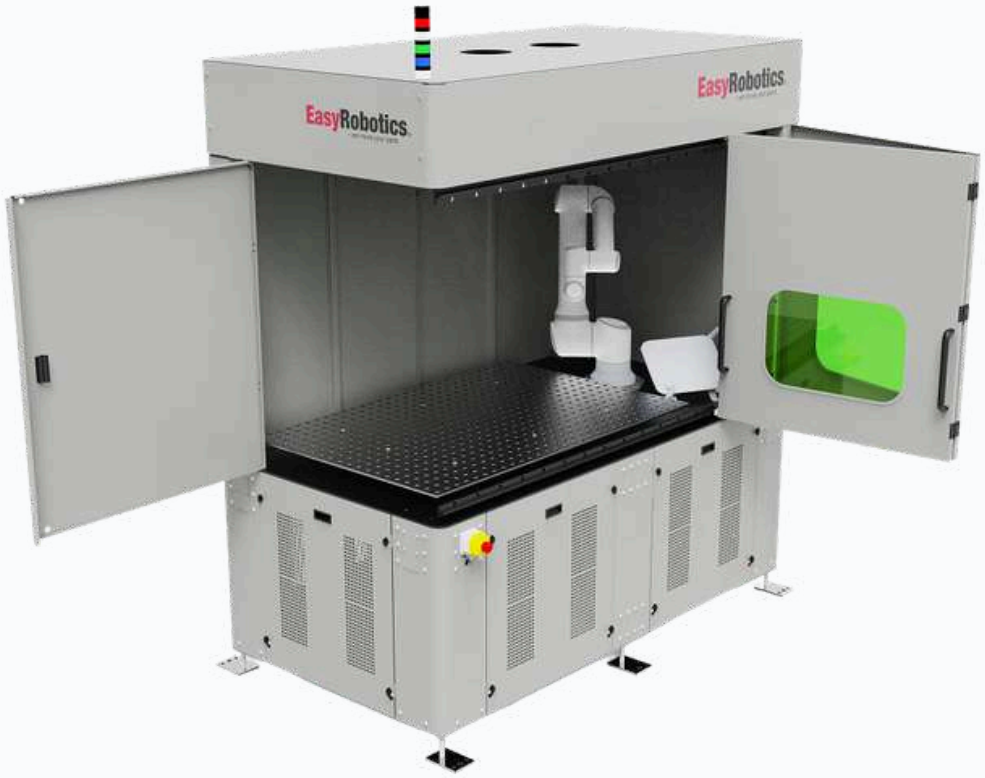
EasyWeld Station

EWS-1500

Große geschlossene Schweißzelle. Stabil konstruiert.

Eine schwere Roboterschweißstation mit plasmanitriertem Siegmund-Tisch, offenem Eckzugang, überwachten Türen und flexibler Roboterintegration.



800 kg schwere Zelle

99 % moderner Cobots

Offener Eckzugang

ROBOTER-ADAPTERPLATTE NICHT VERGESSEN

Die roboterspezifische Adapterplatte im EasyRobotics Online-Konfigurator auswählen und mitbestellen. Wenn keine Standardplatte passt, kann eine Sonderlösung konstruiert werden.

** Viele Industrieroboter können nach projektspezifischer Prüfung von Masse, Basismomenten, Reichweite, Dynamik, Montage und Sicherheitskonzept integriert werden.*

Robustheit für reproduzierbare Schweißprozesse

Hohe Masse, steife Konstruktion, Bodenverankerung und geschützte Komponenten bilden eine stabile Basis für automatisiertes Schweißen.

01 **800 kg Stationsmasse**

Die schwere Basis unterstützt stabile Roboterbahnen und reduziert unerwünschte Bewegung bei anspruchsvollen Zyklen.

02 **300-500kg kg Tischlast**

Die veröffentlichte Tragfähigkeit unterstützt schwere Vorrichtungen und produktionsgerechte Schweißaufgaben.

03 **Bodenverankeru n g erforderlich**

Verstellfüße erleichtern das Nivellieren; vor dem Betrieb muss die Zelle sicher verankert werden.

04 **Geschützter Controllerraum**

Ein Raum von 1000 x 700 x 750 mm hält Controller und Zusatzausrüstung geordnet und belüftet.

05 **Große geschlossene Kabine**

Gesamtabmessungen 2210 x 1200 x 2420 mm schaffen einen definierten Prozessraum um Tisch und Roboter.

06 **Druckluft und Lüftung vorbereitet**

Maximal 8 bar trockene Luft, Dachöffnungen und belüftete Untertüren unterstützen die Prozessintegration.

TECHNISCHE BASIS

800 kg	**2210 x 1200 x 2420**	**300-500 kg**	**Verankert**
Stationsmasse	Gesamtmaß L x B x H	Tischlast	Bodenmontage

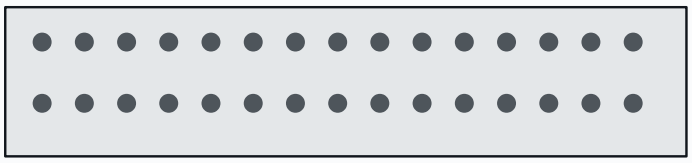
Die Installation darf nur durch Fachpersonal erfolgen. Für die komplette Schweißzelle sind Risikobeurteilung und abschließende Konformitätsvalidierung erforderlich.

Schweißtisch für eine lange industrielle Lebensdauer

Durchgehärteter Werkzeugstahl mit Plasmanitrierung liefert eine robuste und reproduzierbare Referenzfläche für modulare Schweißvorrichtungen.

1500 x 1000 mm	16 mm	12-28 mm	300-500 kg
ARBEITSFLÄCHE	LOCHRASTER	PLATTENBEREICH	VERÖFFENTLICHTE LAST

16 mm SYSTEM



Dokumentierte Lochplattenreferenz: 2-164014.X7 - 1500 x 1000 x 12 mm, Werkzeugstahl mit Plasmanitrierung. Endgültige Platte im Angebot bestätigen.

01 Thermische Beständigkeit

Die doppelt gehärtete Oberfläche widersteht Verschleiß und wiederholter thermischer Belastung besser als ein konventioneller Stahltisch.

02 Flexible Vorrichtungen

Das 16-mm-Lochraster unterstützt Spanner, Anschläge, Nester und wiederverwendbare Vorrichtungen.

03 Reproduzierbare Geometrie

Die steife Referenzfläche unterstützt konstante Teilepositionen und wiederholbare Roboterbahnen.

WARUM DIE TISCHPLATTE ENTSCHEIDEND IST

- Die doppelt gehärtete Oberfläche widersteht Verschleiß und wiederholter thermischer Belastung besser als ein konventioneller Stahltisch.
- Das 16-mm-Lochraster unterstützt Spanner, Anschläge, Nester und wiederverwendbare Vorrichtungen.
- Die steife Referenzfläche unterstützt konstante Teilepositionen und wiederholbare Roboterbahnen.

Vorrichtungslasten, Schweißstrom, Wärmeeintrag, Erdung und Plattendicke für den tatsächlichen Prozess bestätigen.

Ecke öffnen. Die gesamte Arbeitsfläche erreichen.

Seitentür und vordere Rolltür öffnen benachbarte Kabinenseiten und schaffen einen breiten, hindernisfreien Eckzugang.

OPEN-CORNER ACCESS

Manual reference: Igus WJRM-01-16 bearing and WS-16 rail for the rolling front door.

01 Seitentür öffnen

Die linke Zugangstür vollständig aus dem Arbeitsbereich schwenken.

02 Fronttür verschieben

Die vordere Tür läuft manuell auf einer industriellen Rollführung.

03 Offene Ecke nutzen

Große Vorrichtungen laden und den gesamten Tisch ohne störenden Eckpfosten erreichen.

04 Schließen und freigeben

Die Türschließung dient im validierten Closeand-Start-Konzept als Zyklusfreigabe

Schneller beladen. Vorrichtungen leichter wechseln.

Die Ecköffnung unterstützt die Handhabung per Kran, Hebezeug, Stapler oder manuell - abhängig von Last, Zugang und Risikobeurteilung.

Die endgültige Hebe- und Belademethode ist anhand von Vorrichtungsmasse, Schwerpunkt, Türfreiraum und Bodenlayout zu prüfen.

Überwachte Türen und kontrollierte Schweißfreigabe

Sicherheitsbezogene Türsensoren können verhindern, dass Roboter und Schweißprozess bei geöffneter oder entfernter Tür laufen.

Beispiel eines berührungslosen Sicherheitstürsensors aus dem EasyWeld-Handbuch.

TÜR OFFEN

Schweißfreigabe entzogen. Roboterbewegung und Prozessenergie müssen den validierten sicheren Zustand erreichen.

TÜREN GESCHLOSSEN

Sicherheitskanäle werden geprüft. Erst danach kann eine validierte Reset-/Startfolge den Zyklus freigeben.

Türsensoren › **Sicherheitsrelais / Safety-PLC** › **Roboter + Schweißfreigabe** › **Überwachter Reset**

01 Berührungslose Türüberwachung

Das Handbuch enthält eine Sicherheitstürschaltung für überwachte Zugänge

02 Not-Halt und Wahlschalter

Die Bedienfunktionen sind in das endgültige Sicherheitskonzept zu integrieren.

03 Zellenlicht und Signalsäule

Integrierte Beleuchtung verbessert die Sicht; mehrfarbige Signale geben klare Rückmeldung.

DIE KOMPLETTE SICHERHEITSFUNKTION MUSS VALIDIERT WERDEN

Erforderlicher Performance Level/SIL, Stoppzeit, Trennung der Schweißenergie, Resetposition, Wiederanlaufsperre, Absaugung, Brandschutz und Fensterspezifikation hängen von Roboter, Prozess und lokalen Vorschriften ab. Die Zelle darf bei geöffneter oder entfernter Tür nicht betrieben werden

Roboterintegration ohne Markenbindung

Für 99 % moderner Cobots und viele Industrieroboter ausgelegt, mit konfigurierbarer Robotermontage bei 0° oder 45°.

99%

MODERNER COBOTS

Viele Industrieroboter

Die Integration ist nach Prüfung von Robotermasse, Nutzlast, Basismomenten, Reichweite, Beschleunigung, Montagebild, Brennerschlauchpaket, Kabinenfreiraum und Schutzkonzept möglich.

01

Exakten Roboter wählen

Modell, Nutzlast, Reichweite und Basisschnittstelle.

02

Exakten Roboter wählen

EasyRobotics OnlineKonfigurator verwenden.

03

Montagegeometrie wählen

Brenner, Schlauchpaket, Vorrichtung, Türen und Absaugung.

04

Prozessreichweite prüfen

Brenner, Schlauchpaket, Vorrichtung, Türen und Absaugung.

05

Gesamtzelle validieren

Risikobeurteilung, Sicherheitsfunktionen und Probeschweißungen.

!

ROBOTER-ADAPTERPLATTE

Die roboterspezifische Adapterplatte ist ein separater Pflichtartikel, sofern sie im Angebot nicht ausdrücklich enthalten ist.

SONDERSCHNITTSTELLE VERFÜGBAR Keine Standardschnittstelle? EasyRobotics kann eine Sonderadapterplatte oder Robotkonsole konstruieren.

Station auf den Schweißprozess konfigurieren

Standardausstattung, veröffentlichte Optionen und Engineering-Ergänzungen lassen sich zu einer projektspezifischen Schweißzelle kombinieren.

STANDARDZELLE

- Geschlossene schwere Kabine
- Siegmund-Schweißplatte
- Robotkonsole 0° / 45°
- Controllerraum
- Teach-Pendant-Halter
- Zellenlicht und Signalsäule

VERÖFFENTLICHTE OPTIONEN

- Räder
- Floor Dock
- Safety Scanner Cover
- Adapterplatte per Konfigurator
- Lochplattenreferenz 2-164014.X7

SCHWEISS-ENGINEERING

- Absauganschluss
- Schweißquelle und Brennerpake
- Türüberwachung / Sicherheitssteuerung
- Lichtbogen- oder Laserfenster
- Sondervorrichtungen / Positionierer
- Integration von Industrierobotern

INSTALLATION UND VALIDIERUNG

1. Station positionieren, nivellieren und verankern.
2. Passende Adapterplatte und Roboter montieren.
3. Schweißquelle, Brenner, Luft und Absaugung integrieren.
4. Türüberwachung, Not-Halt und Zellsteuerung anschließen.
5. Sicherheitsfunktionen validieren und Probeschweißungen durchführen
6. Endgültige Zelle und Wartungsplan dokumentieren

REGELMÄSSIGE INSPEKTION Anker, Tischzustand, Vorrichtungen, Kabel, Absaugung, Fenster, Türen, Sensoren und Sicherheitsfunktionen in festgelegten Intervallen prüfen.

Bestellübersicht

Veröffentlichte Produktreferenzen sowie erforderliche roboter- und projektspezifische Konfigurationspositionen.

REFERENZ	ARTIKEL	KONFIGURATION / BESTELLHINWEIS
EWS-1500	EasyWeld Station	H: 2420 mm, W: 1200 mm, L: 2210 mm, Wt: 800 kg, Incl Siegmund Welding plate W: 1000 x L:1500 mm
EWR-006	Factsheet-Referenz	Steht auf einem separaten technischen Factsheet. Vor Bestellung bestätigen, ob die Referenz aktiv ist.
2-164014.X7	Dokumentierte Lochplatte	Werkzeugstahlplatte 1500 x 1000 x 12 mm mit Plasmanitrierung; Lieferumfang und Dicke bestätigen.
KONFIGURATOR-ARTIKEL	Roboterspezifische Adapterplatte	Verpflichtend, sofern nicht ausdrücklich enthalten. Exaktes Robotermodell online auswählen.
ANGEBOT / ENGINEERING	Sicherheit, Absaugung und Schweißpaket	Türüberwachung, Steuerung, Absaugung, Fenster, Schweißquelle, Brenner und Vorrichtungen sind projektspezifisch
VERÖFFENTLICHTE OPTIONEN	Räder, Floor Dock, Safety Scanner Cover	Kompatibilität mit verankerter Zelle, Zugangskonzept und Risikobeurteilung bestätigen.

!

ADAPTERPLATTE MITBESTELLEN

QR-Code scannen und den Adapter für den exakten Roboter wählen. Wenn keine Standardplatte passt, ist eine Sonderlösung möglich.

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

Irrtümer, Auslassungen und technische Änderungen vorbehalten. Abbildungen können nicht enthaltene Ausstattung zeigen. Kompatibilität, Maße, Massen, Tragfähigkeit, Umfang der Türsensorik, Fenstereignung, Optionen und Bestellreferenzen sind im aktuellen Angebot, in freigegebenen Projektzeichnungen und der Auftragsbestätigung zu bestätigen. Der Integrator ist für Risikobeurteilung und Konformität der vollständigen Schweißzelle verantwortlich