

Erst die Peripherie komplettiert die Rationalisierungslösung eines Roboter-Arbeitsplatzes.

Unser Partner in diesem Bereich verfügt über eine abgerundete Produktpalette von Roboterbrennern und Peripherieprodukten, die weltweit erfolgreich und rund um die Uhr im Einsatz sind.

Technologische Trends erkennen und umsetzen – gemeinsam mit starken Partnern.

Roboterhalterung „CAT2“ für sicheres Schweißen

„Kollisionen locker wegstecken...“

Schnellere Roboter, zunehmende Dynamik, immer dünnere Bleche mit komplexen Konturen. Kollisionsgefahr für Brenner und Werkstück. CAT2, die Roboterhalterung schützt davor mit sehr viel Feingefühl und optimierter Rückstellgenauigkeit.

Das Zubehörprogramm der CAT2 bietet eine Vielzahl von Halterungen und Verlängerungen zur Einstellung des gewünschten TCP.

- Variable Auslenkung in alle Richtungen
- Sofort-Stopp bei Kollision mit Sicherheitspuffer
- Optimierte Rückstellgenauigkeit minimiert den Anlagenstillstand
- Präzise Schaltpunkte durch innovatives Schaltverhalten
- Besonders geeignet für hochgenaue Dünoblechanwendungen
- Servicefreundlich durch optische Funktionsanzeige zur schnellen Fehleranalyse
- Geschützte Befestigungsschrauben für einen schnellen Serviceaustausch
- Adaptierbar an alle Roboter-typen und Handling-Geräte – über Zwischenflansch (Kunststoff oder Aluminium)



Brennerreinigungsstation „BRS-CC“

Connect & Clean...

BRS-CC die Komplettlösung für die zuverlässige, automatische Wartung des Brennerkopfes. Schnell und einfach installiert, eben „Connect & clean ...“, steht die kompakte Brennerreinigungsstation BRS-CC für hohe Zuverlässigkeit.

Kombiniert in einer Station garantieren gleich 3 Systeme zeitoptimierte Abläufe und eine Steigerung der Anlagenverfügbarkeit. Viele weitere Features wie Montageständer & Schmutzwanne reduzieren die Installationskosten.

1. Brennerreinigungsstation
2. Einsprüheinheit „TMS-VI“
3. Drahtabschneidevorrichtung „DAV“



„ATS-ROTOR“

Das intelligente System für den automatisierten Austausch von Brennerhälsen (MIG & WIG)

Integriert in die Roboterzelle kann der ATS-Rotor mit bis zu fünf Ersatzbrennerhälsen bestückt werden. Die werksintern genormte Trennstelle ermöglicht den Einsatz von MIG/MAG- und WIG-Wechselhälsen. Je nach Schweißaufgabe greift der Roboter zyklisch bzw. ereignisorientiert (z. B. bei Festbrennern) auf das Wechselsystem zu, um den Brennerhals gegen einen neuen bzw. überarbeiteten auszutauschen. Erst nach Austausch aller fünf Wechselhälse (bei zyklischem Wechsel) wird ein manueller Eingriff in der Schweißzelle notwendig, um den ATS-Rotor neu zu bestücken. Der Ersatz- und Verschleißteilewechsel an den Brennerhälsen wird außerhalb der Roboterzelle durchgeführt, während der Produktionsprozess weiterläuft. Für den Anwender bedeutet dies eine bis zu fünffache Steigerung der Anlagenverfügbarkeit (bezogen auf Wartungsarbeiten am Brennerhals).

- Weltweit einzigartiges System für den automatischen Brennerhalswechsel
- Leichter, komplexer Aluminiumgussrahmen mit wartungsarmen Pneumatik-Zylindern
- Integrierte SPS (Industriestandard) zur Anbindung an die Robotersteuerung
- Einfachste Installation und Inbetriebnahme

