

EasyDesk Welding

ED-1002-W | Poste de soudage robotisé

Fixation de précision. Une plateforme de soudage compacte.

Un poste stable pour cobots, ancré au sol, pour le soudage automatique et semi-automatique, la fabrication, l'assemblage et la production flexible. Le plateau en acier nituré au plasma de 1200 x 800 x 12 mm offre une surface de travail perforée et durable pour les brides, les outillages et les configurations répétables.



EASYDESK WELDING

Plateau en acier nituré au plasma | 420 kg



PLATEAU DE SOUDAGE

1200 x 800 x 12 mm | Trous de 16 mm découpés au laser

Compatible avec 99 % des cobots modernes

Montage du robot à 0° ou 45°

Console positionnable sur 3 côtés



IMPORTANT : VÉRIFIEZ L'INTERFACE ROBOT ET LA SÉCURITÉ DE LA CELLULE

Confirmez la marque et le modèle exacts du robot, l'interface de montage, la portée, la charge utile, la torche de soudage, le faisceau de câbles, l'agencement des outillages, la maîtrise des fumées et les protections dans le devis et l'évaluation des risques de l'intégrateur. La confirmation finale de commande et la documentation validée de la cellule font foi.

*L'adéquation du robot dépend du schéma de fixation de sa base, de la charge utile, du moment, de la portée, de la torche, du faisceau de câbles et de l'application complète.

Conçu pour souder en production, pas en démonstration

Un poste lourd et facile à entretenir, conçu pour un montage stable du robot, une fixation flexible et une intégration soignée du contrôleur.



COMPARTIMENT EXTRACTIBLE DU CONTRÔLEUR



CONSOLE ROBOT REPOSITIONNABLE

1

Structure en acier massif

La construction robuste en acier permet une utilisation industrielle durable.

2

Masse statique élevée

Les 420 kg offrent une base stable pour des mouvements répétables du robot.

3

Ancrage au sol obligatoire

Alignez, mettez à niveau et ancrez solidement avant de faire fonctionner le robot.

4

Plaque nitrurée au plasma

Une surface de travail durable en acier de 12 mm pour les outillages de soudage.

5

Cheminement maîtrisé des câbles

Le tiroir du contrôleur, la chaîne porte-câbles et les ouvertures limitent les câbles libres.

6

Position flexible du robot

Utilisez la console à 0° ou 45° et sur trois côtés de travail.

ARCHITECTURE DE LA CELLULE DE SOUDAGE

01

Bras robotisé + torche de soudage

02

Interface robot vérifiée

03

Plaque de soudage + outillages

04

Poste ancré

EasyDesk Welding est un composant d'une cellule complète ; la mise à la terre, l'extraction des fumées, la protection contre le rayonnement de l'arc et la validation de sécurité sont propres au projet.

EasyDesk Welding

Une table rigide de soudage robotisé et d'assemblage pour des configurations de fabrication répétables.

RÉF. DE COMMANDE ED-1002-W



Le plateau en acier perforé et nitruré au plasma offre une surface durable et reconfigurable pour les outillages de soudage, les brides et les pièces. La base lourde, ancrée au sol, assure des mouvements stables du cobot, tandis que la console robot peut être positionnée pour accéder à toute la zone de travail.

1550 x 890 x 970

DIMENSIONS HORS TOUT / MM

420

POIDS DU PRODUIT / KG

1200 x 800

ZONE DE TRAVAIL / MM

12

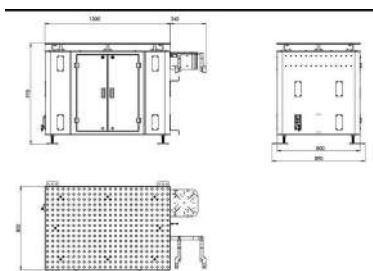
ÉPAISSEUR DU PLATEAU / MM

Configuration technique

Plateau	Acier perforé nitruré au plasma
Diamètre des trous	16 mm, découpe laser
Montage du robot	0 ou 45 degrés
Support du boîtier de programmation	Inclus ; repositionnable
Compartment du contrôleur	700 x 500 x 650 mm
Ancrage au sol	Obligatoire
Alimentation en air	Non nécessaire

RIGIDE ET RECONFIGURABLE

Le plateau perforé accueille des brides, des butées et des outillages propres à l'application. Le poste reste lourd et solidement ancré, tandis que l'agencement du bridage peut être modifié pour de nouvelles pièces ou séquences de soudage.



Applications courantes

- Soudage robotisé
- Soudage de pointage
- Fabrication métallique
- Automatisation de l'assemblage
- Production avec outillages
- Fabrication en petites séries

Plateau de soudage nitruré au plasma

Surface durable, positionnement répétable et support robuste des outillages.



La plaque de soudage est fabriquée en acier de haute qualité nitruré au plasma pour un service durable et fiable. Les trous de 16 mm découpés au laser sur toute la surface de travail permettent un bridage robuste et une fixation sûre des outillages.

1200 x 800

PLAQUE NOMINALE / MM

12

ÉPAISSEUR DE PLAQUE / MM

16

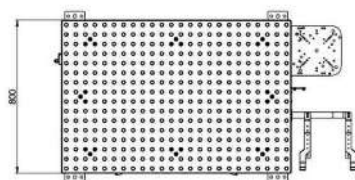
DIAMÈTRE DES TROUS / MM

1

NOMBRE DE PLATEAUX

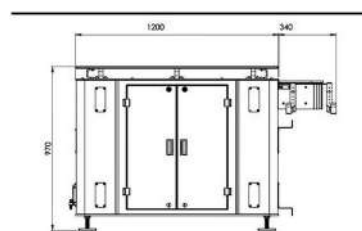
Configuration du plateau

Matériau	Acier
Traitement de surface	Nitruration au plasma
Réseau de trous	Découpe laser de précision sur toute la zone de travail
Usage principal	Brides, butées, outillages et bridage des pièces
Agencement final des outillages	Propre à l'application



GRILLE DE BRIDAGE

Toute la zone de travail est disponible pour des agencements d'outillages propres aux pièces. L'espacement des trous, le choix des brides et la capacité de charge doivent être vérifiés selon la pièce et le procédé de soudage.



FLEXIBILITÉ DU PROCÉDÉ

La console robot peut être montée à 0° ou 45° et déplacée sur trois côtés de travail, aidant l'intégrateur à optimiser la portée de la torche, le cheminement des câbles et l'accès de l'opérateur.

La capacité des outillages dépend des brides choisies, de la géométrie de la pièce et de la séquence de soudage. La conception finale de l'application fait foi.

99 % des cobots modernes. Une application vérifiée.

Une plateforme universelle, avec l'interface robot, la portée et l'ensemble de soudage confirmés pour la cellule choisie.

99%

DES COBOTS MODERNES

La compatibilité dépend du schéma de fixation de la base du robot, de la charge utile, du moment dynamique, de la portée, de l'orientation de montage, de l'ensemble de torche et de l'application complète.

Compatibilité standard

La console universelle EasyDesk prend en charge les principales marques de robots collaboratifs. Confirmez la marque, le modèle et l'interface de montage exacts dans le configurateur ou le devis.

Intégration de robots industriels

Des robots industriels compacts peuvent être intégrés après une étude technique. Les charges dynamiques, les protections, l'emplacement du contrôleur et la sécurité du procédé de soudage doivent être validés.

Incompatible ? Personnalisez-la.

Une interface robot, une position de console ou un concept d'outillage sur mesure peut être conçu lorsque la configuration standard ne convient pas au robot ou au procédé de soudage.

PROCESSUS DE CONFIGURATION

01

Choisir le robot + la torche



02

Vérifier la base/l'interface



03

Choisir le montage à 0° ou 45°



04

Vérifier la portée sur toute la plaque



05

Confirmer le devis + la sécurité

Vérifiez le robot, la torche, le dévidoir de fil, le faisceau de câbles, les outillages, la charge utile, le moment, l'extraction et les protections comme un système complet.

NE NÉGLIGEZ PAS LA VÉRIFICATION DE L'APPLICATION

!

Le poste seul ne valide pas la cellule robotisée complète. Confirmez la portée, la charge utile, le moment, l'interface de montage, l'ensemble de soudage, la mise à la terre, la maîtrise des fumées, la protection contre le rayonnement de l'arc, les interverrouillages et les exigences locales de conformité avant la production.

Configurez le poste en fonction du procédé

Caractéristiques communes de la plateforme, options publiées et compléments de cellule de soudage conçus pour chaque projet.

Équipements standard de la plateforme

- 1 Support du boîtier de programmation**
 Déplaçable et réglable selon les marques et les positions de l'opérateur.
- 2 Compartiment du contrôleur**
 Plateau de montage extractible avec gestion interne des câbles et chaîne porte-câbles.
- 3 Console robot**
 Montage à 0° ou 45° avec repositionnement sur trois côtés.
- 4 Mise à niveau et ancrage**
 Pieds réglables et points d'ancrage au sol dédiés.

Options publiées

- 1 Roues**
 Pour un déplacement contrôlé avant d'immobiliser le poste pour son fonctionnement.
- 2 Station d'accueil au sol**
 Positionnement défini pour une remise en place répétable.
- 3 Capot du scanner de sécurité**
 Protection mécanique pour une installation de scanner propre au projet.
- 4 Interface robot**
 Interface standard ou sur mesure, confirmée pour le modèle de robot choisi.

Compléments de cellule sur mesure

- 1 Outillages sur mesure**
 Brides, butées et outils propres aux pièces pour la séquence de soudage.
- 2 Torche + cheminement des câbles**
 Support du faisceau de câbles propre à l'application et analyse des interférences.
- 3 Interface d'extraction des fumées**
 Raccordement d'extraction et concept de circulation d'air propres au projet.
- 4 Protectors + protection contre l'arc**
 Écrans, enceinte, interverrouillages ou autres protections selon les risques.

Caractéristique	EasyDesk Welding	Spécification / remarque
Plateau	Acier perforé nitruré au plasma	1200 x 800 x 12 mm
Poids du produit	420 kg	Base lourde, ancrée au sol
Angle de montage	0 ou 45 degrés	La console peut être utilisée sur trois côtés
Ancrage au sol	Obligatoire	Schéma de fixation de 840 x 1060 mm, diam. 18 mm
Air comprimé	Non nécessaire	Les alimentations du procédé de soudage sont propres au projet

Les références et la disponibilité des options sont confirmées dans le configurateur ou le devis commercial. Les compléments sur mesure ne sont inclus que s'ils sont expressément indiqués au devis.

Intégration de la cellule de soudage

Réf. de commande ED-1002-W | Une plateforme de travail compacte pour une cellule complète de soudage automatisé.



POSTE DE SOUDAGE COMPACT

1

Plateau adapté au soudage

Acier nitruré au plasma avec trous découpés au laser pour brides et outillages.

2

Portée du robot + torche

La console peut être positionnée pour permettre l'accès à toute la plaque.

3

Positionnement sur trois côtés

Déplacez la console sur trois côtés de travail pour assouplir l'agencement de la cellule.

4

Accès au contrôleur

Le compartiment rétractable maintient le contrôleur bien organisé et accessible pour l'entretien.

5

Zone prête pour les outillages

La plaque de 1200 x 800 mm accueille un bridage propre à l'application.

6

Installation stable

Les pieds réglables et l'ancrage au sol assurent un fonctionnement répétable.

ARCHITECTURE DE LA CELLULE COMPLÈTE

01

Base + plaque EasyDesk Welding

02

Interface robot vérifiée

03

Robot + ensemble de soudage

04

Protections + extraction + validation

Le robot, la torche, la source d'alimentation, le dévidoir de fil, la mise à la terre, les écrans de protection, l'extraction des fumées, les interverrouillages et les protections définitifs sont propres au projet.

Installez pour la stabilité. Entretenez pour la répétabilité.

Le poste est un composant d'une cellule robotisée complète et doit être installé par du personnel formé.

1

Positionner et mettre à niveau

Placez le poste sur un sol adapté. Réglez les pieds jusqu'à ce que le châssis soit de niveau et ne bascule pas.



MISE À NIVEAU ET
STABILITÉ

2

Ancrer solidement

Utilisez des boulons d'ancrage adaptés au sol. EasyDesk doit être ancrée pendant le fonctionnement du robot.

3

Installer le contrôleur et les câbles

Utilisez le tiroir extractible et la chaîne porte-câbles. Éloignez les câbles des points de pincement et des pièces mobiles.



ACCÈS AU CONTRÔLEUR

4

Monter l'interface et le robot

Suivez le manuel du robot, utilisez l'interface vérifiée et serrez toutes les fixations conformément aux spécifications.

5

Régler l'orientation de montage

Configurez le logiciel du robot pour l'orientation réelle de montage à 0° ou 45°.



CONSOLE ROBOT

6

Valider la cellule complète

Après l'intégration, effectuez l'évaluation des risques, la validation des protections et les procédures de conformité requises.

CONTRÔLES DE ROUTINE

Inspectez les ancrages au sol, les pieds de mise à niveau, les fixations du robot et de son interface, du plateau et des outillages, le tiroir du contrôleur, le support du boîtier, le cheminement des câbles et les connexions de mise à la terre de l'application. Revalidez après toute modification mécanique ou tout déplacement.

RESPONSABILITÉ DE L'INTÉGRATEUR

Cette brochure et le manuel du produit ne constituent ni le marquage CE ni la validation de sécurité de la cellule robotisée complète. Les réglementations locales et les instructions du fabricant du robot doivent être respectées.

Informations de commande

Données publiées du poste, options courantes et éléments d'intégration propres au projet.

Commande / référence	Article	Configuration / remarque de commande
ED-1002-W	EasyDesk Welding	1550 x 890 x 970 mm 420 kg Plaque perforée nitrurée au plasma de 1200 x 800 x 12 mm Support T-Pad Compartiment du contrôleur Montage du robot à 0° ou 45°
Devis / configurateur	Interface de montage du robot	Confirmez la marque et le modèle exacts du robot ; interface standard ou sur mesure selon les besoins du projet.
Devis / configurateur	Roues	Pour un déplacement contrôlé avant la mise à niveau et l'ancrage sûr du poste pour son fonctionnement.
Devis / configurateur	Station d'accueil au sol	Positionnement défini pour une remise en place répétable.
Devis / configurateur	Capot du scanner de sécurité	Protection mécanique pour une installation de scanner propre au projet.
Conçu pour le projet	Outillages de soudage	Brides, butées, découpes et outils propres aux pièces pour la séquence de soudage choisie.
Conçu pour le projet	Protections de cellule + extraction	Évaluation des risques, protection contre le rayonnement de l'arc, maîtrise des fumées, interverrouillages et validation de la cellule complète.



VÉRIFIEZ LE ROBOT, L'ENSEMBLE DE SOUDAGE ET LA SÉCURITÉ

Confirmez l'interface robot, la portée, la charge utile, la torche, le dévidoir de fil, le faisceau de câbles, les outillages, la mise à la terre, l'extraction et les protections dans le configurateur ou le devis du projet. Lorsqu'aucune interface standard ne convient, demandez une solution sur mesure.



EasyRobotics ApS Tinggardvej 1 | 6400 Sønderborg, Danemark | info@easyrobotics.dk | +45 53 77 02 67 | www.easyrobotics.biz

Les données techniques reposent sur la page produit, la fiche technique publiée, l'ancienne brochure, le manuel d'utilisation et les plans disponibles au moment de la publication. EasyRobotics se réserve le droit de corriger les erreurs et omissions et de modifier la conception, les spécifications, les références et la disponibilité sans préavis. La confirmation de commande et le plan final approuvé font foi. L'intégrateur ou l'utilisateur final doit évaluer les risques et valider la cellule robotisée complète.