

S3 RoboMIG XT

Pro maximální výkon na Vašem robotu.

- Jednoduchá integrovatelnost
- Možnost aktualizace
- Vyšší produktivita



v přehledu

Jednoduchá integrovatelnost

Díky vyzrálé technologii rozhraní a mnohostrannosti mechanických nastavbových dílů lze kombinovat s prakticky všemi důležitými robotickými systémy

Vyšší produktivita

S procesy Lorch Speed získáte maximum z -každého svaru

Možnost aktualizace

Ještě nikdy nebylo tak jednoduché přizpůsobit svařovací zdroj rostoucím technickým nárokům na svařování a také dodatečně nahrát svařovací postupy zvyšující produktivitu, svařovací programy i funkce zjednodušující práci.

Hi-endový výkon svařování

Také na robotu umí procesy Lorch Speed plně přesvědčit. -Především SpeedPulse XT. Extrémně rychlý, extrémně robustní, s extrémně malým rozstříkem.

Digitální inteligentní procesní technika

Výpočetní výkon a integrované měřicí -snímače S-RoboMIG XT zlepšují výkon Vašeho svařování s přesným řízením procesu a speciálními -funkcemi jako Seam-Tracking.

Rozsáhlá technologie rozhraní

Díky promyšlenému propojení rozhraní jsou podporovány všechny běžné systémy s polní sběrnici a průmyslový Ethernet i analogově-digitální rozhraní.

Na míru střížená konfigurace

Každý svařovací zdroj můžete konfigurovat přesně podle -Vašich potřeb, aby byly optimálně přizpůsobeny pro automatizované provádění Vaší svařovací úlohy.

Inovativní koncept aktualizací

Pokud byste v budoucnu potřebovali svůj zdroj vybavit -dalšími svařovacími postupy a funkcemi zvyšujícími produktivitu, můžete to kdykoli udělat. Je jedno, pro jaké provedení zdroje se dnes rozhodnete, Vaše investice bude bezpečná i v budoucnosti.

Výhody

Management úloh Tiptronic.

S Lorch Tiptronic uložíte pro každý svar ideální nastavení, abyste je při opakujících se svařovacích úlohách mohli prostřednictvím řízení robota jednoduše postupně vyvolávat (standardně 100, volitelně 1000 úloh).

Funkce zálohování svařovacích úloh.

PC software JobTool umožňuje uložení, zpracování a přenos svařovacích úloh (jobů) uložených ve svařovacím zdroji a nastavení jejich parametrů. Také je vhodný pro přenos úloh na další svařovací zdroje.

Dynamická regulace oblouku.

Jednoduchým způsobem -přizpůsobuje charakteristiku oblouku od měkké k tvrdé, od horké k studené. Je uložena ve svařovací úloze nebo řízena přímo -rozhraním robota.

Posuv drátu pro robota.

Podavač drátu RF-06 pro robota je kompaktní, s optimalizovanou hmotností, výkonný a optimálně izolovaný. Je vhodný pro použití na standardních robotech i robotech s dutou paží a je k dostání také jako varianta pro systémy PushPull hořáků.

Rozšířená nabídka snímačů.

Volitelná funkce sledování svaru, detekce konce drátu, detekce tlaku plynu nebo měření průtoku plynu umožňují rozšířenou kontrolu Vaší automatizované aplikace.

Rozmanité příslušenství.

Mechanické nastavbové díly pro běžné varianty robotů a uspořádání vedení drátu usnadňují integraci.

Koncept ovládání

XT

- 3 kroky a svařování" - koncept ovládání
- Synergické řízení
- Intuitivní ovládání
- Jednoduchý výběr režimu a programu
- Plynulá regulace svařovacího proudu
- Regulace dynamiky oblouku (u režimu Synergic, SpeedArc XT, SpeedPulse XT, TwinPuls XT)
- Individuální nastavení délky oblouku pro fázi startu, svařování a ukončení
- Tiptronic pracovní paměť pro 100 -svařovacích úloh (volitelně 1000)
- Digitální volt-ampér-displej
- Měření a kompenzace okruhu svařování

Také jako varianta Remote.

Individuální výběr možnosti ovládání. Ve zdroji, jako dálkový ovladač nebo v případě potřeby obojí.



Technická data: S-RoboMIG XT**S3 RoboMIG XT****S5 RoboMIG XT****S8 RoboMIG XT**

MIG-MAG

Rozsah svařování (v A)	25-320	25-400	25-500
Regulace napětí	plynulá	plynulá	plynulá

Zatěžovatel

DZ 100% 40°C (v A)	250	320	400
DZ 60% 40°C (v A)	280	350	500
DZ při max. proudu 40°C (v %)	40%	50%	60%

Posuv a drát

Svařitelné dráty ocel (v mm)	0,8-1,2	---	---
Svařitelné dráty Alu (v mm)	1,0-1,2	1,0-1,6	1,0-2,4

Síť

Napětí sítě (ve V)	400	400	400
Fáze (50/60Hz)	3~	3~	3~
Kladná tolerance sítě (v %)	15%	15%	15%
Záporná tolerance sítě (v %)	15%	15%	15%
Jištění sítě (v A)	16	32	32
Síťová zástrčka	CEE 16	CEE 32	CEE 32

Rozměry a hmotnosti

Rozměry zdroje (DxŠxV) provedení B (v mm)	845x445x810	845x445x810	845x445x810
Hmotnost zdroje provedení B Chlazení plynem (v kg)	82,8	87,3	96,8
Hmotnost vodního chlazení (plného) (v kg)	14,7	14,7	14,7

Normy a oprávnění

Norma	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01
Krytí (EN 60529)	IP23S	IP23S	IP23S
Třída izolace	F	F	F
Označení	CE, S	CE, S	CE, S