGOLDÁSOK

MIG

TIG

	OMEGA ² COWELDER 300 LÉGHŰTÉSES	SIGMA SELECT 400 SYNERGIC LÉGHŰTÉSES	SIGMA SELECT 400 PULSE LÉGHŰTÉSES	SIGMA SELECT IAC 400 SYNERGIC LÉGHŰTÉSES	SIGMA SELECT 400 SYNERGIC VÍZHŰTÉSES	SIGMA SELECT 400 PULSE VÍZHŰTÉSES	SIGMA SELECT IAC 400 PULSE VÍZHŰTÉSES	PI 350 AC/DC VÍZHŰTÉSES
Áramtartomány, A	15-300	15-400	15-400	15-400	15-400	15-400	15-400	5-350
Hálózati feszültség +/- 15%, V	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400
Biztosíték, A	10	20	20	20	20	20	20	25
Bekapcsolási idő 100%/40°C, A/V	175/22.8	300/100/32.0	280/100/28.0	300/100/29.0	280/100/28.0	280/100/28.0	280/100/28.0	290/21.6
Bekapcsolási idő 60%/40°C, A/V	195/23.8	370/60/32.5	350/60/31.5	370/60/32.5	350/60/31.5	350/60/31.5	350/60/31.5	350/24.0
Bekapcsolási idő max./40°C, A/V	300/24/29.0	400/50/34.0	400/40/34.0	400/50/34.0	400/40/34.0	400/40/34.0	400/40/34.0	350/60/24.0
Bekapcsolási idő 100%/20°C, A/V	230/25.5	345/100/31.5	310/100/29.5	345/100/31.5	310/100/29.5	310/100/29.5	310/100/29.5	340
Bekapcsolási idő 60%/20°C, A/V	245/26.3							350
Nyitott áramköri feszültség, V	52	65-70	65-70	65-70	65-70	65-70	65-70	95
Védettségi osztály	IP23S	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Szabvány	EN/IEC60974-1. EN/IEC60974-5. EN/IEC60974-10	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A	EN/IEC60974-1. EN/IEC60974-2. EN/IEC60974-3. EN/IEC60974-10
Méret (M x Sz x H), mm	550x250x640	700x260x735	700x260x735	700x260x735	700x260x735	700x260x735	700x260x735	980x545x1090
Súly, kg	26	52	52	52	52	52	52	72
HŰTŐEGYSÉG				MCU 1300			MCU ^{*)}	
Hűtőteljesítmény (1 l/perc), W	-	-	-	1300	1300	1300	1300	1200
Tartály kapacitása, l	-	-	-	5	5	5	5	3.5
Max. nyomás, bar	-	-	-	5	5	5	5	3
Max. hőmérséklet, ° C	-	-	-	70	70	70	70	-
Méret (M x Sz x H), mm	-	-	-	207x260x680	207x260x680	207x260x680	207x260x680	-
Súly, kg	-	-	-	20	20	20	20	-

*) Beépített hűtőegység



—
...
—

MAXIMÁLIS RU-
GALMASSÁG

—
—
—
—
—

MINDEN POZÍCIÓBAN
HEGESZT

KICSI ÉS
RUGALMAS

MAYER SZERSZÁM KFT TATABÁNYA
TEL: 34-313650
EMAIL: INFO@MAYER-SZERSZAM.HU
SZABÓ CSABA 30-9402199

Hiba esetén fenntartjuk a javítás jogát.

MIGATRONIC
WELDING VALUE

52289203