

MICATRONIC
WELDING VALUE

MICATRONIC
AUTOMATION

WBUDOWANY SYSTEM
BEZPIECZEŃSTWA
ZNAK CE

KOMPAKTOWY I
INTELIAGENTNY

**CALL ME
COWELDER**

WSPÓŁPRACUJĄCY ROBOT SPAWALNICZY

CoWelder dostarczany jest jako kompletny system robota spawalniczego z wszystkimi wymaganymi częściami i jest gotowy do zainstalowania w istniejącym obszarze produkcyjnym. Robot pozwala na zwiększenie efektywności produkcji detali niezależnie od ich ilości i częstotliwości spawania danego elementu. Stanowi istotny krok w kierunku spawania automatycznego za rozsądne pieniądze.

DLACZEGO COWELDER?

- Zredukowany czas wykonania spoiny
- Zwiększona zdolność produkcyjna
- Optymalna jakość spawania
- Oszczędność gazu
- Operatorzy nie muszą posiadać umiejętności spawania
- Bezpieczne, elastyczne, kompaktowe rozwiązanie
- Łatwe programowanie i weryfikacja



NOWY ASYSTENT SPAWANIA

CoWelder to najprawdopodobniej najmniejszy i najbardziej inteligentny zautomatyzowany system spawania na rynku. Należy do rodziny tzw. 'cobotów' - robotów współpracujących z człowiekiem we wspólnym obszarze roboczym.

Ten elastyczny i łatwy do zaprogramowania cobot pozwala znacząco zwiększyć efektywność pracy - odciąża wykwalifikowanych spawaczy z rutynowych obowiązków, którzy mogą zająć się bardziej wymagającymi zadaniami, a to z kolei przekłada się na oszczędność czasu i pieniędzy.

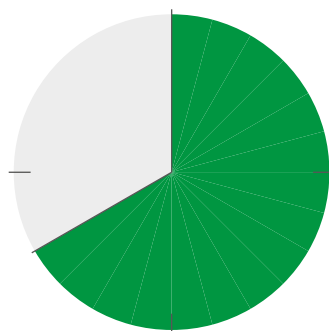
Robot CoWelder usprawnia produkcję niewielkich i dużych serii komponentów, oferując jednolite spoiny i powtarzalną, wysoką jakość spawania.



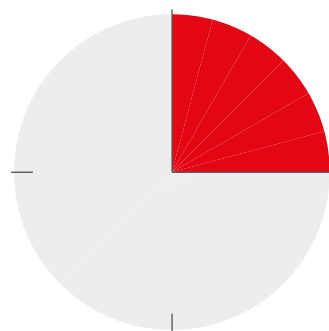
ELASTYCZNOŚĆ JEST KLUCZOWA

Wysokowydajna spawarka Migatron i CoWelder są do siebie idealnie dopasowane. Dzięki robotowi CoWelder możesz zoptymalizować produkcję detali bez względu na ilość i częstotliwość ich spawania. Ten zautomatyzowany system spawania jest tak elastyczny, że zakup inwestycyjny błyskawicznie się zwróci, niezależnie od tego, czy produkowany jest jeden czy tysiąc detali na partię.

Dzięki sześciu osiom, ramię robota może szybko zmienić pozycję spawania, co z kolei istotnie zwiększa efektywność produkcji w porównaniu do spawania ręcznego. Zakres obrotowy przegubów wynosi do 180° na sekundę z powtarzalną dokładnością +/-0,1 mm.



CoWelder™
czasu łuku 39 minut na godzinę



Obsługa ręczna
czas łuku 15 minut na godzinę

NAUKA PRZEZ PRACĘ

ŁATWY MONTAŻ I PROGRAMOWANIE

Montaż robota CoWelder w istniejącym obszarze produkcyjnym jest wyjątkowo prosty i szybki, dzięki czemu spawanie można rozpocząć już w dniu dostawy. Zamontuj CoWelder na stole spawalniczym, włącz asystenta spawania i rozpocznij programowanie.

Programowanie systemu CoWelder jest proste i intuicyjne. Operatorzy mogą w szybki i łatwy sposób nauczyć się obsługi Cobota nawet, jeżeli nie posiadają żadnego doświadczenia w zakresie programowania. Cobot pozwala na utworzenie katalogu detali z dołączonym programem i na ich przełączanie dowolną ilość razy w ciągu dnia pracy.

KORZYSTANIE Z SZABLONÓW MIGATRONIC

Podczas ustawiania cobot się uczy i zapamiętuje ruchy i będzie je powtarzał. Naciśnij przycisk "freedrive" i prowadź ramię robota, aby ustawić drogę spawania od początku do końca. Korzystaj z panelu sterowania z 12-calowym ekranem dotykowym i unikalnymi, przyjaznymi dla użytkownika szablonami Migatronik do dalszego programowania i regulacji. W zależności od złożoności nowego detalu programowanie zajmuje tylko około pół godziny.



CoWelder można łatwo programować wykorzystując ramię robota i panel sterowania z 12-calowym ekranem dotykowym.

“
Wykonanie wcześniej tej samej ilości
produkcji trwało co najmniej dwa razy dłużej.
W przypadku niektórych komponentów
jesteśmy w stanie skrócić czas dostawy z
dwóch do zaledwie jednego tygodnia.

Torsten Lezius, Prezes Zarządu,
L&S Technischer Handel GmbH, Niemcy



WYBIERZ COBOTA DOSTOSOWANEGO DO TWOICH POTRZEB

Pakiety produktów CoWelder odpowiadają wymaganiom klientów w zakresie optymalnej wydajności spawania; od prostego spawania po wysoce zaawansowane spawanie impulsowe MIG lub TIG (z / lub bez podawania zimnego drutu). Wybierz pomiędzy robotem UR5 i UR10 - w zależności od wymaganego maksymalnego promienia roboczego.

- 01 Uchwyt wyważający
- 02 Tylna osłona zabezpieczająca
- 03 Źródło spawalnicze
- 04 Moduł uruchamiania/zatrzymywania z kablem 5m
- 05 Panel sterowania i kontroler robota
- 06 Przenośny stół roboczy, system automatycznego wyważania
- 07 Przycisk „Freedrive”
- 08 Ramię robota UR



COWELDER™ UR5	ŹRÓDŁA SPAWALNICZE	OPCJE	ROZWIĄZANIA PAKIETOWE
	Omega 300 Chłodzenie powietrzem*)	Analog — Brak opcji	79115001 CoWelder UR5 Omega ² CoWelder 300 Advanced
	Sigma Select 400 Chłodzenie powietrzem**)	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 Chłodzona cieczą***)	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 Chłodzona cieczą****)	Digital — Brak opcji	79115050 CoWelder UR5 PI 350 AC/DC W
		Digital — Cold wire feeder	79115051 CoWelder UR5 PI 350 AC/DC W + CWF






*) Źródło spawalnicze MIG/MAG posiada funkcję spawania prądem stałym DC i został wyposażony w szereg technologii Migatronik, takich jak IGC® (inteligentne sterowanie gazem) dla oszczędności gazu, DUO Plus do wykonywania spoin o jakości zbliżonej do spawania TIG i w programy synergiczne.

***) Źródło spawalnicze MIG/MAG posiada funkcję spawania pulsacyjnego i został wyposażony w szereg technologii Migatronik, takich jak IGC® (inteligentne sterowanie gazem) dla oszczędności gazu, sterowanie zadaniami Miga Job Control dla opracowania indywidualnych zadań, DUO Plus do wykonywania spoin o jakości zbliżonej do spawania TIG i MigaLog do rejestrowania danych spawania.

****) Źródło spawalnicze TIG posiada funkcję spawania pulsacyjnego i został wyposażony w szereg technologii Migatronik, takich jak IGC® (inteligentne sterowanie gazem) dla oszczędności gazu, TIG-A-Tack do wykonywania spoin szczepnych bez konieczności stosowania osłony grani oraz D.O.C® (Dynamiczna Kontrola Tlenków) do kontroli strefy czyszczenia spawanego aluminium.

W DOSTARCZANYM PAKIECIE MIEŚCI SIĘ :

- Robot UR
- Przycisk „Freedrive” na szóstym przegubie ramienia robota, ułatwiający programowanie robota.
- Kontroler robota, w tym panel sterowania z przyciskiem zatrzymania awaryjnego i kablem o dł. 5 m
- Technologia bezpiecznego sterowania łukiem. System do zapewnienia, że proces/spawanie robotem może być prowadzone tylko gdy łuk spawalniczy jest wzbudzony.
- Kontrola bezpieczeństwa ruchu robota System do zapewnienia, że proces spawania i zapłon łuku nie są inicjowane dopóki robot nie jest ustawiony w prawidłowym trybie pracy.
- Moduł uruchamiania/zatrzymywania z kablem o dł. 5 m
- Uchwyt spawalniczy robota, dł. 4 m
- Standardowe mocowanie uchwytu na ramieniu robota
- Przystawny stół roboczy, system automatycznego wyważania
- Szablony programów Migatronic
- IGC® – Inteligentna Kontrola Gazu
- Certyfikat kalibracji
- Oznakowanie CE
- Instrukcja obsługi

COWELDER™ UR10	ŹRÓDŁA SPAWALNICZE	OPCJE	ROZWIĄZANIA PAKIETOWE	
		Omega 300 Chłodzenie powietrzem ¹⁾	Analog — Brak opcji	79115011 CoWelder UR10 Omega ² CoWelder 300 Advanced
		Sigma Select 400 Chłodzenie powietrzem ^{**)}	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 Chłodzona cieczą ^{**)}	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 Chłodzona cieczą ^{***)}	Digital — Brak opcji	79115060 CoWelder UR10 PI 350 AC/DC W
			Digital — Cold wire feeder	79115061 CoWelder UR10 PI 350 AC/DC W + CWF

*) Źródło spawalnicze MIG/MAG posiada funkcję spawania prądem stałym DC i został wyposażony w szereg technologii Migatronic, takich jak IGC® (inteligentne sterowanie gazem) dla oszczędności gazu, DUO Plus do wykonywania spoin o jakości zbliżonej do spawania TIG i w programy synergiczne.

***) Źródło spawalnicze MIG/MAG posiada funkcję spawania pulsacyjnego i został wyposażony w szereg technologii Migatronic, takich jak IGC® (inteligentne sterowanie gazem) dla oszczędności gazu, sterowanie zadaniami Miga Job Control dla opracowania indywidualnych zadań, DUO Plus do wykonywania spoin o jakości zbliżonej do spawania TIG i MigaLog do rejestrowania danych spawania.

***) Źródło spawalnicze TIG posiada funkcję spawania pulsacyjnego i został wyposażony w szereg technologii Migatronic, takich jak IGC® (inteligentne sterowanie gazem) dla oszczędności gazu, TIG-A-Tack do wykonywania spoin szczepnych bez konieczności stosowania osłony grani oraz D.O.C® (Dynamiczna Kontrola Tlenków) do kontroli strefy czyszczenia spawanego aluminium.

MAKSYMALNA
...
ELASTYCZNOŚĆ

“

Czas zaoszczędzony na każdym detalu wynosi około 50 %. Produujemy od 10 do 1000 elementów na partię. Ze względu na łatwe przełączanie między programami i zmianę spawanego detalu nasz przyrost wydajności wyniósł 30-40%. A to dopiero początek...

Jens Christian Lægsgaard, Dyrektor Generalny,
MVI Maskinfabrik, Dania



ŁATWA I OSZCZĘDNA WERYFIKACJA PROGRAMÓW

W naszym urządzeniu CoWelder, w przeciwieństwie do tradycyjnych robotów, weryfikacja programu jest łatwa i nie zajmuje dużo czasu.

Kontrola łuku jest unikalną funkcją, która umożliwia weryfikację programu bez konieczności wykonania spawania, dzięki czemu unika się wydawania pieniędzy na drogą próbki.

Wbudowana funkcja licznika ułatwia pomiar czasu cyklu spawania i weryfikację możliwości realizacji nowych pomysłów optymalizacyjnych, na przykład poprzez zmianę pozycji ramienia robota przed rozpoczęciem spawania.

MOBILNOŚĆ ZABUDOWY W DOWOLNEJ CHWILI

Nasz system CoWelder jest łatwy do przemieszczania w zależności od potrzeb, wystarczy wózek widłowy. Można go ustawić zarówno w istniejącej kabinie do spawania ręcznego lub stworzyć dedykowane miejsce pracy dla urządzenia CoWelder.

BEZPIECZEŃSTWO JEST NAJWAŻNIEJSZE

Przy projektowaniu robota CoWelder priorytetem było bezpieczeństwo. Nie jest wymagane żadne fizyczne ogrodzenie bezpieczeństwa, ponieważ CoWelder posiada wbudowaną wirtualną barierę bezpieczeństwa, która ogranicza trójwymiarowy zakres roboczy.

Wbudowany system kontroli bezpieczeństwa ARC zapewnia, że praca/spawanie robotem może być prowadzone tylko gdy łuk spawalniczy jest wzbudzony.

System bezpieczeństwa robota zapewnia, że proces spawania i zapłon łuku nie są inicjowane dopóki robot nie jest ustawiony w prawidłowym trybie pracy.

Czujnik ograniczenia siły automatycznie zatrzymuje robota przy wartości 8 kg m/s. Przycisk alarmowy (obok przycisku włączania/wyłączania) stanowi dodatkowe zabezpieczenie, umożliwiając operatorowi zatrzymanie procesu w dowolnym momencie.

PAKIET ZE ZNAKIEM DOPUSZCZENIA CE

Zgodnie z prawodawstwem Unii Europejskiej (Dyrektywa Maszynowa 2006/42/WE) wszystkie zespoły robota muszą być opatrzone znakiem CE celem zapewnienia bezpieczeństwa użytkownika. Pakiet CoWelder posiada takie oznaczenie, w związku z czym nie wymaga żadnych dodatkowych procedur homologacyjnych w tym zakresie. Po zapoznaniu się z instrukcją obsługi i przygotowaniu robota do pracy, spawanie można rozpocząć w ten sam dzień, w którym robot został dostarczony.



Po każdej stronie komponentu, dwoma okrężnymi spoinami pachwinowymi przyspawane zostają tuleje osiowe. Półautomatyczna produkcja z wykorzystaniem CoWelder istotnie zwiększyła zarówno prędkość wytwarzania, jak i jakość spawów.

ŹRÓDŁA SPAWALNICZE MIG/MAG

OMEGA 300 COWELDER

Omega 300 CoWelder, kompaktowe, chłodzone powietrzem urządzenie inwerterowe MIG/MAG, doskonale nadaje się do spawania stali niestopowej. Maszyna posiada ponad 70 synergiicznych programów spawania.

Pakiet Omega 300 CoWelder jest idealny do prostych zadań spawalniczych MIG/MAG.

Omega 300 CoWelder zawiera funkcję IGC® (Inteligentna Kontrola Gazu). Inteligentna Kontrola Gazu (IGC) redukuje zużycie gazu, optymalizuje system osłony gazowej i poprawia jakość spawania.



DUO PLUS

Dla uzyskania doskonałego wykończenia!



Uzyskaj doskonałe spoiny zbliżone do jakości spoin wykonywanych metodą TIG, wykorzystując spawarkę MIG/MAG. Technologia DUO Plus automatycznie zapewnia doskonałą jakość wykończenia. Sprawdza się na wszystkich materiałach, we wszystkich pozycjach spawania i wszyscy spawacze mogą to zrobić. Z jej opanowaniem bezproblemowo poradzi sobie każdy spawacz.



ZAAWANSOWANY PANEL STEROWANIA

Zaawansowana ale ciągle prosta spawarka. Można dodać wybrane funkcje do spawarki Omega aby dopasować ją do własnych potrzeb. Funkcje lutospawania MIG i automatyczne funkcje do ułatwienia spawania.

Zaawansowany panel z funkcją DUO Plus. Funkcja DUO Plus zapewnia wykonanie spawu wyglądem podobnego do TIG i lepsze sterowanie jeziorkiem spawalniczym. Panel sterowania zawiera programy do lutospawania MIG i spawania z użyciem drutu z rdzeniem topnikowym lub drutem pełnym do stali niestopowych i wysokostopowych oraz aluminium.



SIGMA SELECT 400

Sigma Select 400 to kompaktowe źródło spawalnicze MIG/MAG, jest idealne do skomplikowanych zadań spawalniczych. Wytrzymałe, wszechstronne, gotowe do realizacji przyszłych zadań.

Znajdziesz tu szeroki wybór pakietów CoWelder. Spawarka jest dostarczana z dobrze dobranym standardowym pakietem programów, który można w każdej chwili rozszerzyć o różne zaawansowane programy.

Sigma Select 400 zawiera funkcję IGC® (Inteligentna Kontrola Gazu). Inteligentna Kontrola Gazu (IGC) redukuje zużycie gazu, optymalizuje system osłony gazowej i poprawia jakość spawania.

CHŁODZENIE WODĄ (OPCJONALNIE)

Źródło Sigma Select może być wyposażone w chłodnicę do chłodzenia uchwyty spawalniczego robota. Wbudowany system regulacji przepływu wody z czujnikiem temperatury automatycznie zatrzymuje proces w przypadku niewystarczającego chłodzenia, np. gdy poziom cieczy chłodzącej jest zbyt niski.



Sigma Select 400 graficzny panel sterowania

GRAFICZNY PANEL STEROWANIA

Zbudowany, aby sprostać zadaniom przyszłości

Wybierz tryb Synergic lub Pulse z/lub bez IAC*) i aktualizuj jeśli potrzebna jest zmiana. Panel sterowania z przyciskiem programowalnym jest przygotowany do obsługi wielu dodatków, w tym funkcji automatycznych dla ułatwienia prac spawalniczych. Zdejmij go i zabierz ze sobą.

Funkcje Synergiczne

Metoda synergiczne oznacza, że wszystkie podstawowe parametry spawania działają we wzajemnej zależności. Tryb Synergii zawiera standardowy pakiet ponad 50 programów spawania.

Funkcja spawania łukiem pulsującym (opcja)

Tryb spawania metodą Puls jest doskonale dostosowany do spawania stali wysokostopowej i aluminium ponieważ zapewnia bezodpryskowy proces spawania. Tryb spawania pulsem dostępny jest dla większości linii synergicznych, których standardowo jest ponad 50 programów.



*) Aby korzystać z funkcji IAC przy zakupie wybierz odpowiednie źródło spawalnicze.

WYBÓR FUNKCJI SIGMA



DUO PLUS



Dla uzyskania doskonałego wykończenia

Uzyskaj doskonałe spoiny zbliżone do jakości spoin wykonywanych metodą TIG, wykorzystując urządzenie MIG/MAG. Technologia DUO Plus automatycznie zapewnia doskonałą jakość wykończenia. Sprawdza się na wszystkich materiałach, we wszystkich pozycjach spawania i łatwo przyswajalna dla spawaczy. Z jej opanowaniem bezproblemowo poradzi sobie każdy spawacz.



SEQUENCE



Wyznacz swoją drogę do najlepszych ustawień

Funkcja Sequence (sekwencji) pozwala na zapamiętanie do 9 indywidualnych sekwencji w każdym programie spawania. Możesz przechodzić pomiędzy zapamiętanymi sekwencjami za pomocą przełącznika na uchwycie spawalniczym. Wykorzystaj funkcję Sequence do montażu i składania elementów np. gdy spawacze wykonują wiele różnych spoin podczas pracy.



SEQUENCE REPEAT



Znajdź swój własny łuk

Technologia Sequence Repeat oferuje maksymalną swobodę w tworzeniu idealnego łuku dla konkretnych prac spawalniczych.

Połącz poszczególne sekwencje i dostosuj cykl spawania do indywidualnych potrzeb.



MIGA JOB CONTROL



Inteligentna pamięć cyfrowa

Skorzystaj z zalet pamięci cyfrowej w spawarce - zapisz swoje preferowane ustawienia spawania i wywołuj je w dowolnym momencie. Zapisane ustawienia można przenieść na inne urządzenia serii Select. Dzięki funkcji Miga Job Control (sterowanie zadaniami) łatwo znajdziesz ustawienia do rutynowych zadań i szybko rozpoczniesz spawanie.



MIGALOG



Zarejestruj każdą spoinę

Oprogramowanie MigaLog /rejestr zadań/ umożliwia śledzenie danych spawania oraz analizę i dokumentowanie pracy. Oprogramowanie MigaLog pozwala na wyodrębnienie rozstrzygających dowodów w procedurze weryfikacji jakości, zgodnie z normami spawalniczymi EN i ISO.



IGC® - Intelligent Gas Control

Mniejsze zużycie gazu przy każdej spoinie

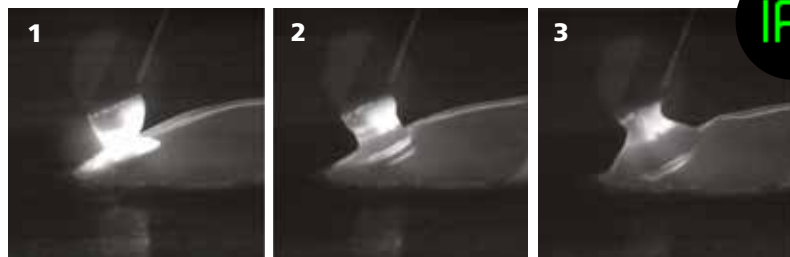
System Inteligentnej Kontroli Gazu IGC zapobiega nadmiernemu zużyciu gazu i daje długoterminowe oszczędności.

Jeziorko spawalnicze jest zawsze perfekcyjnie chronione, podnoszą Państwo przez to jakość każdej spoiny, a inwestycja szybko się zwróci.

FUNKCJA INTELIAGENTNEGO STEROWANIA ŁUKIEM IAC AUTOMATYCZNIE REGULUJE ŁUK AŻ 5000 RAZY NA SEKUNDĘ...

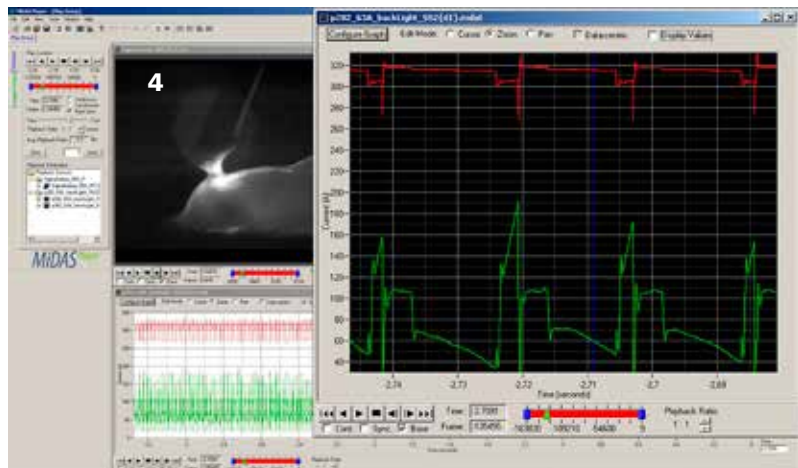
UPRASZCZAJĄC SKOMPLIKOWANE PROCESY SPAWANIA

Inteligentne Sterowanie Łukiem (IAC) sprawia, że trudne spawanie warstwowe grani w pozycji z góry na dół staje się łatwe, nawet dla mniej doświadczonych spawaczy. Przy całkowicie stabilnym i w 100% skupionym krótkim łuku, można osiągnąć pełny przetop warstwy graniowej, To zwiększa jakość każdej spoiny i końcowego produktu.



ZADBAJ O SOLIDNE PODSTAWY

Użyj funkcji Inteligentnego Sterowania Łukiem IAC do wykonania pierwszego ściegu w warstwie graniowej. IAC zapewnia idealny przetop pierwszego ściegu i tworzy solidną podstawę do dalszych prac - wykonana spoina jest płaska i umożliwia kontynuowanie spawania.



Laboratoryjne analizy czasu rzeczywistego potwierdzają pełną kontrolę parametrów IAC, także podczas fazy przenoszenia kropli.

KORZYŚCI

- Stabilny łuk nawet przy zmianie długości wysuwu drutu = łatwiejsze spawanie warstw graniowych
- Znaczny wzrost prędkości spawania w przypadku wykonywania spoin w warstwach graniowych biegnących z góry na dół w porównaniu do tradycyjnego spawania od dołu do góry.
- Szybsze spawanie = większa produkcja
- Mniejsza energia liniowa spawania = mniejsze zniekształcenie spawanego materiału przy jednoczesnym zapewnieniu optymalnego przetopu.
- Brak rozprysków stopionego metalu = mniej czasu potrzebnego na obróbkę spoiny po spawaniu.
- Mniejsze koszty produkcji dla każdego detalu



Funkcja IAC - warstwa graniowa przy spawaniu pionowo w dół na rusz systemu grzewczego. Szybkość spawania jest znacząco zwiększona w porównaniu z tradycyjną metodą spawania do góry.

FUNKCJA IAC NADAJE SIĘ IDEALNIE DO

- warstw graniowych
- spawania rur i zbiorników
- spoin czołowych
- spawania stali niskowęglowych i nierdzewnych
- spawania blach o dowolnej grubości
- spawania ręcznego i zautomatyzowanego
- standardowych procedur spawalniczych zgodnych z EN 1090/15612

MAKSYMALNA
... ELASTYCZNOŚĆ



Kiedy dowiedzieliśmy się o CoWelder TIG od firmy Migatronik, zaczęliśmy zastanawiać się nad tym, jak ta koncepcja spawania może przynieść korzyści naszej firmie i w końcu zdecydowaliśmy się zainwestować. Dotychczas znaleźliśmy szereg produktów, w których robot spawalniczy może zwiększyć naszą wydajność.

Lars Ryefalk, dyrektor ds. rynku w
AB Furhoffs Rostfria, Szwecja



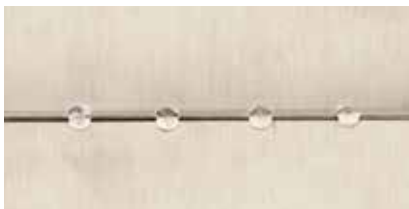
ŹRÓDŁA SPAWALNICZE TIG

PI 350 AC/DC

Chłodzone wodą urządzenie Pi 350 AC/DC jest wysokowydajną spawarką inwertorową TIG do precyzyjnego spawania stali niestopowej, stali nierdzewnej, aluminium oraz innych wysokostopowych materiałów.

SYNERGY PLUS

Synergy Plus jest specjalną funkcją spawania metodą puls TIG DC, która dynamicznie ustawia wszystkie podstawowe parametry pulsu.



Metoda TIG-A-Tack jest przewidziana do zastosowania na austenitycznej stali nierdzewnej.

TIG-A TACK

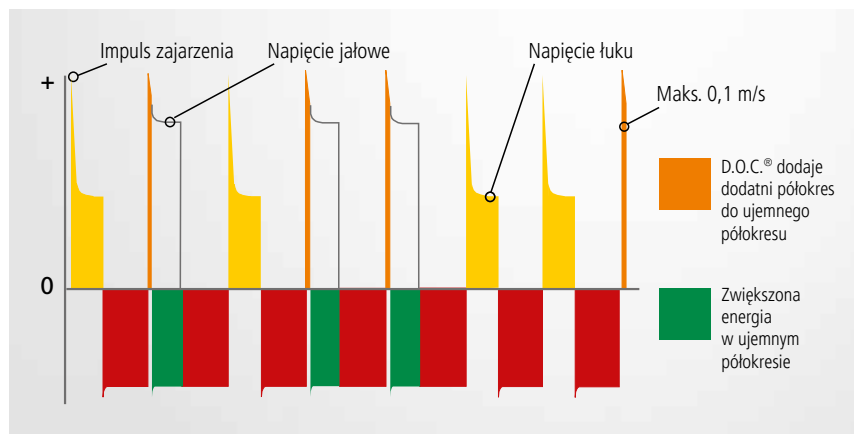
Najbardziej zaawansowana operacja szepiania

Metoda TIG-A-Tack tworzy ekstremalnie małe i precyzyjne punkty szepiania bez stosowania osłony gazowej grani w austenitycznych stalach nierdzewnych. Spoiny szepne są niewidoczne w końcowym połączeniu spawanym. Korzystaj z funkcji TIG-A-Tack przy szybkim spawaniu szepnym rur lub blach wykonanych z austenitycznych stali nierdzewnych.



PANEL STEROWANIA PULSE

Podmenu w przyjaznym dla użytkownika panelu sterowania umożliwia indywidualne ustawienie procesu spawania.



D.O.C.® (DYNAMIC OXIDE CONTROL)

SZYBSZE SPAWANIE AC

Źródło Pi 350 AC/DC wyposażone jest w funkcję D.O.C. (Dynamiczna Kontrola Tlenków), która zwiększa prędkość spawania o 30%, zmniejsza zużycie energii oraz elektrod wolframowych. Funkcja D.O.C. zapewnia kontrolowaną wąską strefę czyszczenia przy spawaniu aluminium.



SPAWANIE TIG NON-STOP

CWF MULTI (OPCJA)

Podajnik drutu CWF Multi z cztero-rolkowym systemem podawania drutu jest osobną jednostką podawania drutu zaprojektowaną specjalnie dla konfiguracji z urządzeniami zautomatyzowanymi.

Panel sterowania podajnika CWF Multi umożliwia przełączanie między programami i funkcjami automatycznego podawania drutu synchronicznie z funkcją pulsacji łuku źródła spawalniczego.

Dwadzieścia indywidualnych programów podawania drutu umożliwia pełne sterowanie procesem podawania drutu.

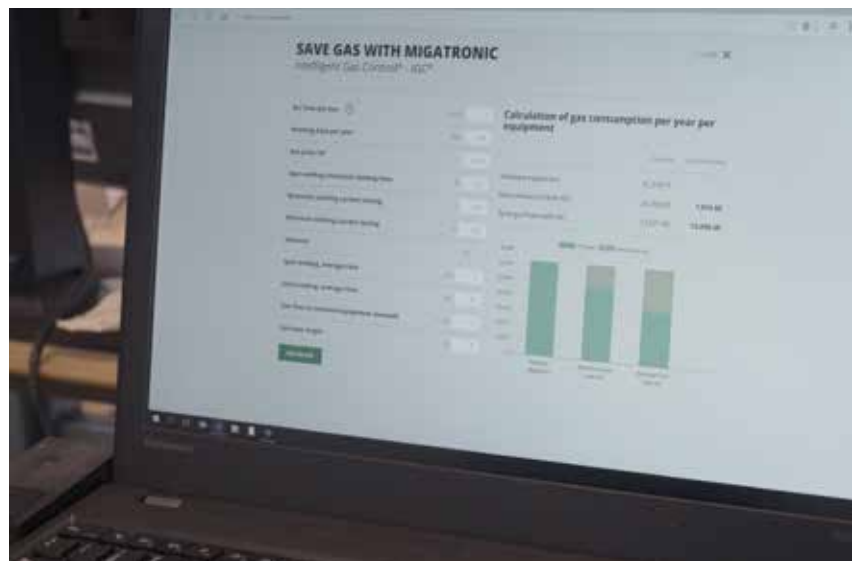


INTELIгентNA KONTROLA GAZU IGC® SYNERGICZNY PRZEPLYW GAZU, KTÓRY POZWALA NA ZNACZĄCĄ REDUKCJĘ JEGO ZUŻYCIA

AUTOMATYCZNA KONTROLA GAZU DAJE OSZCZĘDNOŚĆ ZUŻYCIA GAZU DO 50%.

System Inteligentnej Kontroli Gazu IGC zapobiega nadmiernemu zużyciu gazu i daje długoterminowo oszczędności.

Jeziorko spawalnicze jest przez cały czas prawie idealnie osłonięte, co poprawia jakość każdej spoiny. Możesz wyposażyć wszystkie spawarki w Inteligentną Kontrolę Gazu IGC i zacząć oszczędzać pieniądze! Poniesione nakłady szybko się zwrócą.



KORZYŚCI

- Optymalna osłona gazu przez cały czas = brak porów i zanieczyszczeń w spoinach. Mniej wad na skutek niewystarczającego lub turbulentnego przepływu gazu
- Eliminacja niepotrzebnych strat gazu przy zajarzeniu łuku (tzw. "wydmuchów gazu") = brak nadmiernego zużycia gazu
- Brak zmian w procedurach spawalniczych = ułatwienie dla spawaczy
- Rzadsza konieczność wymiany butli z gazem = oszczędność czasu i pieniędzy
- Przewody gazowe są wstępnie dostosowane do spawania techniką MIG i TIG – odpowiednio do rodzaju gazu i drutu

FUNKCJA IGC® NADAJE SIĘ IDEALNIE DO:

- każdej techniki spawania
- wszystkich materiałów
- wszystkich rodzajów spawów
- spawania ręcznego i zautomatyzowanego

DANE TECHNICZNE UR5 // UR10

RAMIĘ ROBOTA O 6 PRZEGUBACH OBROTOWYCH CoWELDER™	UR5	UR10
Pobór mocy, W	Ok. 200 W (przy typowym programie)	Ok. 300 W (przy typowym programie)
Zasilanie	100-240 VAC, 50-60 Hz	
Temperatura otoczenia	Robot może pracować w zakresie 0-40°	
Współpraca z Urządzenie	15 zaawansowanych funkcji bezpieczeństwa przetestowanych zgodnie z EN ISO 13849:2008 PL i EN ISO 10218-1:2011, 5.4.3	
Programowanie	Graficzny interfejs użytkownika na 12-calowym ekranie dotykowym	
Powtarzalność, mm	+/- 0.1	
Prędkość obrotowa przegubów	do 180°/sek.	
Zakres obrotu	+/- 360°	
Stopnie swobody	6 przegubów obrotowych	
Minimalny rozmiar stołu do spawania (LxW)	2000x1200	3000x1700
Promień roboczy, mm	850	1300
Obciążenie użytkowe, kg	5	10
Masa, kg	18,4*)	28,9**)

*) Całkowita masa urządzenia CoWelder z ramieniem UR5 bez spawarki: 105 kg

***) Całkowita masa urządzenia CoWelder z ramieniem UR10 bez spawarki: 115,5 kg

PRZYKŁADOWE OPRZYRZĄDOWANIE:

- Etui panelu sterowania wraz z osłoną ochronną
- Stojak na panel sterowania
- Zestaw startowy części zużywających się
- Zestaw do kalibracji TCP
- Zestaw mocujący do podajnika CWF
- Osłona ochronna robota
- Zestaw do transportu wózkiem widłowym

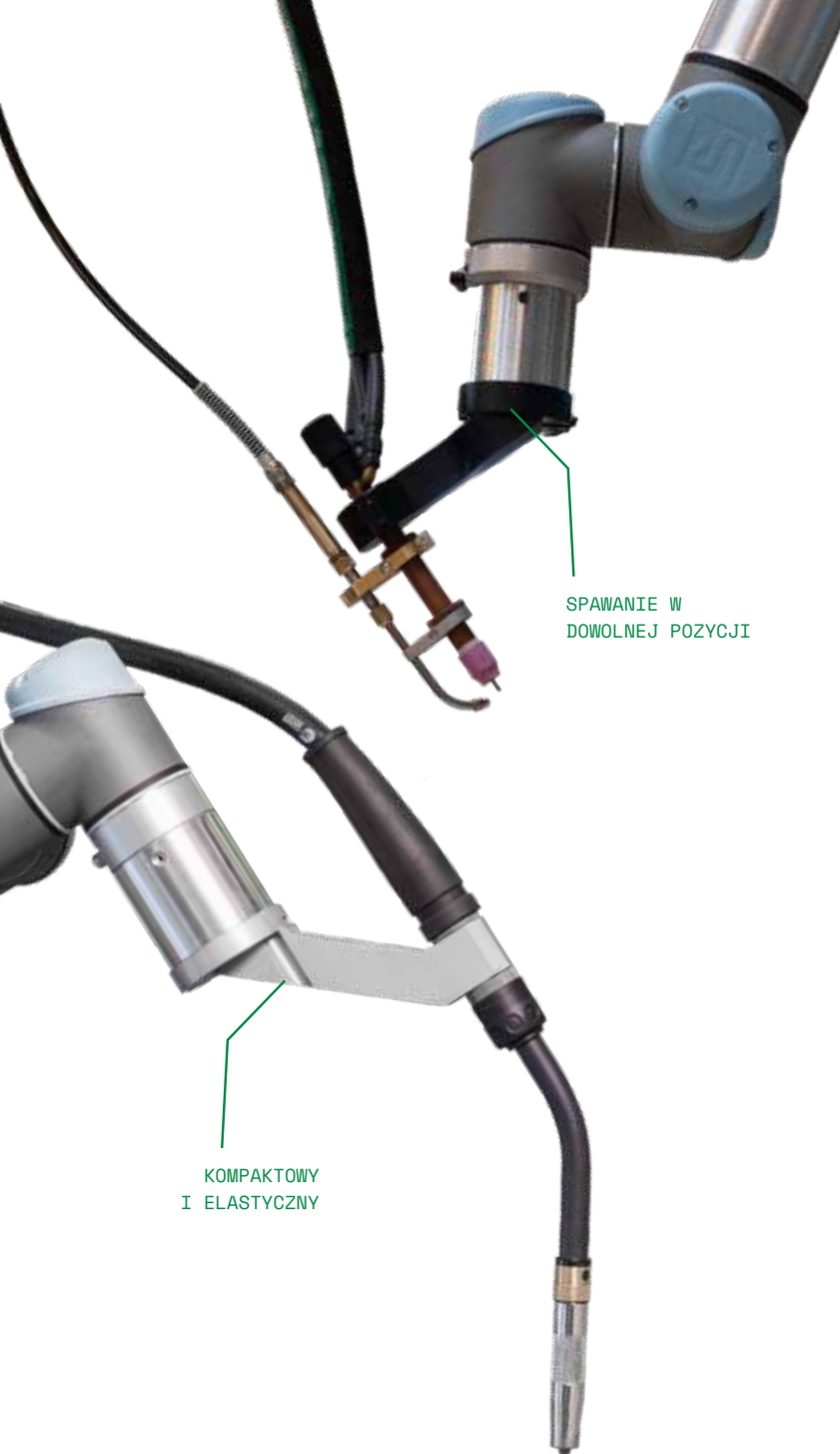


DANE TECHNICZNE URZĄDZEŃ SPAWALNICZYCH



COWELDER PACKAGE SOLUTIONS						
MIG						TIG
OMEGA ² COWELDER 300 CHŁODZENIE POWIETRZEM	SIGMA SELECT 400 SYNERGIC CHŁODZENIE POWIETRZEM	SIGMA SELECT 400 PULSE CHŁODZENIE POWIETRZEM	SIGMA SELECT IAC 400 SYNERGIC CHŁODZENIE POWIETRZEM	SIGMA SELECT 400 SYNERGIC CHŁODZONA CIECZĄ	SIGMA SELECT 400 SYNERGIC PULSE CHŁODZONA CIECZĄ	SIGMA SELECT IAC 400 PULSE CHŁODZONA CIECZĄ
						PI 350 AC/DC CHŁODZONA CIECZĄ
Zakres prądu spawania, A	15-300	15-400	15-400	15-400	15-400	5-350
Napięcie sieciowe +/- 15%, V	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400
Bezpiecznik, A	10	20	20	20	20	25
Cykl pracy 100%/40°C, AV	175/22.8	300/100/32.0	280/100/28.0	300/100/29.0	280/100/28.0	290/21.6
Cykl pracy 60%/40°C, AV	195/23.8	370/60/32.5	350/60/31.5	370/60/32.5	350/60/31.5	350/24.0
Maks. cykl pracy 40°C, AV	300/24/29.0	400/50/34.0	400/40/34.0	400/50/34.0	400/40/34.0	350/60/24.0
Cykl pracy 100%/20°C, AV	230/25.5	345/100/31.5	310/100/29.5	345/100/31.5	310/100/29.5	340
Cykl pracy 60%/20°C, AV	245/26.3					350
Napięcie jałowe, V	52	65-70	65-70	65-70	65-70	95
Klasa ochrony	IP23S	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Norma	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		EN/IEC60974-1. EN/IEC60974-2. EN/IEC60974-3. EN/IEC60974-10
Wymiary (wys. x szer. x dł.), mm	550x250x640	700x260x735		700x260x735		980x545x1090
Masa, kg	26	52		52		72
CHŁODNICA				MCU 1300		MCU ^{*)}
Wydajność chłodzenia (1 l/min), W	-	-		1300		1200
Pojemność zbiornika, l	-	-		5		3.5
Maks. ciśnienie, bar	-	-		5		3
Temperatura maksymalna, °C	-	-		70		-
Wymiary (wys. x szer. x dł.), mm	-	-		207x260x680		-
Masa, kg	-	-		20		-

*) Zintegrowany system chłodzenia



MAKSYMALNA
... ELASTYCZNOŚĆ

SPAWANIE W
DOWOLNEJ POZYCJI

KOMPAKTOWY
I ELASTYCZNY

52309203

Migatronik A/S
Aggersundvej 33
DK-9690 Fjerritslev, Denmark
Tel: (+45) 96 500 600
Telefax: (+45) 96 500 601
migatronik.com

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzenia poprawek
w przypadku błędu w druku.

MIGATRONIC
WELDING VALUE