

2020

Каталог автоматизированных систем

РОБОТИЗИРОВАННАЯ СИСТЕМА СВАРКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМ
ЭЛЕКТРОДОМ В ИНЕРТНОМ ГАЗЕ/СВАРКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМ
ЭЛЕКТРОДОМ В СРЕДЕ АКТИВНОГО ГАЗА KINGSTAR

Глобальный партнер

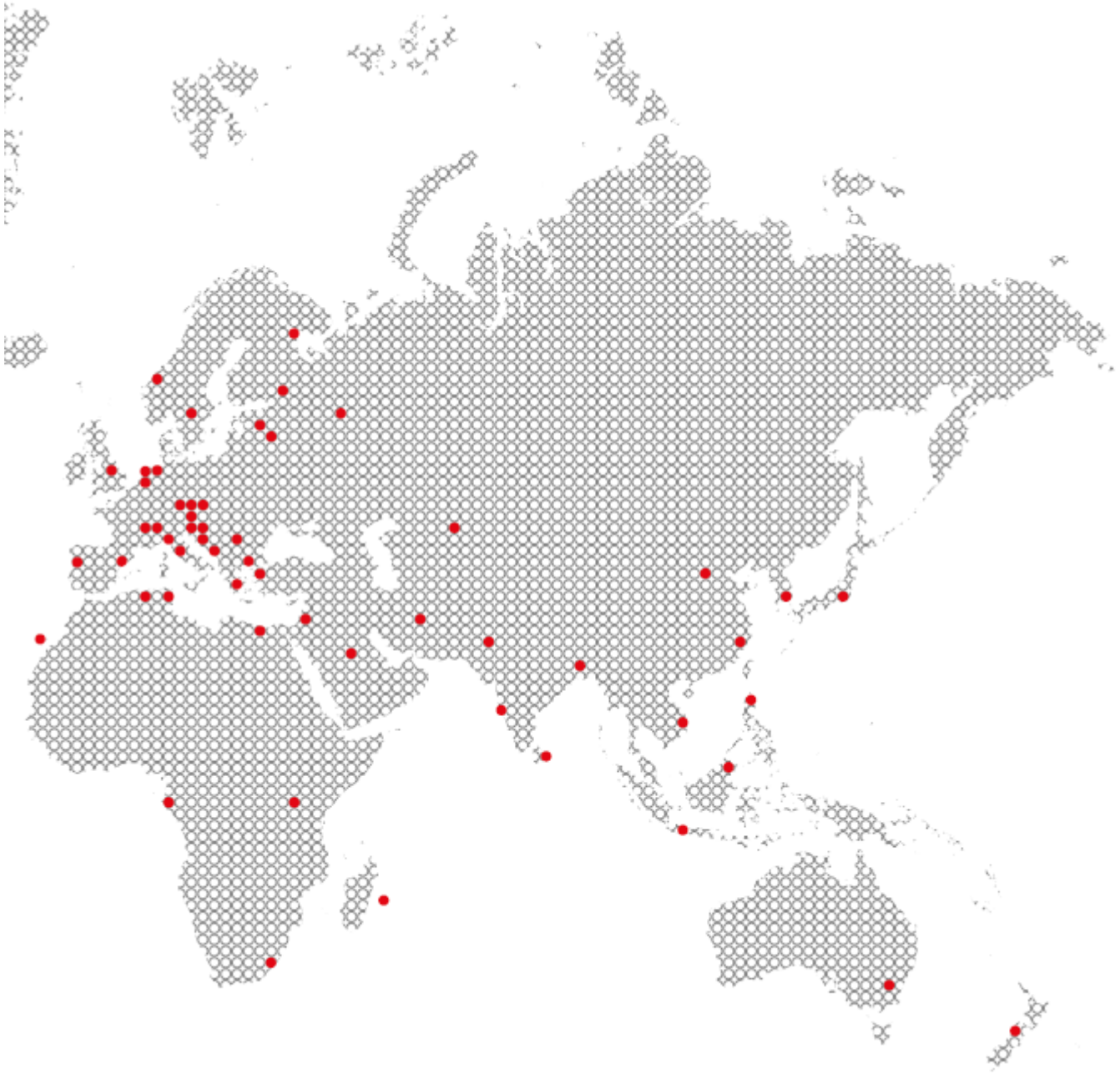
Производительность обработки, оптимальное соотношение цены и качества, своевременная доставка и минимальный риск, связанный с продуктом, являются основой философии компании CEBORA.

Динамичные и высокопроизводительные специалисты по продажам работают вместе с отделом сбыта и службой технической поддержки для удовлетворения потребностей клиентов по всему миру.

Благодаря выбору и постоянному внедрению конкретных видов обслуживания, предоставляемого импортерам и дистрибьюторам, компания CEBORA может быстро и успешно доставлять свою продукцию в любой уголок мира.

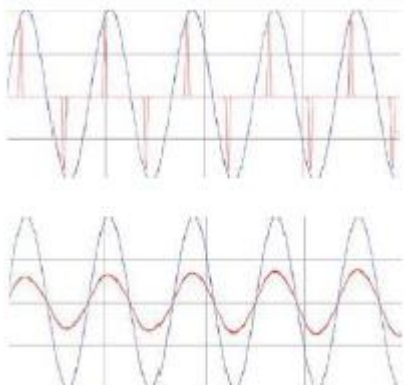
Максимальная поддержка клиентов и сеть продаж также обеспечиваются благодаря регулярным курсам подготовки, проводимым непосредственно по месту нахождения теми же самыми инженерами, которые разрабатывают автоматы, и благодаря веб-сайту, который постоянно обновляется информацией в отношении самых последних новостей о производстве CEBORA GROUP.





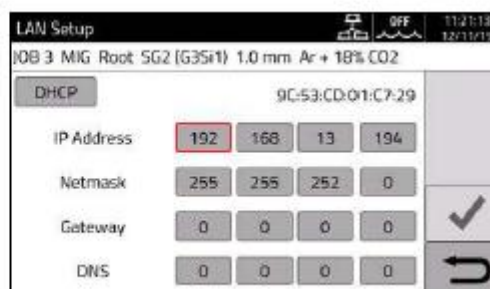
РОБОТИЗИРОВАННАЯ СИСТЕМА СВАРКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ В ИНЕРТНОМ ГАЗЕ/СВАРКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ В СРЕДЕ АКТИВНОГО ГАЗА KINGSTAR

Микропроцессор последнего поколения с невиданной вычислительной мощностью для современной сварочной системы, разрабатываемой и производимой сегодня для потребностей завтрашнего дня. Совершенно новая, надежная, открытая и гибкая платформа аппаратного и системного обеспечения, сердце и голова всей новой линейки источников питания для сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа KINGSTAR. Чрезвычайно быстрое и точное управление параметрами сварки для дальнейшего улучшения **качества** и **производительности** нашей роботизированной системы сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа на всех типах металла

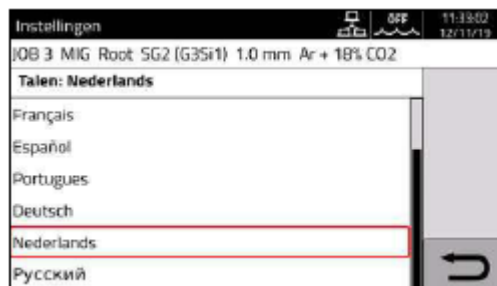


Все источники питания из линейки KINGSTAR разрабатываются и производятся в соответствии со стандартом **IEC 61000-3-12**, в котором указаны максимально допустимые предельные значения нелинейного искажения, вызванного источником питания в отношении электросети. Соответствие данному стандарту (как правило, рассматривается как **ККМ**) имеет непосредственное преимущество оптимизации поглощения электроэнергии, и таким образом, эксплуатационных расходов завода.

Имеется один порт **Ethernet** со встроенным **веб-сервером** для установления связи с персональными компьютерами и другими устройствами стандартно и быстро, совместимым со спецификациями сети, требуемыми **Промышленной революцией 4.0**.



Современная цветная 7-дюймовая сенсорная экранная панель, встроенная в источник питания, для обеспечения простой и интуитивной конфигурации параметров процесса благодаря возможности выбора среди 8 различных языков для пользовательского меню

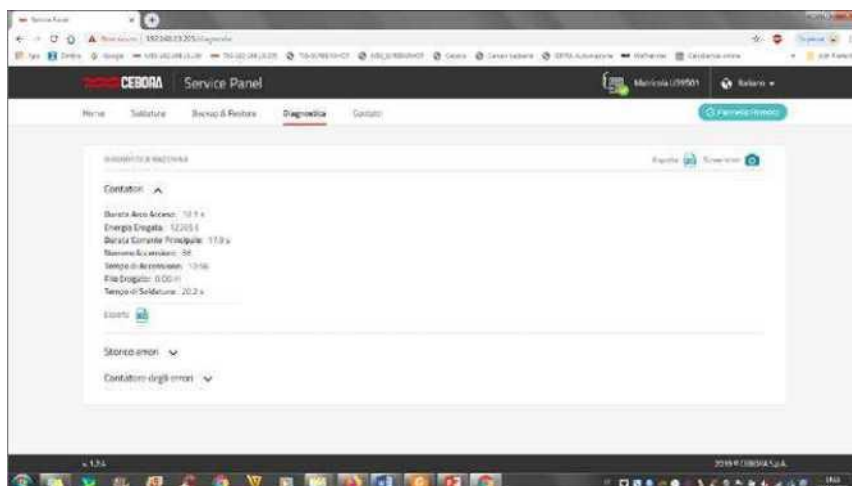


Для дистанционного управления линейка KINGSTAR предлагает два варианта:

- > компактная проводная панель Seborga (арт.452), с возможностью регулировки основных сварочных параметров,
- > универсальный планшет с операционной средой Android или ПК с операционной средой Windows, подключенный к сварочному источнику питания через порт Ethernet с помощью провода, или **беспроводным способом** с помощью любого Wifi-роутера (электропитание 24 В пост. тока, доступное в источнике питания из комплекта арт.451).



Также имеется специальное решение для интернета с **панелью обслуживания**, которая обеспечивает **бесплатные** полезные инструменты, в том числе **Копирование и восстановление** и **Диагностика**



Два USB-порта для сварочной системы всегда быстро и просто обновляется, и долгосрочное инвестирование может вырасти через время вместе с вашей производственной деятельностью.

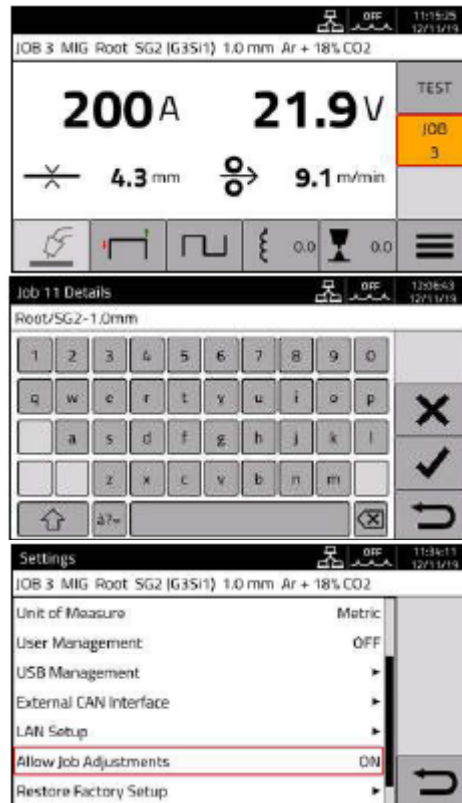
Система **обновления программного обеспечения**, разработанная компанией Ceboга, которая требует всего лишь флеш-карту и несколько секунд для загрузки из веб-сайта Ceboга самой последней доступной версии микропрограммного обеспечения и ее установки в вашу систему, **бесплатно**.



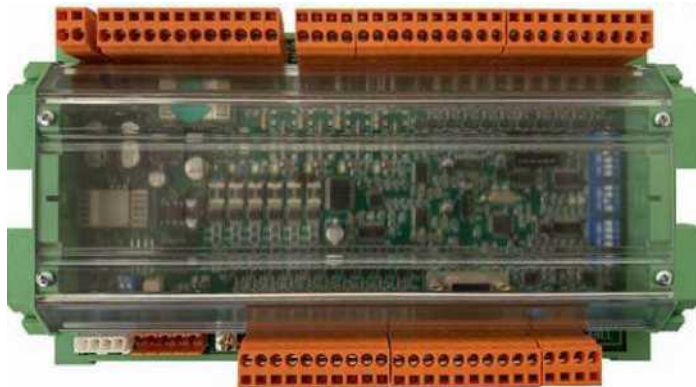
100 операций находятся в вашем распоряжении, где вы можете хранить полный комплект сварочных параметров для различных сварных изделий.

Каждая операция может быть **переименована** для более быстрой идентификации и соотнесения с соответствующей работой.

Кроме того, работая в **режиме операций**, можно активировать **изменение времени прогона** из контроллера роботизированной системы / ПЛК основных сварочных параметров, хранимых в операциях.



Многовариантный **выбор взаимодействия** с контроллером роботизированной системы / ЧПУ. Как обычный **аналоговый** интерфейс RAI (арт. 448), так и **цифровой** интерфейс RDI (арт. 428.xx) доступны с самой известной и распространенной полевой шиной для технологических процессов: DeviceNet, PROFIBUS, EtherCAT, Ethernet/IP. Если вы выберете CANopen, то внешний шлюз не требуется, так как источник питания KINGSTAR имеет такую встроенную полевую шину.



Автоматический механизм подачи проволоки WF5 (арт.1648) был полностью модернизирован и спроектирован: чрезвычайно **компактный** и **легковесный**, оснащенный алюминиевым механизмом подачи проволоки с 4 направляющими роликами, обеспечивающим практическое кодирование направляющих роликов посредством цветных вставок. Новая система открытия для получения доступа к механизму подачи проволоки обеспечивает установку данного блока на роботизированных системах любой торговой марки и модели, **обычных** или с **полым валом**, без **механического вмешательства**.

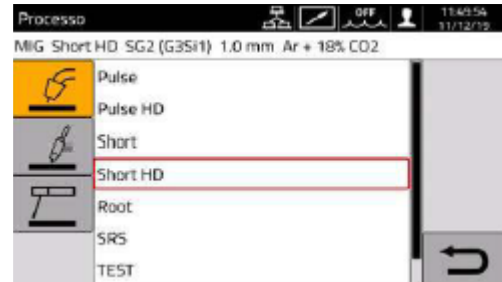


and
1





Более 150 синергических программ
Представляют собой стандартную базу данных всех источников питания KINGSTAR, в том числе кривые для процессов, специально разработанных для оптимизации производительности в автоматических устройствах



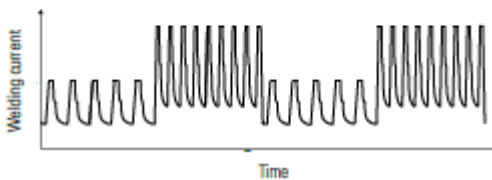
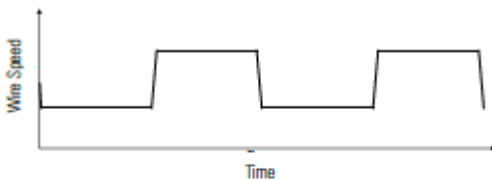
> Процесс с высокой степенью наплавки, доступный как в коротком (стандартный), так и в импульсном (опционный) режиме для производства сварных соединений при очень высокой скорости, что обеспечивает повышение производительности сварочных аппаратов.

Он также подходит для производства специальных сварных соединений, где вы должны работать с длинным вылетом электрода в связи с доступным пространством.



Данные высокопродуктивные процессы сопровождаются режимами **Pulse (импульсный)** и **Double Pulsed (двойной пульсации)** (опционно).

> **Корневой** процесс для применения сварки металлическим электродом в инертном газе как для **корневого**, так и для **заплавляющего** прохода, или в случае условий работы с расстоянием между кромками, подлежащими свариванию, до 5 мм.

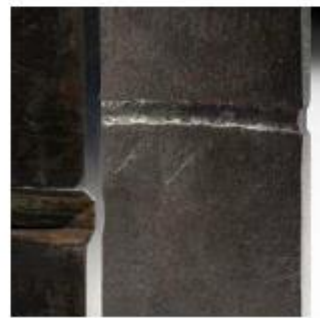
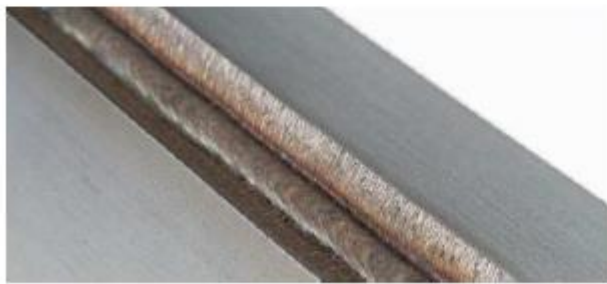
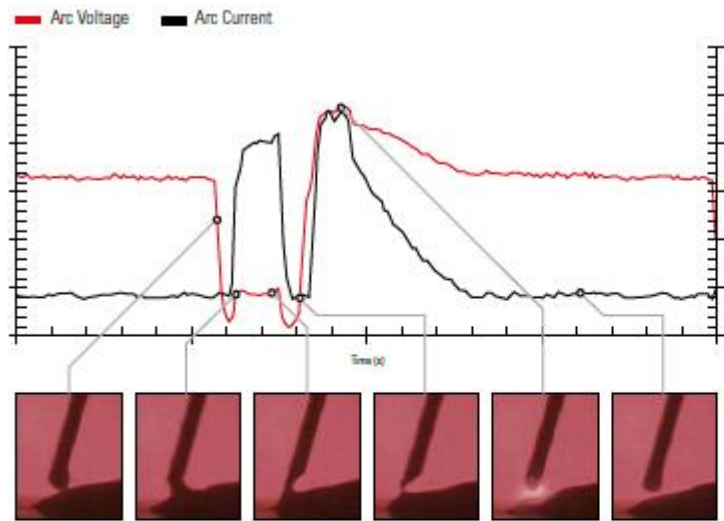


Wire Speed	Скорость подачи проволоки
Welding current	Сварочный ток
Time	Время

Комплект SRS - Система уменьшения налипания брызг - (арт.443): прекрасное решение для короткой сварки, которое обеспечивает **полное отсутствие брызг** и **минимальное количество тепла** в сварочном образце, даже на нержавеющей стали, очень полезно в случае тонких пластин.

Такая низкая эффективная тепловая мощность также имеет важное значение в случае расстояния между кромками, которое, как правило, невозможно регулировать в других сварочных процессах.

Всегда лучшая производительность, **независимо от используемой сварочной горелки** и ее длины.



Arc Voltage	Напряжение на дуге	Arc Current	Ток дуги
-------------	--------------------	-------------	----------



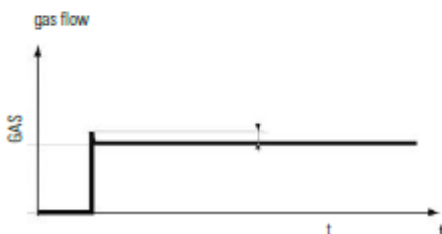
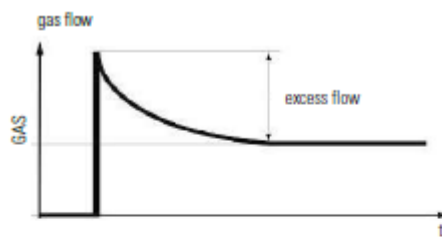
Пакет **SWPS -Стандартная технологическая сварочная карта** - (арт.808), составленный в соответствии с требованиями стандарта UNI EN ISO 151612, доступен по запросу

Комплект для регулировки расхода газа (арт.436):

он управляет расходом сварочного газа, постоянно поддерживая его на уровне эталонного значения, заданного сварщиком. Он обеспечивает оптимальный результат сварки и значительное **снижение потребления газа**, избегая ненужных отходов, вытекающих из применения обычных электромагнитных клапанов.

Кроме того, система KINGSTAR, оснащенная данным комплектом, позволяет вам хранить различные установки для газа для каждой отдельной операции, предоставляя возможность характеристики каждого сварочного прутка в отношении соответствующего значения расхода газа.

Расход газа



Gas flow	Расход газа
Gas	Газ
Excess flow	Чрезмерный расход

Комплект датчиков газа (арт.102)

Используется, когда нет необходимости в обеспечении постоянного регулирования расхода газа, но вы просто хотите **контролировать** его присутствие и **остановить** сварочный процесс в случае прерывания или уменьшения подачи газа ниже величины давления, реконфигурируемой пользователем

Комплект двухтактных приводных механизмов (арт.447):

Полностью новый комплект для двухтактных горелок, основанный на приводном механизме переключения схемы «полный мост», оснащенный системой **самокалибровки**, которая обеспечивает великолепную синхронизацию с основным механизмом подачи проволоки для любой горелки и для любого сварочного процесса, даже в режиме двойной пульсации дуги.

Комплект аварийного отключения + Varc (арт.449):

Он обрабатывает входной сигнал, поступающий от кнопки **Аварийного отключения** в соответствии с международным стандартом EN954-1, категория 3.



Комплект блоков анализа роботизированной системы (арт.125.01): когда требуется осуществление контроля в реальном масштабе времени за связью между сварочным источником питания и контроллером роботизированной системы / ЧПУ в течение как интеграции сварочной системы, так и ее обычной эксплуатации, Cebora предлагает «анализатор», позволяющий получить его чрезвычайно интуитивным и развернутым способом.

Это комплект, разработанный компанией Cebora, который позволяет прервать полный поток сигналов и данных в обоих направлениях и предоставляет его как схематически, так и аналитически на ПК с операционной средой Windows.

Данные о режиме сварки: благодаря новой платформе аппаратного обеспечения линейки KINGSTAR и мощному программному обеспечению для управления сварочным процессом, можно автоматически сохранять основные сварочные параметры для **тысячи сварочных швов** в память источника питания (**..бесплатно**). Данные сведения могут периодически загружаться на карту памяти через USB-порт, а затем анализироваться или просто сохраняться в качестве вспомогательной документации для процесса контроля качества производства.

Weldments													
Id	Jobid	Orario di Inizio	Tempo di Saldatura [s]	Durata Arco Acceso [s]	Corrente Media [A]	Tensione Media [V]	Energia Erogata [J]	Velocità Filo [m/min]	Corrente Motore [A]	Filo Erogato [m]	Filo Erogato [g]	Gas Erogato [s]	Gas Erogato [l]
9		11-10-19 13:52:54	3.9	0.7	178	11.0	1883	4.2	0.1	0.05	0	3.9	0.7
8		11-10-19 13:46:09	4.1	1.0	304	18.9	6954	10.8	0.2	0.19	1	4.1	0.7
7		11-10-19 13:46:06	2.8	1.0	312	19.3	7331	11.3	0.2	0.20	1	2.7	0.5
6		11-10-19 13:46:01	4.1	1.0	303	18.8	6976	10.7	0.2	0.19	1	4.1	0.7
5		11-10-19 13:45:58	2.7	1.0	295	18.2	6559	10.1	0.2	0.18	1	2.7	0.5
4		11-10-19 13:45:45	4.1	1.0	177	10.9	2454	3.5	0.1	0.06	0	4.1	0.7
3		11-10-19 13:45:43	2.5	1.0	177	10.9	2453	3.5	0.1	0.06	0	2.5	0.4
2		11-10-19 13:45:40	2.2	1.0	177	10.8	2456	3.5	0.2	0.06	0	2.1	0.3
1		11-10-19 13:38:42	3.9	0.7	270	16.7	3974	9.9	0.3	0.12	0	3.9	0.6

При заказе сварочной системы KINGSTAR для сварочного источника питания можно потребовать **Поверочный сертификат измерительных приборов** (арт.803).

В соответствии со стандартом EN 50504-2008 данный сертификат обеспечивает соответствие паспортным данным значений сварочных параметров, измеренных измерительными приборами источника питания и необходимых для обеспечения надежного контроля качества производства

Арт. 372.80

РОБОТИЗИРОВАННАЯ СИСТЕМА KINGSTAR 400 TS



Трехфазный ввод	400 В - 50/60 Гц +15% / -20%
Ток предохранителя (тугоплавкий)	20 А
Входная мощность	18,8 кВА 40% 16,4 кВА 60% 14,2 кВА 100%
Диапазон регулирования тока	10 А - 400 А
Продолжительность включения (10 мин. 40°C) В соответствии с IEC 60974-1	400 А 40% 370 А 60% 340 А 100%
Плавное регулирование	Электроника
Класс защиты	IP 23 S
Вес	74 кг
Габариты (ШхДхВ)	410x860x820



Арт. 374.80

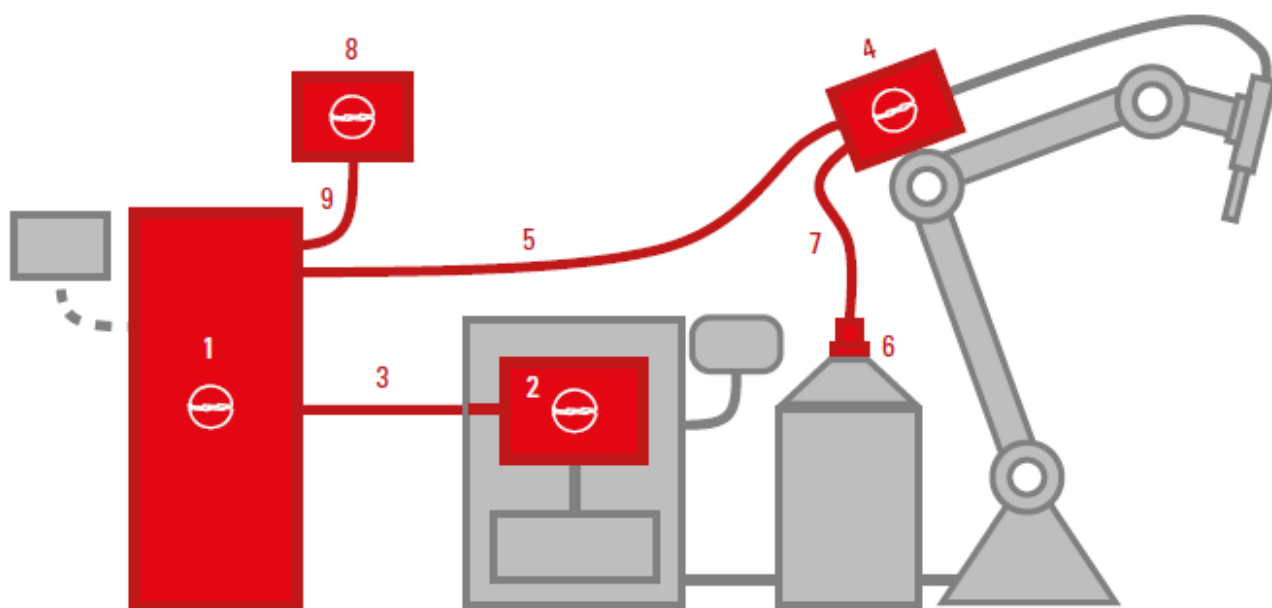
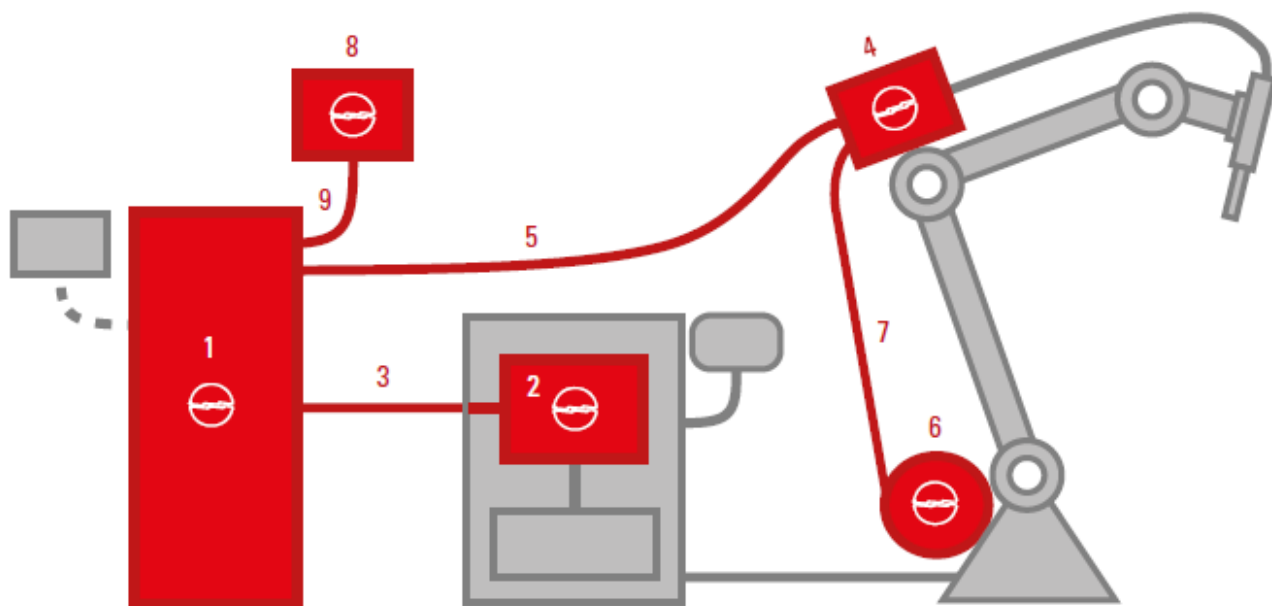
РОБОТИЗИРОВАННАЯ СИСТЕМА KINGSTAR 520 TS



Трехфазный ввод	400 В - 50/60 Гц +15% / -20%
Ток предохранителя (тугоплавкий)	40 А
Входная мощность	25,8 кВА 40% 23,7 кВА 60% 20,7 кВА 100%
Диапазон регулирования тока	10 А - 520 А
Продолжительность включения (10 мин. 40°C) В соответствии с IEC 60974-1	500 А 40% 470 А 60% 440 А 100%
Плавное регулирование	Электроника
Класс защиты	IP 23 S
Вес	95 кг
Габариты (ШхДхВ)	410x860x820



Расположение компонентов роботизированной системы сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа



Условные обозначения:

1 Источник питания

2 Интерфейс роботизированной системы

3 Подключение интерфейса роботизированной системы и сварочного источника питания.

4 Автоматический механизм подачи проволоки

5 Подключение автоматического механизма подачи проволоки и сварочного источника питания.

6 Держатель барабана с электродной проволокой / быстрое крепление

7 Направляющее приспособление электродной проволоки

8 Панель дистанционного управления

9 Подключение панели дистанционного управления и сварочного источника питания

Компоненты роботизированной системы сварки
металлическим электродом в инертном газе/сварки
металлическим электродом в среде активного газа

Поз. 1	Сварочный источник питания
Арт. 372.80	РОБОТИЗИРОВАННАЯ СИСТЕМА KINGSTAR 400 TS
Арт. 374.80	РОБОТИЗИРОВАННАЯ СИСТЕМА KINGSTAR 520 TS
Поз. 2	Интерфейс роботизированной системы
Арт. 448	Аналоговый интерфейсный набор роботизированной системы RAI
Арт. 428.01	Интерфейсный набор роботизированной системы RDI PROFIBUS
Арт. 428.02	Интерфейсный набор роботизированной системы RDI DeviceNet
Арт. 428.03	Интерфейсный набор роботизированной системы RDI EtherCAT
Арт. 428.04	Интерфейсный набор роботизированной системы RDI Ethernet/IP
Поз. 3	Подключение интерфейса роботизированной системы и сварочного источника питания.
Арт. 2063.00	Подключение интерфейса роботизированной системы и сварочного источника питания - 5 м
Арт. 2063.10	Подключение интерфейса роботизированной системы и сварочного источника питания - 10 м
Поз. 4	Автоматический механизм подачи проволоки
Арт. 1648	Автоматический механизм подачи проволоки WF5
Поз. 5	Подключение автоматического механизма подачи проволоки и сварочного источника питания.
Арт. 2061.00	Подключение автоматического механизма подачи проволоки и сварочного источника питания - 5 м
Арт. 2061.10	Подключение автоматического механизма подачи проволоки и сварочного источника питания - 10 м
Вспомогательные принадлежности роботизированной системы сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа	
Поз. 6	Держатель барабана с электродной проволокой / быстрое крепление
Арт. 121	Держатель 15 кг барабана с крепежным кронштейном
Арт. 173	Быстрое крепление для системы сварочных барабанов
Поз. 7	Направляющее приспособление электродной проволоки
Арт. 1935.00	Направляющее приспособление сварочной проволоки для автоматического механизма подачи проволоки - 1,6 м
Арт. 1935.01	Направляющее приспособление сварочной проволоки для автоматического механизма подачи проволоки - 2,2 м
Поз. 8	Панель дистанционного управления
Арт. 452	Панель дистанционного управления
Поз. 9	Подключение панели дистанционного управления и сварочного источника питания
Арт. 2065.00	Подключение панели дистанционного управления и сварочного источника питания - 5 м
Арт. 2065.10	Подключение панели дистанционного управления и сварочного источника питания - 10 м

Другие вспомогательные принадлежности и комплекты

Арт. 1683	Охлаждающее устройство GRV12, дополнительно для сварочного источника питания арт. 372.80
Арт. 231.89	Модернизация импульсного процесса*
Арт. 233.89	Модернизация процесса двойного уровня сварки *
Арт. 102	Комплект датчиков газа
Арт. 436	Комплект для регулировки расхода газа
Арт. 443	Комплект SRS (Система уменьшения налипания брызг)
Арт. 447	Комплект двухтактных приводных механизмов
Арт. 449	Комплект аварийного отключения + Varc
Арт. 451	Источник питания 24 В пост.т. для внешнего WiFi-роутера
Арт. 2054	Подключение CAN2 для встроенного интерфейса роботизированной системы
Арт. 803	Поверочный сертификат сварочного источника питания
Арт. 808	SWPS - Стандартная технологическая карта сварки
Арт. 125.01	Комплект блоков анализа роботизированной системы
* Процесс двойного импульса можно получить посредством активации как факультативного импульсного режима (арт. 231), так и режима двойного уровня (арт. 233).	



CEBORA S.p.A (ЧЕБОРА С.п.А) - Виа А. Коста, 24 - 40057 Кадриано (Болонья) - Италия
Тел.: +39.051.765.000 - Факс: +39.051.765.222

www.cebora.it

Эл. почта: cebora@cebora.it



CEBORA STAMPA TECNICA / stampato **C-500-EN** /01-2020 / 000