

ServoWeld[®] Antriebe

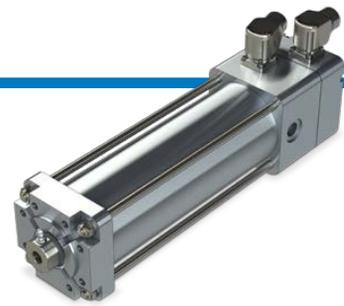
MODELLE SWA & SWB



INTEGRIERTER SERVOANTRIEB MIT HOHER SCHUBKRAFT

ServoWeld SWA & SWB

Tolomatic ist der weltweit führende Hersteller integrierter Servoantriebe zum Widerstandspunktschweißen und wird von den größten OEMs von Schweißzangen sowie zahlreichen globalen Fahrzeugherstellern verwendet.



Herausragende integrierte Servomotorantriebe

Die integrierten Servoantriebe ServoWeld von Tolomatic erbringen Spitzenleistungen bei den Faktoren, die bei Anwendungen zum Widerstandspunktschweißen mit Schweißzange am wichtigsten sind.

ANZAHL DER SCHWEISSPUNKTE / PRODUKTLEBENSDAUER

Die erstklassigen Rollengewinde von Tolomatic erreichen die **höchste dynamische Tragzahl für mehr Schweißpunkte** als jede Technologie unserer Mitbewerber (andere Rollengewinde, Kugelgewinde, pneumatische Vorrichtungen).

KRAFTREPRODUZIERBARKEIT

Die zum Schweißen abgeschrägte Windung sorgt für eine Verringerung der Motorfehler und **für die beste Wiederholbarkeit der Antriebskraft in der gesamten Branche:** • ± 3 % über die Lebensdauer des Antriebs.

EFFIZIENZ

Sämtliche Antriebselemente (Windung, Schraube, Stangenschaber, Lager) sind so konzipiert, dass sich die Effizienz des Antriebssystems verbessert und so die **energieeffizienteste Lösung auf dem Markt geboten wird.**

SCHWEISSPUNKTE / MINUTE

Sämtliche Antriebselemente (Windung, Schraube, Stangenschaber, Lager) sind so konzipiert, dass sie bei Schweißanwendungen möglichst lange halten und kühl bleiben, wobei als Kühloption Wasser hinzugegeben werden kann. Das bedeutet **mehr Schweißpunkte pro Minute** als jede Technologie unserer Mitbewerber (andere Rollengewinde, Kugelgewinde, pneumatische Vorrichtungen).

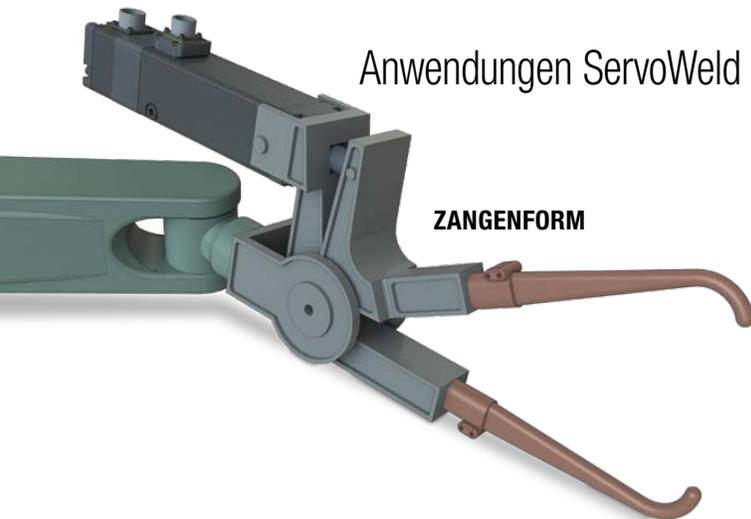
GEWICHT

Integrierte Servoantriebe von Tolomatic reduzieren das Gewicht der Schweißzange. Darüber hinaus kann Tolomatic Antriebe für spezifische Schweißzangenanwendungen maßschneidern und so **leichte Konstruktionen** anbieten, die **in der Branche führend sind.**

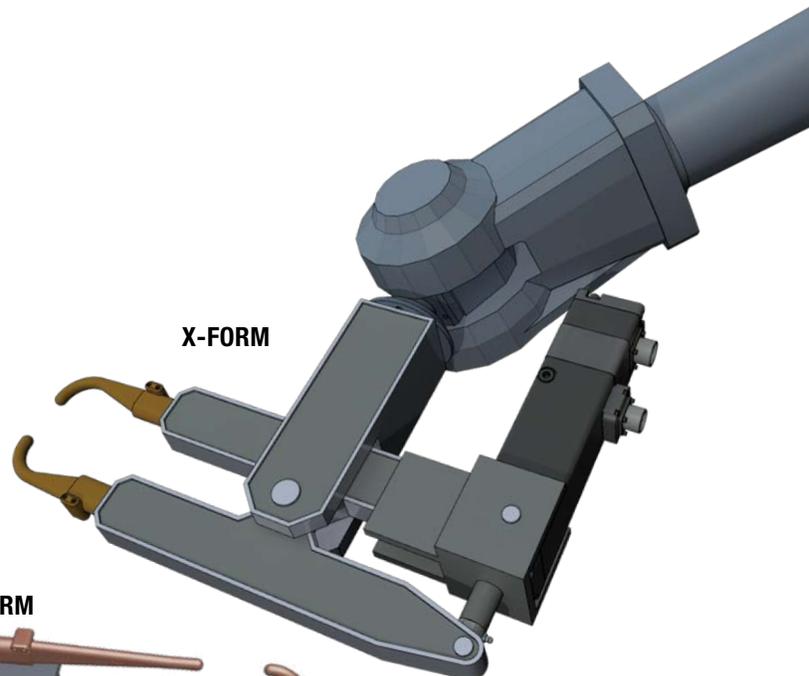
LANGZEITKOSTEN

Antriebe von Tolomatic halten am längsten, arbeiten am effizientesten und liefern die meisten Schweißpunkte pro Minute auf dem Markt und bieten so die **niedrigsten Gesamtkosten pro Schweißpunkt.**

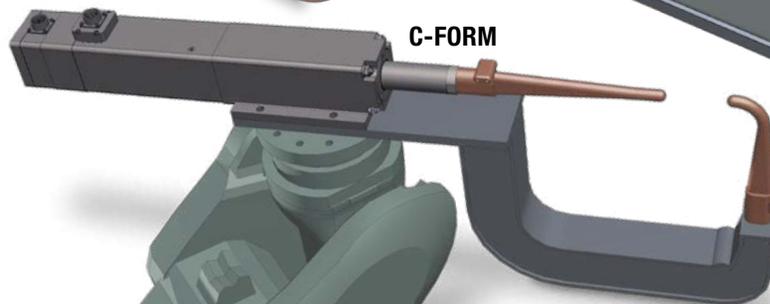
Anwendungen ServoWeld



ZANGENFORM



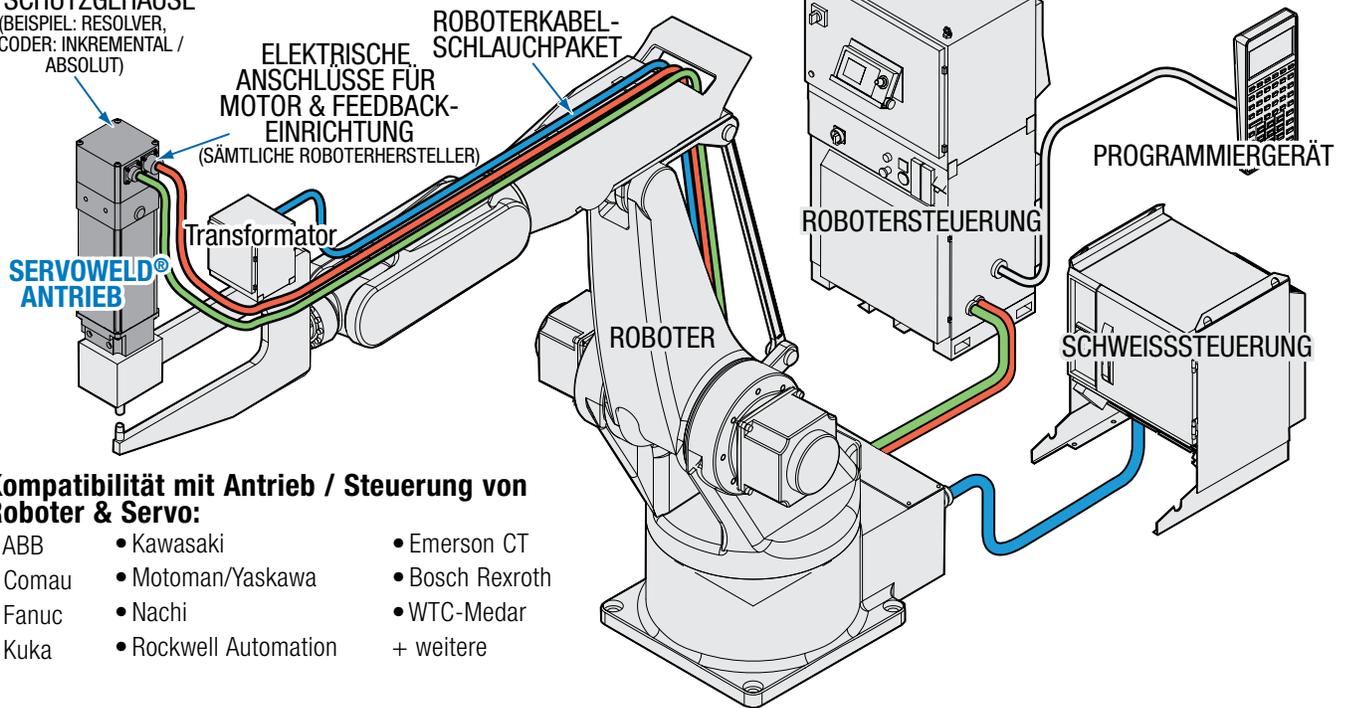
X-FORM



C-FORM

Typische Roboter-Installation ServoWeld

RÜCKMELDER FÜR 7. ACHSE DES ROBOTERS IN SCHUTZGEHÄUSE (BEISPIEL: RESOLVER, ENCODER: INKREMENTAL / ABSOLUT)



Kompatibilität mit Antrieb / Steuerung von Roboter & Servo:

- ABB
- Comau
- Fanuc
- Kuka
- Kawasaki
- Motoman/Yaskawa
- Nachi
- Rockwell Automation
- Emerson CT
- Bosch Rexroth
- WTC-Medar
- + weitere

Tolomatic bietet das breiteste und leistungsfähigste Sortiment an integrierten Servoantrieben zum Widerstandspunktschweißen.

Modell:	GSWA	SWA/SWB	CSWX
Anzahl der Schweißpunkte¹ (Millionen):	20+	20+ (10+ SWB)	30+ (20+ CSW)
Nachschmierung ohne Demontage:	ja ⁴	ja	ja
Spitzenkraft: Kraftabgabe Antrieb ²	24,5 kN	24,0 kN (22,0 kN SWB)	24,0 kN (15,6 kN CSW)
(Lebensdauer) Wiederholbarkeit:	± 3%	± 3% (±5% SWB)	± 3%
Gewicht (Größe 33.3)³ (Größe 44.4)³	8,3 kg 13,8 kg	7,2 kg 14,2 kg	min: 10,2 kg
Wasserkühlung:	optional	optional	optional
Not-Handbetrieb:	optional	nein	nein
Richtung Gesamtkraft:	Schub und Zug	Schub	Schub und Zug

¹ Bei korrekt geschmierter ServoWeld-Baueinheit und Gebrauch gemäß Bedienungsanleitung. Beim Ermitteln der Gesamtzahl der mit ServoWeld Antrieben erreichbaren Schweißpunkte sind Schweißplan, Kraft der Spitze, Umgebung und Schmierung wichtige Faktoren.

² Bei Schweißkraft ³ Gewicht hängt von Feedback-Vorrichtung und Montageoptionen ab

⁴ Einige Ausnahmen, siehe Bedienungsanleitung für GSWA

INTEGRIERTER SERVOANTRIEB SWA & SWB

ENDURANCE TECHNOLOGYSM

A Tolomatic Design Principle

Ausdauerertechnologie, Ein tolomatisches Konstruktionsprinzip

Endurance Technology-Produkte sind für höchste Haltbarkeit für eine lange Lebensdauer ausgelegt.

MEHRERE MOTORWICKLUNGEN

ZUR AUSWAHL STEHEN:

- Direkt in das Antriebsgehäuse eingegossene Wicklungen mit einer Nennspannung von 460 V oder 230 V (Wechselstrom)
- Integrierter Temperaturschalter zum Schutz vor Überhitzung des Motors

ROBUSTE GLEITLAGER

Stützt die Schubstange und den Mutternsatz über die gesamte Schublänge

WASSERRILLEN

Ermöglicht das Abfließen von Wasser von der Kolbenstange, so dass es nicht in den Antrieb eintritt

SCHUBSTANGE

- Stahl-Schubstange ermöglicht Anwendungen mit extrem hohem Kraftanspruch
- Salzbad-Nitrierbehandlung sorgt für ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit, Oberflächenhärte und Resistenz gegen das Anhaften von Schweißschlacke, Wasser oder anderen potenziellen Verunreinigungen

KEGELSCHMIERNIPPEL

- Abschmiersystem verlängert die Lebensdauer der Spindel
- Einfache Abschmieren ohne Demontage

GEWINDE-STANGENKOPF

- Korrosionsbeständige Konstruktion aus verzinktem Stahl
- Gemeinsame Schnittstelle für vielfältige Stangenkopf-Lösungen

INTERNE STOSSDÄMPFER

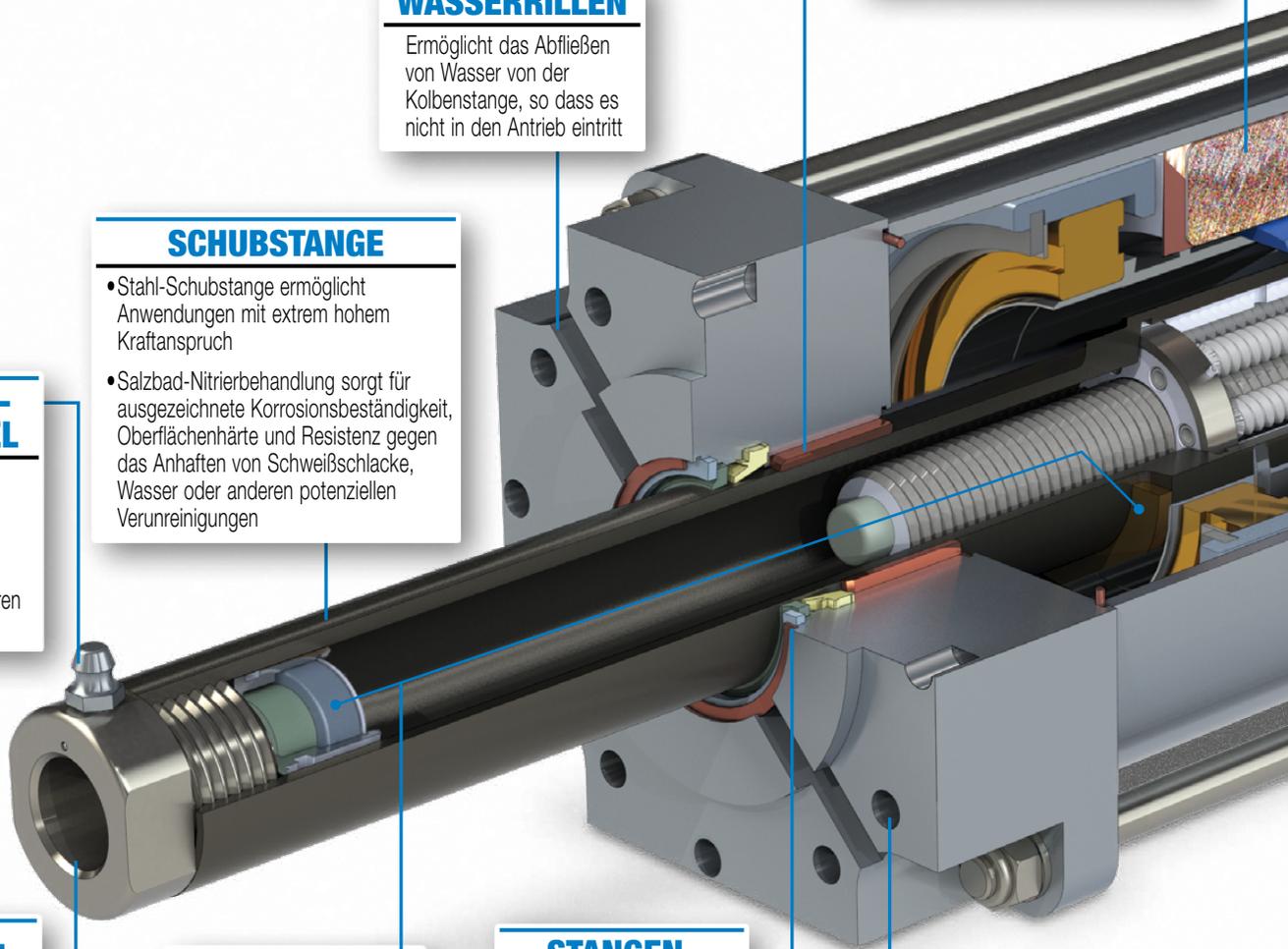
Stoßdämpfer schützen das Gewinde- und Mutternsystem vor Beschädigung beim Hubanschlag

STANGEN-ABSTREIFER MIT SCHABER

Verhindert das Eindringen von Verunreinigungen in den Antrieb und erhöht so die Lebensdauer

UNIVERSALMONTAGE

Gewindebohrungen auf Vorderseite ermöglichen Montage in jeder Richtung ... 0°, 90°, 180° oder 270°



SCHRÄGE MOTORWICKLUNGEN

Schräge Motorwicklungen ermöglichen minimale Drehmomentwelligkeit und somit Kraftwiederholbarkeit und gleichmäßige lineare Bewegung

ROBOTER & ANTRIEBSSTEUERUNG KOMPATIBEL

Feedbackgeber, Steckverbindungen und Kabel kompatibel mit den Kabelführungspaketen folgender Roboter & Antriebssteuerungs Hersteller

ZUR AUSWAHL STEHEN:

- + ABB
- + Comau
- + Fanuc
- + Kawasaki
- + Kuka
- + Motoman/Yaskawa
- + Nachi
- + Rockwell Automation
- + Bosch-Rexroth
- + Emerson CT
- + WTC-Medar
- & weitere

FEEDBACKGEBER-KONFIGURATIONEN

- Kundenspezifisch nach Roboterhersteller
- Multiturn-Absolutwertgeber
- Resolver
- Digitaler Encode

WASSERKÜHLUNG



- Option lässt sich an allen Seiten des Antriebs befestigen
- Verlängerter Betriebszyklus und erhöht Anzahl der Aufträge / Stunde

HOCHDRUCKLAGER

Verleiht der Schraube stabilen Halt und schützt die Feedback-Einrichtung vor linearen Kräften

IP65

Schutzart IP65 schützt Antrieb vor Eintritt von Wasser, Schweißschlacke und anderen Verschmutzungen (statisch)

FORTSCHRITTLICHE SCHRAUBENTECHNIK

- Planeten Rollengewinde bieten die höchstmöglichen Werte für Schubkraft und Lebensdauer



- SWA: das höchste DLR-Rollengewinde ist am langlebigsten
- SWB: niedrigere DLR-Rollengewinde sind langlebiger als Kugelgewinde und invertierte Rollengewinde

OPTIONEN

BREMSE

WASSERKÜHLUNG

AUFNAHME FÜR MONTAGEZAPFEN

Integrierter Servoantrieb - ServoWeld SWA & SWB

Tabelle 1: Technische Daten – Leistung und Mechanik:

SERIE		SWA3 und SWB3					SWA4 und SWB4							
GESTELLGRÖSSE	mm	90,0					110,0							
MOTORWINDUNG		A3 / B3			A2 / B2		A3 / B3				A4 / B4			
NUT/SCREW		RN04	RN05	RN10	RN05	RN10	RN04	RN05	RN05XR	RN10	RN04	RN05	RN05XR	RN10
§SPINDELSTEIGUNG	mm	4,0	5,0	10,0	5,0	10,0	4,0	5,0	5,0	10,0	4,0	5,0	5,0	10,0
SPITZENKRAFT	kN	11,1	11,1	5,8	14,5 / 12,8	7,3 / 6,4	17,8	14,7	22,1	11,1	17,8	14,7	24,0	17,8
MAXIMALGESCHWINDIGKEIT	mm/sek	234	292	584	292	584	234	292	292	584	234	292	292	584
SWA SCHRAUBE DLR (DYNAMISCHE TRAGZAHL)	kN	41,1	53,6	47,2	73,3	76,4	67,2	73,3	91,74	76,4	67,2	73,3	91,7	76,4
SWB SCHRAUBE DLR (DYNAMISCHE TRAGZAHL)	kN	24,25	31,63	27,85	43,25	45,07	39,65	43,25	–	45,07	39,65	43,25	–	45,07
RÜCKSTOSSKRAFT	N	436	347	173	405	205	507	405	405	205	507	405	405	205
GEWICHT*	kg	7,80	7,80	7,80	11,25	11,25	12,29	12,29	12,29	12,29	14,16	14,16	14,16	14,16
HUB	mm	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150
GRUNDTRÄGHEIT	kg-cm ²	4,8997	4,8997	4,8997	8,1108	8,1108	9,7864	9,7864	9,7864	9,7864	11,4073	11,4073	11,4073	11,4073
AUMGEBUNGSTEMP.-BEREICH**	°C	0 bis 50												
GEHÄUSESCHUTZART	IP65-Norm (statisch)													
BEHÖRDEN	  													

**Gewicht je nach Feedback-Einrichtung und Montageoption, Einzelheiten siehe unten stehende Tabelle,

**Bei Temperaturen zwischen 0 und 10 °C ist zur Erreichung einer optimalen Leistung mitunter ein weiterer Startvorgang erforderlich, Einzelheiten siehe Bedienungsanleitung,
§HINWEIS: Steigungsgenauigkeit: 0,023 mm / 300 mm

Tabelle 2: Zusätzliches Gewicht

		Wasserkühlung		FEEDBACK OPTION				
		Hinter Zapfen		F1	F2	A1	K1***	W1
SW_3	kg	0,36	0,10	0,3	0,77	0,59	1,27	1,03
SW_4	kg	0,52	0,24	0,3	0,48	0,64	1,34	0,72

***Zusätzliches Gewicht bei Option K1 beinhaltet Gewicht der Bremse

Integrierter Servoantrieb - ServoWeld SWA & SWB

Tabelle 3: Technische Daten – Motor:

SERIES		SW_3		SW_4						
MOTORWINDUNG		A3	B3	A2	B2	A3	B3	A4	B4	
DREHMOMENT-KONSTANTE (K_t)	N-m/A Spitze	0,62	1,21	0,52	0,90	0,61	1,20	0,64	1,29	
	V/Krpm Spitze	79,8	154	66,1	107,2	78,1	153,1	81,1	162,3	
DAUERSTILL-STANDS-MOMENT	Ohne Wasserkühlung	N-m	4,4	4,3	5,5	4,9	8,4	8,5	14,6	14,6
	Mit Wasserkühlung	N-m	8,8	8,6	11,0	9,7	16,7	17,0	20,8	20,8
DAUERSTILL-STANDS-STROM	Ohne Wasserkühlung	A _{RMS}	5	2,5	7,5	3,8	9,7	5,0	16	8
	Mit Wasserkühlung	A _{RMS}	10,0	5,0	15,0	7,6	19,4	10,0	23	12
SPITZENDREH-MOMENT		N-m	13,2	12,9	16,5	14,6	25,1	25,4	43,7	43,7
SPITZENSTROM		A _{RMS}	15	7,5	22,5	11,4	29,1	15,0	48	24
WIDERSTAND		Ohms	2,07	8,3	0,9	4,2	0,58	2,32	0,36	1,46
INDUKTIVITÄT		mH	3,8	15	9,7	15,7	2,75	11,5	2,04	12,11
ANZAHL POLE			8							
BUSSPANNUNG		V _{RMS}	230	460	230	460	230	460	230	460
DREHZAHL BEI NENNSPANNUNG		U/min	3500							

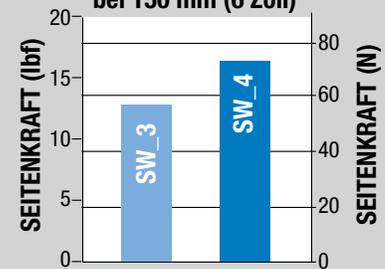
SEITENKRÄFTE

Bei einigen Schweißzangen wird der Antrieb mitunter übermäßig hohen Seitenkräften ausgesetzt und so die Lebensdauer verringert.



Zur Begrenzung der Seitenkräfte sind entsprechende Maßnahmen zu treffen, insbesondere bei C-förmigen Auslegungen. Zur Optimierung empfiehlt Tolomatic Seitenkräfte von weniger als 5 % der axialen Kräfte (Kraftabgabe der Schubstange) bei allen Rollengewindekonfigurationen.

SW_SEITENKRAFT TECHNISCHE DATEN bei 150 mm (6 Zoll)



MOTORWINDUNG

A4
B4 = 4 Reihen Motor



A3
B3 = 3 Reihen Motor



A2
B2 = 2 Reihen Motor



ÜBERLEGUNGEN ZUR BREMSE

Bei allen vertikalen Anwendungen benötigt ein nicht angetriebener SWA eine Bremse, um die Position zu halten. Tolomatic empfiehlt, die Nennwerte für die Rückstellkraft (in Tabelle 1 aufgeführt) nur als Referenz zu verwenden. Die Rückstellkraft kann sich während der Lebensdauer des Aktuators aufgrund von mechanischer Einlaufzeit, Umgebungstemperatur und Einschaltzeit ändern.

Bei vertikalem Einsatz sollte der Zylinder mit einer Bremse versehen werden, damit der Antrieb nicht unbeabsichtigt rückwärts läuft. Ferner kann eine Bremse aus Sicherheitsgründen oder zur Energieeinsparung benutzt werden, damit der Aktuator die Position im stromlosen Zustand hält.

HINWEIS: Die optionale Federspeicherbremse benötigt 24 V, um aus der Halteposition gelöst zu werden.



Durch die Bremse erhöhen sich Länge und Gewicht des Antriebs, siehe Tabelle 2 (K1).

Tabelle 4: Technische Daten – Bremse:

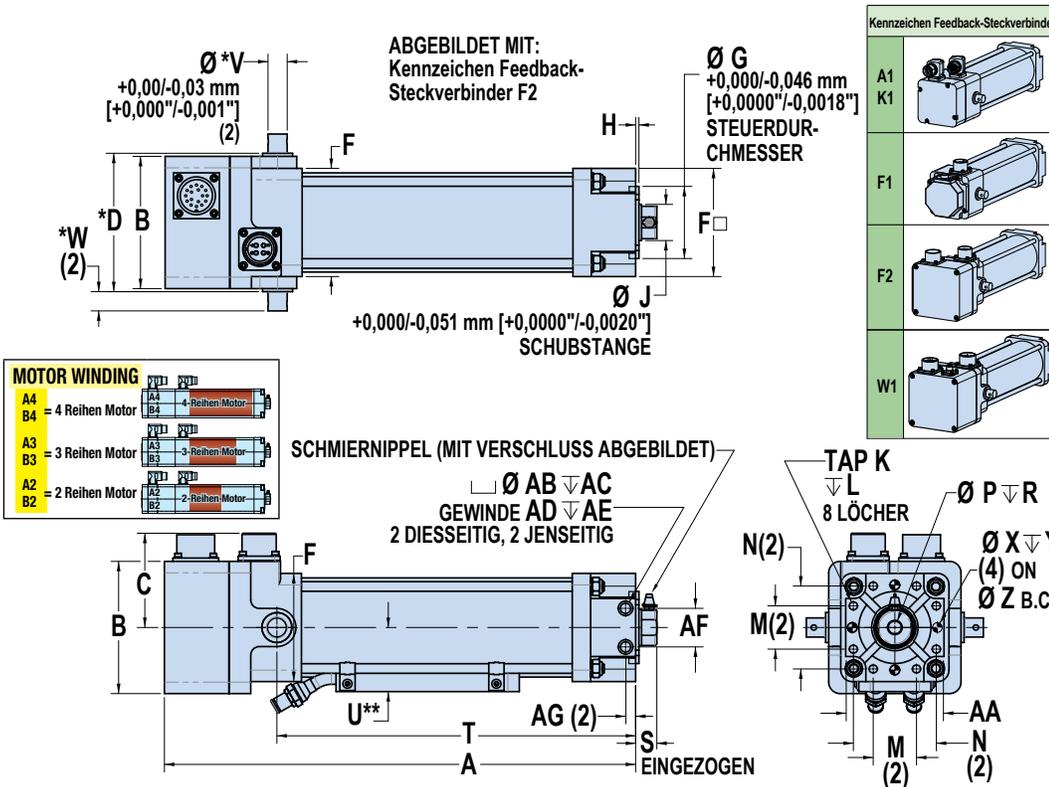
	SERIE	SW_3	SW_4
ROTORTRÄGHEIT	gm-cm ²	73	239
STROM	Amp.	0,43	0,67
HALTEMOMENT	Nm	4,0	10,0
ANZIEHZEIT	ms	40	25
LÖSEZEIT	ms	50	50
SPANNUNG	V (Gleichstrom)	24	24

Abmessungen SWA & SWB



3D-CAD bei Tolomatic erhältlich
Zur Bestimmung der Maße stets das konfigurierte CAD-Modell verwenden!

Tabelle 5: Abmessungen



MOTOR WINDING	
A4 B4	4 Reihen Motor
A3 B3	3 Reihen Motor
A2 B2	2 Reihen Motor

	SW_3	SW_4
F	90,0	110,0
G	60,000	64,500
H	2,8	3,4
J	30,135	34,926
K	M8 x 1,25	M8 x 1,25
L	16,0	13,0
M	36,0	29,072
N	69 ,0	79,874
P	M12 x 1,25	M20 x 1,5
R	22,2	25,9
S	17,6	19,1
T	273,0	321,0
U**	53,3	66,7
V*	15,98	20,0
W*	16,0	20,1
X	-	8,052/8,026
Y	-	12,7
Z	-	85,00
AA	-	94,01/93,95
AB	-	12,09/12,04
AC	-	6,00
AD	-	M10 x 1,5
AE	-	16,00
AF	-	50,00
AG	-	15,00

*für Zapfenoption
**für Wasserkühloption
Abmessungen in Millimeter

Motorwicklung	Feedback	SW_3					SW_4				
		A1	F1	F2	K1	W1	A1	F1	F2	K1	W1
A,B 2,3	ohne Bremse	350,5	343,5	366,5	**	387,3	402,9	395,4	418,0	**	439,3
A,B 2,3	mit Bremse	373,9	375,5	**	377,7	401,6	427,1	433,9	**	422,2	453,5
A,B 4	ohne Bremse	-	-	-	-	-	410,7	403,2	425,8	**	447,1
A,B 4	mit Bremse	-	-	-	-	-	434,9	441,7	**	423,3	461,3
	B	90,0	90,0	110,0	90,0	110,0	110,0	110,0	110,0	110,0	110,0
	C	85,3	71,6	78,4	86,4	78,0	94,1	78,4	78,4	96,4	78,0
	D*	95,2	95,2	123,0	95,2	123,0	123,0	123,0	123,0	123,0	123,0
	Kennzeichen / Typ Feedback-Steckverbinder	A1 DREHTEIL	F1 KASTEN	F2 KASTEN	K1 DREHTEIL	W1 KASTEN	A1 DREHTEIL	F1 KASTEN	F2 KASTEN	K1 DREHTEIL	W1 KASTEN

*für Zapfenoption ** Wenden Sie sich an Tolomatic für weitere Informationen Abmessungen in Millimetern

An jedem Antrieb wird eine vollständige Verifizierungsprüfung durchgeführt

Jeder ServoWeld-Aktuator muss in unserem Werk strenge Tests durchlaufen. Mit diesem zusätzlichen Qualitätsschritt geben wir unseren Kunden Sicherheit und ermöglichen es ihnen, ihre Produktion schneller und sorgenfrei zu starten!

Vor Auslieferung prüfen wir die Leistung jedes Antriebes, um sicherzustellen, dass sie dem hohen Leistungsstandard von Tolomatic entspricht.



Die Funktionsprüfung über mehrere Hundert Zyklen misst Schubkraft, Länge, Leerlaufdrehmoment, Eingangsstrom zu Standardabweichung der Kraft.

Tolomatic EXCELLENCE IN MOTION									
Work Order		Unit	Assembly Number	Test Date					
839791		1	27340200	8/22/2011 10:16 AM					
Model	Nut Type	Pitch	Voltage	Stack					
RA33	DN	5.08	LV	3					
Operator: _____									
Comment: _____									
Consent Step: Test Complete. Test Time = 111.003424 seconds. Click Point to print report.									
Results									
Test Result									
Stroke	Max Force Average	Max Force StdDev	Torque	Torque Std Dev					
Min (in)	5.8	Min (lbs)	695	Max (oz in)	70	Max (oz in)	9		
Max (in)	6.5	Max (lbs)	1090	Actual (lbs)	4.91	Min (oz in)	125	Extend (oz in)	1.21
Actual (in)	6.11	Ave Act. (lbs)	865.48	Result	Extend (oz in)	Retract (oz in)	1.30	Result	Result
Result	Result	Result	Result	Result	Result	Result	Result	Result	Result

Laufende Ergebnisse für Testparameter während der Funktionsprüfung.



Die abschließende Systemprüfung stellt sicher, dass die Feedback-Einrichtung genau an die Pole des ServoWeld-Motors angepasst ist.

1. Hochspannungsprüfung

Dieses Standardtestverfahren für Elektromotoren ist Bestandteil einer dreiteiligen Prüfung und dient der Untersuchung des Isoliersystems eines Bausatzes. Damit wird festgestellt, ob die Armaturen und Wärmedämmung der Kabel korrekt ausgeführt sind.

2. Elektronische Synchronisierung der ServoWeld®- und Feedback-Einrichtung (Encoder, Resolver, Feedback-Einrichtung)

Mit einem festen Stromwert und einer speziell ausgelegten Vorrichtung wird die Feedback-Einrichtung physikalisch und elektronisch an die Phasenlage des ServoWeld-Motors angepasst.

3. Funktionsprüfung

Durchgeführt mit Tolomatic-Bauteilen zur Bewegungskontrolle und zugehöriger Ausrüstung zur Datenerhebung. In mehreren Hundert Betriebszyklen werden folgende Parameter gemessen - Schublänge, Leerlaufdrehmoment, Eingangsstrom zu durchschnittlicher Kraft, Eingangsstrom zu Standardabweichung der Kraft. Hierbei wird ein elektronischer Druckmesser in Verbindung mit einem Datenerhebungssystem eingesetzt.

4. Tolomatic-Systemprüfung

Mit einer einachsigen Kontrolleinheit wird in dieser Untersuchung sichergestellt, dass die Feedback-Einrichtung genau an die Pole des ServoWeld-Motors angepasst ist.

Anwendungsrichtlinien für ServoWeld

SEITENKRÄFTE: Bei manchen Schweißzangen wird der Antrieb mitunter übermäßig hohen Seitenkräften ausgesetzt und so die Lebensdauer verringert. Diese Seitenkräfte fängt der GEFÜHRTE Antrieb GSWA33 auf. Bei anderen ServoWeld-Konfigurationen sind Maßnahmen zur Begrenzung der Seitenkräfte zu treffen, insbesondere bei C-förmigen Auslegungen. Zur Optimierung empfiehlt Tolomatic Seitenkräfte von weniger als 5 % der axialen Kräfte (Kraftabgabe der Schubstange) bei allen Rollengewindekonfigurationen und weniger als 1 % der axialen Kräfte bei allen Kugelgewindekonfigurationen.

Zur Erreichung einer maximalen Betriebsdauer wird eine externe Führung empfohlen, um so die Einwirkung von Seitenkräften auf die Schubstange zu mindern und eine kontinuierliche Justierung der beweglichen Spitze / festen Spitze der Schweißzange über die gesamte Betriebsdauer zu gewährleisten.

SCHUBSTANGEN-ABSTREIFER/SCHABER: Die Schubstangen-Abstreifer/Schaber-Einheit ist vor Ort austauschbar. Für eine möglichst lange Lebensdauer sollten Maßnahmen ergriffen werden, die eine Ablagerung von Schmutz, Schweißschlacke oder Wasser im Schnittstellenbereich der Schubstangen-Abstreifer/Schaber-Einheit reduzieren oder verhindern. Ein Industrie-Faltenbalg und/oder eine Ableitvorrichtung kann in diesem Bereich wirksam eingesetzt werden.

KABEL: Zur Minimierung elektrischer Störeinflüsse und Erdungsprobleme wird die Verwendung abgeschirmter Strom- und Feedback-Kabel empfohlen. Elektrisches Rauschen oder mangelhafte Erdung können das Feedback-Signal stören.

KALIBRIERUNG DES WPS-SERVOSYSTEMS: Das WPS-Servosystem mit Schweißzange besteht aus einem Verstärker für Roboter mit 7 Achsen, einer Feedback-Einrichtung für Roboter, der WPS-Roboter-Software, dem Schweißzangengehäuse und ServoWeld.

Eine optimale Leistung der Servoanlage mit WPS-Schweißzange erzielt man, indem man bei der Kalibrierung die maximale Kraft an der Schweißspitze aus dem Produktionsplan berücksichtigt sowie die Spitzenführungskraft und verschiedene Schweißspitzenkräfte dazwischen. Bei Verwendung sämtlicher verfügbarer Kraftangaben in der Tabelle des Roboterherstellers wird die beste Leistung der Servoanlage mit WPS-Schweißzange erzielt. Bei der Kalibrierung der Servoanlage mit WPS-Schweißzange dieselbe Kontaktgeschwindigkeit der Schweißspitze wie im Produktionsplan verwenden.

ANSCHWEISSSPITZE / WERKTEIL-KONTAKTGESCHWINDIGKEIT:

Das Tolomatic-Testverfahren bestätigt höchste Genauigkeit für Kraftwiederholbarkeit des ServoWeld (**EINGANGSSTROM** zu **AUSGANGSLEISTUNG**) bei einer Werkteil-Kontaktgeschwindigkeit der Anschweißspitze von 25 mm / Sekunde oder weniger. Bei einer Geschwindigkeit über 25 mm / Sekunde kann sich die Schweißkraft um zusätzliche Aufprallkräfte erhöhen. Diese zusätzlichen Aufprallkräfte lassen nach, bevor der Schweißzyklus abgeschlossen ist.

ANWENDUNG AUF ROBOTERN: Dank der ständigen roboterbewegungen und der verschiedenen WPS-zangenpositionen sammelt sich bei robotergetragenen WPS-Schweißzangenanwendungen weniger Wasser, und es tritt weniger Wasser ein. Darüber hinaus kann bei robotergetragenen Anwendungen die Position der WPS-Schweißzange innerhalb des Schweißkappenwechsel-Programms bzw. der Routine eingegeben werden. So kann kein Wasser in das ServoWeld-Gerät eindringen. (ServoWeld über Schweißschutzkappen).

SERVODATEI DES ROBOTERHERSTELLERS: Die Servoparameterdateien zum Betrieb des ServoWeld sind nur beim Roboterhersteller erhältlich. Jeder Roboterhersteller erstellt Parameterdateien des Motorservos für Dritte, validiert den Betrieb von ServoWeld über die 7. Achse und pflegt eine Servomotor-Parameterdatei für den Betrieb von ServoWeld.

ANWENDUNGEN ZUM WERKZEUGWECHSEL: Mit der Lagerbefestigung in der Zelle die Schweißzange so positionieren, dass die bewegliche Elektrode nicht die Kolbenstange des ServoWeld belastet - und ServoWeld zurückgeschoben wird. Schweißzangenspitzen so positionieren, dass sich die Schweißzange ohne hohen Kraftaufwand schließen lässt, bevor diese vom Roboter bzw. der Werkzeugwechsellvorrichtung getrennt wird. Ziehen Sie die Konfiguration von ServoWeld mit integrierter Bremse in Erwägung.

FEST MONTIERTE / PODEST-ANWENDUNGEN: Eine große Herausforderung des WPS-Schweißens besteht in der Montage einer WPS-Schweißzange auf einem Podest mit vertikaler Anordnung des ServoWeld-Gerätes und oberliegender Schubstange. Zur Maximierung der Gesamtbetriebsdauer des ServoWeld sind geeignete Maßnahmen zur Verringerung bzw. Vermeidung von Wasseransammlung oder Spritzwasser im Bereich des Gerätes ServoWeld zu treffen.

- Die Montage von WPS-Schweißzangen mit vertikaler ServoWeld-Einheit und untenliegender Schubstange sollte in Erwägung gezogen werden.
- Ist die Montage von WPS-Schweißzangen auf Podest mit vertikaler ServoWeld-Einheit und oberliegender Schubstange unumgänglich, so empfiehlt sich die Montage in einem Winkel von mindestens 10 - 15 %, um Wasseransammlungen zu vorbeugen.
- Wasserrillen auf den Montageschnittstellen der Bauteile verringern das Risiko einer Wasseransammlung der ServoWeld-Einheit / WPS-Schweißzange.
- Bei jeder WPS-Schweißzangenanwendung mit Wassergefahr sind externe Ableitvorrichtungen oder ein Schubstangen-Faltenbalg einzusetzen, um so die Schnittstelle der Schubstangen-Abstreifer/Schaber-Einheit vor Wasser zu schützen.
- Bei jeder WPS-Schweißzangenanwendung mit dem Risiko eines Wasserkontakts sollte ein manuelles Absperrventil im Wassersparkreislauf der Schweißzange in Erwägung gezogen werden. Die Unterbrechung der Wasserzufuhr vor dem Wechsel der Schweißkappen kann das Risiko eines Kontaktes mit Wasser im Bereich der WPS-Schweißzange signifikant reduzieren.
- WPS-Anwendungen auf Podest so anbringen, dass die elektrischen Gegensteckverbindungen (90 Grad) auf dem Kabelführungspaket nach unten zeigen und die Führungskabel eine Schleife bilden, damit in die elektrischen Steckverbindungen (Stromzufuhr / Feedback) kein Wasser eintritt.
- Auf angemessene Länge der Kabel achten, damit diese nicht unter Zug stehen.
- Isolierte elektrische Gegensteckverbindungen auf dem Kabelführungspaket für WPS-Schweißzangenanwendungen auf Podest.
- Sicherstellen, dass die Steckverbindung der Kabelführung fest auf dem passenden Gegenstecker der ServoWeld-Einheit sitzt.

Integrierte Servoantrieb - ServoWeld SWA & SWB

Bestellung

MODEL LAUSWAHL (ZWINGEND IN DIESER REIHENFOLGE)

SWA 4 A 1 A 3 F 1 B 1 A 1 X 2 A

MODELL	
SWA	ServoWeld Advanced erweiterte Version
SWB	ServoWeld Grundversion

GRÖSSE	
3	Antrieb 3er-Serie
4	Antrieb 4er-Serie

HUBLANGE	
A	150-mm-Hub (6 Zoll)
X	Sonderversion

SPINDELSTEIGUNG		
Verfügbare Rollengewinde Spindelsteigungen		
Kennnummer	Gewinde	Beschreibung
1	RN05	Rollengewinden, Steigung 5 mm
2	RN10	Rollengewinden, Steigung 10 mm
3	RN04	Rollengewinden, Steigung 4 mm
5	RN05RX	Rollengewinden, Steigung 5 mm, XR

MOTORSPANNUNG	
A2	230 V (Wechselspannung), Motorspannung, 2-Reihen-Windung
B2	460 V (Wechselspannung), Motorspannung, 2-Reihen-Windung
A3	230 V (Wechselspannung), Motorspannung, 3-Reihen-Windung
B3	460 V (Wechselspannung), Motorspannung, 3-Reihen-Windung
A4	230 V (Wechselspannung), Motorspannung, 4-Reihen-Windung
B4	460 V (Wechselspannung), Motorspannung, 4-Reihen-Windung

FEEDBACK, STECKVERBINDER, KABEL	
A1	ABB Resolver
C1	Comau Resolver
F1	Fanuc a128
F2	Fanuc a64
M1	Motoman Absolute
N1	Nachi Absolute FD11 Serie
W1	Kawasaki Absolute E Serie
XX	Sonderversion

FEEDBACK-EINRICHTUNG BEREITGESTELLT DURCH:	
A	Kunden
B	Tolomatic

BREMSENOPTION	
1	KEINE Bremse
2	Bremse

MONTAGEOPTIONEN	
A1	Vorderseite
T1	Hinterzapfen
XX	Sonderversion

STANGENKOPFOPTIONEN	
A	Normal, metrische Buchse, Gewindestangenkopf
X	Sonderversion

WASSERKÜHLUNG	
1	KEINE Wasserkühlung
2	Wasserkühlung, Boden, Anschlussstück Schlauch 10 mm
X	Sonderversion

SONDEROPTIONEN	
A	Keine Sonderoptionen
X	Sonderversion

! Nicht alle aufgeführten Kennnummern sind mit sämtlichen Optionen kompatibel.

Zur Festlegung der verfügbaren Optionen und des Zubehörs gemäß den Anforderungen Ihrer Anwendungen rufen Sie Tolomatic unter +49 6142 17604-0 an.

Der Tolomatic Unterschied. Erwarten Sie mehr vom Marktführer:



INNOVATIVE PRODUKTE

Lösungen mit Endurance TechnologySM für anspruchsvolle Anwendungen.



SCHNELLE LIEFERUNG

Auf Bestellung gefertigt, mit konfigurierbaren Hublängen und flexiblen Montageoptionen.



AKTUATOR GRÖßENBERECHNUNG

Dimensionierung und Auswahl elektrischer Stellantriebe mit unserer Online-Software.



DEIN MOTOR HIER

Passen Sie Ihren Motor an kompatible Montageplatten mit Tolomatic-Aktuatoren an.



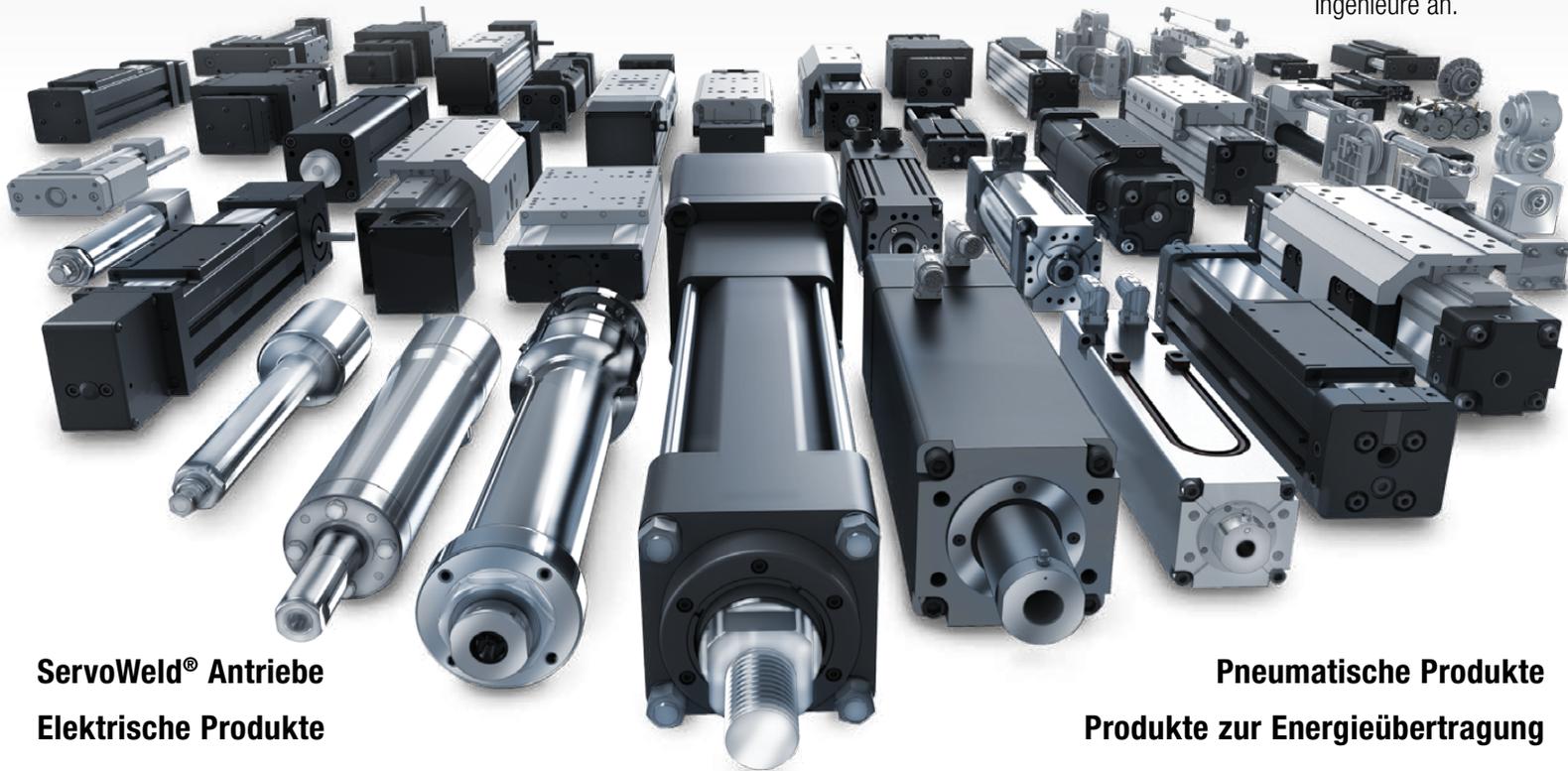
CAD BIBLIOTHEK

Herunterladen 2D- oder 3D-CAD-Dateien für Tolomatic-Produkte.



TECHNISCHER SUPPORT

Holen Sie sich eine Antwort auf Ihre Frage oder fordern Sie eine virtuelle Designberatung mit einem unserer Ingenieure an.



ServoWeld[®] Antriebe
Elektrische Produkte

Pneumatische Produkte
Produkte zur Energieübertragung

TolomaticTM

EXCELLENCE *IN MOTION*

UNTERNEHMEN MIT
QUALITÄTSSYSTEM
ZERTIFIZIERT VON DNV
= ISO 9001 =
Zertifizierter Standort: Hamel, MN

USA - Hauptquartier

Tolomatic Inc.
3800 County Road 116
Hamel, MN 55340, USA
Telefon: (763) 478-8000
Toll-Free: **1-800-328-2174**
sales@tolomatic.com
www.tolomatic.com

MEXICO

Centro de Servicio
Parque Tecnológico Innovación
Int. 23, Lateral Estatal 431,
Santiago de Querétaro,
El Marqués, México, C.P. 76246
Telefon: +1 (763) 478-8000
help@tolomatic.com

EUROPE

Tolomatic Europe GmbH
Elisabethenstr. 20
65428 Rüsselsheim
Deutschland
Telefon: +49 6142 17604-0
help@tolomatic.eu

CHINA

**Tolomatic Automatisierungs-
Produkte (Suzhou) Co. Ltd.**
No. 60 Chuangye Street, Building 2
Huqiu District, SND Suzhou
Jiangsu 215011 - P.R. China
Telefon: +86 (512) 6750-8506
TolomaticChina@tolomatic.com

Alle Marken und Produktnamen sind Warenzeichen oder eingetragene Warenzeichen ihrer jeweiligen Eigentümer. Die in diesem Dokument zusammengestellten Informationen gelten zum Zeitpunkt der Drucklegung als genau. Tolomatic übernimmt keine Verantwortung für die Verwendung der Informationen oder für Fehler in diesem Dokument. Tolomatic

behält sich das Recht vor, Änderungen am Aufbau oder der Funktionsweise der hier beschriebenen Geräte und der mit ihnen in Verbindung stehenden Bewegungsprodukte ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen. Die Informationen in diesem Dokument können ohne Vorankündigung geändert werden.

Die aktuellen technischen Daten finden Sie auf www.tolomatic.com