

KURZINFO

# S3 RoboMIG XT

**Für maximale Performance an Ihrem Roboter.**

- Einfach Integrierbar
- Mehr Produktivität
- Upgradefähigkeit



## Auf einen Blick

### **Einfach Integrierbar**

Durch ausgereifte Schnittstellen-Technologie und Vielfalt an mechanischen Anbauteilen mit praktisch allen wichtigen Robotersystemen kombinierbar

### **Mehr Produktivität**

Mit den Lorch Speed-Prozessen auch am Roboter noch mehr herausholen aus jeder Naht

### **High-End Schweißperformance**

Auch am Roboter wissen die Lorch Speed-Prozesse voll zu überzeugen. Allen voran der SpeedPulse XT. Extra schnell, extra robust, extra spritzerarm.

### **Digital-intelligente Prozesstechnik**

Die Rechenpower und integrierte Mess-Sensorik der S-RoboMIG XT verbessern Ihre Schweißperformance mit exakter Prozesssteuerung und Spezialfunktionen wie Seam-Tracking.

### **Umfassende Schnittstellen-Technologie**

Durch die durchdachte Schnittstellenanbindung werden alle gängigen FeldBus- und Industrial-Ethernet-Systeme sowie analog-digitale Schnittstellen unterstützt.

### **Maßgeschneiderte Konfiguration**

Sie können jede Schweißanlage genau nach Ihren Bedürfnissen konfigurieren, damit diese optimal für die automatisierte Ausführung Ihrer Schweißaufgabe passt.

### **Innovatives Upgrade-Konzept**

Sollten Sie in Zukunft den Bedarf haben Ihre Anlage mit weiteren, produktivitätssteigernden Schweißverfahren und Funktionen aufzurüsten, können Sie dies jederzeit tun. Egal für welche Anlagenausführung Sie sich heute entscheiden, Ihre Investition ist auch morgen noch zukunftssicher.

## Vorteile

### Tiptronic-Jobmanagement.

Mit Lorch Tiptronic speichern Sie für jede Naht die Idealeinstellung ab, damit diese bei wiederkehrenden Schweißaufgaben einfach über die Robotersteuerung nacheinander abgerufen werden können (standardmäßig 100, optional 1000 Jobs).

### Back-Up-Funktion für Schweißjobs.

Die JobTool-PC-Software ermöglicht die Sicherung, Bearbeitung und Übertragung von in der Schweißanlage gespeicherten Schweißaufgaben (Jobs) und deren Parametereinstellungen. Auch zur Übertragung von Jobs auf weitere Stromquellen geeignet.

### Lichtbogen-Dynamikregelung.

Auf einfache Weise wird damit die Lichtbogencharakteristik von weich bis hart, von heißer bis kälter angepasst. Entweder im Schweißjob hinterlegt oder direkt über die Schnittstelle vom Roboter gesteuert.

### Robo-Drahtvorschub.

Der Roboter-Vorschubkoffer RF-06 ist kompakt, gewichtsoptimiert, leistungsstark und optimal isoliert. Er ist für den Einsatz an Standard- und Hohlwellen-Robotern geeignet und ist auch als Variante für PushPull-Brennersysteme erhältlich.

### Erweitertes Sensorik-Angebot.

Optionale Nahtverfolgungsfunktion, Drahtende-Erkennung, Gasdruck-Detektion oder Gasdurchfluss-Messung ermöglichen eine erweiterte Kontrolle Ihrer automatisierten Anwendung.

### Zubehör-Vielfalt.

Mechanische Anbauteile für die gängigen Robotervarianten und Drahtführungs-Konstellationen erleichtern die Integration.

## Bedienkonzept

### XT

- "3 Schritte und Schweißen"-Bedienkonzept
- Synergiesteuerung
- intuitive Benutzerführung
- einfache Verfahrens- und Programmauswahl
- stufenlose Schweißstromeinstellung
- Lichtbogen-Dynamikregelung (bei Synergic, SpeedArc XT, SpeedPulse XT, TwinPuls XT)
- individuelle Lichtbogenlängeneinstellung für Start-, Schweiß- und Endphase
- Tiptronic-Jobspeicher für 100 Schweißaufgaben (optional 1000)
- digitale Volt-Ampere-Anzeige
- Schweißkreismessung und Schweißkreiskompensation

Auch als Remote-Variante erhältlich.

Individuelle Auswahl der Bedien-Option. In der Stromquelle, als Fernregel-Bedienfeld oder bei Bedarf auch beides.



**Technische Daten: S-RoboMIG XT****S3 RoboMIG XT****S5 RoboMIG XT****S8 RoboMIG XT**

## MIG-MAG

Schweißbereich (in A)	25-320	25-400	25-500
Spannungseinstellung	stufenlos	stufenlos	stufenlos

## Einschaltdauer

ED 100% 40°C (in A)	250	320	400
ED 60% 40°C (in A)	280	350	500
ED bei max. Strom 40°C (in %)	40%	50%	60%

## Vorschub und Draht

schweißbare Drähte Stahl (in mm)	0,8-1,2	0,8-1,6	0,8-1,6
schweißbare Drähte Alu (in mm)	1,0-1,2	1,0-1,6	1,0-1,6

## Netz

Netzspannung (in V)	400	400	400
Phasen (50/60Hz)	3~	3~	3~
positive Netztoleranz (in %)	15%	15%	15%
negative Netztoleranz (in %)	15%	15%	15%
Netzabsicherung (in A)	16	32	32
Netzstecker	CEE 16	CEE 32	CEE 32

## Maße und Gewichte

Maße Stromquelle (LxBxH) B-Ausf. (in mm)	845x445x810	845x445x810	845x445x810
Gewicht Stromquelle B-Ausf. Gasgekühlt (in kg)	82,8	87,3	96,8
Gewicht Wasserkühlung (gefüllt) (in kg)	14,7	14,7	14,7

## Normen und Zulassungen

Norm	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01
Schutzart (EN 60529)	IP23S	IP23S	IP23S
Isolierstoffklasse	F	F	F
Kennzeichnung	CE, S	CE, S	CE, S