

2.6.7 Zrobotyzowane systemy spawalnicze Kawasaki - konfiguracja i programowanie

Opis szkolenia:

Kurs oparto na zajęciach warsztatowych, podczas których uczestnicy weryfikują zdobytą wiedzę i nabywają praktyczne doświadczenie. Na szkoleniu uczestnicy, pod okiem ekspertów, piszą programy, dobierają parametry i spawają, a następnie analizują wyniki dokonują zmian i spawają ponownie.

Grupa docelowa:

Szkolenie dedykowane jest dla firm integratorskich, które zainteresowane są integracją systemów zrobotyzowanego spawania.

Wymagania:

- Znajomość obsługi komputera PC i systemu Windows
- Podstawowa znajomość zagadnień związanych z automatyką i robotyką
- Ukończone szkolenie z zakresu obsługi i programowania robotów Kawasaki na poziomie podstawowym

Cele:

Integracja systemów zrobotyzowanego spawania, a także bardziej świadomie i efektywnie korzystanie ze stanowiska z robotem.

Treści szkolenia:

- Spawanie MIG MAG
 - Teoria
 - Łuk spawalniczy
 - Gazy osłonowe
 - Źródło prądu spawania
 - Spawanie prądem pulsującym
 - Spawanie łukiem zwarciovym i natryskowym
 - Spawanie stali czarnej, nierdzewnej, aluminium
 - Spawanie procesem CMT
 - Praktyka
 - Ręczne spawanie łukiem zwarciovym, natryskowym, pulsem CMT
 - Zrobotyzowane procesy spawania Puls, CMT
- Ćwiczenia praktyczne z robotem cz.1



- Roboty Kawasaki dedykowane do spawalnictwa (wersja ARC) – różnice sprzętowe i software'ow
- Układ współrzędnych narzędzia
 - Układ współrzędnych narzędzia
 - Konfiguracja
- Block Teaching - uczenie robota
 - Teach Pendant dla aplikacji spawalniczych
 - Konfiguracja parametrów ruchu
 - Tworzenie programów
- Podstawowe funkcje spawalnicze w robotach Kawasaki
 - Arc Weld Condition
 - Arc Weld Condition Database
 - Arc Spot Weld Condition
 - Arc Weld Torch Dimensions
- Zaawansowane funkcje spawalnicze w robotach Kawasaki
 - Touch SensingSpecial
 - Pattern Weaving – Parametryzacja Wzorów Ściegów Zakosowych
 - Funkcja układania spoin wielowarstwowych
 - Real Time Path Modulation – Modyfikacja Ścieżki w Czasie Rzeczywistym
- Dodatkowe osie w robotach Kawasaki – tory jezdne i pozycjonery
 - Dobór rozwiązań
 - Konfiguracja
- Przykład konfiguracji transmisji szeregowej – PROFIBUS DP
 - Konfiguracja sprzętowa
 - Konfiguracja software'owa
 - Komunikacja dwóch urządzeń z pomocą protokołu PROFIBUS DP
- Ćwiczenia praktyczne z robotem cz.2
- Spawanie metodami MIG/MAG



Czas trwania szkolenia: ustalany indywidualnie



Cena szkolenia: Na zapytanie



Liczba uczestników:

min. 4 osoby

max. 6 osób

