

ABICOR - BINZEL ROBOTICA



SUPPORTO ANTI COLLISIONE ATS-CAT

MIG/MAG



Il supporto torcia ATS-CAT è un supporto anti collisione attivo su tutte le direzioni degli assi robot ed è stato concepito per garantire la massima protezione in caso di collisione della torcia di saldatura e/o degli utensili applicati al robot.

In caso di collisione lo switch di sicurezza si attiva (se collegato al circuito E-stop) garantendo grazie ai suoi ampi margini di movimentazione 3D la salvaguardia della torcia di saldatura .

L'ampia gamma di estensioni ed anelli di supporto permette il facile raggiungimento del TCP richiesto.

Il supporto ATS-CAT può essere fornito a seconda del peso da movimentare in quattro versioni. Normalmente la versione std. è corredata con la molla (M) , sono però disponibili su richiesta anche le molle (S) , (L) ed (XL).

- BZ7800100 Supporto torcia CAT M std.
- BZ7800120 Supporto torcia CAT S
- BZ7800121 Supporto torcia CAT L
- BZ7800132 Supporto torcia CAT XL

Per maggiori informazioni tecniche rivolgersi al distributore o costruttore robot.

UNITA' PULIZIA A FRESA BRS-LC

L'unità pulizia BRS-LC è stata concepita per poter essere utilizzata con la maggior parte delle torce robotica. Con grande precisione ed efficienza l'apparecchiatura BRS-LC pulisce l'interno dell'ugello gas torcia e della lancia, incrementando la vita dei ricambi. Il sistema di soffiaggio ed il disegno particolare della fresa e del suo supporto garantiscono la eliminazione dei pallini e delle scorie di saldatura. La velocità e precisione del sistema riducono al minimo gli interventi dell'uomo abbattendo e riducendo i tempi morti ed i fermi macchina

- BZ8310300 Unità pulizia a fresa BRS-LC completa di fresa e prisma di contenimento.
- BZ8310300.1 Unità pulizia a fresa BRS-LC completa di fresa, prisma ed unità nebulizzazione e spruzzo verticale.

Per maggiori informazioni tecniche rivolgersi al distributore o costruttore robot.



SISTEMA TAGLIO FILO D.A.V.

MIG/MAG

La saldatura MIG/MAG robotizzata richiede spesso uno stick-out filo sempre perfetto in modo da prevenire possibili difetti di saldatura e ridurre i tempi morti di produzione.

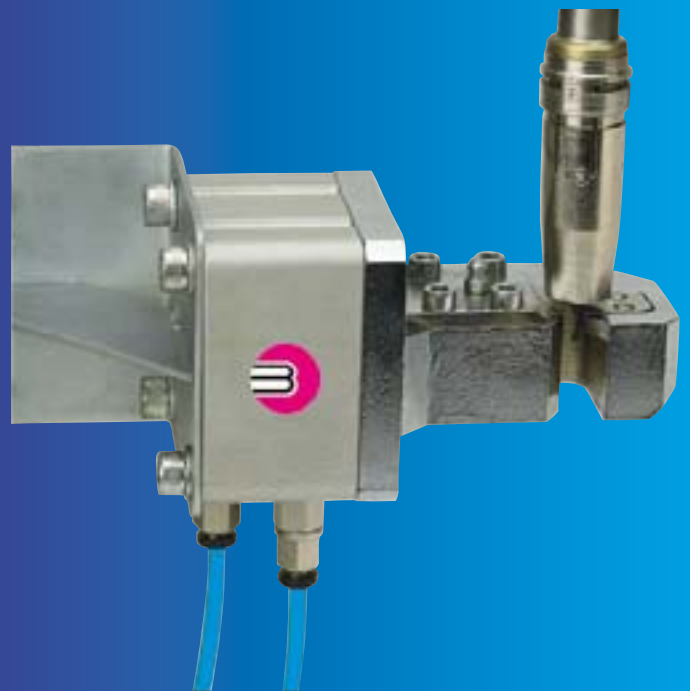
L'utilizzo dell'unità taglio filo " DAV " garantisce:

- ° uno stick-out perfetto e l'eliminazione dei problemi connessi;
- ° migliori caratteristiche di innesco e prevenzione di inclusioni di ossidi grazie alla rimozione della pallina ossidata bruciatura filo;
- ° indispensabile in caso di utilizzo di sistemi cerca giunto, e nel caso di cambio lancia automatizzato a ATS-ROTOR.

BZ8390020 Unità taglio filo DAV compl.

BZ8390035 Kit elettrovalvola

Per maggiori informazioni tecniche rivolgersi al distributore o costruttore robot.



UNITA' INIEZIONE DAL POSTERIORE

L'unità di iniezione dal posteriore garantisce il perfetto e completo irroramento dell'ugello gas dal suo interno .

Questo sistema esprime il massimo delle sue potenzialità in combinazione col sistema pulizia a fresa BRS-LC .

Grazie alla potente valvola a saracinesca ed alla possibilità di regolare il flusso del liquido anti adesivo , otterremo oltre alla completa eliminazione delle scorie di saldatura precedentemente rimosse anche un ugello gas perfettamente irrorato e pronto per la saldatura , riducendo la formazione di incrostazioni di saldatura ed eliminando i problemi di soffiature e porosità.

BZ8320025 Unità di iniezione dal posteriore
24 V/DC compl.

Per maggiori informazioni tecniche rivolgersi al distributore o costruttore robot.



Torçe MIG/MAG - serie ROBO raffreddate a liquido

Le torçe di saldatura che appartengono a questa gamma di prodotti sono utilizzate per i sistemi di saldatura automatizzati e robotizzati che utilizzano sia gas inerti che attivi MIG/MAG. Sono universalmente applicabili e possono saldare in ogni posizione.

Le torçe possono essere fornite con fasciame standard e/o attacco micro, e con lancia diritta, 22° e 45°, il fasciame è fornito di serie di valvola by-pass per soffiaggio aria con relativi tubi e connettori di collegamento, l'attacco posteriore centralizzato è di tipo EURO.



1. ROBO 241 EN 50078

Duty-Cycle: 320 A CO₂
280 A Miscela 82/18
secondo DIN 32562
100 % ED
Filo-ø: 0,8 - 1,2 mm

2. ROBO 455 EN 50078

Duty-Cycle: 450 A CO₂
400 A Miscela 82/18
Secondo DIN 32562
100 % ED
Filo-ø: 0,8 - 1,6 mm

3. ROBO 650 EN 50078

Duty-Cycle: 650 A CO₂
550 A Miscela 82/18
secondo DIN 32562
100 % ED
Filo-ø: 1,0 - 3,2 mm

In MIG PULSATO il duty-cycle deve essere considerato ridotto del 35%.

Per maggiori informazioni tecniche rivolgersi al distributore o costruttore robot.

Torçe MIG/MAG - serie ROBO WH raffreddate a liquido

Le torçe di saldatura che appartengono a questa gamma di prodotti sono utilizzate per i sistemi di saldatura automatizzati e robotizzati che utilizzano sia gas inerti che attivi MIG/MAG.

Sono universalmente applicabili e possono saldare in ogni posizione.

Le torçe possono essere fornite con lancia estraibile WH diritta, 22° e 45° nelle diverse versioni WH 241 / WH 455 / WH 650. Il fasciame è fornito di serie di valvola by-pass per soffiaggio aria con relativi tubi e connettori di collegamento, l'attacco posteriore centralizzato è di tipo EURO. Durante l'estrazione lancia il circuito liquido di raffreddamento viene interrotto, ed il filo meccanicamente tagliato nel punto di innesto lancia.

1. Lancia estraibile WH 241 EN 500078

Duty-Cycle: 320 A CO₂
280 A Miscela 82/18
secondo DIN 32562
100 % ED
Filo- \varnothing : 0,8 - 1,2 mm

2. Lancia estraibile WH 455 EN 500078

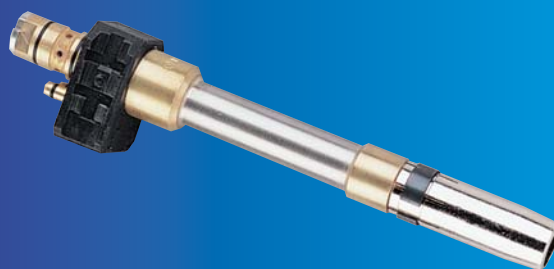
Duty-Cycle: 450 A CO₂
400 A Miscela 82/18
Secondo DIN 32562
100 % ED
Filo- \varnothing : 0,8 - 1,6 mm

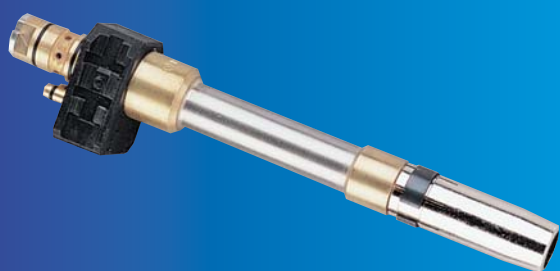
3. Lancia estraibile WH 650 EN 500078

Duty-Cycle: 650 A CO₂
550 A Miscela 82/18
secondo DIN 32562
100 % ED
Filo- \varnothing : 1,0 - 1,6 mm

In MIG PULSATO il duty-cycle deve essere considerato ridotto del 35%.

Per maggiori informazioni tecniche rivolgersi al distributore o costruttore robot.





Torçe MIG/MAG - serie ROBO WH-PP raffreddate a liquido

Le torçe di saldatura che appartengono a questa gamma di prodotti sono utilizzate per i sistemi di saldatura automatizzati e robotizzati che utilizzano sia gas inerti che attivi MIG/MAG.

Sono universalmente applicabili e possono saldare in ogni posizione.

Le torçe possono essere fornite con lancia estraibile WH diritta, 22° e 45° nelle diverse versioni WH 241 / WH 455 / WH 650. il fasciame è fornito di serie di valvola by-pass per soffiaggio aria con relativi tubi e connettori di collegamento, l'attacco posteriore centralizzato è di tipo EURO. Durante l'estrazione lancia il circuito liquido di raffreddamento viene interrotto ed il filo meccanicamente tagliato nel punto di innesto lancia.

Le torçe Robo push-pull possono essere fornite con diverse motorizzazioni 24V-42V (DC) e con diversi corpi riduttore, per ottenere le caratteristiche di curva uscita filo più simili possibile a quelle del traino generatore di saldatura.

Il sistema può essere collegato universalmente mediante l'utilizzo del push-pull box di interfacciamento.

1. Lancia estraibile WH 241 EN 500078

Duty-Cycle: 320 A CO₂
280 A Miscela 82/18
secondo DIN 32562
100 % ED
Filo-ø: 0,8 - 1,2 mm

2. Lancia estraibile WH 455 EN 500078

Duty-Cycle: 450 A CO₂
400 A Miscela 82/18
Secondo DIN 32562
100 % ED
Filo-ø: 0,8 - 1,6 mm

3. Lancia estraibile WH 650 EN 500078

Duty-Cycle: 650 A CO₂
550 A Miscela 82/18
secondo DIN 32562
100 % ED
Filo-ø: 1,0 - 1,6 mm

In MIG PULSATO il duty-cycle deve essere considerato ridotto del 35%.

Per maggiori informazioni tecniche rivolgersi al distributore o costruttore robot.

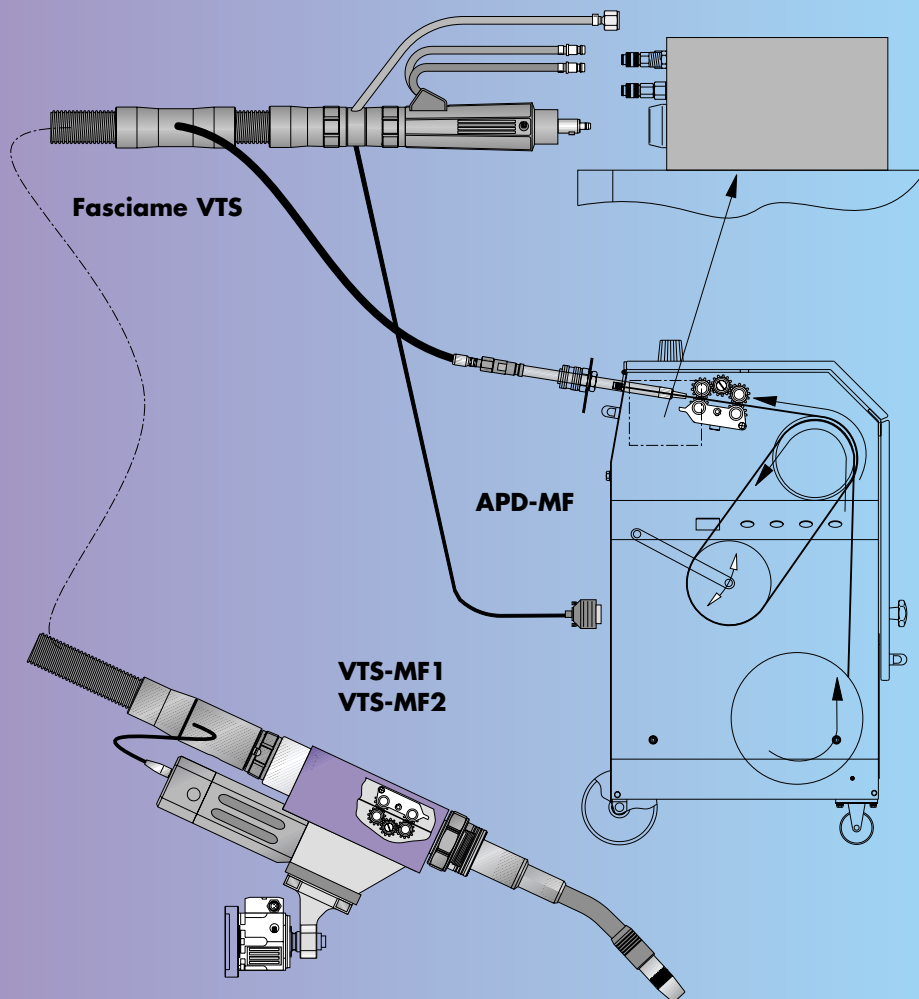
Sistema MIG APD-MF MASTER FEEDER

Con il sistema master feeder di ABICOR BINZEL il processo di saldatura dell'alluminio, il materiale del futuro, è ora semplice e possibile.

L'introduzione dell'Alluminio nella produzione di serie è fino ad oggi rimasta limitata per le problematiche espresse dalle tecnologie esistenti. Il sistema Master Feeder sviluppato dalla ABICOR BINZEL in stretta collaborazione con le principali case automobilistiche ha permesso l'introduzione di questo materiale nella produzione di serie garantendo qualità ed affidabilità nel sistema produttivo.

Il sistema Master Feeder APD - MF è l'unico sistema in grado di garantire per la saldatura dell'Alluminio una uscita del filo sempre costante e lineare nel tempo.

APD - MF la nuova tecnologia per il materiale del futuro!



1. VTS-MF 1 EN 500078

Motore : Encoder / DIG. interfacciato con motore Encoder / DIG.
APD - MF
 Traino: 4 rulli ad ingranaggi
 Duty-Cycle: 350 A Miscela 82/18
 Secondo DIN 32562
 100 % ED
 Raffredd: A liquido
 Filo- \varnothing : 0,8 - 1,2 mm

2. VTS-MF 2 EN 500078

Motore : Encoder / DIG. interfacciato con motore Encoder / DIG.
APD - MF
 Traino: 4 rulli ad ingranaggi
 Duty-Cycle: 500 A Miscela 82/18
 Secondo DIN 32562
 100 % ED
 Raffredd: A liquido
 Filo- \varnothing : 0,8 - 1,6 mm

In MIG PULSATO il duty-cycle deve essere considerato ridotto del 35%.

Per maggiori informazioni tecniche rivolgersi al distributore o costruttore robot.



Torçe TIG / WIG serie MT raffreddate a liquido

Le torçe TIG della serie MT sono state realizzate per essere utilizzate con sistemi di saldatura automatizzati e robotizzati. Grazie al sistema di posizionamento e centraggio dell'elettrodo garantiscono una elevata precisione T.C.P.. Di serie sono fornite con fasciami lunghi 4mt. e 8 mt., con la possibilità di utilizzare i principali attacchi generatore in commercio.

MT TORNADO

Duty-Cycle: 450 A AC/DC
100 % ED

Elettrodi- \varnothing : 1,6 - 4,8 mm



Torçe TIG / WIG serie TWL - WH serie TWL - WH filo freddo serie TWL - WHPP raffreddate a liquido

Le torçe TIG della serie TWL-WH e TWL-WHPP sono state realizzate per essere utilizzate con sistemi di saldatura automatizzati e robotizzati.

Grazie alla loro versatilità possono essere impiegate sia nelle applicazioni di saldatura TIG senza riporto che nelle applicazioni di riporto filo freddo.

In questi ultimi casi ove vi sia l'esigenza di deporre fili di Alluminio, leghe difficilmente trainabili od utilizzare fasci cavi particolarmente lunghi è possibile applicare al corpo torcia il sistema push-pull TIG collegabile universalmente mediante l'utilizzo dell'apposito TIG push-pul box di interfacciamento (3 - 32 V DC).

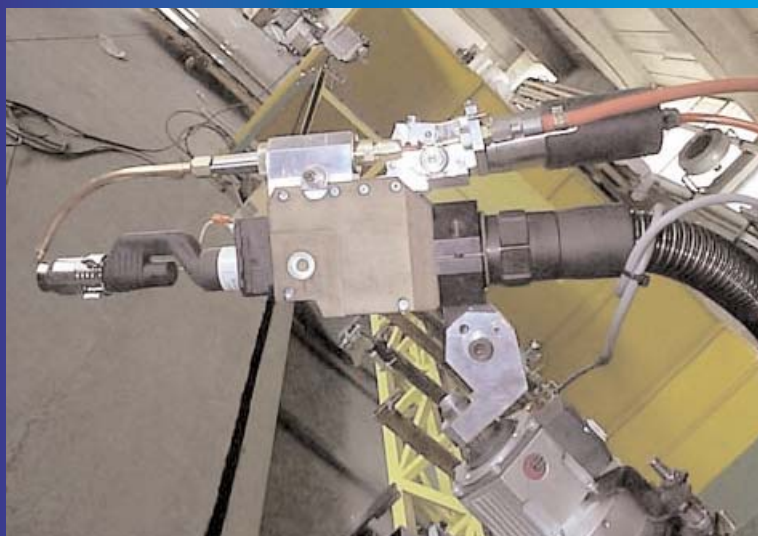
Grazie al sistema di posizionamento e centraggio dell'elettrodo garantiscono una elevata precisione T.C.P., precisione resa perfetta in caso di posizionamento dell'elettrodo mediante l'utilizzo della dima test allineamento lancia. La possibilità di estrarre rapidamente la lancia dal corpo torcia rende questo sistema ideale nelle applicazioni ove i fermi macchina sono elevati e periodici per sostituzione elettrodi, manutenzione lancia, collisioni.

Di serie sono fornite con fasciami lunghi 4mt. e 8 mt., con la possibilità di utilizzare i principali attacchi generatore in commercio.

TORNADO WH-0

Duty-Cycle: 450 A AC/DC
100 % ED

Elettrodi- \varnothing : 1,6 - 4,8 mm



Govoni Giorgio & C. S.p.A.
Via orifici BL 35 - 40050 - CENTERGROSS - FUNO A. (BO)
Tel.: ++39 - 051 - 6646094
Fax: ++39 - 051 - 862304
Internet: www.govoni.com