

ROBOTICS TIG: V-ROBOTIG

Perfetta collaborazione:
Lorch power e colleghi robot



PERFETTA COLLABORAZIONE: LORCH POWER E COLLEGHI ROBOT.



INTEGRABILI IN TUTTA SEMPLICITÀ

Grazie alla tecnologia delle interfacce matura e alla varietà di accessori meccanici combinabili praticamente con tutti i principali sistemi di robot

MAGGIOR PRODUTTIVITÀ

I processi Speed Lorch permettono di trarre il massimo da ogni saldatura, anche su robot

PIENO CONTROLLO

Su richiesta anche con monitoraggio dei dati di saldatura in tempo reale per il controllo qualità automatizzato dei vostri risultati di saldatura

**V-ROBOTIG.
PER TIG E TIG A FILO FREDDO.**

La V-RoboTIG in dettaglio

- **TIG potentissima.** Tecnologia TIG superiore in robusto telaio industriale e sperimentata tecnologia ad inverter, per un'ideale alla pratica ottimale e produttività nella saldatura automatizzata.
- **Saldatura di alluminio (variante AC/DC).** Innesco al polo positivo ed automatismo "space filling" assicurano la formazione di archi perfetti nella saldatura dell'alluminio. La forma specifica per corrente alternata, con bilanciamento della corrente ottimizzato, genera un buon effetto pulente e un bagno di saldatura stabile.
- **Tecnologia delle interfacce completa.** Grazie alla connessione delle interfacce ragionata sono supportati tutti i comuni sistemi FieldBus ed Ethernet industriali.
- **Saldatura pulsata e Fastpuls fino a 20 kHz.** La funzione pulsata fino a 20 kHz integrata di serie offre vantaggi aggiuntivi nella lavorazione di lamiere sottili e inoltre consente velocità di saldatura maggiori nell'impiego automatizzato.



- **Gestione dei job Tiptronic.** Con il Tiptronic Lorch è possibile memorizzare l'impostazione ideale per ogni saldatura, in modo da poterla poi richiamare in successione, in tutta semplicità, per le operazioni di saldatura ricorrenti tramite il comando del robot.
- **Riduzione automatica della corrente finale.** La riduzione automatica della corrente finale di Lorch assicura un riempimento netto del cratere finale.
- **Anche per TIG a filo freddo.** L'alimentazione filo per robot RF-05 CWT disponibile quale optional è compatta, ottimizzata in termini di peso, potente e perfettamente isolata.
- **Offerta di sensori ampliata.** Gli optional regolazione AVC, rilevamento della pressione del gas o misurazione della portata di gas consentono un controllo ampliato della vostra applicazione automatizzata.
- **Varietà di accessori.** Accessori meccanici per le più comuni varianti di robot e costellazioni di guida del filo semplificano l'integrazione.

Versioni

		V 30 RoboTIG	V 40 RoboTIG	V 50 RoboTIG
Range di saldatura	A	3 – 300	3 – 400	3 – 500
Tensione di rete 3~400 V		●	●	●
Soluzioni di controllo				
V-Standard nel generatore di corrente		●	●	●
V-Standard pannello di comando per regolazione a distanza		●	●	●
Varianti				
DC		●	●	●
AC/DC		●	●	●
Varianti di raffreddamento				
Gas		●	●	●
Acqua		●	●	●
Alimentatore filo separato				
RF-05 CWT		●	●	●
● Selezione ● Dotazione di serie				

Soluzioni di controllo



V-Standard

- Soluzione gestionale "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
- Guida operatore orientata all'utente tramite simboli luminosi e comando dettagliato dei processi di saldatura
- Regolazione continua della corrente
- Indicazione digitale della corrente e della tensione di saldatura
- Display con testo in chiaro e selezione della lingua
- Saldatura pulsata e fastpuls
- Memoria programmi Tiptronic per 100 parametri di saldatura

Caratteristiche salienti

Alimentatore potente e compatto

Le caratteristiche richieste a un trainafile per impiego robotizzato sono chiare: compattezza, peso ottimizzato, al contempo potenza e naturalmente isolamento adeguato, in modo da proteggere costantemente l'elettronica del robot. L'RF-05 CWT soddisfa tutti questi requisiti ed è ottimizzato in ogni modo per l'impiego robotizzato. Nello sviluppo dell'alimentatore per robot è stata data la priorità alla flessibilità. In questo senso esso assicura mediante due varianti differenti per velocità di avanzamento, da un lato, grazie alla precisione assoluta, un'eccellente qualità TIG nella saldatura a filo freddo e, d'altro canto, una velocità elevata. Inoltre l'RF-05 CWT può contare su un comando completamente digitale, un azionamento a regolazione tachimetrica e un trainafile di precisione a 4 rulli per l'esatta alimentazione del filo.



Saldatura pulsata e Fast-Pulse fino a 20 kHz

La V-RoboTIG Lorch integra di serie una funzione pulsata per impulsi a frequenza elevata fino a un massimo di 20 kHz. In questo modo si ottiene un arco stabile e focalizzato. In particolare nelle applicazioni automatizzate è quindi possibile conseguire velocità di saldatura elevate abbinate a un ridotto apporto di calore. Ciò è vantaggioso soprattutto per le lamiere sottili, in quanto comporta una minor deformazione. Inoltre quanto più alta è la frequenza degli impulsi tanto più gradevole diviene il rumore prodotto dalla saldatura. A seconda del materiale di base, nella TIG ad alte frequenze di impulso si creano anche meno colori di rinvenimento.

Regolazione AVC

L'utilizzo dell'arco TIG quale sensore per ottenere informazioni sulla distanza è una soluzione tecnologica in linea con lo stato della tecnica. Quale prassi corrente solitamente viene misurata solamente la tensione dell'arco e con questa si cerca di mantenere costante l'altezza della torcia al di sopra del bagno di fusione, compensando gli scostamenti della tensione dell'arco rispetto a un valore di riferimento mediante regolazione meccanica dell'altezza. Da cui deriva l'abbreviazione AVC = Automatic Voltage Control.

Tuttavia, le variazioni della corrente di saldatura comportano anche modifiche della tensione dell'arco che, a loro volta, influenzano negativamente la regolazione meccanica dell'altezza. Per contrastare tale fenomeno, la tecnologia di regolazione high-end della V-RoboTIG calcola in tempo reale un segnale specifico appositamente predisposto per la regolazione AVC. Nella tracciatura della saldatura TIG ciò compensa l'influsso negativo della corrente.

Specifiche tecniche

		V 30 RoboTIG	V 40 RoboTIG	V 50 RoboTIG
Range di saldatura TIG	A	3 - 300	3 - 400	3 - 500
Corrente per FS 100 % (DC AC/DC)	A	250	360	380
Corrente per FS 60 % (DC AC/DC)	A	300	400	500
FS per I max. (DC AC/DC)	%	60	50	60
Tensione di rete	V	3~400	3~400	3~400
Tolleranza di rete consentita	%	± 15	± 15	± 15
Fusibile di rete ad azione ritardata	A	32	32	32
Dimensioni (Lu x La x Al)	mm	1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 860	1130 x 450 x 860
Peso (DC AC/DC)	kg	86,4 93,6	107,6 121,5	108,7 123,2
Peso raffreddamento ad acqua (pieno)	kg	14,7	14,7	14,7

WELDONE

WELDING SOLUTIONS & PRODUCTS **ONE** GLOBAL PARTNER

VENDITA
NOLEGGIO
ASSISTENZA TECNICA
FORMAZIONE
CONSULENZA

WELDONE srl • T. +39 0374 948008 • info@weldone.it • www.weldone.it

GAS TECNICI • SALDATURA E TAGLIO • IMPIANTI DI ASPIRAZIONE • SCUOLA DI SALDATURA

Estratto da smart welding 5 | Con riserva di modifiche tecniche ed errori di stampa.

Lorch Schweißtechnik GmbH
Im Anwänder 24–26 • 71549 Auenwald • Germania
T +49 7191 503-0 • F +49 7191 503-199
info@lorch.eu • www.lorch.eu

LORCH
smart welding