

Fertigungsprozess Fügen

Roboterschweissen



Technische Daten

Roboter Motoman HP-20 mit H-Tisch

Roboter Motoman HP-20 mit 2 Dreh-Kipptischen

7-Achsroboter zum Schweißen von
Schweisshaupgruppen

7-Achsroboter zum Schweißen von
Schweisshaupgruppen

Werkstückgrösse maximal

1'000 x 2'000 x 1'000

900 x 400 x 600

Werkstückgewicht maximal

500 kg

250 kg

Schweisverfahren

TIG/MAG/MIG/WIG

TIG/MAG mit Kaltdrahtzusatz

Wiederholgenauigkeit

0.06 mm

0.06 mm

Programmierung

Teachingverfahren

Teachingverfahren

Werkstoffe

Stahl, Stahl rostfrei, Aluminium



Technische Daten

Portalroboter Cloos QRC 350 mit 2 Dreh-Kipptischen und 2 Gegenlagern

Roboter Cloos QRC 350 mit 2 Deh-kipptischen

Roboter Cloos QRC e350 mit 2 Dreh-Kipptischen

	6-achsiger Knickarmroboter mit gesamthaft 11 Achsen	6-achsiger Knickarmroboter	6-achsiger Knickarmroboter mit Exzenterachse 7
Werkstückgrösse maximal	10'000 x 4'000 x 3'000	-	-
Schweisverfahren	MAG/MIG/WIG	WIG	MAG/MIG/WIG
Schnelles Brenner-Wechselsystem	MAG/MIG/WIG	-	-
Wiederholgenauigkeit	+/- 0,1 mm	+/- 0,1 mm	+/- 0,1 mm
Arbeitsbereich Roboterarm	Ø 4430 mm	Ø 4430 mm	Ø 5470 mm
Arbeitsbereich Höhe	-	2'580 mm	-
Bodenbahn	-	-	5 m
Verfahrweg horizontal	14'000 mm	-	-
Vertikalhub	1'500 mm – 5'000 mm	-	1'500 mm – 5'000 mm
Belastung Drehkipptisch 1	50 kN	5 kN	10 kN
Belastung Drehkipptisch 2	20 kN	5 kN	5 kN

Werkstoffe

Stahl, Stahl rostfrei, Aluminium