

EasyWeld Turn Table

Chargez le prochain outillage pendant que le robot soude.

Une cellule fermée et robuste à table tournante de 180°, conçue pour le soudage robotisé en continu, les changements de série rapides et une production répétable.



99 % DES ROBOTS MODERNES

DE NOMBREUX ROBOTS INDUSTRIELS

FLUX DE TRAVAIL À DEUX FACES

ETT-1001

CODE DE COMMANDE

1000 x 1500 mm

PLAQUE DE SOUDAGE

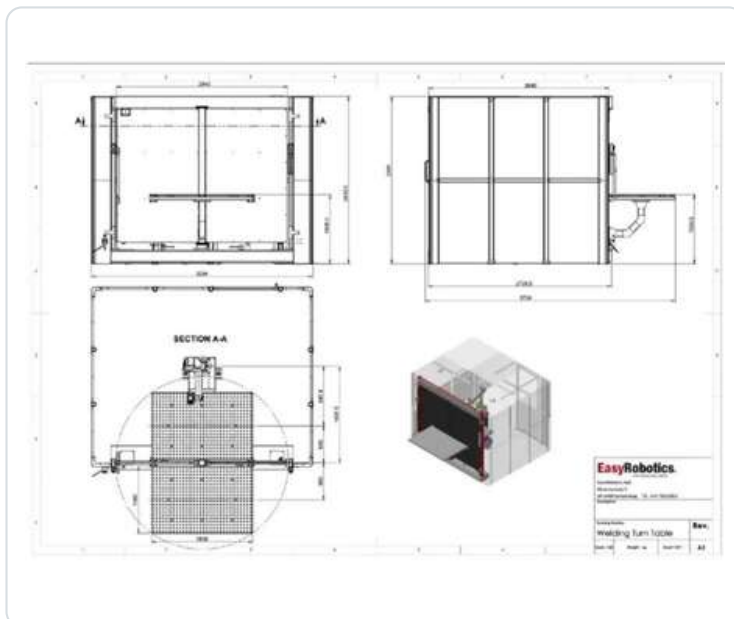
180 degrés

ROTATION PORTE / TABLE

Masse industrielle. Géométrie maîtrisée.

Un équipement de production stable, pas une cellule de démonstration légère.

L'enceinte rigide en acier, l'ensemble massif de la table tournante et le socle ancré au sol offrent une référence stable pour le robot, le montage de bridage et la pièce. Les points de mise à niveau permettent une installation précise ; l'architecture fermée protège les commandes et réserve de l'espace aux équipements de soudage.



1900 kg

Masse commerciale publiée du système

2600 x 2700 x 2500 mm

Encombrement publié de la cellule

Ancrage au sol

Mettre à niveau et fixer avant utilisation

700 x 500 x 650 mm

Compartiment du contrôleur

0 / 45 degrés

Positions de montage du robot

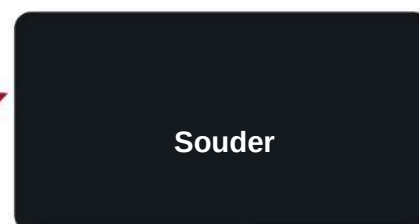
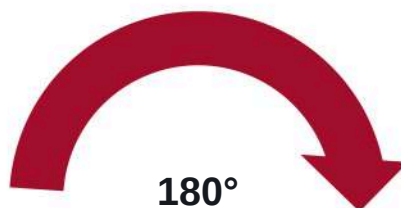
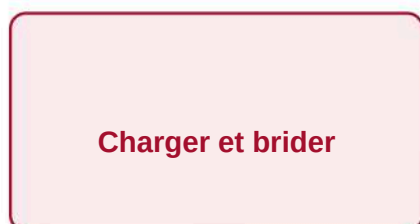
Air sec, 8 bar max.

Alimentation pneumatique

La masse configurée et les dimensions extérieures doivent être confirmées sur le plan de projet approuvé et dans la confirmation de commande.

Éliminez le temps de préparation du cycle robot

Préparez une face pendant que l'autre est en cours de soudage.



Une fois les nouvelles pièces montées, faites pivoter la porte. Le montage préparé entre dans la zone du robot et le montage terminé revient vers l'opérateur, sans arrêt dédié à la préparation.

1 Charger et brider

Bridez les prochaines pièces du côté opérateur.

2 Souder

Le robot exécute le cycle programmé derrière la cloison.

3 Déverrouiller et tourner

Utilisez la poignée pour faire pivoter la porte et la table de 180°.

4 Positionner et vérifier

Le verrou et le capteur de position confirment le côté de production avant le redémarrage.

UTILISATION ACCRUE DU ROBOT

PRÉSENTATION RÉPÉTABLE DES PIÈCES

FLUX SIMPLE À DEUX FACES

Une grande cabine à accès de chargement direct

De l'espace pour le robot, les montages, la torche et la maintenance.



CÔTÉ OPÉRATEUR

Accès par l'angle ouvert

Portes côté opérateur ouvertes et face de table tournée vers l'extérieur, les montages et pièces se manipulent sans passer par une ouverture étroite.

Deux faces de travail

Un montage préparé peut attendre hors de la zone de soudage pendant que la seconde face est en production.

Position flexible du boîtier

Le support du boîtier d'apprentissage peut être placé dans la zone du contrôleur ou au niveau du plateau.

Intégration des équipements

L'architecture de l'enceinte et du contrôleur laisse de la place aux câbles, aux alimentations et aux équipements de soudage spécifiques au projet.

“

Un large accès facilite les changements d'outillage, le chargement des pièces, le nettoyage et la maintenance, tandis que la grande enceinte maintient un processus organisé.

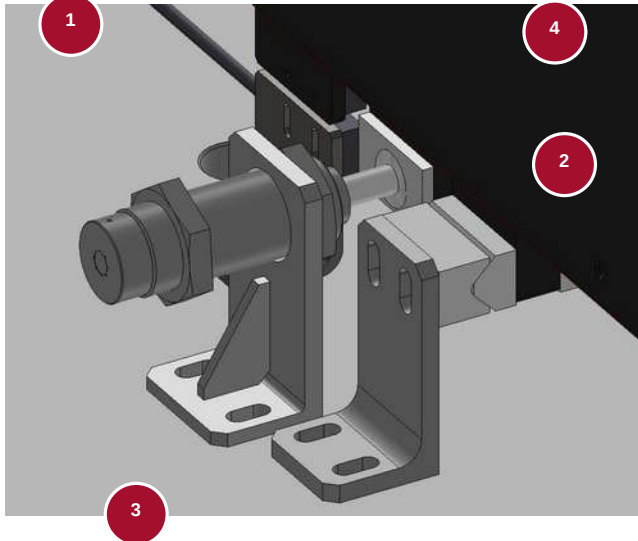
Contrôleur à l'extérieur (option)

L'armoire du contrôleur peut être placée hors de l'enceinte si l'implantation du projet exige davantage d'espace intérieur ou un accès direct pour la maintenance.



Rotation surveillée : fonctionnement sûr et répétable

Le positionnement mécanique et la confirmation par capteur se complètent.



1 Amortisseur

Amortit le mouvement final en fin de course.

2 Butée de positionnement en V

Assure une butée mécanique définie.

3 Goupille de blocage manuelle

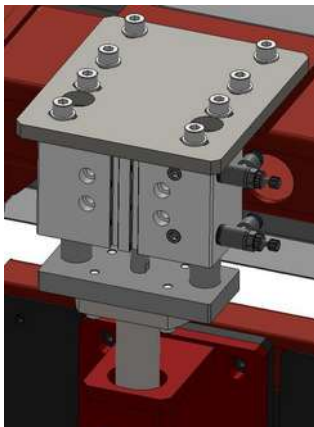
Empêche tout mouvement involontaire de la porte.

4 Interrupteur de sécurité

Vérifie que la porte est dans la bonne position.

5 Verrou pneumatique en option

Automatise le positionnement et le verrouillage.



L'autorisation de fonctionnement du robot et du soudage doit être inhibée dès qu'une porte d'accès est ouverte, retirée ou n'est pas correctement positionnée. Les capteurs de porte, l'arrêt d'urgence, la logique de réarmement et la commande de sécurité doivent être intégrés et validés pour la cellule complète.

Compatibilité étendue : robots et procédés de soudage

Une plateforme de cellule commune aux cobots et à certains robots industriels.

99%

DES COBOTS MODERNES

PLATEFORME COBOT +
ROBOT INDUSTRIEL

De nombreux robots industriels

Possible après validation de la masse du robot, de sa charge utile, des moments à la base, de la portée, de la dynamique, de l'interface de montage et des protections.

Support du robot

Les positions de console à 0° ou 45° permettent d'optimiser la portée.

Procédés de soudage

Le soudage MIG, TIG, plasma et par points peut être intégré avec l'équipement de procédé approprié.

Conception sur mesure

Si l'interface standard ne convient pas, une plaque d'adaptation ou une console de robot sur mesure peut être conçue.

MIG

TIG

PLASMA

PAR POINTS

!

N'OUBLIEZ PAS LA PLAQUE D'ADAPTATION

Sélectionnez et commandez séparément la plaque d'adaptation propre au robot dans le configurateur en ligne EasyRobotics, sauf si elle est explicitement incluse dans le devis.



CONFIGURATEUR DE PLAQUES /
PORTAIL PARTENAIRES

Si une plaque standard ne convient pas, EasyRobotics peut concevoir une plaque d'adaptation ou une console de robot spécifique au projet.



Les options qui complètent la cellule de soudage

Architecture standard, options publiées et compléments conçus pour le projet.

ARCHITECTURE STANDARD

- Cellule fermée en acier
- Table tournante à deux faces, rotation de 180°
- Détection de la position de la porte
- Goupille de positionnement manuelle
- Compartiment du contrôleur
- Support du boîtier d'apprentissage
- Sélecteur et voyant d'état
- Points d'ancrage au sol



OPTIONS PUBLIÉES

- Contrôleur placé à l'extérieur
- Plaque de soudage perforée 2-164014.X7
- Verrouillage pneumatique de la porte
- Roues*
- Ancrage au sol (Floor Dock)*
- Capot de protection du scanner de sécurité*



OPTIONS SUR MESURE

- Aspiration des fumées
- Source de soudage, torche et faisceau
- Montages et supports de pièces sur mesure
- Outillage réparti en 2 ou 4 zones
- Relais de sécurité / automate de sécurité
- Intégration d'un robot industriel
- Plaque d'adaptation sur mesure



**Options présentées dans la documentation produit ; faisabilité et périmètre à confirmer pour la cellule finale.*

1

ALIGNER ET ANCRER



2

MONTER LE ROBOT
ET L'ADAPTATEUR

3

RACCORDER L'AIR
ET LES COMMANDES

4

VALIDER LA CELLULE
COMPLÈTE

Vue d'ensemble de la commande

Références commerciales publiées, éléments requis et composants spécifiques au projet.

RÉFÉRENCE	PRODUIT / OPTION	NOTE DE COMMANDE
ETT-1001	EasyWeld Turn Table	H : 2500 mm ; l : 2700 mm ; L : 2600 mm ; poids : 1900 kg. Plaque de soudage Siegmund incluse : l : 1000 x L : 1500 mm.
2-164014.X7	Plaque de soudage perforée	Plaque System 16 ; 1500 x 1000 x 12 mm (L x l x H) ; acier à outils nitruré au plasma.
Article du configurateur	Plaque d'adaptation propre au robot	À sélectionner selon la marque et le modèle exacts du robot. À commander séparément, sauf inclusion explicite.
Devis / ingénierie	Contrôleur hors de l'enceinte	Position de l'armoire, cheminement des câbles et accès spécifiques au projet.
Devis / ingénierie	Verrou pneumatique et dispositif de sécurité	Les capteurs finaux, la logique de sécurité, le concept de réarmement et le périmètre de validation sont spécifiques au projet.
Devis / ingénierie	Montages, aspiration et intégration d'un robot industriel	Définis selon le procédé de soudage, la pièce, le robot et les exigences locales.

La référence de manuel technique 0109-00001 figure dans une révision de la source. Elle n'est pas présentée comme une variante commerciale standard distincte ; confirmez la référence de commande en vigueur dans le devis.



N'OUBLIEZ PAS LA PLAQUE D'ADAPTATION

Sélectionnez et commandez séparément la plaque d'adaptation propre au robot dans le configurateur en ligne EasyRobotics, sauf si elle est explicitement incluse dans le devis.



CONFIGURATEUR DE PLAQUES /
PORTAIL PARTENAIRES

EasyRobotics ApS | Tinggårdvej 1 | 6400 Sønderborg | Danemark | info@easyrobotics.dk | +45 53770267 | www.easyrobotics.biz

Sous réserve d'erreurs et d'omissions. La conception, les dimensions, les masses, les spécifications techniques, les codes de commande, le périmètre et la disponibilité peuvent changer sans préavis. Le devis, les plans de projet approuvés et la confirmation de commande font foi. La cellule robotisée complète doit faire l'objet d'une évaluation des risques et être validée avant utilisation.