

ПРОМЫШЛЕННЫЕ РОБОТЫ

Выбирается из трех типов горелок. Основное внимание уделяется возможности плавной подачи проволоки и снижению нагрузки в шланг – пакете.



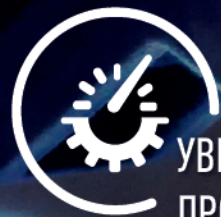
СЕРИЯ ТМ – ВАШ ВЫБОР ТИПА ГОРЕЛКИ: РАЗДЕЛЬНОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ, ВНУТРЕННЕЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ, ВНЕШНЕЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ



СЕРИЯ ТL – УВЕЛИЧЕННАЯ РАБОЧАЯ ЗОНА И БОЛЬШАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ



БОЛЬШОЕ КОЛИЧЕСТВО ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ВОЗМОЖНОСТЕЙ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ



УВЕЛИЧЕННАЯ БАЗОВАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ – УВЕЛИЧЕННАЯ СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ



РУКА МАНИПУЛЯТОРА, ПРЕДНАЗНАЧЕННАЯ СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ СВАРКИ – КОНСОЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ ДЕЛАЕТ РУКУ КОМПАКТНОЙ И УЛУЧШАЕТ ДОСТУП К ОБРАБАТЫВАЕМЫМ ИЗДЕЛИЯМ



КОНСТРУКЦИЯ, ПРЕДНАЗНАЧЕННАЯ СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ СВАРКИ – АККУРАТНОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ КАБЕЛЕЙ

Общество с ограниченной ответственностью
«Южная Промышленная Группа»
142211, Р.Ф., Московская область,
г. Серпухов, ул. Сольца, д.1
Тел./факс: +7 (4967) 76 - 25 - 05
info@weldingrobot.ru
www.weldingrobot.ru

Panasonic Robot & Welding
Version 2017

ПРОМЫШЛЕННЫЕ РОБОТЫ



ПРОМЫШЛЕННЫЕ РОБОТЫ

Выбирается из трех типов горелок. Основное внимание уделяется возможности плавной подачи проволоки и снижению нагрузки в шланг – пакете.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	TS SERIES		TM SERIES					TL SERIES		YS/HS/HH SERIES			
МОДЕЛЬ	TS-800	TS-950	TM-1100	TM-1400	TM-1600	TM-1800	TM-2000	TL-1800	TL-2000	YS-080	HS-220	HH-020	
МАКСИМАЛЬНАЯ РАБОЧАЯ ЗОНА (ММ)	841	971	1100	1400	1600	1800	2000	1800	2000	2240	2666	3281	
ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ (КГ)	8		6		4		6		8		20		
РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН	RT (ВРАЩЕНИЕ КОРПУСА)	± 170°		± 170°					± 170°		± 180°	± 178°	± 180°
	UA (ПЛЕЧО МАНИПУЛ-РА)	- 70° ~+ 150°		- 90° ~+ 155°		- 90° ~+ 165°		- 90° ~+ 165°		- 80° ~+ 155°	+ 80° ~- 65°	- 90° ~+ 155°	
	FA (ПРЕДПЛ. МАНИПУЛ-РА)	- 130° ~+ 225°		- 165° ~+ 210°	- 240° ~+ 195°	- 195° ~+ 240°	- 205° ~+ 240°	- 205° ~+ 270°		- 140° ~+ 230°	+ 230° ~- 130°	- 140° ~+ 270°	
	RW (ВРАЩЕНИЕ ЗАПЯСТЬЯ)	± 190°		± 190°		± 190°		± 270°		± 360°			
	BW (СГИБАНИЕ ЗАПЯСТЬЯ)	- 155° ~+ 60°		- 130° ~+ 110°		- 130° ~+ 110°		- 160° ~+ 95°		± 125°		± 128°	± 135°
	TW (КРУЧЕНИЕ ЗАПЯСТЬЯ)	± 400°		± 400°		± 400°		± 400°		± 360°			
МАКСИМАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ	RT (ВРАЩЕНИЕ КОРПУСА)	326 °/s		225 °/s	210 °/s	195 °/s	195 °/s	195 °/s	195 °/s	170 °/s	120 °/s	175 °/s	
	UA (ПЛЕЧО МАНИПУЛ-РА)	326 °/s		225 °/s	210 °/s	197 °/s	197 °/s	197 °/s	197 °/s	140 °/s	105 °/s	175 °/s	
	FA (ПРЕДПЛ. МАНИПУЛ-РА)	510 °/s		225 °/s	215 °/s	205 °/s	205 °/s	205 °/s	205 °/s	160 °/s	110 °/s	180 °/s	
	RW (ВРАЩЕНИЕ ЗАПЯСТЬЯ)	518 °/s		425 °/s		425 °/s		385 °/s		230 °/s	145 °/s	360 °/s	
BW (СГИБАНИЕ ЗАПЯСТЬЯ)	518 °/s		425 °/s		425 °/s		375 °/s		230 °/s	145 °/s	380 °/s		
TW (КРУЧЕНИЕ ЗАПЯСТЬЯ)	1040 °/s		629 °/s		629 °/s		624 °/s		350 °/s	220 °/s	600 °/s		
ТОЧНОСТЬ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ (ММ)	± 0.05		± 0.08 or less					± 0.10 or less		± 0.08 or less	± 0.15 or less	± 0.15	± 0.08
МАССА (КГ)	55	56	156	170	180	215	217	215	216	645	955	535	
ПОЛОЖЕНИЕ УСТАНОВКИ	ПОЛ / ПОТОЛОК / СТЕНА		ПОЛ / ПОТОЛОК					ПОЛ / ПОТОЛОК		ПОЛ			

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ КОНТРОЛЛЕР G III



- Более быстрый процессор сокращает время запуска до 30 секунд (сокращение на 50 % по сравнению с предыдущей моделью)
- Объем памяти позволяет хранить 800000 точек в дополнение к стандартным 40000
- Простая установка параметров сварки с помощью пульта управления
- Встроенное соединение Ethernet
- Опционально Prodi-Bus, Profi-Net, Link51, связь между устройствами