

micatronic
WELDING VALUE

EINGEBAUTES
SICHERHEITSSYSTEM
CE - KENNZEICHNUNG

KLEIN
UND SMART

**CALL ME
COWELDER**

EIN KOLLABORATIVER SCHWEISSROBOTER

Der CoWelder wird als ein komplettes System vollständig ausgerüstet sowie installationsfertig und bedienbereit geliefert. Er macht die Produktion von Werkstücken effektiver, ungeachtet der Stückzahl und Wiederholrate. Dies ist eine sichere Investition in die Schweißautomatisierung.

WARUM COWELDER?

- Reduzierte Lichtbogenzeit pro Schweißnaht
- Erhöhte Produktionskapazität
- Optimale Schweißqualität
- Gaseinsparungen
- Bediener brauchen keine Schweißkenntnisse
- Sichere, flexible, kompakte Lösung
- Einfache Programmierung und Verifikation



EIN NEUER SCHWEISSASSISTENT

Der CoWelder ist die vielleicht smarteste und kleinste Schweißautomatisierungslösung auf dem Markt. Er schließt sich der Familie der Cobots an: kollaborative Roboter, die in einem gemeinsamen Arbeitsbereich mit Menschen zusammen arbeiten.

Mit diesem flexiblen und einfach programmierbaren Cobot können Sie die Arbeitseffizienz steigern und qualifizierte Schweißer für andere Aufgaben freimachen. Das spart Zeit und Kosten.

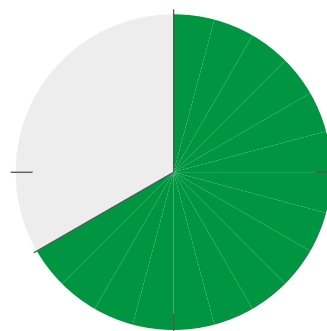
Der CoWelder kann Ihre kleinen und großen Serienproduktionen optimieren und einheitliche Schweißnähte von gleichbleibend hoher Qualität gewährleisten.



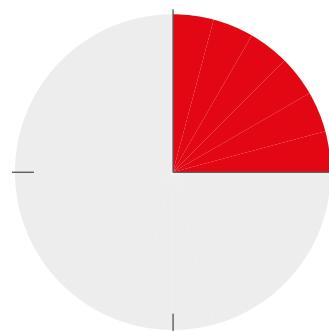
FLEXIBILITÄT IST WICHTIG

Ein leistungsstarkes Migatronic-Schweißgerät und der CoWelder passen perfekt zusammen. Mit dem CoWelder können Sie Ihre Produktion von Schweißwerkstücken optimieren, ungeachtet der Stückzahl und Wiederholrate. Diese Schweißautomatisierungslösung ist so flexibel, dass es sich lohnt, egal ob Sie nur wenige Werkstücke oder tausend schweißen.

Der 6-achsige Roboterarm bewegt sich schnell zwischen verschiedenen Schweißpositionen. Somit kann er Werkstücke schneller schweißen als Sie manuell schweißen können. Die Geschwindigkeit der Drehgelenke ist bis zu 180° pro Sekunde mit einer Wiederholgenauigkeit von $\pm 0,1$ mm.



*Cowelder™
39 Minuten Lichtbogenzeit pro
Stunde*



*Manuelle Produktion
15 Minuten Lichtbogenzeit pro
Stunde*

LEARNING BY DOING

SOFORT EINSATZBEREIT UND EINFACH PROGRAMMIERBAR

Der Aufbau des CoWelders in Ihrer bestehenden Produktion erfolgt schnell, und Sie können schon am ersten Tag mit dem Schweißen anfangen. Montieren Sie den CoWelder auf Ihrem Schweißstisch, schalten Sie Ihren Schweißassistenten ein und starten Sie die Programmierung.

Intuitiv und sehr leicht lässt sich der CoWelder programmieren. Mitarbeiter ohne Programmierkenntnisse können die Bedienung des Roboters leicht erlernen. Sie können sich einen Katalog an Programmen für Werkstücke zusammenstellen und zwischen ihnen nach Bedarf während des Arbeitstages hin- und herwechseln.

VERWENDUNG VON MIGATRONIC SCHWEISS-SCHABLONEN

Teachen Sie den Cobot und er wird sich an Ihre Bewegungen erinnern und sie wiederholen. Drücken Sie die Freedrive-Taste und bewegen Sie den Roboterarm, um den Schweißvorgang von Anfang bis Ende zu definieren. Verwenden Sie das Teach-Pendant (12-Zoll-Touchscreen) und die einzigartigen, benutzerfreundlichen Migatronik-Schweißschablonen zur weiteren Programmierung und Anpassung. Das Programmieren eines neuen Werkstücks dauert je nach Komplexität nur etwa eine halbe Stunde.



Der CoWelder ist über den Roboterarm und das Teach-Pendant mit einem 12-Zoll-Touchscreen einfach zu programmieren.



Für die gleiche Produktionsmenge hätten wir vorher mindestens das Doppelte der Zeit benötigt, eher mehr. Bei einigen Bauteilen konnten wir die Lieferzeit von 2 Wochen auf 1 Woche verkürzen.

Torsten Lezius, Geschäftsführer,
L&S Technischer Handel GmbH, Olfen



WÄHLEN SIE IHREN LIEBLINGSCOWELDER

Die CoWelder-Produktpakete entsprechen den Kundenanforderungen für eine optimale Schweißleistung. Vom einfachen Schweißen bis zum hochentwickelten Impuls-MIG- oder WIG-Schweißen (mit oder ohne Kaltdrahtzufuhr). Wählen Sie zwischen den Robotern UR5 und UR10 - abhängig vom gewünschten maximalen Arbeitsradius.

- 01 Haltearm mit Balancer
- 02 Hintere Schutzabdeckung
- 03 Stromquelle
- 04 Start/Stop-Einheit mit 5 m Kabel
- 05 Programmiereinheit (Teach Pendant)
- 06 Selbstausgleichende Tischmontage
- 07 Freedrive-Knopf
- 08 UR Roboterarm



COWELDER™ UR5	STROMQUELLEN	WAHLMÖGLICHKEITEN			PAKETE
		Omega 300 luftgekühlt¹)	Analog	Keine Wahl	79115001 CoWelder UR5 Omega² CoWelder 300 Advanced
		Sigma Select 400 luftgekühlt**)	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 wassergekühlt**)	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 wassergekühlt***)	Digital	Keine Wahl	79115050 CoWelder UR5 PI 350 AC/DC W
			Digital	Cold wire feeder	79115051 CoWelder UR5 PI 350 AC/DC W + CWF

^{*)} MIG/MAG Stromquelle. Merkmale: DC-Schweißen und verschiedene Migatronic-Technologien, wie IGC® (Intelligent Gas Control) für Gaseinsparungen, DUO Plus für WIG-ähnliche Schweißnähte, und synergische Programme.

^{**)} MIG/MAG Stromquelle. Merkmale: Pulsschweißen und verschiedene Migatronic-Technologien, wie IGC® (Intelligent Gas Control) für Gaseinsparungen, Miga Job Control für Abspeicherung individueller Jobs, DUO Plus für WIG-ähnliche Schweißnähte und MigaLog zur Schweißdatenerfassung.

^{***)} WIG Stromquelle. Merkmale: Pulsschweißen und verschiedene Migatronic-Technologien, wie IGC® (Intelligent Gas Control) für Gaseinsparungen, TIG-A-Tack für Fixierung ohne Formiergas und D.O.C® (Dynamic Oxide Control) für eine kontrollierte Reinigungszone.

FOLGENDES IST IM LIEFERUMFANG DER PRODUKTPAKETE ENTHALTEN:

- UR Roboter
- Freedrive-Knopf am 6. Robotergeelenk für einfaches Programmieren
- Roboter-Steuerung inkl. Teach/Programmiereinheit mit Not-Aus und 5 m Kabel
- ARC Safety Control. Stellt sicher, dass der Roboter nur arbeitet, wenn der Lichtbogen steht
- ROBOT Motion Safety Control. Stellt sicher, dass der Lichtbogen nur zündet, wenn der Roboter im korrekten Betriebsmodus ist.
- Start/Stop-Box mit 5 m Kabel
- Roboter-Schweißbrenner mit 4 m Schlauchpaket
- Standard Roboterbrennerhalter
- Selbstausgleichende Tischmontage-Einheit
- Migatronic Programmier-Vorlagen
- IGC® Intelligent Gas Control
- Kalibrierungszertifikat
- CE-Kennzeichnung
- Bedienungsanleitung

COWELDER™ UR10	STROMQUELLEN	WAHLMÖGLICHKEITEN			PAKETE
		Omega 300 luftgekühlt ^{*)}	Analog	Keine Wahl	79115011 CoWelder UR10 Omega ² CoWelder 300 Advanced
		Sigma Select 400 luftgekühlt ^{**)}	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 wassergekühlt ^{**)}	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 wassergekühlt ^{***)}	Digital	Keine Wahl	79115060 CoWelder UR10 PI 350 AC/DC W
			Digital	Cold wire feeder	79115061 CoWelder UR10 PI 350 AC/DC W + CWF

^{*)} MIG/MAG Stromquelle. Merkmale: DC-Schweißen und verschiedene Migatronic-Technologien, wie IGC® (Intelligent Gas Control) für Gaseinsparungen, DUO Plus für WIG-ähnliche Schweißnähte, und synergische Programme.

^{**)} MIG/MAG Stromquelle. Merkmale: Pulsschweißen und verschiedene Migatronic-Technologien, wie IGC® (Intelligent Gas Control) für Gaseinsparungen, Miga Job Control für Abspeicherung individueller Jobs, DUO Plus für WIG-ähnliche Schweißnähte und MigaLog zur Schweißdatenerfassung.

^{***)} WIG Stromquelle. Merkmale: Pulsschweißen und verschiedene Migatronic-Technologien, wie IGC® (Intelligent Gas Control) für Gaseinsparungen, TIG-A-Tack für Fixierung ohne Formiergas und D.O.C® (Dynamic Oxide Control) für eine kontrollierte Reinigungszone.

MAXIMALE
... FLEXIBILITÄT

“

Wir sparen pro Werkstück rund 50% Zeit. Wir produzieren 10 bis 1000 Teile auf einmal. Unsere Effizienzsteigerungen betragen 30-40%, was auf das wirklich einfache Umschalten zwischen den Programmen für die verschiedenen zu schweißenden Werkstücke zurückgeht. Und das ist erst der Anfang...

Jens Christian Lægsgaard, Geschäftsführer, MVI Maskinfabrik, Dänemark



EINFACHE UND KOSTENLOSE PRÜFUNG VON PROGRAMMEN

Beim CoWelder ist die Programmüberprüfung im Gegensatz zu herkömmlichen Robotern einfach und kostengünstig.

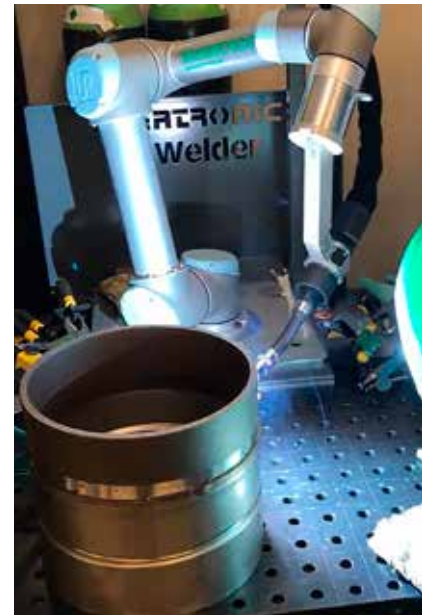
Die Lichtbogensteuerung ist eine einzigartige Funktion, die eine Programmüberprüfung ohne Schweißen ermöglicht, sodass Sie kein Geld für teure Proben ausgeben müssen.

Die eingebaute Zählerfunktion erleichtert das Messen der Schweißzykluszeit und das Überprüfen, ob neue Optimierungsideen umgesetzt werden können, beispielsweise durch Ändern der Roboterarmposition vor dem Start.

Die eingebaute ARC Safety Control-Funktion stellt sicher, dass der Roboter nur arbeitet, wenn der Lichtbogen steht.

ROBOT Motion Safety Control stellt sicher, dass der Lichtbogen nur zündet, wenn der Roboter im korrekten Betriebsmodus ist.

Ein Widerstandssensor stoppt den Cobot automatisch bei einem Widerstand von 8 kg m / s. Als zusätzliche Sicherheitsmaßnahme befindet sich der Notschalter neben dem Ein- / Ausschalter, sodass der Bediener den Vorgang jederzeit abbrechen kann.



JEDERZEIT MOBIL

Die CoWelder-Lösung kann bei Bedarf mit einem Gabelstapler einfach bewegt werden. Sie können sie in einer vorhandenen manuellen Schweißkabine platzieren oder einen speziellen CoWelder-Arbeitsplatz einrichten.

SICHERHEIT IST ÄUSSERST WICHTIG

Der CoWelder ist auf Sicherheit ausgelegt. Es ist kein physischer Schutzzaun erforderlich, da der CoWelder über einen integrierten virtuellen Schutzzaun verfügt, der den dreidimensionalen Arbeitsbereich einschränkt.

CE-GEKENNZEICHNETES PAKET

Gemäß der europäischen Gesetzgebung (Maschinenrichtlinie 2006/42/EC) erfordern alle Roboterinstallationen eine CE-Kennzeichnung um die Sicherheit der Nutzer zu gewährleisten. Alle CoWelder-Pakete beinhalten bereits eine CE-Kennzeichnung, so dass keine komplizierten Zulassungsverfahren notwendig sind. Beachten Sie lediglich die Bedienhinweise und starten Sie schon am ersten Tag mit Ihrer Produktion.

Am Bauteil werden auf jeder Seite die Achsenaufnahmen mit 2 kreisrunden Kehlnähten eingeschweißt. Neben einer deutlich höheren Produktionsgeschwindigkeit konnte hier durch die teilautomatisierte Fertigung mit CoWelder auch eine deutlich bessere Schweißnahtqualität erzielt werden.



MIG/MAG STROMQUELLEN

OMEGA 300

Omega 300, ein kompakter, luftgekühlter MIG/MAG-Inverter, eignet sich perfekt zum Schweißen von Stahl. Die Maschine verfügt über mehr als 70 synergetische Schweißprogramme.

Das Omega 300 CoWelder-Paket eignet sich bestens für einfache MIG/MAG-Schweißaufgaben.

Omega 300 CoWelder beinhaltet IGC® (Intelligent Gas Control). IGC spart Gas, optimiert den Gasschutz und verbessert die Schweißqualität.



DUO PLUS

Für eine perfekte Oberfläche

Erhalten Sie beeindruckende, TIG-ähnliche Schweißnähte mit einer MIG-Schweißmaschine. Die DUO Plus-Technologie gewährleistet automatisch eine perfekte Oberfläche. Für alle Materialien, alle Schweißpositionen und für alle Schweißer. Es ist wirklich so einfach.



ADVANCED BEDIENFELD

Fortschrittlich und doch einfach. Fügen Sie alle Funktionen hinzu, damit die Omega genau Ihren Anforderungen entspricht. Mit MIG-Löten und automatischen Funktionen zum leichteren Schweißen.

Advanced-Panel mit DUO Plus. Vorteil der DUO Plus-Funktion ist ein WIG-ähnliches Nahtbild sowie eine bessere Überwachung des Schweißbades. Das Panel verfügt über Programme zum MIG-Löten und Schweißen mit Fülldraht oder Massivdraht in Stahl, Edelstahl und Aluminium.



SIGMA SELECT 400

Die Sigma Select 400 ist eine kompakte MIG/MAG-Schweißmaschine, die sich besonders für komplexe Schweißaufgaben eignet; belastbar, vielseitig, gerüstet für die Zukunft.

Zur Wahl steht eine breite Auswahl an CoWelder-Paketen. Die Maschine wird standardmäßig mit einem vielseitigen Standard-Programmpaket ausgeliefert, das sich jederzeit um verschiedene anspruchsvolle Programme erweitern lässt.

Sigma Select 400 beinhaltet IGC® (Intelligent Gas Control). IGC spart Gas, optimiert den Gasschutz und verbessert die Schweißqualität.



Sigma Select 400 Bedienfeld

GRAPHIC BEDIENFELD

Für die Zukunft gerüstet

Wählen Sie "synergisch" oder "Puls" - mit oder ohne IAC*) - und rüsten Sie die Maschine bedarfsweise jederzeit auf. Das digitale Softkey-Bedienfeld ist für vielfältige Zusatzfunktionen zum einfacheren Schweißen inkl. Automatisierungsfunktionen vorbereitet. Einfach einladen und mitnehmen!

Synergic

In der Synergic-Variante sind alle primären Schweißparameter verknüpft und werden automatisch vorgegeben. Synergic beinhaltet ein Standard-Paket von mehr als 50 Schweißprogrammen.

Pulse (optional erhältlich)

Die Puls-Ausführung ist ideal für spritzerfreies Schweißen von Edelstahl und Aluminium. Puls beinhaltet Synergic mit mehr als 50 Schweißprogrammen.

WASSERKÜHLUNG (OPTIONAL ERHÄLTICH)

Die Sigma Select kann mit einer Wasserkühlung zur Kühlung des Roboterbrenners ausgestattet werden. Die eingebaute Wasserdurchflussregelung mit Temperatursensor stoppt den Schweißprozess automatisch bei unzureichender Kühlung, z. B. wenn der Kühlflüssigkeitsstand zu niedrig ist.



*) Die Stromquelle muss beim Kauf für IAC vorbereitet sein.

SIGMA SELECT FUNKTIONEN



DUO PLUS

Für eine perfekte Oberfläche

Erhalten Sie beeindruckende, TIG-ähnliche Schweißnähte mit einer MIG-Schweißmaschine. Die DUO Plus-Technologie gewährleistet automatisch eine perfekte finale Oberfläche. Für alle Materialien, alle Schweißpositionen und für alle Schweißer. Es ist wirklich so einfach.



SEQUENCE

Die perfekte Einstellung mit einem Tastendruck

Die Sequenzfunktion ermöglicht es, bis zu 9 individuelle Sequenzen abzuspeichern und zwischen ihnen zu wechseln - mit nur einem Tastendruck auf den Brennerhandgriff. Sequence ist perfekt für Montage und Produktion, wenn Schweißer viele verschiedene Schweißaufgaben während ihres Arbeitstages zu meistern haben.



SEQUENCE REPEAT

Entwickeln Sie Ihren eigenen Lichtbogen

Die Sequence Repeat-Technologie verleiht die maximale Freiheit, den perfekten Lichtbogen für Ihre spezielle Schweißaufgabe aufzubauen. Sie bringt individuelle Sequenzen mit und vordefinierte Schweißzyklen zusammen.



MIGA JOB CONTROL

Ein cleveres digitales Gedächtnis

Speichern Sie Ihre bevorzugten Schweißereinstellungen ab und rufen Sie diese auf, wann immer Sie es wünschen. Übertragen Sie diese Einstellungen auch zu anderen Schweißmaschinen. Miga Job Control macht es Ihnen leicht, Ihre häufigsten Schweißabläufe abzurufen und sofort ohne Vorbereitung mit dem Schweißen zu beginnen!



MIGALOG

Speichern Sie jede Schweißung ab

Behalten Sie Ihre Schweißdaten mit der MigaLog-Software im Griff. Analysiert und dokumentiert Ihre Schweißarbeiten. Setzen Sie MigaLog ein, um den hieb- und stichfesten Beweis für die Dokumentation nach EN- und ISO Schweißstandards in der Hand zu haben.



Intelligent Gas Control - IGC®

Weniger Gas für jede Schweißung

Die IGC-Technologie verhindert einen unnötigen Mehrverbrauch von Gas und spart langfristig eine Menge Geld ein. Mit einem perfekt geschützten Schweißbad erhöhen Sie die Qualität jeder einzelnen Schweißung, und Ihre Investition macht sich schnell bezahlt.

IAC INTELLIGENT ARC CONTROL STELLT DEN LICHTBOGEN AUTOMATISCH 50.000-MAL PRO SEKUNDE EIN...

KOMPLEXE SCHWEISSUNGEN VEREINFACHEN

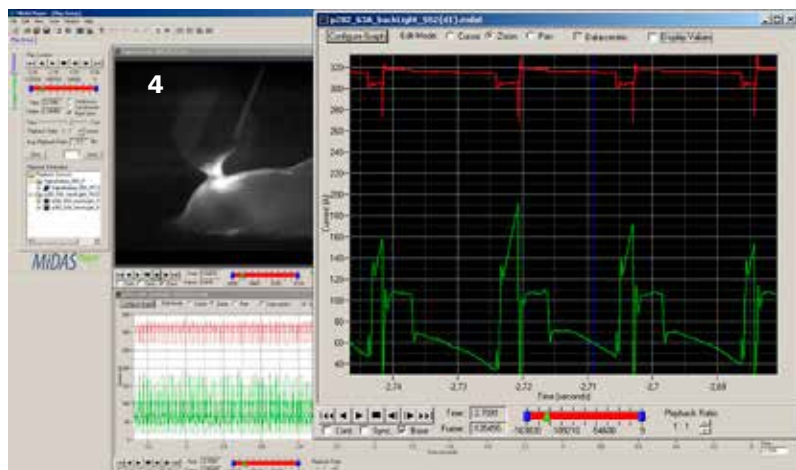
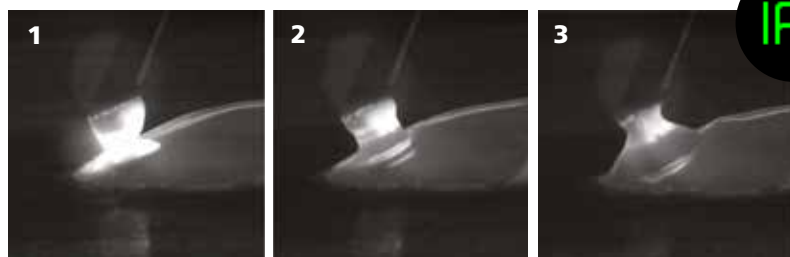
Dank IAC (Intelligent Arc Control) werden die Fallnähte von Wurzellagen einfach - auch für weniger erfahrene Schweißer. Mit einem 100%ig stabilen und eingeschnürten Kurzlichtbogen erreichen Sie eine komplette Verschmelzung bei Wurzellagen – und erhöhte Qualität in jeder Schweißnaht.

SCHWEISSEN SIE EINE FESTE VERBINDUNG

Verwenden Sie IAC als erste Wahl, um die Wurzelnaht zu schweißen. IAC stellt sicher, dass die Verbindung in dieser ersten Lage perfekt ist. Es bildet eine solide Grundlage mit einem flachen Schweißbild und Sie können mit dem Rest Ihrer Schweißnaht fortfahren.

VORTEILE

- Unempfindlich gegenüber wechselndem Draht-Stick-out während einer Schweißung = Wurzellagen sind einfacher auszuführen
- Erhöht signifikant die Schweißgeschwindigkeit bei Fallnähten in Wurzellagen im Vergleich zu herkömmlichen Steignähten
- Schweißt schneller = höhere Produktivität
- Geringere Wärmeeinbringung = weniger Verzug des geschweißten Materials, aber mit ausreichendem Einbrand
- Keine Schweißspritzer = weniger Zeit für Nachbehandlung nötig
- Geringere Produktionskosten pro Werkstück



Echtzeitlaboraufnahmen zeigen den kontrollierten IAC Prozess auch während der Schweißtropfenablösung.



IAC - Senkrecht fallendes Schweißen einer Wurzellage einer Fernwärmeleitung. Deutliche Verbesserung der Schweißgeschwindigkeit verglichen mit dem traditionellen steigenden Schweißen.

IAC IST IDEAL FÜR

- Wurzellagen
- Rohre und Kessel
- Stumpfnäht
- Stahl und Edelstahl
- Alle Blechstärken
- Manuelles und automatisiertes Schweißen
- Standard-Schweißanweisungen gemäß EN 1090/15612

MAXIMALE
... FLEXIBILITÄT



Als wir von Migatronik vom CoWelder mit WIG hörten, überlegten wir, wie das Schweißkonzept unserem Unternehmen zugutekommen könnte, und beschlossen schließlich, zu investieren. Bisher haben wir eine Reihe von Produkten gefunden, bei denen der Schweißroboter unsere Produktivität steigern kann.

Lars Ryefalk, Marktdirektor bei AB Furhoffs Rostfria, Schweden



TIG STROMQUELLEN

PI 350 AC/DC

Pi 350 AC/DC, wassergekühlt, ist ein Hochleistungs-WIG-Inverter für das Präzisionsschweißen von Stahl, Edelstahl, Aluminium und anderen hoch legierten Materialien.

Pi 350 beinhaltet IGC® (Intelligent Gas Control). IGC spart Gas, optimiert den Gasschutz und verbessert die Schweißqualität.

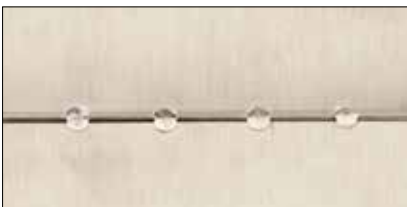


PULSE BEDIENPANEL

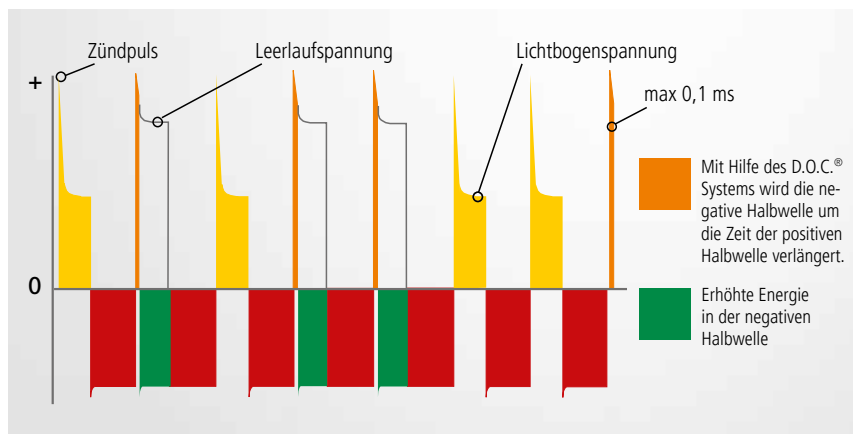
Untermenüs in der benutzerfreundlichen Schweißsteuerung ermöglichen individuelle Einstellung des Schweißvorgangs.

SYNERGY PLUS

Synergy Plus ist eine besondere Puls-Funktion für das WIG DC-Schweißen, bei dem die Maschine dynamisch alle übergeordneten Pulsparameter regelt.



TIG-A-Tack ist für den Einsatz in austenitischem Edelstahl entwickelt.



TIG-A TACK

Ultimative Fixierung

Extrem kleine und präzise TIG-A-Tack Fixierungen ohne Formiergas bei austenitischem Edelstahl.

Die Fixierungen sind bei der finalen Schweißnaht nicht mehr sichtbar. Nutzen Sie TIG-A-Tack für schnelle Heftscheidungen von Rohren oder Blechen aus austenitischem Edelstahl.

D.O.C.® (DYNAMIC OXIDE CONTROL)

Schnelleres AC-Schweißen

Pi 350 AC/DC ist mit der D.O.C.-Funktion (Dynamic Oxide Control) ausgerüstet, welche die Schweißgeschwindigkeit um bis zu 30 % erhöht und Ihren Verbrauch an Energie und Wolframelektroden reduziert. D.O.C. gewährleistet beim Aluminium-Schweißen eine kontrollierte, enge Reinigungszone.



WIG-SCHWEISSEN OHNE ENDE

CWF MULTI (OPTIONAL ERHÄLTlich)

CWF Multi (Cold Wire Feeder) mit 4-Rollen-Drahtvorschubsystem ist eine separate Drahtvorschubeinheit, die speziell für die Anwendung mit automatischen Geräten entwickelt wurde.

Das CWF Multi-Bedienfeld ermöglicht das Umschalten zwischen Programmen und verfügt über eine automatische Drahtvorschubfunktion, die mit der Impulsfunktion der Maschine synchron ist.

Mit 20 individuellen Schweißprogrammen können Sie den Drahtvorschub von Anfang bis Ende steuern.

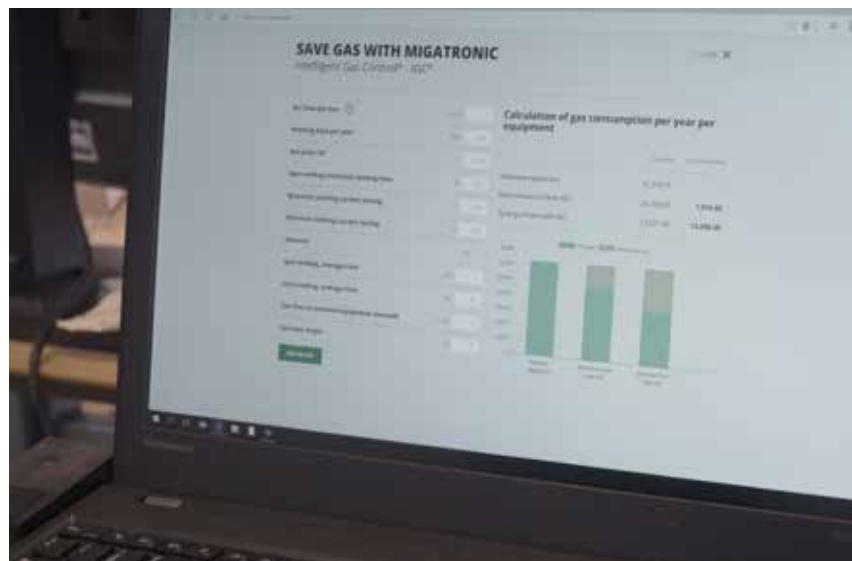


IGC® - SYNERGISCHER GASFLUSS MIT STARKER REDUZIERUNG DES GASVERBRAUCHS

SPAREN SIE BIS ZU 50% MIT DER AUTOMATISCHEN GASKONTROLLE

Die IGC (Intelligent Gas Control)-Technologie verhindert einen unnötigen Mehrverbrauch von Gas und spart langfristig eine Menge Geld ein.

Mit einem perfekt geschützten Schweißbad erhöhen Sie die Qualität jeder einzelnen Schweißung. Stellen Sie sicher, dass alle Ihre Schweißmaschinen mit IGC ausgerüstet sind und sparen Sie täglich Geld! Die Investition zahlt sich sehr schnell aus.



VORTEILE

- Immer optimaler Gasschutz = keine gasbedingten Unregelmäßigkeiten in den Schweißungen. Weniger Fehler durch ungenügende Gasversorgung oder -verwirbelung
- Kein unnötiger Gasverlust, sog. Gasverpuffung, bei Zündung = kein Gas-Mehrverbrauch
- Keine Änderung in den Arbeitsabläufen = einfacher für die Schweißer
- Seltenerer Gasflaschen-Austausch = spart Zeit und Geld
- Gas-Synergykennlinien sind für das MIG/MAG-Schweißen voreingestellt – für Gas und Drahttyp

IGC® IST IDEAL FÜR:

- Alle Schweißverfahren
- Alle Materialien
- Alle Arten von Schweißungen
- Manuelles und automatisiertes Schweißen

TECHNISCHE DATEN UR5 // UR10

COWELDER™ 6-ACHSIGER ROBOTERARM	UR5	UR10
Stromverbrauch, Watt	Ca. 200 (beim Durchschnittsprogramm)	Ca. 300 (beim Durchschnittsprogramm)
Versorgungsspannung	100-240 VAC, 50-60 Hz	
Umgebungstemperatur	Der Roboter ist im Temperaturbereich 0-40° einsetzbar	
Kollaborativer Betrieb	15 fortschrittliche Sicherheitsfunktionen geprüft gemäß EN ISO 13849:2008 PL d EN ISO 10218-1:2011, 5.4.3	
Programmierung	Grafische Benutzeroberfläche auf 12" Touchscreen	
Wiederholgenauigkeit, mm	± 0,1	
Geschwindigkeit der Drehgelenke	Bis zu 180° pro Sekunde	
Gelenkrotation	± 360°	
Freiheitsgrad	6 Drehgelenke	
Mindestgröße des Schweißtisches	2000x1200	3000x1700
Aktionsradius, mm	850	1300
Hebeleistung, kg	5	10
Gewicht, kg	18,4*)	28,9**)

*) Gesamtgewicht der CoWelder UR5-Lösung excl. Schweißmaschine: 105 kg

**) Gesamtgewicht der CoWelder UR5-Lösung excl. Schweißmaschine: 115,5 kg

ZUBEHÖRBEISPIELE:

- Sicherheits-Cover zum Schutz des Teach Pendant, inkl. Schutzglas
- Halter für Teach Pendant
- Verschleißteil-Box
- Kalibrierungsspitze für TCP-Verifikationspunkte
- CWF Alu-Kit mit Befestigung
- Schutzhülle für Roboter
- Gabelstapler-/Hubwagen-Transport-Kit



TECHNISCHE DATEN SCHWEISSMASCHINEN



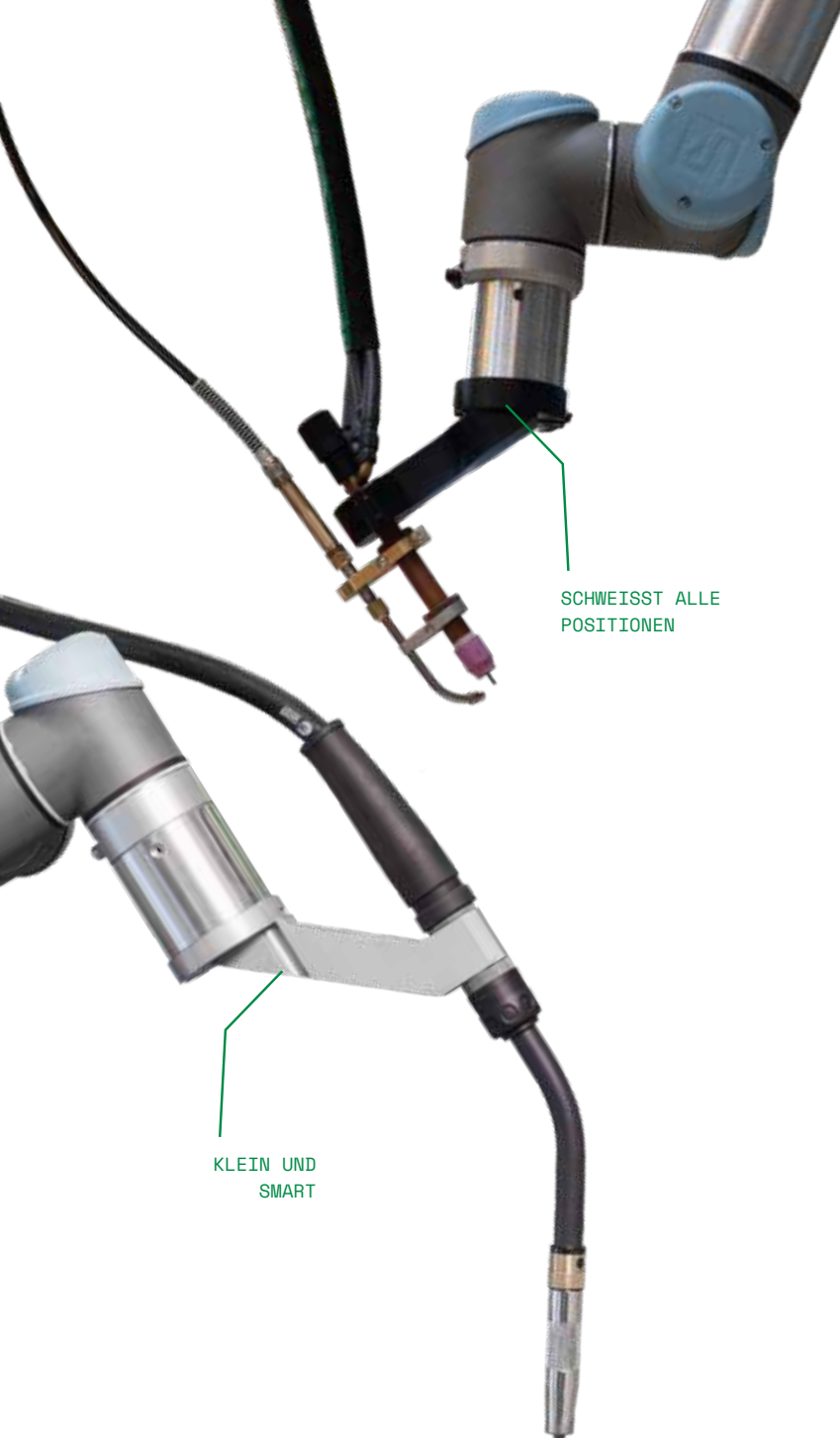
COWELDER PAKET-LÖSUNGEN

MIG

TIG

	OMEGA² COWELDER 300 LUFTGEKÜHLT	SIGMA SELECT 400 PULSE LUFTGEKÜHLT	SIGMA SELECT IAC 400 SYNERGIC LUFTGEKÜHLT	SIGMA SELECT 400 PULSE WASSERGEKÜHLT	SIGMA SELECT IAC 400 PULSE WASSERGEKÜHLT	PI 350 AC/DC WASSERGEKÜHLT
Schweißstrombereich, A	15-300	15-400	15-400	15-400	15-400	5-350
Netzspannung +/- 15%, V	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400
Sicherung, A	10	20	20	20	20	25
Einschaltdauer 100%/40°C, A/V	175/22.8	300/100/32.0	280/100/28.0	300/100/29.0	280/100/28.0	290/21.6
Einschaltdauer 60%/40°C, A/V	195/23.8	370/60/32.5	350/60/31.5	370/60/32.5	350/60/31.5	350/24.0
Einschaltdauer 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	350/60/24.0
Einschaltdauer 100%/20°C, A/V	230/25.5	345/100/31.5	310/100/29.5	345/100/31.5	310/100/29.5	340
Einschaltdauer 60%/20°C, A/V	245/26.3					350
Leerlaufsspannung, V	52	65-70	65-70	65-70	65-70	95
Schutzklasse	IP23S	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Norm	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
Maße (H x B x L), mm	550x250x640	700x260x735		700x260x735		980x545x1090
Gewicht, kg	26	52		52		72
COOLING UNIT				MCU 1300		MCU ^{*)}
Kühlkapazität (1 l/min.), W	-	-		1300		1200
Tankkapazität, l	-	-		5		3.5
Max. Druck, bar	-	-		5		3
Max. Temperatur, °C	-	-		70		-
Maße (H x B x L), mm	-	-		207x260x680		-
Gewicht, kg	-	-		20		-

*) Integrierte Kühleinheit



—
...
—

MAXIMALE
FLEXIBILITÄT

—
—
—
—
—
—

SCHWEISST ALLE
POSITIONEN

KLEIN UND
SMART

52169203

Migatronik Schweißmaschinen GmbH
Sandusweg 12, D-35435 Wettenberg
Telefon: (+49) 0641/98284-0
info@migatronik.de
migatronik.de

Irrtümer und Druckfehler sind vorbehalten.

MIGATRONIC
WELDING VALUE