

Сварочная горелка MIG/MAG серии “ROBO WH & WH-PP” жидкостное охлаждение



Быстрая адаптация к изменяющимся сварочным задачам ...

Сварочная горелка MIG/MAG серии WH/WH-PP с жидкостным охлаждением с возможностью замены гусака позволяет менять полностью укомплектованный гусак горелки вручную или автоматически - благодаря инновационному технологичному интерфейсу на сменной части. Это означает, что горелки с одинаковым дизайном могут быть заменены в течение нескольких секунд для технического обслуживания или, чтобы использовать горелку с особой геометрией для различных сварочных позиций в соответствии с вашими требованиями.

Замена наконечника, газового сопла и контроль TCP происходят вне сварочной ячейки, тем самым увеличивая доступность системы и сокращение времени простоя.

Преимущества, которые говорят сами за себя:

- Возможность быстрой смены гусака горелки и замены расходных материалов, что позволяет увеличить доступность системы.
- Возможность подстраиваться под изменяющиеся сварочные задачи
- Также доступна для заказа версия с системой Push-Pull для точной подачи проволоки
- Жидкостное охлаждение до 600 А

Степень автоматизации:

Low

Medium

High

Область применения:

- Автомобилестроение
- Поставщики (1, 2 Уровня)
- Строительство грузовых автомобилей
- Землеройная техника
- Строительство железнодорожной техники
- Судостроение
- Производство контейнеров
- Строительство стальных конструкций
- Авиационно-космическая промышленность

Материал:

- Конструкционная сталь
- Хромоникелевые стали
- Дуплексные стали
- Материалы на основе никеля
- Смешанные соединения
- Алюминиевые сплавы
- Магниеые сплавы
- Медные сплавы
- Специальные материалы

Сопряжение с роботом:

- Стандартный робот
(Внешний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения CAT2
 - Фиксирующий кронштейн RTM
- Робот с полрой рукой
(Внутренний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения iCAT
 - Кронштейн iSTM (для роботов со встроенным программным обеспечением от столкновения)
- Робот с полрой рукой
(Внешний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения CAT2
 - Фиксирующий кронштейн RTM

* Описание степени автоматизации:

- Low = Невозможно заменить гусак горелки
- Medium = Можно заменить гусак горелки (вручную)
- High = Можно заменить гусак горелки (вручную и автоматически)

ДО
550 А



“ROBO WH & WH-PP” жидкостное охлаждение

Системы и технические данные

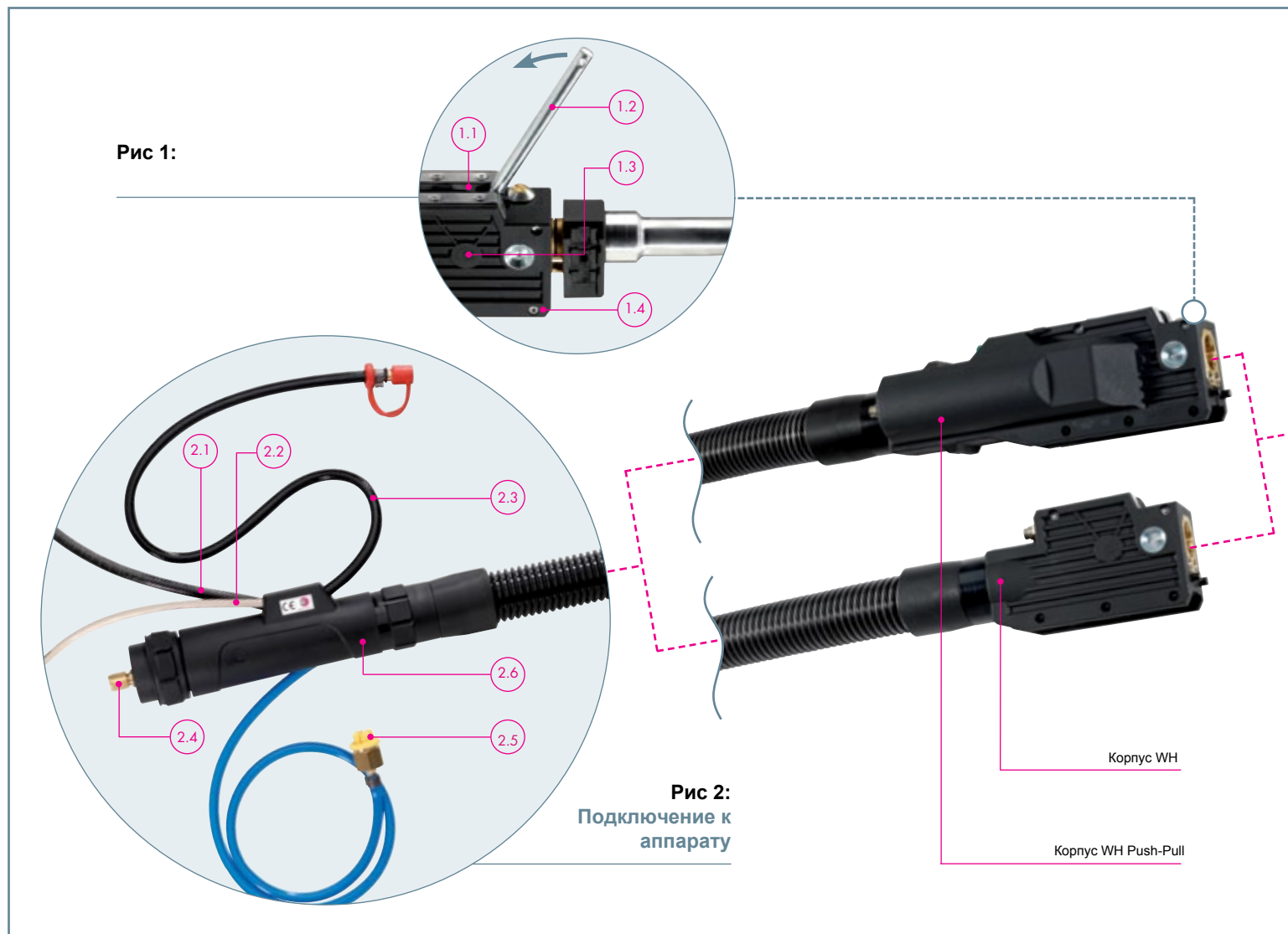


Рисунок 1:
Система быстрой замены

- 1.1 Резиновая защита препятствует проникновению пыли и брызг
- 1.2 Инструмент для замены гусака горелки вручную (рычаг)
- 1.3 Встроенная функция обрезки проволоки и обнаружения при замене гусака горелки
- 1.4 Прочный корпус (опционально с функцией остановки проволоки)

Рисунок 2:
Подключение к аппарату

- 2.1 Шланг подачи охлаждающей жидкости с колпачком
- 2.2 Высококачественный кабель управления с низким сопротивлением
- 2.3 Шланг отвода охлаждающей жидкости с колпачком
- 2.4 Подключение к аппарату доступно для всех стандартных подающих проволоку механизмов
- 2.5 Шланг воздушной продувки с заглушкой
- 2.6 Прочный корпус с пружиной, защищающей от изгиба

¹ Функция остановки проволоки и подключение сенсора газового сопла требуются для осязаемого обнаружения шва по средством газового сопла. Для получения дополнительной информации обратитесь к производителю своего робота.

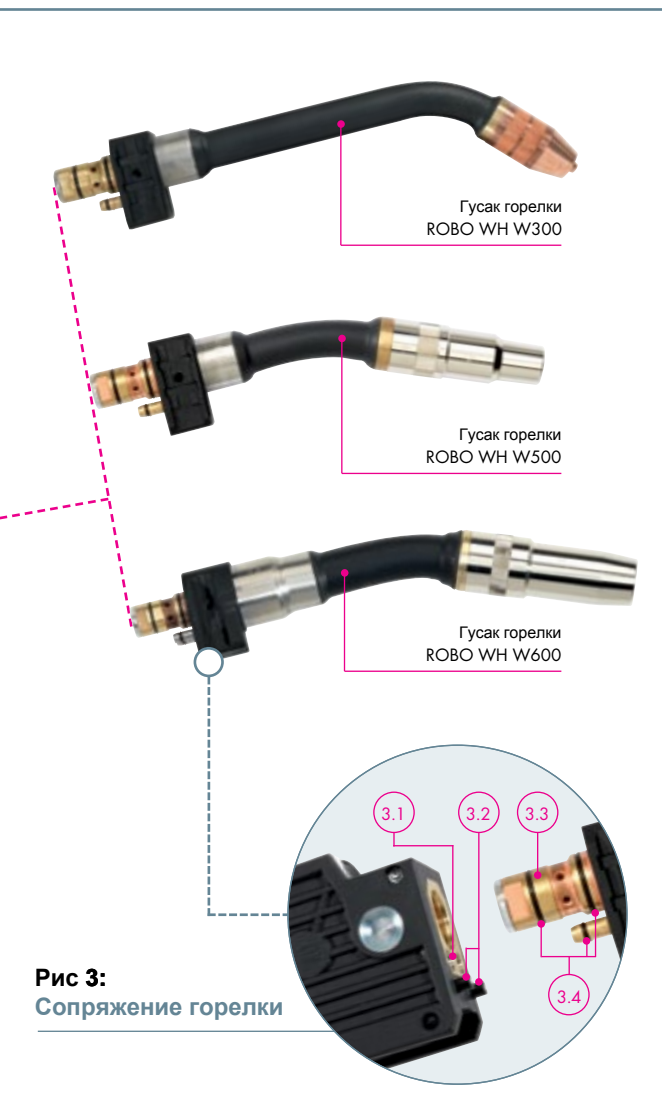


Рис 3:
Сопряжение горелки

Рисунок 3:
Сопряжение горелки

- 3.1 Обратные клапаны для герметичной замены гусака горелки
- 3.2 Контакты для доступного в качестве опции сенсора газового сопла
- 3.3 Компактный интерфейс
- 3.4 Уплотнительные кольца гарантируют защиту от утечки охлаждающей жидкости и газонепроницаемое соединение



Технические данные (EN 60 974-7):

ROBO WH W300

Тип охлаждения: жидкостное охлаждение
 Нагрузка: 330 A CO₂
 300 A Смешанные газы M21 (EN ISO 14175)
 ПВ: 100 %
 Диаметр-Ø: 0.8 - 1.2 мм
 Геометрия горелки: 45°

ROBO WH W500

Тип охлаждения: жидкостное охлаждение
 Нагрузка: 550 A CO₂
 500 A Смешанные газы M21 (EN ISO 14175)
 ПВ: 100 %
 Диаметр-Ø: 0.8 - 1.6 мм
 Геометрия горелки: 0°/22°/35°/45°

ROBO WH W600

Тип охлаждения: жидкостное охлаждение
 Нагрузка: 600 A CO₂
 550 A Смешанные газы M21 (EN ISO 14175)
 ПВ: 100 %
 Диаметр-Ø: max. 1.6 мм
 Геометрия горелки: 0°/22°/35°/45°

Обратите внимание на технические данные:

Расчетные данные были определены при нормальных условиях от низкого до среднего уровня нагрева, свободной циркуляции воздуха и при 28С° температуры окружающей среды. При использовании в более сложных условиях расчетные данные должны быть уменьшены на 10-20%. Для импульсной дуговой сварки данные показатели уменьшаются до 35%.