

MICATRONIC
WELDING VALUE

SYSTÈME DE
SÉCURITÉ INTÉGRÉ
MARQUAGE CE

PETIT
ET INTELLIGENT

**CALL ME
COWELDER**

ROBOT DE SOUDAGE COLLABORATIF



SOMMAIRE

Nouvel assistant de soudage	3
Données techniques Postes à souder	4
Données techniques UR5	5
Solutions CoWelder UR5	6
CoWelder/UR5/Omega ² CoWelder 300 Advanced refroidi par air	7
CoWelder/UR5/Sigma Select 400 Synergic refroidi par air	8
CoWelder/UR5/Sigma Select 400 W Synergic refroidi par eau	9
CoWelder/UR5/Sigma Select 400 Pulse refroidi par air	10
CoWelder/UR5/Sigma Select 400 Pulse refroidi par eau	11
CoWelder/UR5/Sigma Select IAC 400 Synergic refroidi par air	12
CoWelder/UR5/Sigma Select IAC 400 Synergic refroidi par eau	13
Données techniques UR10	14
Solutions CoWelder UR10	15
CoWelder/UR10/Omega ² CoWelder 300 Advanced refroidi par air	16
CoWelder/UR10/Sigma Select 400 Synergic refroidi par air	17
CoWelder/UR10/Sigma Select 400 W Synergic refroidi par eau	18
CoWelder/UR10/Sigma Select 400 Pulse refroidi par air	19
CoWelder/UR10/Sigma Select 400 Pulse refroidi par eau	20
CoWelder/UR10/Sigma Select IAC 400 Synergic refroidi par air	21
CoWelder/UR10/Sigma Select IAC 400 Synergic refroidi par eau	22
Description des fonctions	23

NOUVEL ASSISTANT DE SOUDAGE

Le CoWelder™ est probablement la solution de soudage automatisée la plus petite et la plus intelligente du marché. Il s'agit d'un nouveau membre de la famille des « cobots », ces robots collaboratifs qui collaborent avec l'équipe de production au sein d'un même espace de travail. Le CoWelder est la première solution de soudage « cobot » au monde à avoir reçu le marquage CE.

Flexible et facile à programmer, ce cobot vous fera gagner en productivité : libérés des tâches répétitives, vos soudeurs qualifiés pourront se concentrer sur des aspects plus techniques, ce qui vous fera économiser du temps et de l'argent.

Le CoWelder peut améliorer la production de vos pièces, quel qu'en soit le volume, en exécutant des soudures uniformes et de qualité constante.

SIMPLICITÉ D'INSTALLATION ET DE PROGRAMMATION

Le CoWelder, qui s'intègre rapidement à votre production, peut être utilisé dès le premier jour.

Sa programmation est à la fois simple et intuitive. Les membres du personnel sans expérience en la matière se familiariseront facilement avec son fonctionnement. Vous pouvez créer un catalogue de pièces, toutes associées à un programme spécifique, puis passer d'un programme à l'autre au cours d'une même journée en fonction de vos besoins.

Avec un délai d'amortissement particulièrement court, le CoWelder constitue une transition abordable vers l'automatisation.

UNE SOLUTION CERTIFIÉE CE

Toutes les installations robotisées doivent disposer du marquage CE conformément à la législation européenne (directive 2006/42/CE relative aux machines), afin de garantir la sécurité de l'utilisateur. Inutile de vous lancer dans des formalités compliquées : la solution CoWelder vous est fournie avec le marquage CE. Il ne vous reste plus qu'à suivre les instructions et vous pourrez utiliser le CoWelder dès le premier jour.



DONNÉES TECHNIQUES

POSTES À SOUDER



SOLUTIONS COWELDER

	OMEGA ² COWELDER 300 REFROIDISSEMENT PAR AIR	SIGMA SELECT 400 PULSE REFROIDISSEMENT PAR AIR	SIGMA SELECT 400 SYNERGIC REFROIDISSEMENT PAR AIR	SIGMA SELECT IAC 400 SYNERGIC REFROIDISSEMENT PAR AIR	SIGMA SELECT 400 PULSE REFROIDISSEMENT PAR EAU	SIGMA SELECT 400 SYNERGIC REFROIDISSEMENT PAR EAU	SIGMA SELECT IAC 400 ULSE REFROIDISSEMENT PAR EAU
Plage de courant, A	15-300	15-400	15-400	15-400	15-400	15-400	15-400
Tension secteur +/- 15 %, V	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400
Fusible, A	10	20	20	20	20	20	20
Facteur de marche 100 %/40 °C, A/V	175/22,8	300/29	280/28,0	300/29	280/28,0	300/29	280/28,0
Facteur de marche 60 %/40 °C, A/V	195/23,8	370/32,5	350/31,5	370/32,5	350/31,5	370/32,5	350/31,5
Facteur de marche max./40 °C, A/V	300/24/29,0	400/50/34,0	400/40/34,0	400/50/34,0	400/40/34,0	400/50/34,0	400/40/34,0
Facteur de marche 100 %/20 °C, A/V	230/25,5	345/31,5	310/29,5	345/31,5	310/29,5	345/31,5	310/29,5
Facteur de marche 60 %/20 °C, A/V	245/26,3						
Tension à vide, V	52	65-70	65-70	65-70	65-70	65-70	65-70
Classe de protection	IP 23S	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Norme	EN/IEC60974-1. EN/IEC60974-5. EN/IEC60974-10	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A
Dimensions (H x l x L), mm	550x250x640	700x260x735	700x260x735	700x260x735	700x260x735	700x260x735	700x260x735
Poids, kg	26	52	52	52	52	52	52

UNITÉ DE REFROIDISSEMENT MCU 1300

Capacité de refroid. (1 l/min), W	-	-	1300
Contenance du réservoir, l	-	-	5
Pression max., bar	-	-	5
Température max., °C	-	-	70
Dimensions (H x l x L), mm	-	-	207x260x680
Poids, kg	-	-	20

DONNÉES TECHNIQUES UR5

BRAS ROBOTISÉ COWELDER™ À 6 ARTICULATIONS

Consommation électrique, watts	Environ 200 (avec un programme classique)
Alimentation	100-240 VAC, 50-60 Hz
Température ambiante	Le robot peut être utilisé à des températures allant de 0 à 40 °
Fonctionnement collaboratif	15 fonctions de sécurité avancées testées conformément aux normes EN ISO 13849:2008 PL d et EN ISO 10218-1:2011, 5.4.3
Programmation	Interface utilisateur graphique sur écran tactile 12 pouces
Répétabilité, mm	+/- 0,1
Vitesse de rotation des articulations	Jusqu'à 180 ° par seconde
Rotation des articulations	+/- 360 °
Degré de liberté	6 articulations mobiles
Portée, mm	850
Capacité de charge utile, kg	5
Poids ^{*)} , kg	18,4

*) Poids total de la solution CoWelder UR5 à l'exclusion du poste à souder : 105 kg



COWELDER™ UR5

Solutions

LES SOLUTIONS DÉCRITES AUX PAGES 7 À 13 SONT FOURNIES AVEC LES ÉLÉMENTS SUIVANTS :

Robot UR5 – portée de 850 mm

Arc Safety Control

Système de freinage ou d'arrêt du robot en cas de détection d'obstacles

Modèles de programmation Migatronic

IGC® (Intelligent Gas Control)

Torche de soudage robotisée, 4 m de long, gaine acier

Marquage CE

Unité de commande du robot avec console de programmation, bouton d'arrêt d'urgence et câble de 5 m

Bouton d'entraînement au niveau de la sixième articulation du robot afin d'en faciliter la programmation

Boîtier marche/arrêt avec câble de 5 m

Table de montage mobile avec système d'autoéquilibrage

Support de torche pour robot standard

Galets 1,0 V

Certificat d'étalonnage

Mode d'emploi

RÉF. N° 79115001

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR5/Omega² CoWelder 300 Advanced refroidi par air



Omega² CoWelder 300 Advanced
Panneau de commande

Refroidissement par air

Communication analogique

Programmes synergiques

Facteur de marche : 100 % 175 A, 60 % 195 A

Câble de terre 3 m 35 mm²

Torche 4 m AB 350 GC

RÉF. N° 79115002

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR5/Sigma Select 400 Synergic refroidi par air



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique

Refroidissement par air

Communication entièrement numérique Profinet

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 300 A, 60 % 370 A

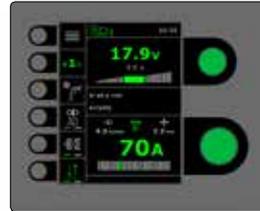
Câble de terre 3 m 70 mm²

Torche 4 m AB 350 ECO

Possibilité de mise à niveau

RÉF. N° 79115003

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR5/Sigma Select 400 W Synergic refroidi par eau



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique



Refroidissement par eau

Communication entièrement numérique Profinet

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 300 A, 60 % 370 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Torche 4 m AB 500 W

Possibilité de mise à niveau

RÉF. N° 79115004

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR5/Sigma Select 400 Pulse refroidi par air



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique

Refroidissement par air

Communication entièrement numérique Profinet

Mode de soudage pulsé

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 300 A, 60 % 370 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Torche 4 m AB 350 ECO

Possibilité de mise à niveau

RÉF. N° 79115005

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR5/Sigma Select 400 Pulse refroidi par eau



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique



Refroidissement par eau

Communication entièrement numérique Profinet

Mode de soudage pulsé

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 300 A, 60 % 370 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Torche 4 m AB 500 W

Possibilité de mise à niveau

RÉF. N° 79115006

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR5/Sigma Select IAC 400 Synergic refroidi par air



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique

Refroidissement par air

Communication entièrement numérique Profinet

IAC^{*)}, matériel et licence logicielle

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 280 A, 60 % 350 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Torche 4 m AB 360 ECO

Possibilité de mise à niveau

^{*)} La fonction Intelligent Arc Control (IAC) facilite l'exécution des passes de fond en position verticale descendante, même pour les soudeurs les moins expérimentés. La formation d'un arc court parfaitement stable et précis garantit une fusion totale au niveau des passes de fond, améliorant ainsi la qualité de chaque soudure et celle de votre produit.

RÉF. N° 79115007

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR5/Sigma Select IAC 400 Synergic refroidi par eau



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique



Refroidissement par eau

Communication entièrement numérique Profinet

IAC^{*)}, matériel et licence logicielle

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 280 A, 60 % 350 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Torche 4 m AB 500 W

Possibilité de mise à niveau

^{*)} La fonction Intelligent Arc Control (IAC) facilite l'exécution des passes de fond en position verticale descendante, même pour les soudeurs les moins expérimentés. La formation d'un arc court parfaitement stable et précis garantit une fusion totale au niveau des passes de fond, améliorant ainsi la qualité de chaque soudure et celle de votre produit.



DONNÉES TECHNIQUES UR10

BRAS ROBOTISÉ COWELDER™ À 6 ARTICULATIONS

Consommation électrique, watts	Environ 300 (avec un programme classique)
Alimentation	100-240 VAC, 50-60 Hz
Température ambiante	Le robot peut être utilisé à des températures allant de 0 à 40 °
Fonctionnement collaboratif	15 fonctions de sécurité avancées testées conformément aux normes EN ISO 13849:2008 PL d et EN ISO 10218-1:2011, 5.4.3
Programmation	Interface utilisateur graphique sur écran tactile 12 pouces
Répétabilité, mm	+/- 0,1
Vitesse de rotation des articulations	Jusqu'à 180 ° par seconde
Rotation des articulations	+/- 360 °
Degré de liberté	6 articulations mobiles
Portée, mm	1 300
Capacité de charge utile, kg	5
Poids*), kg	28,9

*) Poids total de la solution CoWelder UR10 à l'exclusion du poste à souder : 115,5 kg

COWELDER™ UR10

Solutions

LES SOLUTIONS DÉCRITES AUX PAGES 16 À 22 SONT FOURNIES AVEC LES ÉLÉMENTS SUIVANTS :

Robot UR10 – portée de 1 300 mm

Arc Safety Control

Système de freinage ou d'arrêt du robot en cas de détection d'obstacles

Modèles de programmation Migatronic

IGC® (Intelligent Gas Control)

Torche de soudage robotisée, 4 m de long, gaine acier

Marquage CE

Unité de commande du robot avec console de programmation, bouton d'arrêt d'urgence et câble de 5 m

Bouton d'entraînement au niveau de la sixième articulation du robot afin d'en faciliter la programmation

Boîtier marche/arrêt avec câble de 5 m

Table de montage mobile avec système d'autoéquilibrage

Support de torche pour robot standard

Galets 1,0 V

Certificat d'étalonnage

Mode d'emploi

RÉF. N° 79115011

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR10/Omega² CoWelder 300 Advanced refroidi par air



Omega² Advanced
Panneau de commande

Refroidissement par air

Communication analogique

Programmes synergiques

Facteur de marche : 100 % 175 A, 60 % 195 A

Câble de terre 3 m 35 mm²

Torche 4 m AB 350 GC

RÉF. N° 79115012

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR10/Sigma Select 400 Synergic refroidi par air



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique

Refroidissement par air

Communication entièrement numérique Profinet

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 300 A, 60 % 370 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Torche 4 m AB 360 ECO

Possibilité de mise à niveau

RÉF. N° 79115013

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR10/Sigma Select 400 Synergic refroidi par eau



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique

Refroidissement par eau

Communication entièrement numérique Profinet

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 300 A, 60 % 370 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Torche 4 m AB 500 W

Possibilité de mise à niveau

RÉF. N° 79115014

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR10/Sigma Select 400 Pulse refroidi par air



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique



Refroidissement par air

Communication entièrement numérique Profinet

Mode de soudage pulsé

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 300 A, 60 % 370 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Torche 4 m AB 360 ECO

Possibilité de mise à niveau

RÉF. N° 79115015

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR10/Sigma Select 400 Pulse refroidi par eau



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique

Refroidissement par eau

Communication entièrement numérique Profinet

Mode de soudage pulsé

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 300 A, 60 % 370 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Torche 4 m AB 500 W

Possibilité de mise à niveau

RÉF. N° 79115016

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR10/Sigma Select IAC 400 Synergic refroidi par air



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique

Refroidissement par air

Communication entièrement numérique Profinet

IAC^{*)}, matériel et licence logicielle

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 280 A, 60 % 350 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Torche 4 m AB 360 ECO

Possibilité de mise à niveau

^{*)} La fonction Intelligent Arc Control (IAC) facilite l'exécution des passes de fond en position verticale descendante, même pour les soudeurs les moins expérimentés. La formation d'un arc court parfaitement stable et précis garantit une fusion totale au niveau des passes de fond, améliorant ainsi la qualité de chaque soudure et celle de votre produit.

RÉF. N° 79115017

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR10/Sigma Select IAC 400 Synergic refroidi par eau



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique

Refroidissement par eau

Communication entièrement numérique Profinet

IAC^{*)}, matériel et licence logicielle

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 280 A, 60 % 350 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Torche 4 m AB 500 W

Possibilité de mise à niveau

^{*)} La fonction Intelligent Arc Control (IAC) facilite l'exécution des passes de fond en position verticale descendante, même pour les soudeurs les moins expérimentés. La formation d'un arc court parfaitement stable et précis garantit une fusion totale au niveau des passes de fond, améliorant ainsi la qualité de chaque soudure et celle de votre produit.

FONCTIONS

DESCRIPTION

MIGA JOB CONTROL

Mémoire numérique intelligente

Bénéficiez d'une mémoire numérique directement intégrée à votre poste à souder. Enregistrez vos paramètres de soudage préférés et utilisez-les à volonté. Avec Miga Job Control, retrouvez facilement vos réglages récurrents et mettez-vous à souder directement.

DUO PLUS

Pour une finition parfaite

Obtenez un résultat digne du soudage TIG avec un poste à souder MIG/MAG. La technologie DUO Plus vous garantit systématiquement une finition parfaite, quels que soient le matériau, la position de soudage ou le soudeur. C'est aussi simple que ça !

SEQUENCE

Des réglages adaptés, d'un simple geste

La fonction Sequence vous permet d'enregistrer jusqu'à 9 séquences personnalisées. Passez d'une séquence à l'autre d'une simple pression sur la torche de soudage. Sequence est particulièrement utile pour le montage et l'assemblage, notamment lorsque les soudeurs réalisent de nombreuses soudures différentes lors d'une même journée.

SEQUENCE REPEAT

Formez votre propre arc

La technologie Sequence Repeat vous donne toute la latitude de former l'arc le mieux adapté à vos tâches de soudage. Associez différentes séquences et personnalisez vos cycles de soudage.

MIGALOG

Enregistrez chacune de vos soudures

Consignez toutes vos données de soudage grâce au logiciel MigaLog. Analysez et gardez une trace de votre travail. MigaLog vous permet d'extraire des données probantes à des fins de vérification conformément aux normes de soudage EN et ISO.



FLEXIBILITÉ
... MAXIMALE

Nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications.

Migatronic Equipement de Soudure S.A.R.L
Parc Avenir II, 313 Rue Marcel Merieux
69530 Brignais, France
Tel: (+33) 04 78 50 65 11
Telefax: (+33) 478 501 164
migatronic.fr

MIGATRONIC
WELDING VALUE

52229203