

## ZROBOTYZOWANE STANOWISKO SPAWALNICZE Z ROBOTEM PANASONIC, WYPOSAŻONE W SYSTEM TAWERS

### PODSTAWOWE DANE TECHNICZNE:

Typ: Panasonic TA 1800

Cykl pracy: 350 A 80% CO<sub>2</sub>, 350 A 60% Puls

Metoda spawania: CO<sub>2</sub>, MAG, MIG, Puls MIG/MAG

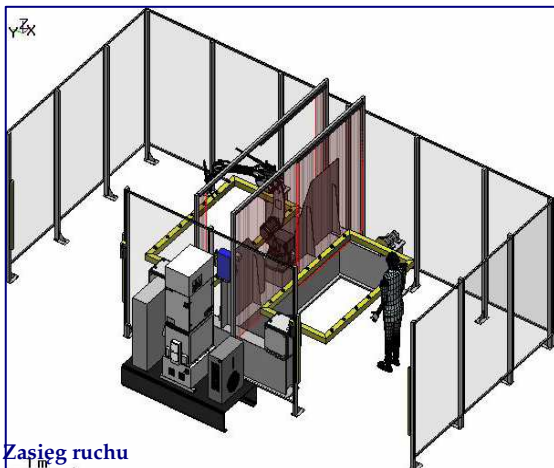
Ilość osi: 6

Prędkość ruchów jałowych: 180 m/min liniowo

Powtarzalność: ±0,1 mm lub mniej

Zakres prądu spawania: 30 – 350 A DC

Zakres napięcia: 12 – 36 V DC



Zasięg ruchu

Ramię

Rotacja (±170°)

Ramię górne (+165° ~ - 90°)

Ramię przednie (+210° ~ - 80°; +270°)

Przegub

Obrót ±270°

Zgięcie +95° ~ - 160°

Skręcanie ±400°

Robot umieszczony jest pomiędzy dwoma stanowiskami manipulacyjnymi wyposażonymi w obrotniki PanaDice500 firmy PANASONIC o udźwigu 500 kg każdy, do których zamontowane są ramy umożliwiające montaż przyrządów ustalająco – mocujących (światło ramy ma wymiar 2000x1000mm).

W powyższym systemie wyeliminowane są przestoje robota, co znacznie zwiększa wydajności. W momencie, kiedy robot spawna na jednym stanowisku spawalniczym, na drugim odbywa się demontaż pospawanych detali i montaż nowych.



## ZROBOTYZOWANE STANOWISKO SPAWALNICZE MIG/MAG Z ROBOTEM RV 30-26 FIRMY REIS, ZE ŹRÓDŁEM FRONIUS

### PODSTAWOWE DANE TECHNICZNE:

Typ RV30-26 z zainstalowanym podajnikiem drutu, palnikiem oraz urządzeniem antykolizyjnym

- ◇ 6 osi
  - A1  $\pm 180^\circ$ ;
  - A2  $+70^\circ, -140^\circ$
  - A3  $+150^\circ, -120^\circ$
  - A4  $\pm 210^\circ$
  - A5  $\pm 125^\circ$
  - A6  $\pm 360^\circ$
- ◇ Powtarzalność:  $\pm 0,08\text{mm}$
- ◇ Długość wyprostowanego ramienia: 1730mm + długość palnika
- ◇ Maksymalny udźwig : 26kg
- ◇ Dodatkowy udźwig na osi A3: 20kg

### ZASTOSOWANIE

Spawanie konstrukcji stalowych i aluminiowych, o długości do 1980mm, szerokości do 1000mm i wysokości do 450mm, dla maszyn i urządzeń komunalnych, maszyn i urządzeń rolniczych, budownictwa oraz sprzętu AGD.

Spawanie w pozycji poziomej, pionowej oraz pośrednich spoin pachwinowych i czołowych.

### Cechy charakterystyczne:

- spawanie w ruchu ciągłym,
- wzrost wydajności produkcji,
- bardzo dobra i powtarzalna jakość spoin,
- monitorowanie procesu spawania,
- minimalizacja ilości odprysków,

