

FORGE-CR

Cellule robotisée

Station laser compacte à robot collaboratif, configurable pour le soudage, le nettoyage pulsé ou continu et la découpe optionnelle de pièces métalliques.



Caractéristiques techniques

Caractéristique	Valeur
Références	FORGE-CR950 / FORGE-CR1300
Type de robot	Robot collaboratif
Portée	FORGE-CR950 : 950 mm ; FORGE-CR1300 : 1 300 mm
Configuration de sécurité	Classe 1 fermée avec enceinte installée et interverrouillages actifs ; classe 4 ouverte après dépose de l'enceinte
Puissances de soudage	1 500 / 2 000 / 3 000 W
Puissances de découpe	1 500 / 2 000 / 3 000 W
Puissance de nettoyage pulsé	300-3 000 W
Puissance de nettoyage continu	1 500-3 000 W
Mode de production	Fabrication flexible
Architecture	Poste compact fermé ou unité flexible de production
Pièces typiques	CR950 : petites pièces ; CR1300 : petites et moyennes pièces

Équipements et fonctions

- Robot, source fibre, tête de procédé, enceinte, bridage et interfaces d'automatisation intégrés.
- Programmation flexible et changements de série rapides.
- Métaux cités pour le soudage : inox, acier carbone, alliages d'aluminium, cuivre et titane.
- Nettoyage : rouille, oxydes, cordons, entretien de moules et préparation de surface.
- Applications citées : boîtiers métalliques, assemblages de tôlerie, boîtiers de batteries et petites pièces fabriquées.

Options machine

- Module de soudage laser selon application.
- Module de nettoyage laser pulsé ou continu.
- Module de découpe laser optionnel.
- Personnalisation FORGE : robot, source laser, tête de procédé, bridages, positionneurs rotatifs, vision, enceinte, chargement automatique et intégration PLC/MES.

Précisions techniques

Les configurations et puissances présentées constituent une base à adapter au procédé et aux pièces.

Les résultats de soudage, de découpe et de nettoyage dépendent de la matière et des paramètres retenus.

La classe 1 s'applique avec l'enceinte en place et les interverrouillages actifs ; enceinte déposée, le poste fonctionne en classe 4.

Procédé et tête laser à retenir.

Dimensions, masse et matière des pièces ; cadence souhaitée.

Bridage, chargement, interfaces et implantation de la cellule.