



EWAS

ESTUN
AUTOMATION

**АВТОМАТИЗАЦИЯ
СВАРКИ**



EWAS Estun Welding Automation Set

	ER8-1450-HW	ER8-2000-HW
Угол поворота	J 1	±170°
	J 2	-85°~160°
	J 3	-150°~85°
	J 4	±150°
	J 5	±135°
	J 6	±210°
Грузоподъемность	8 кг	8 кг
Повторяемость	±0.05 мм	±0.05 мм
Размер основания	344 мм x 344 мм	400 мм x 400 мм
Вес	170 кг	286 кг
Способ установки	напольное/ потолочное	напольное



ER8-1450-HW



ER8-2000-HW

	ER8-1500-CW	ER8-2000-CW
Угол поворота	J 1	±170°
	J 2	-90°~155°
	J 3	-145°~85°
	J 4	±200°
	J 5	±135°
	J 6	±360°
Грузоподъемность	8 кг	8 кг
Повторяемость	±0.05 мм	±0.05 мм
Размер основания	344 мм x 344 мм	400 мм x 400 мм
Вес	165 кг	281 кг
Способ установки	напольное/ потолочное	напольное



ER8-1500-CW



ER8-2000-CW

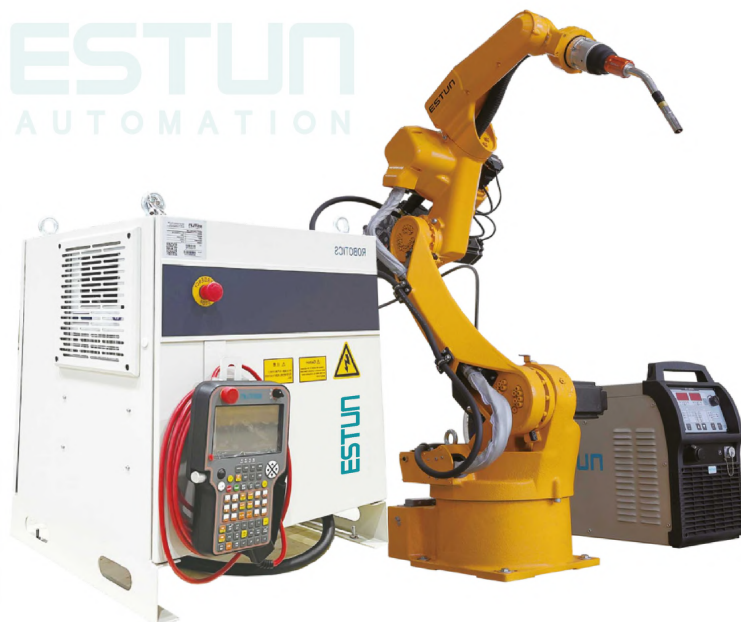
Многоуровневое тестирование изготовленного робота и компонентов в лабораториях Estun (вибрационные, термические тесты, 120 часов непрерывного тестирования и т.д.)

Все ключевые узлы и компоненты изготавливаются на собственных заводах Estun, что позволяет:

- а) минимизировать поступление на сборку бракованных компонентов
- б) оперативно вносить конструктивные и программные изменения
- в) иметь большой и актуальный склад запчастей

Расширенная гарантия до **36 месяцев**

Склад запчастей и сервисный центр в **РФ**



Система управления



ERC-S-E5SB контроллер

- Двухблочная конструкция обеспечивает степень пылевлагозащиты IP54 и подходит для различных условий эксплуатации
- Встроенная **система самообучаемого гашения вибраций** позволяет увеличить скорость стабилизации TCP и обеспечить высокую точность прохождения траекторий
- Поддерживаемые протоколы связи: EtherCAT, ModbusTCP, TCP/IP
Опционально: Profinet, Profibus, CCLINK, EtherNet/IP
- Поддержка **онлайн-обновлений**
- Гибкие кабели от робота к контроллеру позволяют без проблем укладывать кабели в лотки и кабель-каналы
- Сертификация CE или IEC



ESTUN модуль подключения внешних осей

- Компактный модуль в отдельном корпусе
- Модуль включает в себя систему охлаждения, тормозные резисторы и прочие компоненты, необходимые для бесперебойной работы дополнительных осей
- Возможность поддержки до **10-ти интерполируемых внешних осей**, включая **3 синхронно интерполируемые**
- Поддержка скоординированного движения с 3-мя внешними осями (синхронное перемещение робота, линейной оси и 2-х осевого позиционера)



CLOOS

E-PHG сварочный пульт управления

Функциональный дизайн клавиатуры позволяет быстро выполнять часто используемые сварочные команды (**ArcSET; ArcLine; Gas; WeldEnable; WireFeed**) и устраняет необходимость в многоуровневых настройках меню

Welding
Pendant



Самый большой сенсорный дисплей в классе сварочных роботов для более комфортной работы оператора

Роботизированные сварочные источники

ESTUN

	EC350iL	EC350S	EC500iPW	EC500iMT	ATIG400PL
Способ сварки	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	TIG
Охлаждение горелки	Воздушное	Воздушное	Жидкостное	Жидкостное	Жидкостное
Диапазон настройки	60–350 A	60–350 A	60–500 A	60–500 A	5–400 A
Специальные сварочные процессы	LST	Pulse	Pulse Double Pulse	Pulse Double Pulse iMT	—



KEMPPI

	X5 400 PULSE+	X5 500 PULSE+
Способ сварки	MIG/MAG	MIG/MAG
Охлаждение горелки	Жидкостное воздушное	Жидкостное воздушное
Диапазон настройки	5–400 A	5–500 A
Специальные сварочные процессы	MAX Speed MAX Cool WiseSteel WiseFusion WisePenetration	



Fronius

	TPS 320i	TPS 400i	TPS 500i
Способ сварки	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Охлаждение горелки	Жидкостное воздушное	Жидкостное воздушное	Жидкостное воздушное
Диапазон настройки	3–320 A	3–400 A	3–500 A
Специальные сварочные процессы	Low Spatter Control Pulse Multi Control Cold Metal Transfer		



ewm

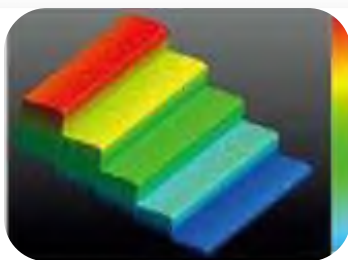
WE ARE WELDING

	350 puls	500 puls	Titan XQ R 400 AC/DC
Способ сварки	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Охлаждение горелки	Воздушное	Жидкостное воздушное	Жидкостное
Диапазон настройки	5–350 A	5–500 A	5–400 A
Специальные сварочные процессы	rootArc puls XQ rootArc XQ coldArc puls XQ coldArc XQ forceArc puls XQ forceArc XQ wiredArc puls XQ wiredArc XQ Positionweld superPuls		

Лазерная система слежения



Отображение измерений
в режиме реального времени



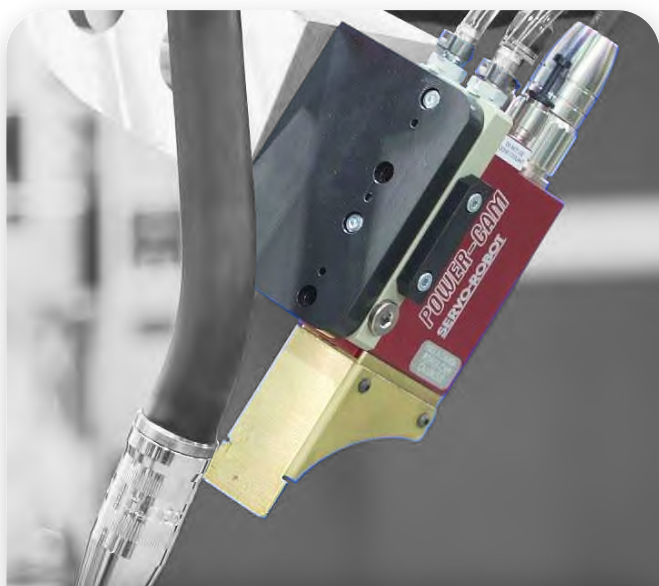
Режим 3D визуализации
измерений



Изменяемая интенсивность
лазерного излучения



Изменяемая ширина и толщина
сканирующего луча



SERVO-ROBOT

Адаптивность

Датчик управляет изменениями технологического процесса на основе фактических измерений

Например, при сварке, благодаря системе лазерного сканирования, может изменяться траектория перемещений робота и параметры режима сварки в зависимости от положения детали или разделки сварного соединения

Износоустойчивость

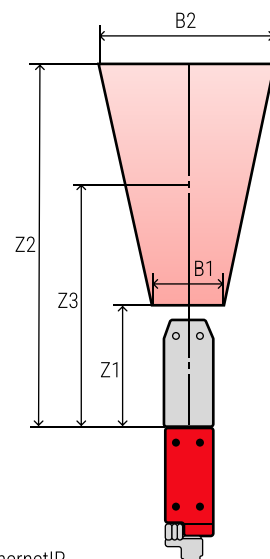
Датчик предназначен для работы в агрессивных средах, таких как сварка

- Может иметь **воздушное** или **водяное** охлаждение для поддержания оптимальной рабочей температуры
- Сменная пластиковая линза и пневматический экран **защищает оптику** от возможных повреждений, вызванных сварочными брызгами

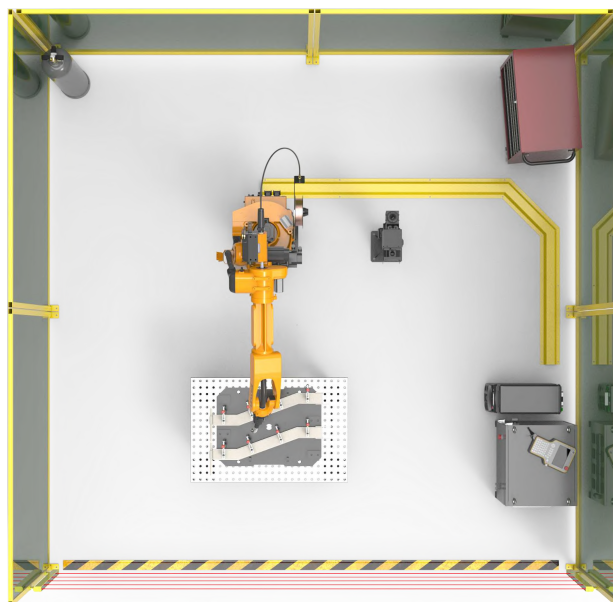
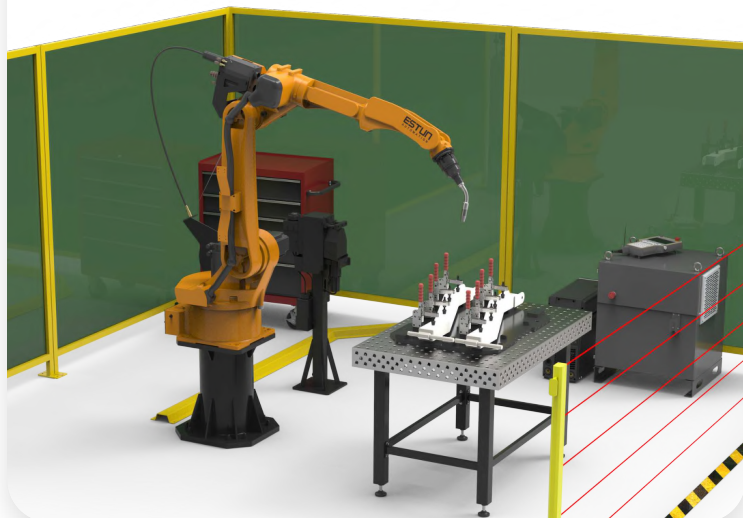


**ESTUN
AUTOMATION**

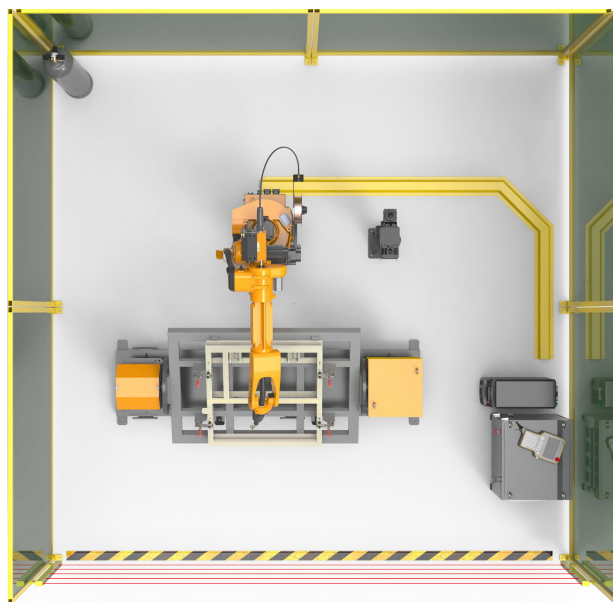
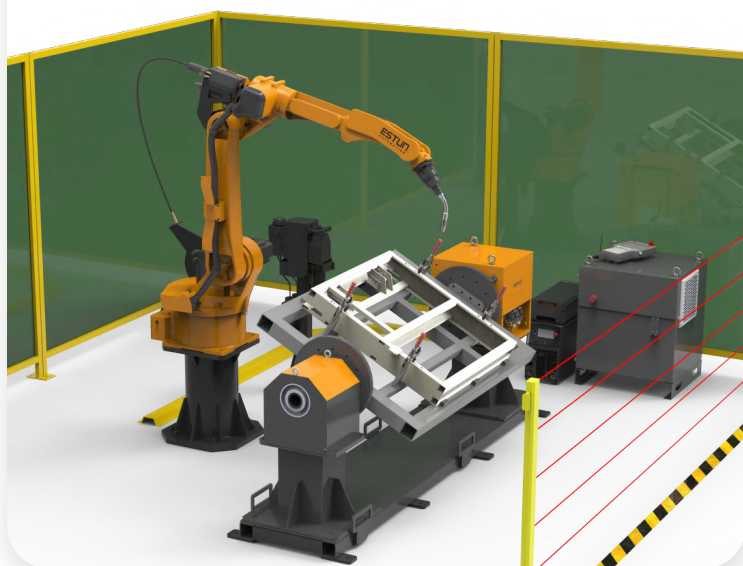
Положение луча	вертикальное	
Частота сканирования	115 Гц	
Z1, мм	80	160
B1, мм	48	54
Z2, мм	240	540
B2, мм	116	164
Z3, мм	160	340
Мин. расстояние сканирования	9	
Интерфейс	Ethernet	
Протокол	TCP/IP ModbusTCP UDP EthernetIP	



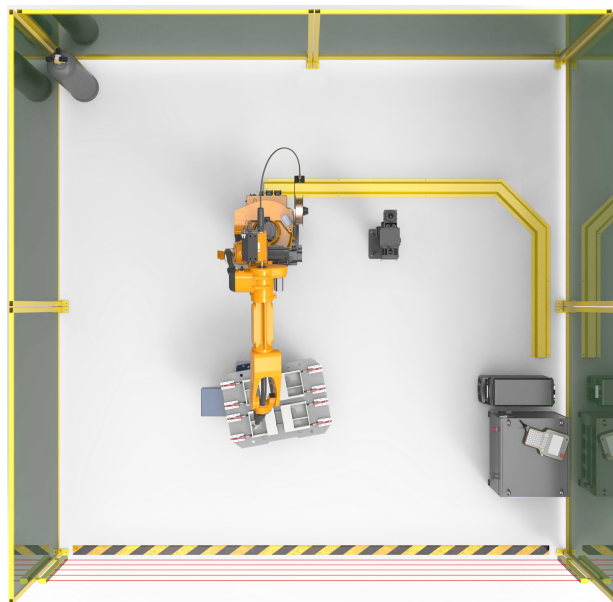
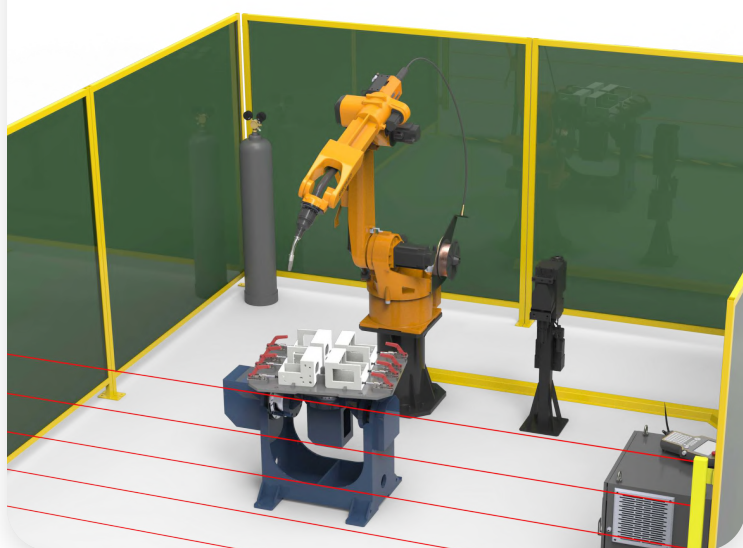
Сборочно-сварочный стол



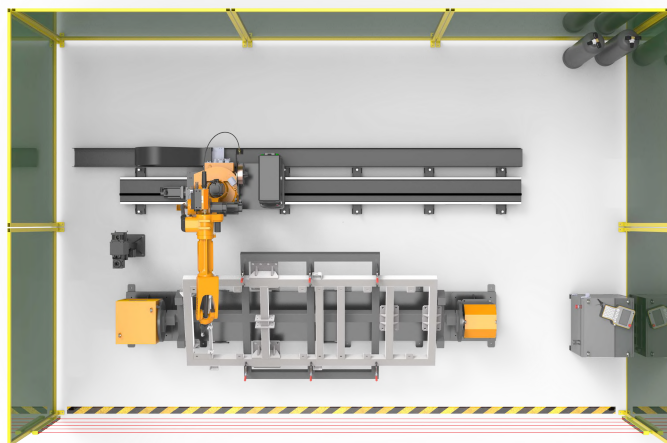
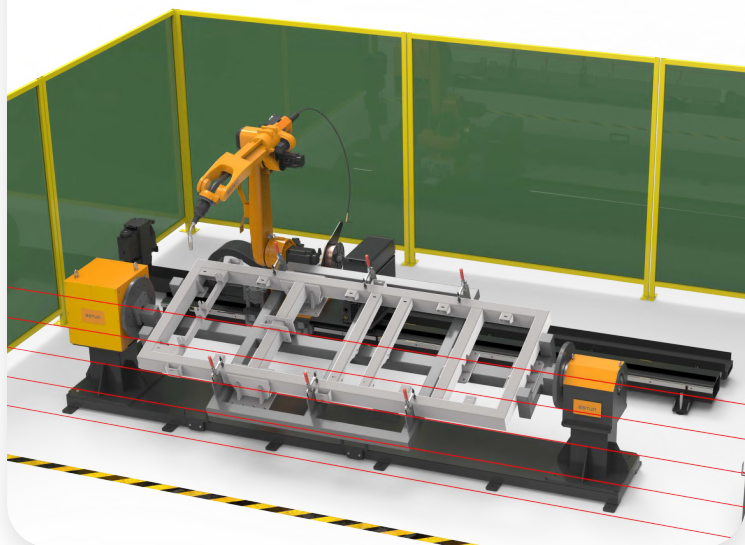
Одноосевой позиционер



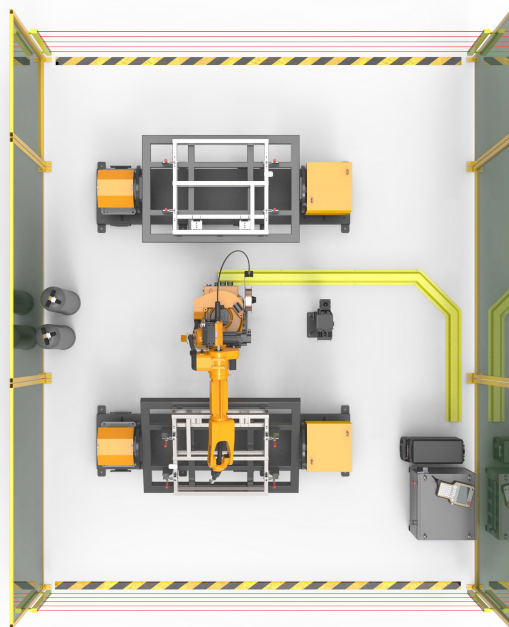
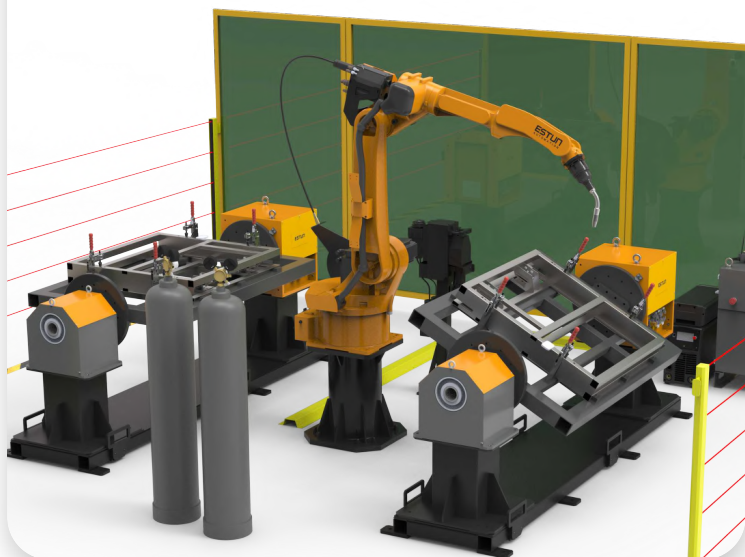
Двухосевой позиционер



Линейная ось и одноосевой позиционер



Два одноосевых позиционера



Трехосевой позиционер

