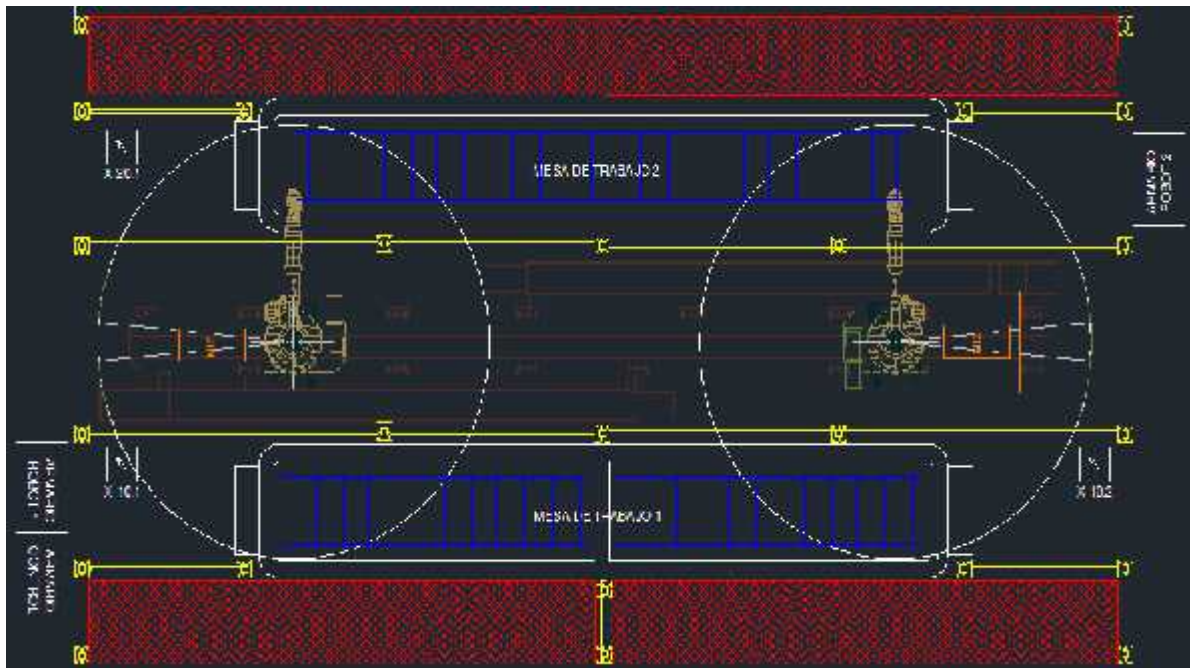


CELULA ROBOTIZADA DE SOLDADURA PARA FABRICACIÓN DE BANDEJA METALICA BASORTRAV



Diseño, fabricación, suministro y montaje de una célula robotizada de soldadura para la fabricación de tramos de 3 ó 6 metros de bandeja metálica BASORTRAV (Bandeja de escalera).

El sistema consiste en una celda robotizada compuesta por dos robots KUKA KR16-L6-2 con sistema de control KRC 4, una unidad lineal (Track) de 9 metros de longitud, dos equipos de soldadura FRONIUS TransPlusSynergic 4000, y dos zonas de trabajo (una a cada lado del Track lineal), estas zonas de trabajo estarán dotadas de mesas adaptadas para poder realizar el montaje del utillaje necesario para la fabricación de tramos de bandeja de 3 y 6 metros de longitud.

Los Robots, junto con los equipos de soldadura Fronius son los encargados de realizar las diferentes soldaduras de las que se componen todas y cada una de las bandejas a fabricar.

La celda consta de dos zonas de trabajo perfectamente diferenciadas, protegida por una fotobarrera de seguridad con lo que los robots están trabajando en una de las zonas, mientras que el operario lo está en la siguiente (carga o descarga).



El hecho que los dos robots estén embarcados en una unidad lineal (Track), es lo que confiere a la celda la versatilidad necesaria para puedan desplazarse a lo largo de toda la celda, y por lo tanto que sean los dos robots los que realicen conjuntamente la soldadura, con lo que el tiempo de ciclo se reduce considerablemente.

Todo controlado a través de un armario, con control de seguridades por autómatas PILZ PNOZ multi y control de secuencia e interconexión con Robot a través de autómatas Simatic S7-1200.

Panel Táctil a color SIEMENS, Simatic KTP700 Básic PN de 7", con aplicación diseñada y desarrollada específicamente para este sistema, con pantallas de manejo y control de toda la instalación a través de un entorno amigable y fácil de usar, con parametrización de los modelos fabricar.

