

COWELDER™

DER FÜHRENDE ANBIETER VON KOLLABORATIVEN SCHWEISSROBOTERN

Im Jahr 2016 brachten wir den weltweit ersten kollaborativen Schweißroboter auf den Markt.

Seitdem haben wir kontinuierlich neue Funktionen für unseren CoWelder entwickelt, um den Schritt in die Schweißautomatisierung noch einfacher zu machen.

Aus diesem Grund erweitern wir jetzt um eine neue Produktionslinie, die sich auf die Herstellung und weitere Verbesserung des CoWelder konzentriert.

Wir tun dies, um sicherzustellen, dass wir auch weiterhin die Lösungen liefern können, die der Markt erfordert.

MIGATRONIC
WELDING VALUE

MIGATRONIC
SCHWEISSMASCHINEN GMBH
Sandusweg 12, D-35435 Wettenberg
Telefon: (+49) 0641/98284-0
info@migatronic.de
migatronic.de

VORTEILE DES NEUEN BEDIENSYSTEMS „MIGAWELD“ FÜR COWELDER VON MIGATRONIC!



MIGAWELD

Das neue Bediensystem „Migaweld“ basiert auf UR Caps.

UR Caps sind vorgefertigte Bausteine aus denen man sich ganz individuell die Schablonen zum Teachen der Bauteile zusammensetzen kann. Während des Teachens kann entschieden werden ob man die Schweißbewegungen linear, zirkular oder mit den Sonderfunktionen Heften, Pendeln oder Kopieren ausführen möchte.

Dies ist sehr einfach und übersichtlich gestaltet. Während dieses Vorganges kann man immer mehr Schweißnähte hinzufügen ohne sich vorher über die Anzahl der Schweißnähte und Wege Gedanken machen zu müssen.

Der wichtigste Vorteil ist, dass alle Parameter wie Ampere, Lichtbogenspannung, Schweißgeschwindigkeit etc. über das Bedien-Panel des Roboters eingestellt werden. Die Kommunikation mit der Stromquelle funktioniert automatisch.

Das Migaweld System kann in kürzester Zeit dem Nutzer vermittelt werden. Nach einer Einweisung bei Auslieferung ist der Kunde in der Lage die ersten Bauteile zu schweißen.

HEFTFUNKTION

Bei der Heftfunktion werden der Startpunkt und der Endpunkt festgelegt. Danach kann entschieden werden wie viele Heftstellen und in welcher Länge über das Bauteil geschweißt werden sollen. Die Heftfunktion berechnet die Abstände und verteilt die Heftstellen gleichmäßig über das gesamte Bauteil. Mit Hilfe einer Grafik auf dem Bedienfeld können die einzelnen Parameter nachvollzogen werden. So ist in kürzester Zeit und ohne viel Aufwand ein Bauteil geheftet. Das Teachen jeder einzelnen Heftstelle entfällt!



PENDELN

Mit der Pendelfunktion kann der Schweißbrenner hin und her bewegt werden. So ist es möglich kleinere Luftspalte zu überbrücken bzw. die Nahtbreite zu definieren. Es können z.B. Schweißnähte in PF Position als Wurzel- und Decklage geschweißt werden. Mögliche Einstellparameter sind Schweißgeschwindigkeit, Frequenz, Amplitude und eine Haltezeit an den Seiten der Schweißnaht. Mit der Pendelfunktion können Bauteile in Zwangsposition geschweißt werden. Dies war mit dem „alten“ System nicht möglich!

KOPIEREN

Mit Hilfe der Kopierfunktion können Bauteile vervielfältigt werden. So spart man Zeit für die Herstellung geometrisch gleicher Teile. Das erste Bauteil wird geteacht, dann kann man über die Achsen x, y, z die Entfernungen in mm für das nächste Bauteil eingeben. Eine weitere Möglichkeit ist das Arbeiten mit einem Referenzpunkt. Hier kann entschieden werden, z.B. den Start- oder Endpunkt für das nächste Bauteil zu übernehmen. Durch diese Funktion gibt es eine größere Zeitersparnis.

Durch das Arbeiten mit dem CoWelder sind wir 2,5 bis 3 Mal schneller als der Handschweißer. (Durch Kundenaussagen belegt). Das Migaweld System mit seinen Sonderfunktionen unterstützt diese Zeitersparnis noch einmal erheblich. Alles in allem ist es gelungen das System „CoWelder“ für jedermann zugänglich und bedienbar zu machen.