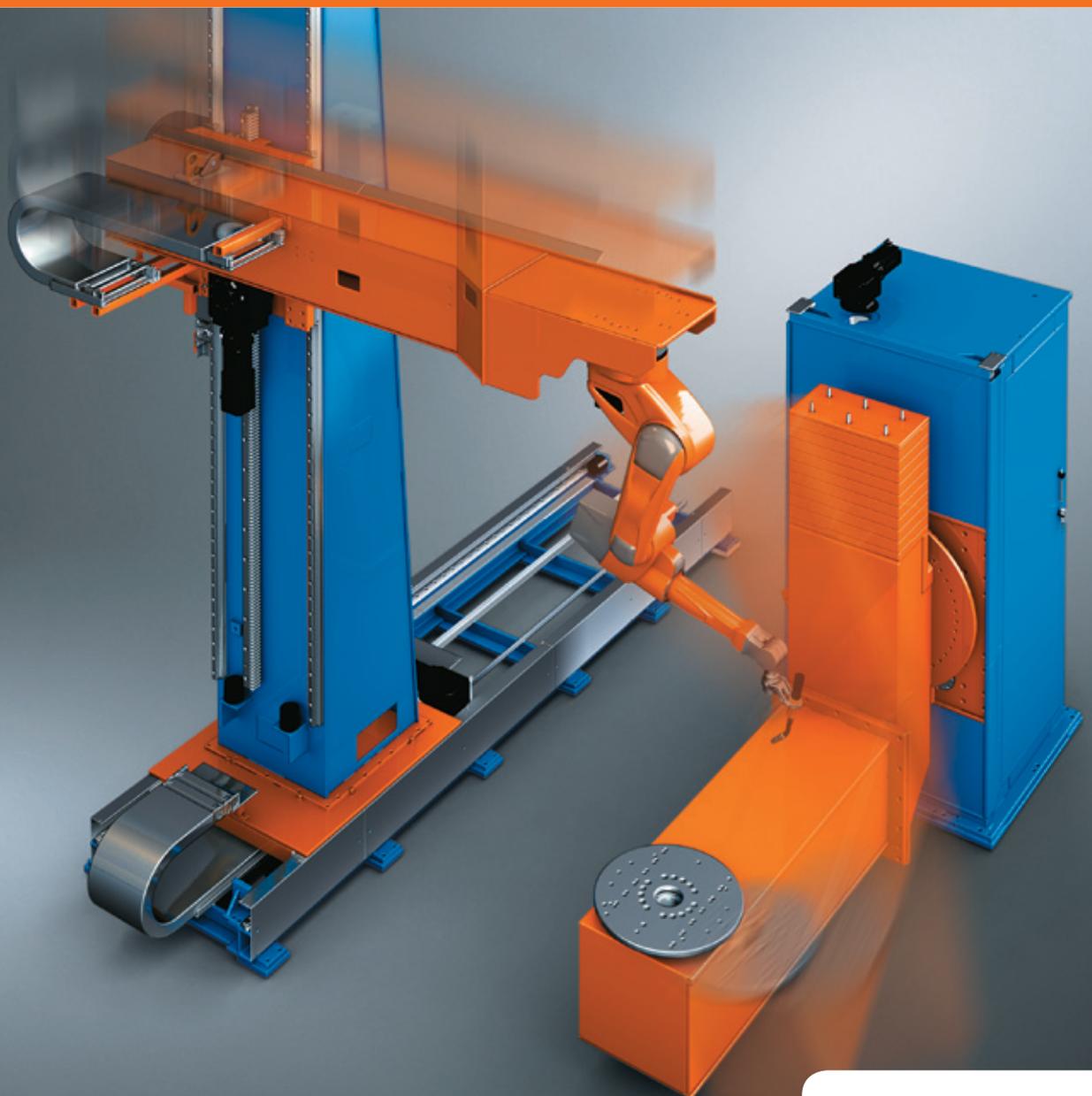


CLOOS

Weld your way.

Posizionatori QIROX

Soluzioni adatte ad ogni pezzo



QIROX®

Agevolezza, come con assenza di gravità!

Analogamente agli astronauti che per assenza di gravità riescono a sollevare con facilità i carichi più pesanti, anche i posizionatori QIROX offrono un funzionamento agevole che consente un rapido e preciso posizionamento del pezzo.



QIROX[®] Posizionatore

CLOOS: La Vostra garanzia di una tecnologia innovativa di saldatura!

Il vero valore aggiunto per i nostri clienti! - Il perseguimento di questo obiettivo, stimola i nostri 700 collaboratori ad un impegno costante e ad offrire i massimi risultati. Con i nostri innovativi processi di saldatura, testati sempre nelle condizioni di lavoro, ci siamo prefissati di contribuire in modo decisivo al successo duraturo della Vostra azienda - su questo fronte possiamo competere!

Abbiamo scelto di focalizzarci sulle massime competenze nel processo di saldatura e taglio di metalli ferrosi e non ferrosi.

Forniamo ai nostri clienti soluzioni personalizzate, rispondenti alle loro specifiche esigenze di produzione e dei prodotti, sia per quanto riguarda le nostre saldatrici configurabili a varie applicazioni, che nell'ambito degli impianti per saldatura automatizzata, facilmente integrabili.

Il nostro punto di forza sta nelle competenze nell'area di ingegneria meccanica e progettuale. Quindi: "Weld your way."



Sotto il marchio Cloos sviluppiamo, costruiamo e commercializziamo un'ampia gamma di soluzioni innovative in oltre 40 paesi in Europa e nel Mondo. **QIROX**, la nuova generazione di saldatrici per applicazioni manuali o automatizzate nonché **QIROX**, il sistema di saldatura e taglio automatizzato, permettono alla nostra gamma di prodotti di andare ben oltre le tecniche di saldatura ad arco. Il nostro attuale portafoglio di prodotti comprende inoltre

le soluzioni intelligenti nell'ambito del software, sensori e sistemi di rilievo e tecnica di sicurezza – sempre su misura, adattate alle vostre esigenze!

La Cloos è in grado di fornire un pacchetto di servizi completo di alto livello! Ecco tutti i vantaggi:

- Soluzioni tecnologiche di prodotti, processi su misura personalizzati:
 - Vogliamo contribuire al vostro successo!

- Ampie competenze settoriali e di progettazione:
 - Conosciamo perfettamente le vostre priorità!

- Servizi di assistenza e supporto di alta qualità in tutto il mondo.
 - Vi assisteremo in ogni fase e sotto ogni aspetto!

- Massima qualità ed alto livello di know-how tecnologico:
 - Fidatevi quindi del marchio "made in germany"

Con i nostri prodotti per saldatura e taglio forniamo soluzioni ottimali per garantire la massima efficienza nonché il rendimento, in base alle vostre specifiche esigenze applicative: Possiamo, infatti, vantare un'esperienza di oltre 90 anni in questo campo!

CLOOS
Weld your way.

QIROX®

Il sistema per la saldatura e taglio automatico.

QIROX è una nuova serie di prodotti a marchio proprio della CLOOS che coprono tutte le esigenze di saldatura e taglio automatico. Grazie al design modulare, il sistema QIROX offre soluzioni scalabili, in modo da abbinare perfettamente le vostre esigenze ed i vostri obiettivi di produzione. Il sistema QIROX comprende saldatura robotizzata, posizionatore, sistemi di sicurezza, software, sensori e sistemi di rilievo nonché l'interfaccia per le tecnologie di lavorazione. Il sistema è da integrare con un'ampia gamma di accessori ed il pacchetto concordato di servizi. Questo "pacchetto tutto compreso" permette di ottenere grandi benefici in ordine di rendimento e di qualità.

Un posizionamento sempre preciso

Nella saldatura, nel taglio termico o in altre applicazioni: Con la sua gamma di svariati posizionatori sofisticati, la CLOOS fornisce impianti di saldatura in grado di portare il robot ed il materiale nella posizione ottimale per la lavorazione. Ciò consente di ottenere i risultati migliori che garantiscono giunti di alta qualità, indipendentemente dalla complessità e dalla dimensione dei pezzi.

La parola d'ordine del sistema QIROX è la modularità di tutti i suoi componenti. Con l'impiego dei robot e dei posizionatori pezzo tecnologicamente avanzati, è possibile sviluppare impianti su misura in grado di soddisfare ogni esigenza di produzione.

Vantaggi generali del posizionatore:

Costruzione robusta e ben concepita

- Alta continuità del servizio con una lunga durata di esercizio
- Massima precisione del tragitto ed alta ripetibilità

Velocità di rotazione e di spostamento elevate

- Ottimo rendimento grazie a tempi di ciclo ridotti
- Elevata velocità di processo

Sistema modulare

- Realizzazione rapida di impianti progettati su misura
- Facilità di potenziamento in qualsiasi momento

Integrazione e sincronizzazione dei movimenti del posizionatore con quelli del robot

- Minori tempi di programmazione

Vantaggi del posizionatore robot:

Maggiore flessibilità grazie all'ampliamento del campo di lavoro del robot

- Saldatura dei pezzi di grandi dimensioni

Impiego versatile grazie ai dispositivi di movimentazione aggiuntivi

- Saldatura dei pezzi complessi

Passaggio tra diverse stazioni di lavoro

- Cambi pezzo senza alcun fermo macchina

Vantaggi del posizionatore del pezzo:

Rotazione, spostamento e ribaltamento, con pezzo sempre nella posizione ottimale

- Ottima qualità di saldatura

Posizionatore per carichi compresi tra 2,5 e 300 kN

- Soluzione per ogni dimensione del pezzo

Abbinamento mirato di svariati dispositivi di movimentazione

- Saldatura continua di profili complessi
- Migliore accessibilità ai punti di saldatura sul pezzo



RP-GL

Sistema sopraelevato

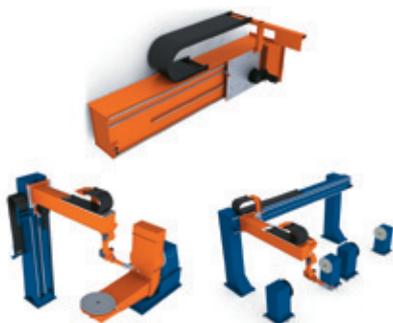
Il sistema sopraelevato, installato sui supporti, consente il montaggio del robot sopra-testa. Un carrello azionato da un servomotore movimenta il robot nel senso orizzontale. Il sistema sopraelevato consente di saldare pezzi lunghi, è idoneo per impianti a più stazioni e può essere dotato del secondo carrello con robot. Ciò consente di effettuare saldature accoppiate sul pezzo.



RP-HL

Corsa orizzontale

La corsa orizzontale trova applicazione sul binario del sistema sopraelevato o sulla corsa verticale, ampliando, sul piano orizzontale, il campo di lavoro del robot montato sopra-testa.



RP-VL

Corsa verticale per sistema sopraelevato

La corsa verticale trova applicazione sul binario del sistema sopraelevato, sul supporto girevole a C o sulla corsa orizzontale. Aumenta, sul piano verticale, il campo di lavoro del robot montato sopra-testa, consentendo la saldatura dei pezzi di grandi dimensioni.

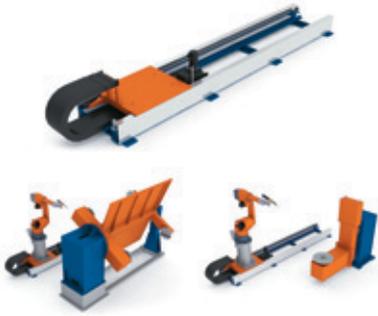


Tipo	Carico [kN]	5	10	20	35
GL	Velocità di spostamento [m/sec]		1,99	1	0,66
	Tragitto [m]		5-14	5-21	2-60
HL	Velocità di spostamento [m/sec]	1,2	0,7		
	Tragitto [m]	1-2	0,7-3		
VL	Velocità di spostamento [m/sec]	0,15			
	Tragitto [m]	0,7-2			

RP-FL

Binario a pavimento

Il binario a pavimento consente il montaggio verticale del robot a terra, utilizzando un'apposita base di sostegno o sopra-testa sul rispettivo supporto. Un carrello movimentato il robot nel senso orizzontale. Il binario a pavimento consente di saldare pezzi lunghi, è idoneo per impianti a più stazioni e può essere dotato del secondo carrello con robot. Ciò consente di effettuare saldature accoppiate sul pezzo.

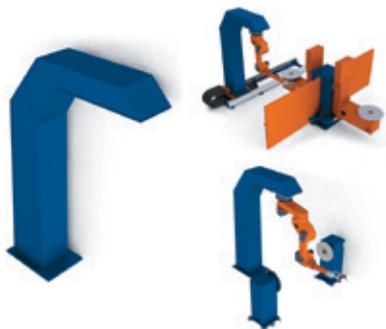


Tipo	Carico [kN]	10	20	35	50	120
FL	Velocità di spostamento [m/sec]	1,2	0,7	0,66	0,66	0,66
	Tragitto [m]	2-20	2-21	2-20	2-28	2-20

RP-C

Supporto a C

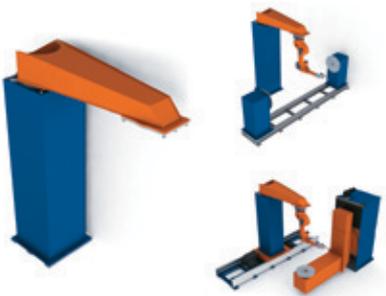
Il supporto a C consente di montare il robot sopra-testa, su un braccio fisso. Questa posizione del robot garantisce una migliore accessibilità al pezzo, consentendo di saldare anche i pezzi più grandi. Il supporto a C viene montato direttamente a pavimento o sul rispettivo binario a pavimento.



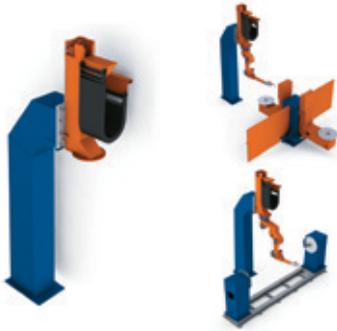
RP-CT

Supporto girevole a C

Il supporto a C dotato del braccio girevole consente di montare il robot sopra-testa. Il braccio girevole aumenta il campo di lavoro del robot, consentendo la saldatura dei pezzi di grandi dimensioni e/o il passaggio tra due stazioni di lavoro. Il supporto girevole a C viene montato direttamente a pavimento o sul rispettivo binario a pavimento.



Tipo	Carico [kN]	5
C	Sbraccio [m]	0,75-2,44
	Altezza robot [m]	2,35-3,6
CT	Sbraccio [m]	1,2-2,5
	Altezza robot [m]	3-3,56
	Velocità di rotazione [°/sec]	40

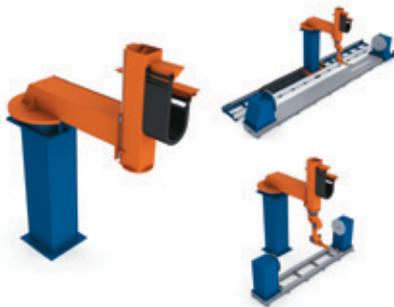


RP-C + VL

Supporto a C con corsa verticale

Il supporto a C dotato della corsa verticale consente di montare il robot sopra-testa, sopra il pezzo. La corsa verticale aumenta, in altezza, il campo di lavoro del robot, consentendo ad esempio anche la lavorazione dei pezzi più grandi.

Il supporto a C con corsa verticale viene montato direttamente a pavimento o sul rispettivo binario a pavimento.



RP-CT + VL

Supporto girevole a C con corsa verticale

Il supporto a C dotato del braccio girevole e della corsa verticale consente di montare il robot sopra-testa. La corsa verticale aumenta, in altezza, il campo di lavoro del robot, consentendo ad esempio la lavorazione dei pezzi di grandi dimensioni. Il braccio girevole incrementa il campo di lavoro e/o consente il passaggio tra stazioni.

Il supporto girevole a C con corsa verticale viene montato direttamente a pavimento o sul rispettivo binario a pavimento.

Tipo	Carico [kN]	5
C+VL	Sbraccio [m]	1,05-2,65
	Altezza robot [m]	3,4-4,8
	Tragitto [m]	0,7-1,5
	Velocità di spostamento [m/sec]	0,15
CT+VL	Sbraccio [m]	1,8-2,5
	Altezza robot [m]	3,05-4,45
	Tragitto [m]	0,7-1,5
	Velocità di spostamento [m/sec]	0,15
	Velocità di rotazione [°/sec]	40

RP-VO

Corsa verticale per robot montato sopra-testa

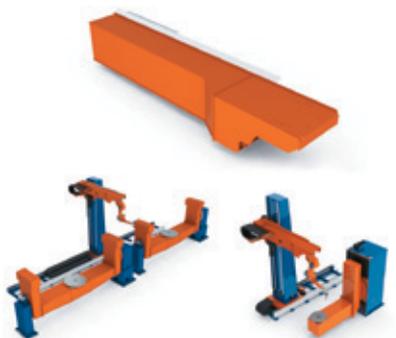
Nel montaggio sopra-testa di un robot, esso viene montato sul braccio, sulla corsa verticale integrata. Grazie a tale corsa, il robot avrà una libertà di movimento maggiore, per poter saldare pezzi di grandi dimensioni. La corsa verticale viene montata direttamente a pavimento o sul rispettivo binario a pavimento.



RP-CL

Unità di movimentazione trasversale per robot montato sopra-testa

L'unità di movimentazione trasversale aumenta, in termini di libertà di movimento, il campo di lavoro del robot montato sopra-testa, consentendo di saldare pezzi complessi di grandi dimensioni. La disposizione laterale della corsa trasversale permette la penetrazione del robot nel pezzo. L'unità di movimentazione trasversale viene montata sulla corsa verticale.



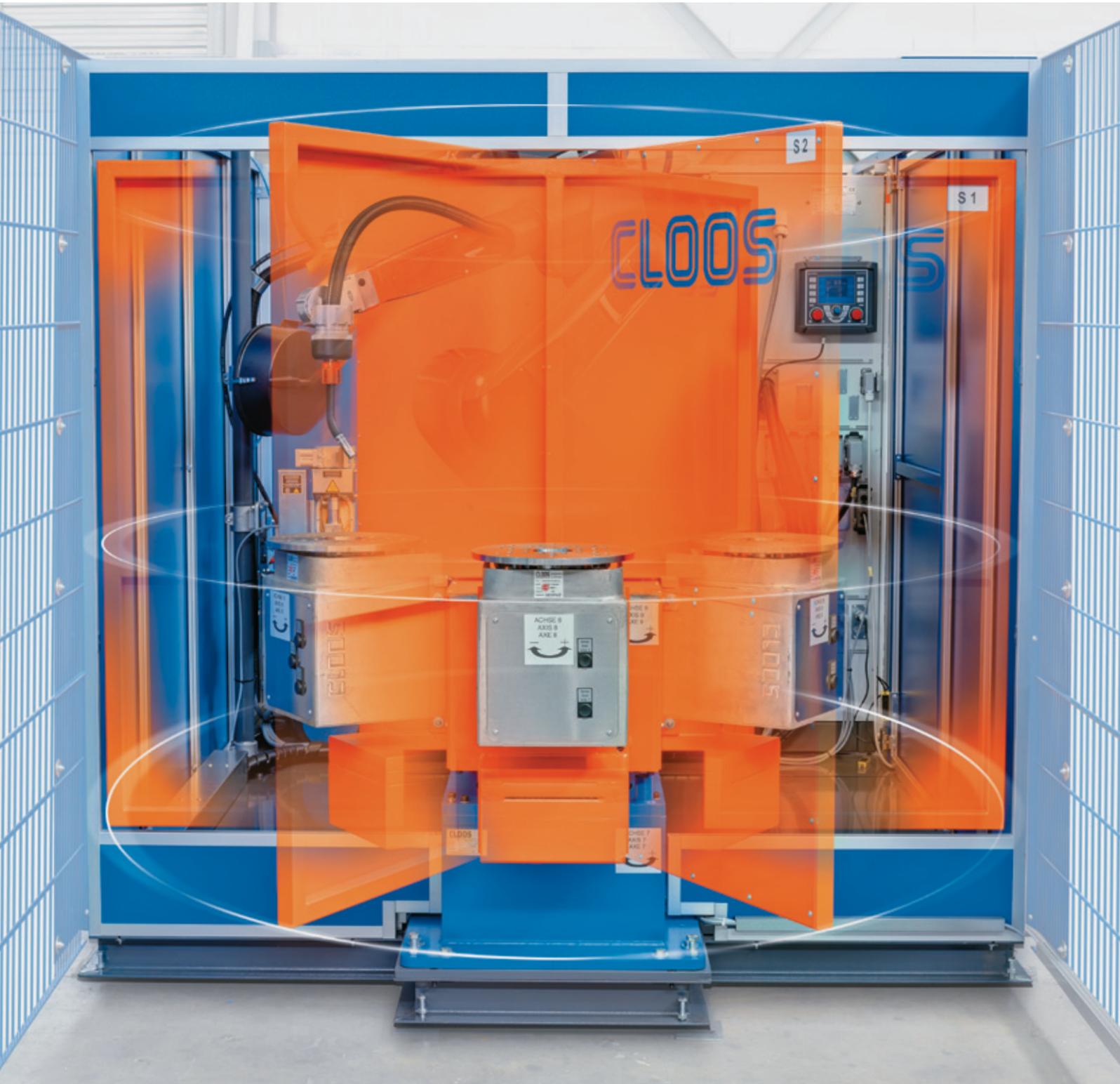
RP-VS

Corsa verticale per robot verticali a terra

La corsa verticale montata a pavimento o sul rispettivo binario a pavimento incrementa, in termini di libertà di movimento, il campo di lavoro del robot montato verticalmente a terra, consentendo di saldare pezzi complessi di grandi dimensioni.



Tipo	Carico [kN]	5	10	20
VO	Sbraccio [m]		1,8-2,75	HL/CL
	Altezza robot [m]		3,5-4,5	HL/CL
	Tragitto [m]		1,5-2	1,5-3,5
	Velocità di spostamento [m/sec]		0,2	0,15
CL	Velocità di spostamento [m/sec]	0,15		
	Tragitto [m]	1-2		
VS	Velocità di spostamento [m/sec]	0,15		
	Tragitto [m]	1,5		
	Sbraccio [m]	0,8-1,1		



Posizionatore del pezzo



WP-TV

Posizionatore del pezzo con movimento rotatorio verticale

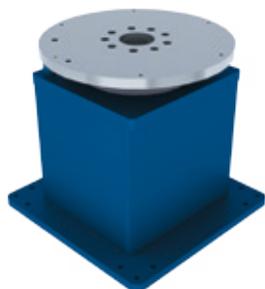
Il posizionatore del pezzo dispone di una piastra circolare (portapezzo) verticale. Il pezzo da lavorare, fissato su tale piastra, potrà ruotare sull'asse di rotazione orizzontale, in modo da raggiungere un'ottimale posizione di lavorazione.



WP-TVV

Posizionatore del pezzo con movimento rotatorio verticale e corsa verticale

Il posizionatore del pezzo dispone di una piastra circolare (portapezzo) verticale. Il pezzo da lavorare, fissato su tale piastra, potrà ruotare sull'asse di rotazione orizzontale, in modo da raggiungere un'ottimale posizione di lavorazione. La corsa verticale integrata permette sia un facile inserimento o estrazione dei pezzi a pavimento, che l'incremento del raggio di rotazione del posizionatore del pezzo e la saldatura dei pezzi di grandi dimensioni.



WP-TH

Posizionatore del pezzo con movimento rotatorio orizzontale

Il posizionatore del pezzo dispone di una piastra circolare (portapezzo) orizzontale. I pezzi da lavorare potranno ruotare sull'asse di rotazione verticale, in modo da raggiungere un'ottimale posizione di lavorazione. Questo posizionatore del pezzo è adatto anche alla realizzazione degli impianti semplici per la saldatura robotizzata a doppia stazione. Il passaggio tra stazioni avviene con una rotazione di 180°.

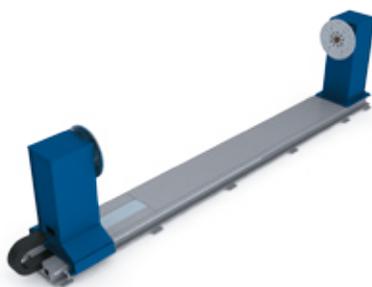
Tipo	Carico [kN] come sotto riportato	5	10	20	40	60	100	200	300
TV	Carico [kN]	2,5	5	10	20	30	50	100	150
	Velocità di rotazione [°/sec]	165	120	75	75	30	8,5	8,5	6,6
	Coppia [Nm]	250	800	1600	4000	5500	10000	18000	30000
	Momento d'inerzia di massa [kgm²]	30	140	1200	2000	3000	8000	18000	40000
	Altezza centro [m]	0,7-0,9	0,55-1,5	0,7-1,4	1,2-1,4	1,2-1,5	1,05-1,15	1,05	0,98
TVV	Carico [kN]			10	20	50	75	100	150
	Velocità di rotazione [°/sec]			75	75	8,5	8,5	8,5	6,6
	Coppia [Nm]			1600	4000	10000	10000	18000	30000
	Momento d'inerzia di massa [kgm²]			1200	2000	8000	8000	18000	40000
	Altezza centro [m]			0,6-1,6	0,9-2,15	1-2,5	1-2,5	1-2,5	1,25-2,75
	Corsa verticale [m]			1	1,25	1,5	1,5	1,5	1,5
	Velocità di sollevamento [m/min]			2	2	2	2	2	2
TH	Carico [kN]	5	10	20	30	35	60	100	200
	Velocità di rotazione [°/sec]	165	120	90	80	50	40	55	20
	Momento d'inerzia di massa [kgm²]	30	140	1200	2000	8000	13000	18000	40000
	Altezza [m]	0,4	0,5-0,9	0,4-1,3	0,4	0,45-0,85	0,4	0,45	0,58



WP-TC

Posizionatore del pezzo con movimento rotatorio verticale e contropunta

Il posizionatore del pezzo con il contropunta dispone di due piastre circolari (portapezzo) verticali. Tra entrambe le piastre circolari verrà montato un utensile portapezzo. In questo modo anche i pezzi pesanti o lunghi possono essere correttamente posizionati e saldati. Entrambi i componenti del posizionatore del pezzo vengono montati sul pavimento del locale. Come optional il posizionatore del pezzo può essere fornito predisposto per il montaggio sul telaio base unico (WP-TC-F).



WP-TC-M / WP-TC-E

Posizionatore del pezzo con movimento rotatorio verticale e contropunta mobile

Il posizionatore del pezzo con la contropunta mobile dispone di due piastre circolari verticali (portapezzo). Tra entrambe le piastre circolari verrà montato un utensile portapezzo. Entrambi i componenti del posizionatore del pezzo vengono montati sul telaio base unico. La contropunta può essere spostata sul telaio base manualmente (WP-TC-M) o azionata da un motore (WP-TC-E). Ciò consente di regolare la distanza tra entrambe le piastre circolari alle varie dimensioni del pezzo.



WP-TR

Posizionatore del pezzo con movimento rotatorio verticale e supporto a rullo

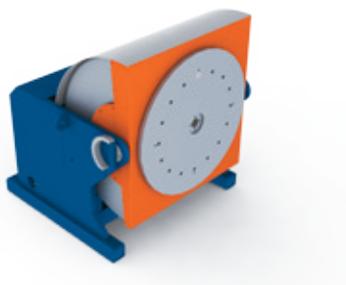
Il posizionatore del pezzo dispone di una piastra circolare verticale (portapezzo) nonché di una contropunta con il supporto a rullo. L'utensile portapezzo viene montato sulla piastra circolare e sostenuto dal rullo sulla contropunta. Entrambi i componenti vengono avvitati sul pavimento.

Tipo	Carico [kN]	5	10	20	40	60	100	200	300
TC	Velocità di rotazione [°/sec]	165	120	75	75	30	8,5	8,5	6,6
	Coppia [Nm]	250	800	1600	4000	5500	10000	18000	30000
	Momento d'inerzia di massa [kgm²]	30	140	1200	2000	3000	8000	18000	40000
	Altezza centro [m]	0,7-0,9	0,55-1,5	0,7-1,4	1,2-1,4	1,2-1,5	1,05-1,15	1,05	0,98
TC-F	Lunghezza di serraggio [m]	1,5-4	1,5-5	3,5-4	4	4			
	Raggio di rotazione [m]	0,75	0,85-1,05	1	1,2	1,2			
TC-M	Lunghezza di serraggio [m]	0,8-3	2-5	4-8	2-6	2-6	3,5-9,2		
	Raggio di rotazione [m]	0,8	1,15	0,75-1	1,2	1,2	1,2-2,3		
	Tragitto [m]	0,8-3	2-5	2-6	2-4	2-4	1,5-6		
TC-E	Lunghezza di serraggio [m]			3,5-8	2-6	2-6	5	11	
	Raggio di rotazione [m]			0,75-1	1,2	1,2	1,2	1,2	
	Tragitto [m]			2-6	2-3	2-4	5	4	
	Velocità di spostamento [m/sec]			0,2	0,6	0,6	0,2	0,2	
TR	Corsa [m]	0,15	0,2	0,25					
	Velocità di rotazione [°/sec]		120	75	75	30	8,5		6,6
	Coppia [Nm]		800	1600	4000	5500	10000		30000
	Momento d'inerzia di massa [kgm²]		140	1200	2000	3000	8000		40000
	Altezza centro [m]		1	1	1,2	1,2	1,1		1,2
TR-F	Lunghezza di serraggio [m]		2-5	2-5	2-10	2-10			
	Raggio di rotazione [m]		1	1	1,3	1,3			
TR-M	Lunghezza di serraggio [m]			6					
	Raggio di rotazione [m]			0,9					
	Tragitto [m]			6					

Posizionatore del pezzo

WP-TT

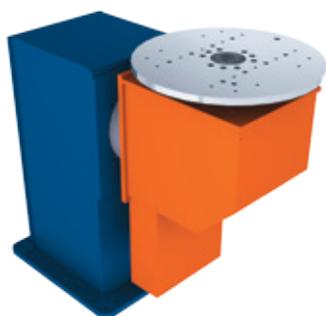
Posizionatore del pezzo con movimento rotatorio e basculante



Il posizionatore del pezzo dispone dell'asse di rotazione con una piastra circolare verticale (portapezzo) montata vicino all'asse di ribaltamento sfasato di 90°. L'asse di ribaltamento porta il portapezzo girevole dalla posizione verticale a quella orizzontale. Ciò predispone il posizionatore ai pezzi medi di dimensioni compatte. Consente inoltre un facile inserimento dei pezzi piani di grandi dimensioni.

WP-TSH

Posizionatore del pezzo con movimento girevole e rotatorio orizzontale



Il posizionatore del pezzo dispone dell'asse di rotazione con una piastra circolare orizzontale (portapezzo) e di un altro asse rotativo che provvede allo spostamento della piastra circolare di 90° in entrambi i sensi. In questo modo la piastra circolare viene portata dalla posizione orizzontale a quella verticale. Il posizionatore del pezzo è progettato per consentire il posizionamento ottimale dei pezzi leggeri e medi, ma tuttavia piani e di grandi dimensioni, per la saldatura.

Tipo	Carico [kN]	1	2,5	5	10	20
TT	Velocità di rotazione [°/sec]			40	20	20
	Coppia [Nm]			800	1600	1600
	Momento d'inerzia di massa [kgm ²]			600	1600	1800
	Altezza centro [m]			0,75	0,9	0,9
TSH	Velocità di rotazione [°/sec]	165	165	120		
	Coppia [Nm]	250	250	800		
	Momento d'inerzia di massa [kgm ²]	30	30	140		
	Altezza [m]	1	1	1,1		

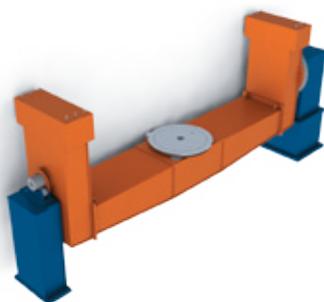
WP-TS



Posizionatore del pezzo con movimento rotatorio e girevole

Il posizionatore del pezzo dispone dell'asse girevole orizzontale, montato sul braccio ad L. Nel braccio è integrato l'asse di rotazione verticale con una piastra circolare orizzontale (portapezzo). Esso funge da portapezzo. Il posizionatore del pezzo è progettato per consentire il posizionamento ottimale dei pezzi complessi - medi e pesanti, per la saldatura.

WP-TSF



Posizionatore del pezzo con movimento rotatorio e girevole e contropunta fissa

Il posizionatore del pezzo è dotato dell'asse rotativo orizzontale su cui è montato un braccio ad U, sostenuto dalla contropunta. Al centro del braccio ad U è situata una piastra circolare orizzontale, movimentata mediante l'asse di rotazione verticale. Questo posizionatore serve per l'inserimento dei pezzi complessi di grandi dimensioni, provvedendo al loro posizionamento ottimale, per la saldatura.

Tipo	Carico [kN]	2,5	5	10	15	25	30	50	100
TS	Velocità di rotazione [°/sec]	165	120	75	75	30	30	8,4	8,5
	Coppia [Nm]	250	800	1600	4000	4000	5500	10000	18000
	Momento d'inerzia di massa [kgm²]	30	140	1200	2000	2000	3000	8000	18000
	Altezza [m]	0,95	0,8-0,9	0,8	0,9	0,9	1,06	1,3	1,3
	Raggio di rotazione [m]	0,5	0,7-0,8	1	1,25-1,75	1,3-2	1,5-2	1,75-3	2,5
TSF	Velocità di rotazione [°/sec]	120						8,5	
	Coppia [Nm]	800						10000	
	Momento d'inerzia di massa [kgm²]	140						8000	
	Altezza [m]	1,2						1,65	
	Raggio di rotazione [m]	1,5						2,7-3,2	

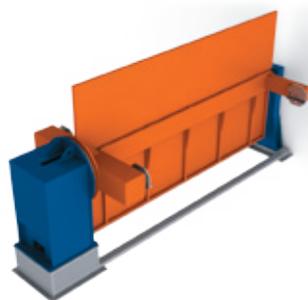
Posizionatore a doppia stazione

Il posizionatore del pezzo a doppia stazione è progettato per l'azione parallela dell'operatore di impianto e del robot. Il passaggio tra stazioni avviene con un movimento rotatorio verticale ed orizzontale, sia al termine dell'inserimento e dell'estrazione da parte dell'operatore che alla fine della saldatura effettuata con il robot. Il posizionatore a doppia stazione è progettato per pezzi di piccole e medie dimensioni - da leggeri a medi e garantisce un alto volume di flusso dell'impianto per la saldatura robotizzata.

WP-DV-TC

Posizionatore a doppia stazione con passaggio verticale tra stazioni e due posizionatori del pezzo con movimento rotatorio verticale e contropunta

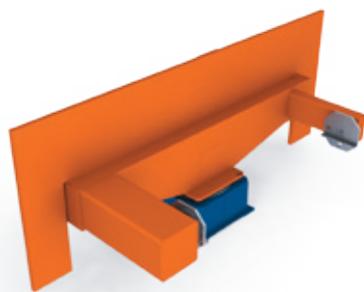
Il passaggio tra stazioni avviene con un movimento di rivoltaggio verticale. Ogni stazione dispone di un asse di rotazione orizzontale e della contropunta. Il posizionatore a doppia stazione ha un ingombro ridotto ed è progettato per i pezzi lunghi - leggeri e medi. Il movimento di rivoltaggio verticale per il passaggio tra stazioni ha un ridotto raggio di interferenza. Gli impianti dotati di questo posizionatore a doppia stazione occupano poco spazio.



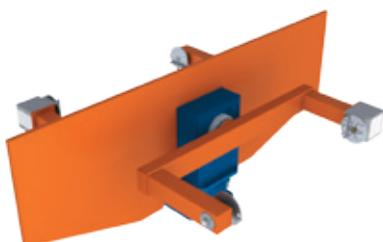
WP-DH-TC

Posizionatore a doppia stazione con passaggio orizzontale tra stazioni e due posizionatori del pezzo con movimento rotatorio verticale e contropunta

Il passaggio tra stazioni avviene con un movimento di rivoltaggio orizzontale. Ogni stazione dispone di un asse di rotazione orizzontale e della contropunta. Il posizionatore a doppia stazione è progettato per i pezzi lunghi - leggeri e medi.



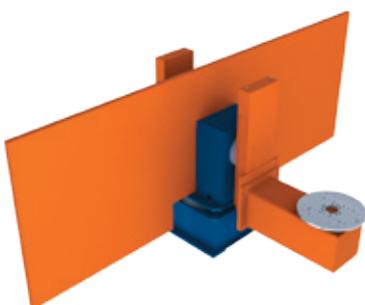
Tipo	Carico [kN]	2,5	5	7,5	10	20	60
DV-TC	Velocità di rotazione [°/sec]	165	165		120	75	30
	Coppia [Nm]	250	250		800	1600	4000
	Momento d'inerzia di massa [kgm ²]	30	30		140	1200	2000
	Altezza centro [m]	1	1,1		1,2	1,3	1,45
	Lunghezza di serraggio [m]	1-2	1,25-3		2-6	2-5	8,6
	Raggio di rotazione [m]	0,4	0,5		0,75	0,75	0,55
DH-TC	Velocità di rotazione [°/sec]	165	120	120	120		
	Coppia [Nm]	250	800	800	800		
	Momento d'inerzia di massa [kgm ²]	30	140	140	140		
	Altezza centro [m]	0,85	0,9	0,9	0,95		
	Lunghezza di serraggio [m]	1,5-2	1,5-3	1,25-2,25	2,5-3,5		
	Raggio di rotazione [m]	0,5-0,7	0,7-0,8	0,7-0,8	0,6-1		
-M	Lunghezza di serraggio [m]	1,65-1,9	1,25-2,5				
	Raggio di rotazione [m]	0,5	0,7-0,8				
	Tragitto [m]	1,65-1,9	1,25-2,5				
-S	Corsa [m]	0,15	150				



WP-DH-TSC

Posizionatore a doppia stazione con passaggio orizzontale tra stazioni e due posizionatori del pezzo con movimento rotatorio e girevole e contropunta

Il passaggio tra stazioni avviene con un movimento di rivoltaggio orizzontale. Ogni stazione dispone di un asse rotativo orizzontale. È inoltre presente l'asse di rotazione integrato e contropunta. Girando e ruotando il pezzo, il posizionatore consente di saldare i pezzi lunghi e complessi - leggeri e medi.



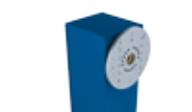
WP-DH-TS

Posizionatore a doppia stazione con passaggio orizzontale tra stazioni e due posizionatori del pezzo con movimento rotatorio e girevole

Il passaggio tra stazioni avviene con un movimento di rivoltaggio orizzontale. Ogni stazione dispone di un asse rotativo orizzontale. Su questo asse girevole è montato un braccio ad L. Nel braccio è integrato l'asse di rotazione con una piastra circolare orizzontale (portapezzo). Il posizionatore consente l'inserimento dei pezzi complessi - leggeri e medi nonché il loro posizionamento ottimale per la saldatura.

Tipo	Carico [kN]	1	2,5	5	10
DH-TSC	Velocità di rotazione [°/sec]			165	120
	Coppia [Nm]			250	800
	Momento d'inerzia di massa [kgm²]			30	140
	Altezza centro [m]			1,1	0,9
	Lunghezza di serraggio [m]			1,25-2	1,8-2,5
	Raggio di rotazione [m]			0,5-0,75	0,6-0,8
DH-TS	Velocità di rotazione [°/sec]	165	165	120	75
	Coppia [Nm]	250	250	800	1600
	Momento d'inerzia di massa [kgm²]	30	30	140	1200
	Altezza [m]	0,85	0,75	0,9	1,05
	Raggio di rotazione [m]	0,3	0,5	0,7-0,8	0,7-1

Posizionatore robot e pezzo

<p>RP-GL <i>Pagina 6</i></p> 	<p>RP-HL <i>Pagina 6</i></p> 	<p>RP-VL <i>Pagina 6</i></p> 	<p>RP-FL <i>Pagina 7</i></p> 
<p>RP-C <i>Pagina 8</i></p> 	<p>RP-CT <i>Pagina 8</i></p> 	<p>RP-C + VL <i>Pagina 9</i></p> 	<p>RP-CT+ VL <i>Pagina 9</i></p> 
<p>RP-VO <i>Pagina 10</i></p> 	<p>RP-CL <i>Pagina 10</i></p> 	<p>RP-VS <i>Pagina 10</i></p> 	<p>WP-TV <i>Pagina 12</i></p> 
<p>WP-TVV <i>Pagina 12</i></p> 	<p>WP-TH <i>Pagina 12</i></p> 	<p>WP-TC <i>Pagina 13</i></p> 	<p>WP-TC-M + WP-TC-E <i>Pagina 13</i></p> 
<p>WP-TR <i>Pagina 13</i></p> 	<p>WP-TT <i>Pagina 14</i></p> 	<p>WP-TSH <i>Pagina 14</i></p> 	<p>WP-TS <i>Pagina 15</i></p> 
<p>WP-TSF <i>Pagina 15</i></p> 	<p>WP-DV-TC <i>Pagina 16</i></p> 	<p>WP-DH-TC <i>Pagina 16</i></p> 	<p>WP-DH-TSC <i>Pagina 17</i></p> 
<p>WP-DH-TS <i>Pagina 17</i></p> 			

Legenda:

RP = Posizionatore robot
 C = Supporto a C
 CT = Supporto girevole a C
 FL = Binario a pavimento
 GL = Sistema sopraelevato
 HL = Corsa orizzontale
 VL = Corsa verticale per sistema sopraelevato
 VO = Corsa verticale per robot montato sopra-testa
 VS = Corsa verticale per robot verticali a terra

WP = Posizionatore del pezzo
 DH = Posizionatore a doppia stazione con passaggio orizzontale tra stazioni
 DV = Posizionatore a doppia stazione con passaggio verticale tra stazioni
 TC = Posizionatore del pezzo con movimento rotatorio verticale e contropunta
 TH = Posizionatore del pezzo con movimento rotatorio orizzontale
 TR = Posizionatore del pezzo con movimento rotatorio verticale e supporto a rullo
 TS = Posizionatore del pezzo con movimento rotatorio e girevole
 TSC = Posizionatore del pezzo con movimento rotatorio e girevole e contropunta
 TSF = Posizionatore del pezzo con movimento rotatorio e girevole e contropunta fissa
 TSH = Posizionatore del pezzo con movimento girevole e rotatorio orizzontale
 TT = Posizionatore del pezzo con movimento rotatorio e basculante
 TV = Posizionatore del pezzo con movimento rotatorio verticale
 TVV = Posizionatore del pezzo con movimento rotatorio verticale e corsa verticale

Assistenza

Con successo in tutto il mondo

Il gruppo CLOOS possiede oltre 40 succursali ed attività di distribuzione ed assistenza tecnica in Europa e nel Mondo. Inoltre potete contattare il nostro staff di esperti del Supporto tecnico di Haiger, per avere una rapida risposta a qualsiasi vostro problema tecnico. In caso di eventuali anomalie o guasti, potrà così essere assicurato un efficace intervento in sito.



Garantiamo una facile e tempestiva reperibilità

Con manutenzione e controlli regolari, la disponibilità tecnica degli impianti CLOOS è praticamente al 100 per cento. Grazie ai rapidi interventi di riparazione in caso di anomalie o guasti accidentali ed improvvisi, siamo tuttavia in grado di ridurre al minimo i costi di fermo. Tutto ciò grazie ad un vasto magazzino di ricambi ed ad un moderno sistema logistico computerizzato.

Sempre al Vostro servizio

La nostra Hotline gratuita, servizio di assistenza per le emergenze, è sempre a Vostra disposizione.

Il nostro personale è pronto a rispondere a qualsiasi Vostra domanda, anche per i sistemi che sono in funzione da oltre 20 anni.

Hotline Servizio

☎ +49 (0) 2773 85-132

Per ulteriori dettagli sulla nuova generazione di saldatrici QINEO, consultare le seguenti pagine internet:
www.qineo.de

qineo[®]





Weld your way.

Carl Cloos Schweisstechnik GmbH
Carl-Cloos-Strasse 1
35708 Haiger
GERMANIA

Telefono +49 (0)2773 85-0
Fax +49 (0)2773 85-275
E-mail info@cloos.de
www.cloos.de