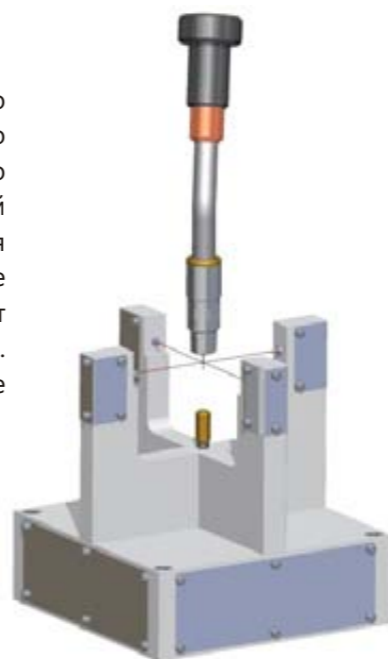


## РОБОТИЗАЦИЯ

## ■ Устройство контроля сварочной проволоки

При процессе сварки очень важна калибровка сварочного аппарата. Это устройство позволяет проводить калибровку перемещением горелки на одно место без дальнейших перемещений, что сокращает время калибровки до минимума. Если при калибровке устройство определит, что длина сварочной проволоки - неправильная, или что сварочная проволока изогнута, проведется новая обрезка проволоки в станции очистки и последующее повторение калибровки. Таким образом, еще перед началом процесса сваривания будет обеспечена надлежащая длина и прямолинейность сварочной проволоки. Контролем сварочной проволоки обеспечивается, что сварное соединение будет начато в требуемом месте.



## Технические параметры

Конструкция	массивный дюралюминий
Крепление	2 винта M8
Напряжение	24 V DC
Выходной сигнал	24 V DC, два сигнала

## ■ Одно- и двухрезцовые фрезы для станций очистки сварочных горелок



Одно- и двухрезцовые фрезы для станций очистки сварочных горелок

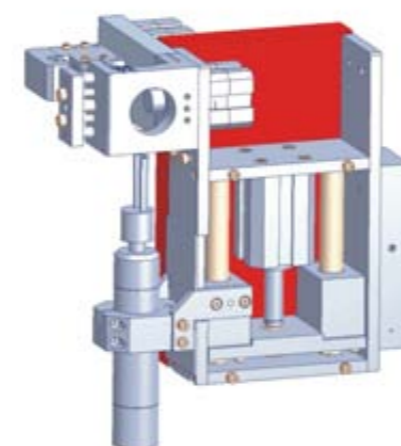
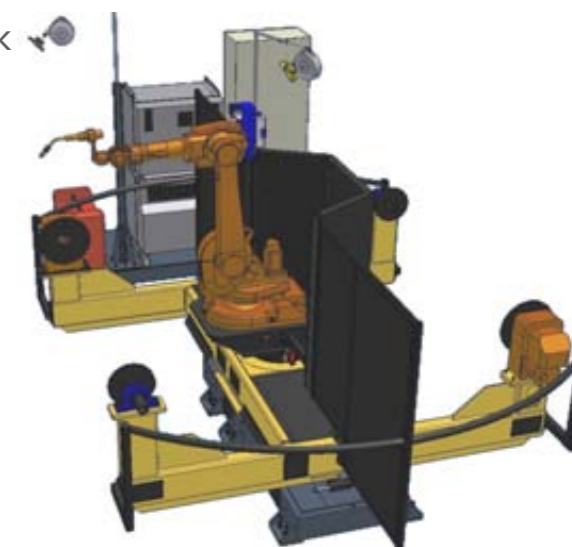


## ■ Устройства для очистки сварочных горелок

Во время процесса сварки возникает нежелательное явление, так называемые «брызги». Если не проводить регулярную чистку горелок от «брызг», могут возникнуть проблемы с качеством сварного соединения, и в результате необходимо будет полностью остановить робот. Устройство для очистки горелок поставляется с интегрированной распылительной установкой, с помощью которой на наконечнике сварочного пистолета замедляется процесс образования «брызг».

Устройство для очистки горелок состоит из трех функциональных частей:

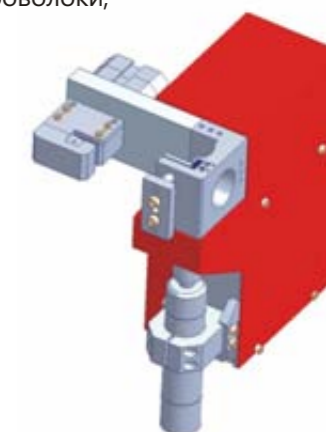
- ▶ устройства для очистки,
- ▶ распылительной установки,
- ▶ устройства для обрезки сварочной проволоки, которая намотана на подставке.



В комплект поставки фрезерной установки входит калибровочный наконечник для оптического контроля калибровки горелок и сварочной проволоки.

Варианты установок для очистки:

- ▶ фрезеровка горелки, нанесение антиадгезийной смеси, обрезка сварочной проволоки,
- ▶ фрезеровка горелки, нанесение антиадгезийной смеси,
- ▶ фрезеровка горелки, обрезка сварочной проволоки,
- ▶ фрезеровка горелки.



Сварочный пистолет прочно крепится с помощью «челюстей», где фреза очищает наконечник пистолета. После того, как наконечник очищен от «брызг» проводится нанесение на него антиадгезийной смеси, затем калибровочное устройство передает роботу информацию о новой геометрии наконечника пистолета.

## Преимущества

- ▶ комплексная очистка всей внешней части наконечника пистолета, также и внутренней части кольца в месте проводки газа (gas guide)
- ▶ благодаря прочному креплению пистолета в «челюстях» во время чистки не происходит перенос силы на робот или механические части горелки
- ▶ чтобы не происходило забивание брызгами во время процесса сваривания необходимо подавать на сварочные пистолеты распыляемую антиадгезийную смесь, которая поступает на сопла для впрыскивания газа и образует тонкий слой в сварочном пистолете.



## ■ Станция для очистки сварочных горелок Basic

Автоматический прибор для очистки сварочных горелок в роботизированных установках.

Используется для:

- ▶ очистки горелок,
- ▶ точки TSP.

Технические параметры	
Управление станции	24 V DC, один сигнал
Выходной сигнал	24 V DC
Подача воздуха	6 бар
Привод очистки	пневматический мотор
Прямолинейные приводы	пневматические цилиндры
Фиксация станции	2 винта M8
Размеры горелки	345 x 110 x 350 мм

Очищающие фрезы необходимо заказать отдельно.



## ■ Станции для очистки сварочных горелок Cut

Автоматический прибор для очистки сварочных горелок в роботизированных установках.

Используется для:

- ▶ очистки горелок,
- ▶ обрезки сварочной проволоки,
- ▶ точки TSP.

Технические параметры	
Управление станции	24 V DC, два сигнала
Выходной сигнал	24 V DC
Подача воздуха	6 бар
Привод очистки	пневматический мотор
Прямолинейные приводы	пневматические цилиндры
Длина сварочной проволоки после обрезки	регулируемая с помощью узла управления роботом, мин. 7 мм
Фиксация станции	2 винта M8
Размеры горелки	345 x 190 x 350 мм

Очищающие фрезы необходимо заказать отдельно.



## ■ Станция для очистки сварочных горелок Spray

Автоматический прибор для очистки сварочных горелок в роботизированных установках.

Используется для:

- ▶ очистки горелок,
- ▶ нанесения антиадгезийной жидкости,
- ▶ точки TSP.



Технические параметры	
Управление станции	24 V DC, два сигнала
Выходной сигнал	24 V DC
Подача воздуха	6 бар
Привод очистки	пневматический мотор
Прямолинейные приводы	пневматические цилиндры
Дозировка антиадгезийной жидкости	регулируемая с помощью узла управления роботом
Фиксация станции	2 винта M8
Размеры горелки	345 x 210 x 350 мм

Очищающие фрезы необходимо заказать отдельно.

## ■ Станции для очистки сварочных горелок Spray-Cut

Автоматический прибор для очистки сварочных горелок в роботизированных установках.

Используется для:

- ▶ очистки горелок,
- ▶ обрезки сварочной проволоки,
- ▶ нанесения антиадгезийной жидкости,
- ▶ точки TSP.



Технические параметры	
Управление станции	24 V DC, два сигнала
Выходной сигнал	24 V DC
Подача воздуха	6 бар
Привод очистки	пневматический мотор
Прямолинейные приводы	пневматические цилиндры
Дозировка антиадгезийной жидкости	регулируемая с помощью узла управления роботом
Длина сварочной проволоки после обрезки	регулируемая с помощью узла управления роботом, мин. 7 мм
Фиксация станции	2 винта M8
Размеры горелки	345 x 210 x 350 мм

Перед нанесением антиадгезийной жидкости можно подключить продувку горелки сжатым воздухом. Очищающие фрезы необходимо заказать отдельно.