

Copilot™

Systèmes de soudage collaboratif

Systèmes
d'automatisation



FICHE TECHNIQUE SOMMAIRE

Applications industrielles

Fabrication en sous-traitance et pour les fabricants d'équipement d'origine (OEM) de composantes destinées au secteur automobile, aux véhicules récréatifs, à la machinerie agricole et de construction, au secteur naval, à l'ameublement, et bien plus encore. Construction fabrication, atelier et fabrication sur chantier.

Procédés

MIG (GMAW), Accu-Pulse®, Versa-Pulse™, RMD® et Profile Pulse™

Type de produit

Un robot de soudage collaboratif, ou cobot, offre un poste de travail combiné pour :

- A) Enveloppe de soudage
- B) Chargement et déchargement
- C) Programmation
- D) Installation et changement d'outils

Puissance d'entrée

Copilot: 110 V (voir page 4 pour les exigences de l'Auto Deltaweld™)

Options de torches MIG refroidies par air et par liquide

Torche MIG Tregaskiss® CA3 OU torche MIG push-pull XR-Aluma-Pro™ CB pour le soudage de l'aluminium

Le cobot fixé sur table est notre système de soudage le plus petit et le plus polyvalent. Il offre la productivité et la répétabilité du soudage robotisé, en utilisant un logiciel de programmation simple et une robotique collaborative.

Les systèmes de soudage collaboratif Copilot permettent aux opérateurs de charger et de décharger à partir d'une station unique qui peut être partagée avec l'enveloppe du robot. Ils sont dotés d'une surface de travail de 48 x 48 pouces, de roues pivotantes et de supports de nivellement pour faciliter leur déplacement et leur installation rapide. Idéal pour les défis de soudage des nouveaux utilisateurs en automatisation et pour les soudeurs robotisés expérimentés qui doivent répondre à des scénarios d'exploitation à forte mixité et faible volume dans un encombrement réduit.



Miller recommande



Visitez HobartBrothers.com pour trouver des solutions en matière de métaux d'apport.

Copilot à refroidissement par air, illustré avec l'Auto Deltaweld 350, le système de détection tactile et le suiveur de joint par l'arc.



Composantes principales, à l'exception des torches, des consommables et des sources d'alimentation. Pour plus d'informations, reportez-vous à la garantie de la composante concernée.



Evolve Your Welding™



Miller Electric Mfg. LLC
Une entreprise de soudage ITW
281 E. Lies Rd.
Carol Stream, IL 60188 États-Unis

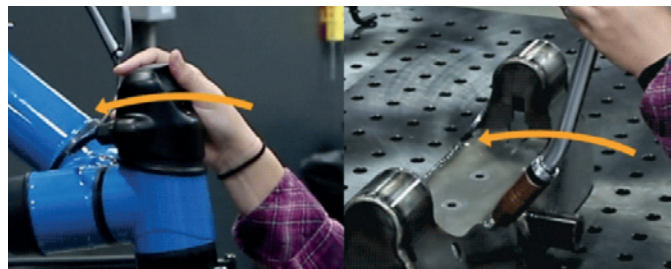
Ventes d'équipements
Téléphone : 630 653 6819
Courriel : MWA.Sales@millerwelds.com

MillerWelds.com



AccuGuide™ (Standard sur tous les systèmes).

Le système de contrôle de positionnement **AccuGuide** permet au soudeur d'ajuster avec précision la position de la torche pendant la programmation, plutôt que de se contenter d'utiliser la fonction de déplacement libre du cobot.



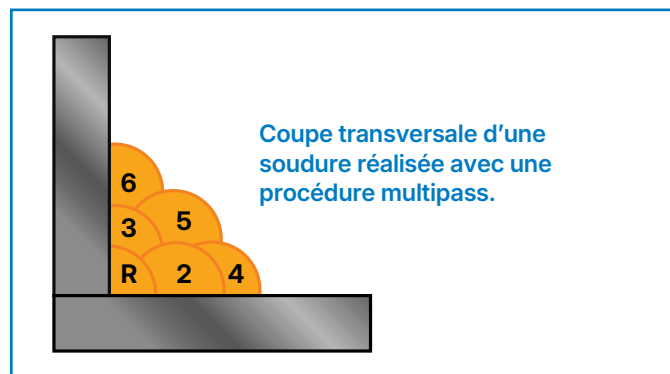
IntelliSet™ (Standard sur tous les systèmes).

Le système de gestion des paramètres **IntelliSet** réduit le nombre d'étapes nécessaires lors de la programmation en simplifiant le processus de sélection ou de modification des paramètres.



Multipass (Standard sur tous les systèmes).

Le soudage **multipass** est une technique utilisée dans les procédés de soudage lorsque l'assemblage à souder nécessite plus d'une passe pour obtenir la taille, la résistance et la qualité souhaitées. Cette méthode est souvent utilisée dans les applications où l'épaisseur du joint est supérieure à ce qui peut être soudé efficacement en une seule passe.



Détection tactile (Disponible sur certains systèmes).

La **détection tactile** permet de localiser la pièce à souder en combinant la mesure de tension et des « balayages » programmés de la torche, afin de déterminer avec précision la position de la pièce avant le soudage.



Suiveur de joint par l'arc (Disponible sur certains systèmes).

Le **suiveur de joint par l'arc** corrige la trajectoire de l'arc du robot pour tenir compte des variations subtiles. En exploitant les informations fournies par l'arc et en les combinant avec un motif de balayage, le robot peut compenser les légères irrégularités par rapport au tracé de soudage prévu afin de souder correctement le joint, avec un aspect du cordon adéquat et une bonne pénétration.



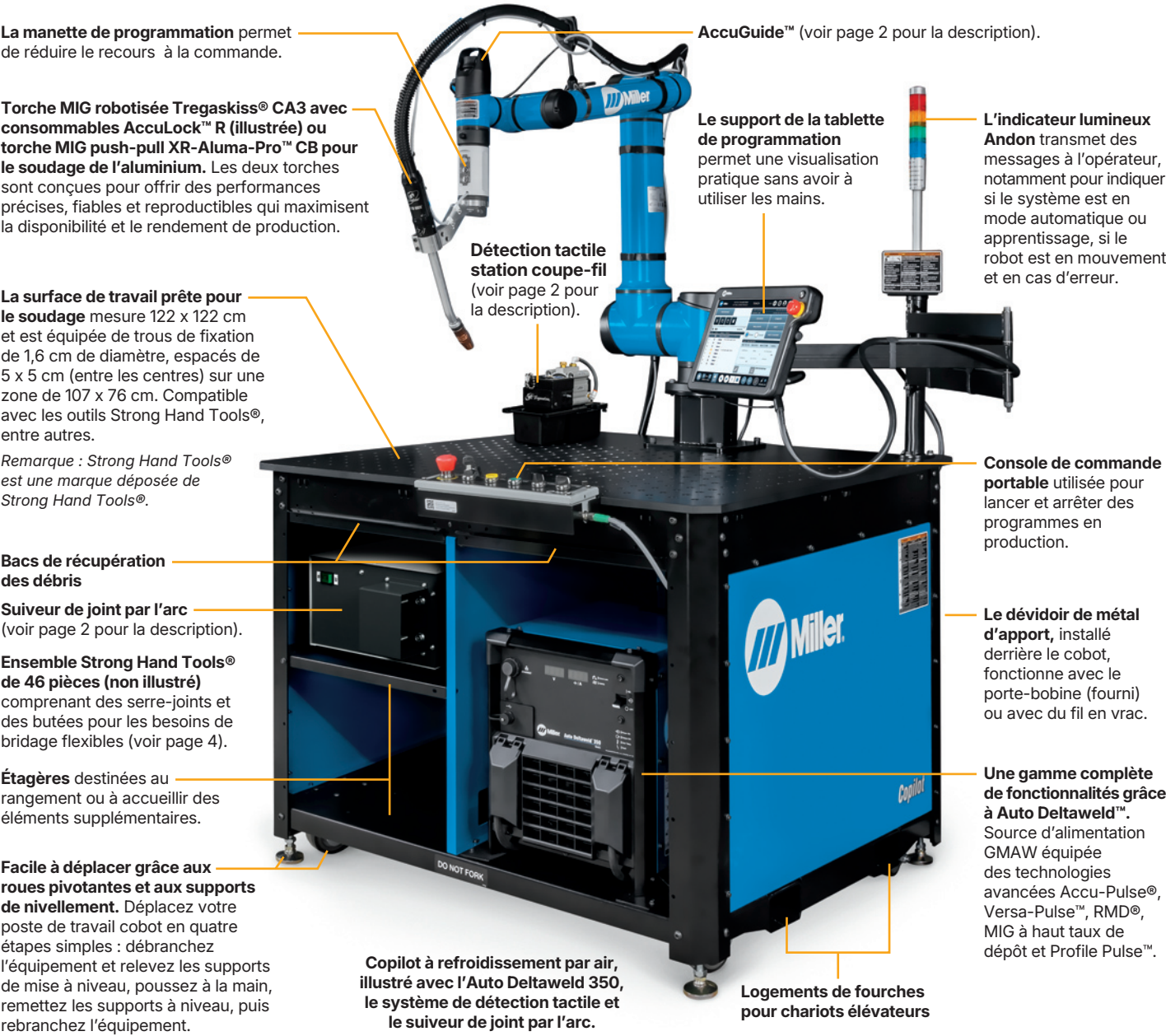
Refroidissement liquide (Disponible sur les systèmes de 500 ampères.)

Torche MIG robotisée Tregaskiss® CA3 dotée de la technologie I.C.E.™ et des consommables AccuLock™ R (illustrée) ou torche MIG push-pull XR-W Aluma-Pro™ CB pour le soudage de l'aluminium.

Coolmate™ 1.3 offre un refroidissement supplémentaire pour prolonger la durée de vie des consommables. Les systèmes Copilot™ refroidis par liquide sont livrés avec quatre gallons de liquide de refroidissement. Comprend une étagère coulissante.



Système Copilot™



Fiche technique du système Copilot™ (Sous réserve de modifications sans avis.)

ALIMENTATION ÉLECTRIQUE	PUISSANCE D'ENTRÉE	PUISSANCE NOMINALE DE SORTIE	VITESSE D'AVANCE DU FIL	CAPACITÉ DE CHARGE	DIMENSIONS APPROXIMATIVES		POIDS APPROXIMATIF À L'EXPÉDITION
Auto Deltaweld 350	208/230/460 V, triphasé ou 230 V, monophasé ou 575 V*, triphasé, 60 Hz	300 A à 29 V, facteur de marche de 100 %	50 à 780 ipm (1,3 à 19,8 m/min.)	1 500 lb (680 kg) avec supports	H: 84 po (2 134 mm)	Hauteur maximale de l'outil : Contacter Miller Hauteur de charge : 37 po (940 mm)	1 700 lb (771 kg)
Auto Deltaweld 500	208/230/460 V ou 575 V*, triphasé, 60 Hz	500 A à 39 V, facteur de marche de 100 %		750 lb (340 kg) avec roues pivotantes	L: 48 po (1 219 mm) P: 52 po (1 321 mm)		

*Le modèle 575 V n'est disponible qu'au Canada.

Remarque : L'alimentation de certains fils d'apport présentant une rigidité inférieure peut nécessiter des précautions supplémentaires. Discutez avec notre équipe des défis que le Copilot est prêt à relever.

Options de torche



Torche MIG robotisée Tregaskiss® CA3
Torche d'automatisation standard permettant de souder des fils d'acier, d'acier inoxydable et d'autres métaux ferreux. Disponible en modèles refroidis par air et par liquide. Pour plus d'informations, voir la documentation Tregaskiss® SP-CA3.



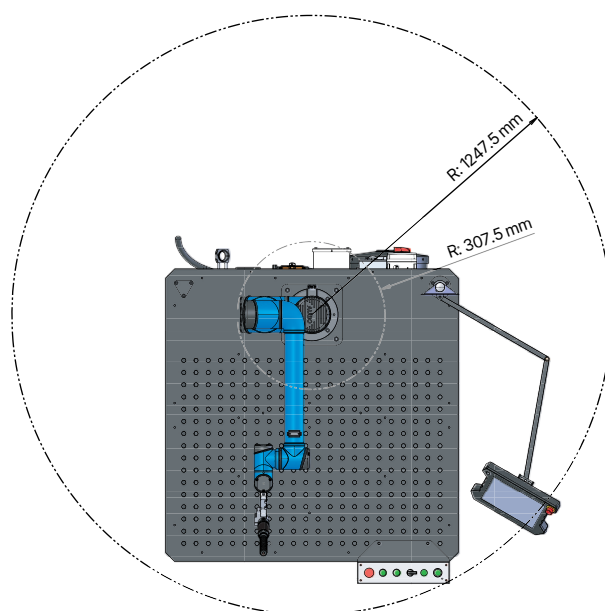
Torche MIG push-pull XR-Aluma-Pro™ CB
Torche push-pull pour aluminium conçue pour les systèmes de soudage collaboratif. Disponible en modèles refroidis par air et par liquide. Pour plus d'informations, voir la documentation Miller® AU/62.0.

Ensemble Strong Hand Tools®



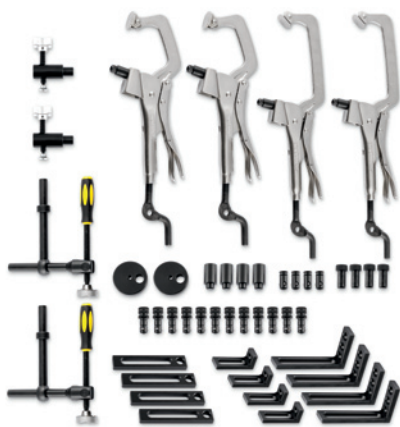
Les systèmes Copilot sont livrés avec un ensemble Strong Hand Tools® de 46 pièces comprenant des goupilles de positionnement, des pinces et des cales.

Enveloppe de travail Copilot™



Remarque : Dimensions approximatives ; veuillez nous contacter si vous prévoyez de fabriquer des outillages.

Accessoires et consommables Miller® authentiques



Ensemble d'outils Copilot™ 301751

Fourni avec les systèmes Copilot, cet ensemble de 46 pièces (trous de 1,6 cm) comprend les éléments suivants : deux pinces Inserta PTT934K*, deux pinces Inserta PTT956K*, douze boulons à bille (réglables à deux positions), quatre boulons à bille (affleurants), deux pinces pour poteaux en T, quatre petits supports à angle droit, quatre grands supports à angle droit, quatre goupilles de positionnement, deux pinces latérales, quatre butées à bord droit, quatre goupilles de positionnement et deux patins excentriques.

*PTT934K et PTT956K sont des numéros de pièces Strong Hand Tools®.

Consommables pour torches Tregaskiss® CA3

Tubes contacts AccuLock™ R (10 par paquet)

T-A045CH 0,045 po (1,2 mm)
T-A062CH 0,062 po (1,6 mm)

Buses en cuivre AccuLock™ R

401-81-62 À enfiler, diamètre intérieur 5/8 po, saillie 1/8 po
401-14-62 À visser, diamètre intérieur 5/8 po, retrait 1/8 po

Diffuseurs AccuLock™ R

D-ATSH À enfiler
D-ATTH À visser

Conduit conventionnel (15 pieds)

415-35-15 0,035–0,045 po (0,9–1,2 mm)
415-116-15 0,045–1/16 po (1,2–1,6 mm)

Conduit QUICK LOAD® (15 pieds)

415-35-15Q 0,035–0,045 po (0,9–1,2 mm)

Conduit du serre-fil

495-18-116 0,052–1/16 po (1,4–1,6 mm)

Ensemble serre-fil

WB-599-045 0,045 po (1,2 mm)

Voir la documentation Tregaskiss® CA3

SP-CA3 pour les consommables et accessoires supplémentaires.

Consommables pour torche XR-Aluma-Pro™ CB

Tubes contacts de la série T (10 par paquet)

T-035AL 0,035 po (0,9 mm)
T-047AL 0,047 po (1,2 mm)
T-062AL 1/16 po (1,6 mm)

Buse en cuivre AccuLock™

401-6-62 À visser, diamètre intérieur 5/8 po, retrait 1/8 po

Diffuseur AccuLock™ R

D-ATSH À enfiler

Conduit (15 pieds)

229887 0,035–0,045 po (0,9–1,2 mm)

Voir la documentation XR-Aluma-Pro™ CB

AU/62.0 pour les consommables et accessoires supplémentaires.

Information pour commander du système Copilot™

SYSTÈME		NUMÉRO DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ.	PRIX
Refrroidissement par air	Copilot avec Auto Deltaweld™ 350	951000110	Avec torche MIG Tregaskiss® CA3, plus détection tactile	Les systèmes refroidis par air comprennent le dévidoir fixe Auto Deltaweld, le robot de soudage, la torche MIG, la table de soudage intégrée, l'ensemble Strong Hand Tools® et tous les câbles d'interconnexion nécessaires.	
		951000115	Identique au modèle 951000110, plus le suiveur de joint par l'arc		
		951000222	Avec torche MIG push-pull XR-Aluma-Pro™ CB		
	Copilot avec Auto Deltaweld™ 350 (575 V) (disponible au Canada uniquement)	951000223	Avec torche MIG push-pull XR-Aluma-Pro™ CB		
	Copilot avec Auto Deltaweld™ 500 (575 V) (disponible au Canada uniquement)	951000111	Avec torche MIG Tregaskiss® CA3, plus détection tactile		
		951000131	Identique au modèle 951000111, plus le suiveur de joint par l'arc		
Refrroidissement liquide	Copilot avec Auto Deltaweld™ 500	951000134	Avec la torche MIG Tregaskiss® CA3 dotée de la technologie I.C.E.™, plus détection tactile	Les systèmes refroidis par liquide incluent le Coolmate™ 1.3 (301617) avec quatre gallons de liquide de refroidissement, une étagère coulissante pour Coolmate, des conduites d'eau et une gaine de câble.	
		951000135	Identique au modèle 951000134, plus le suiveur de joint par l'arc		
		951000224	Avec torche MIG push-pull XR-W Aluma-Pro™ CB		
	Copilot avec Auto Deltaweld™ 500 (575 V) (disponible au Canada uniquement)	951000132	Avec la torche MIG Tregaskiss® CA3 dotée de la technologie I.C.E.™, plus détection tactile		
		951000133	Identique au modèle 951000132, plus le suiveur de joint par l'arc		
		951000225	Avec torche MIG push-pull XR-W Aluma-Pro™ CB		

DATE :

PRIX TOTAL PROPOSÉ :

Remarque : Voir la documentation Copilot™ Builder™ AU/60.6 pour nos systèmes de cobots configurables.

Pour commander, appelez-nous sans frais au 1-630-653-6819 ou envoyez un courriel à MWA.Sales@Millerwelds.com.

Distribué par :

