

Роботопериферия

Устройство “ABIDOT” помогающее при программировании TCP



Точечное программирование робота...

Для того, чтобы облегчить процесс программирования можно использовать устройство ABIDOT. Его нужно просто накрутить на роботизированную горелку вместо газового сопла. Суть устройства заключается в 4 лазерных луча, которые имитируют выступ проволоки. Такая часто встречающаяся проблема как загибание проволоки вследствие соприкосновения с рабочей поверхностью теперь осталась в прошлом. И это упрощает процесс программирования во многих отношениях.

На устройстве ABIDOT находится специальная шкала, в соответствии с которой вы можете установить необходимый выступ проволоки. Это облегчает поддержание соответствующего расстояния в процессе программирования, оптимальное положение проволоки и проникновение во время сварки.

Оптимальная TCP (Центральная Точка Инструмента) достигается, когда все 4 лазерных светодиода соединяются в одну единственную фокусную точку на рабочей поверхности - действительно умно!

Преимущества, которые говорят сами за себя:

- ABIDOT значительно сокращает время затрачиваемое на программирование
- ABIDOT улучшает качество сварки благодаря оптимальному позиционированию и поддержанию горелки на необходимом расстоянии
- ABIDOT снижает затраты на программирование и обеспечивает экономию, за счет сокращения количества брака и улучшения качества работ

Области применения:

Сварочные роботы всех существующих брендов



Устройство “ABIDOT” помогающее при программировании ТСП

Обзор системы и Технические данные

Рис. 1:
Регулировка ТСП

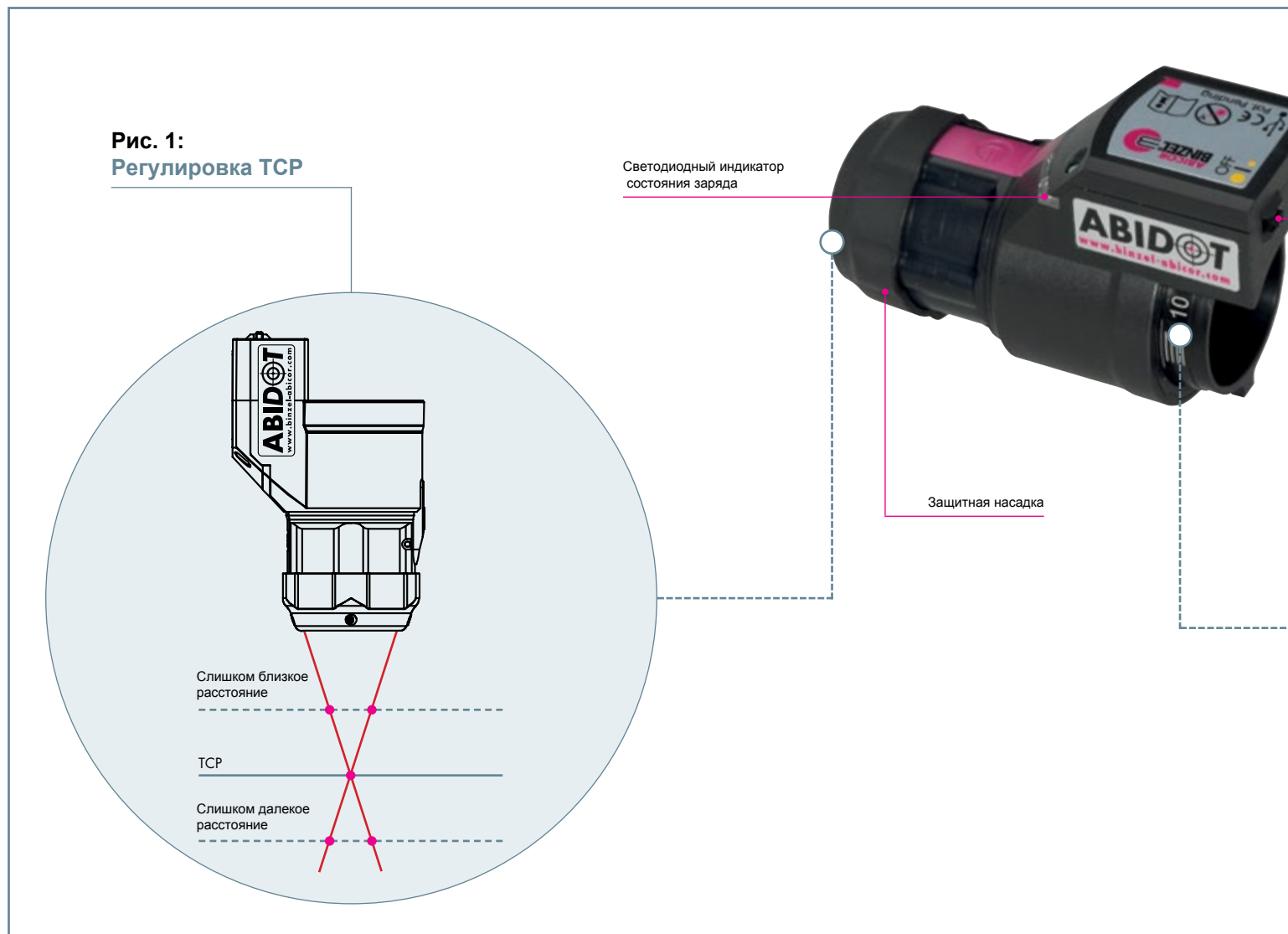


Рисунок 1:
Регулировка ТСП

Оптимальное положение горелки достигается, когда все 4 лазерных луча соединяются в одну единственную фокусную точку на рабочей поверхности. Если видимыми остаются 2 или более точек, значит, горелка находится, либо слишком близко к заготовке, либо слишком далеко

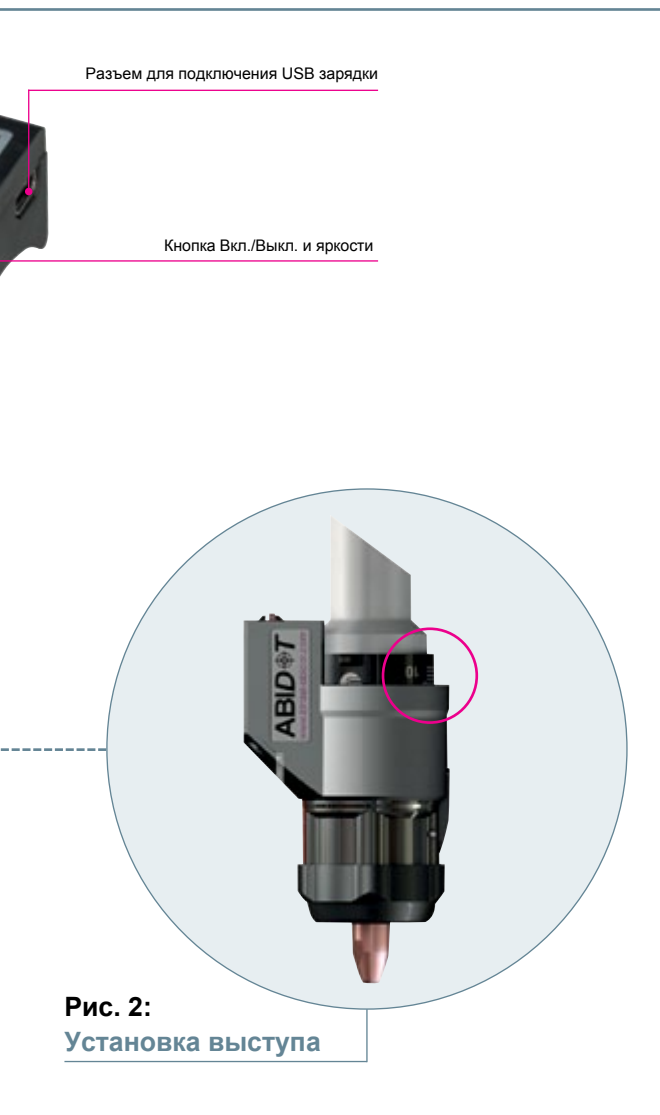


Рисунок 2:
Установка выступа

На устройстве ABIDOT находится специальная шкала, в соответствии с которой вы можете установить необходимый выступ проволоки - «свободный конец проволоки». Это облегчает поддержание соответствующего расстояния в процессе программирования, оптимальное положение проволоки и проникновение во время сварки



Технические данные:

ABIDOT

Класс лазерной защиты:	EN 60825-1: 2007 / 2M / 670 нм / 2.5 мВт
Потребление на входе:	100-240 V AC / 150 мА / 50-60 Гц
Выходные данные:	5 V DC / 500 мА
Класс защиты:	IP3X
Температура окружающей среды:	-10°C до +40°C
Время зарядки:	около 30 минут
Время работы:	около 7 часов
Относительная влажность воздуха:	до 90% при 20°C
Условия транспортировки и хранения:	-10°C до +55°C
Зарядка и блок питания:	разъемом микро USB

Устройство “ABIDOT” помогающее при программировании TSP

Обзор доступных для заказа комплектующих

- 1 ABIDOT**
полный комплект
 переходник-гильза,
 блок питания, зарядка,
 защитная насадка
 (1 шт.)



Тип	Идент. No.
ABIDOT полный комплект для A 360	837.0884.1
ABIDOT полный комплект для A 500	837.0790.1
ABIDOT полный комплект для W 500	837.0791.1
ABIDOT полный комплект для 65X TS	837.0792.1
ABIDOT полный комплект для W 600	837.0793.1
ABIDOT полный комплект для ROBO 455 D	837.0944.1
ABIDOT полный комплект для FRONIUS® ROBACTA 5000	837.0943.1
ABIDOT полный комплект для SKS®	837.0914.1

- 2 ABIDOT**
 без переходника-
 гильзы, блока
 питания и зарядки
 (1 шт.)



Тип	Идент. No.
ABIDOT без оборудования	837.0787.1

- 3 Гильза-
 переходник**
 (1 шт.)



Тип	Идент. No.
Гильза-переходник для A 360	837.0885.1
Гильза-переходник для A 500	837.0799.1
Гильза-переходник для W 500	837.0800.1
Гильза-переходник для 65X TS	837.0801.1
Гильза-переходник для W 600	837.0802.1
Гильза-переходник для ROBO 455 D	837.0937.1
Гильза-переходник для FRONIUS® ROBACTA 5000	837.0935.1
Гильза-переходник для SKS®	837.0915.1

- 4 Зарядка**
 (1 шт.)



Тип	Идент. No.
Зарядка	400.1415.1

- 5 Блок питания**
 (1 шт.)



Тип	Идент. No.
Блок питания с разъемом микро USB	184.0393.1

- 6 Защитная
 насадка**
 (1 шт.)



Тип	Идент. No.
Защитная насадка	400.1419.1