

MT-W-FR

Soudage robotisé

Système de soudage robotisé à laser fibre, avec robot six axes, refroidissement à eau et configurations de 300 à 3 000 W.



Caractéristiques techniques

Caractéristique	Valeur
Références	MT-W300FR / MT-W500FR / MT-W1000FR / MT-W1500FR / MT-W2000FR / MT-W3000FR
Puissances laser respectives	300 / 500 / 1 000 / 1 500 / 2 000 / 3 000 W
Longueur d'onde	1 070 nm
Précision de positionnement	± 0,05 mm
Régime laser	Continu modulé
Vitesse de soudage annoncée	0-120 mm/s
Refroidissement	Eau
Température de fonctionnement	15-35 °C
Humidité de fonctionnement	< 70 %, sans condensation
Emprise robot et table	1 600 × 3 000 mm
Longueur du bras	1 400 mm
Alimentation	380 V ± 10 % ; 50 Hz ; 40 A
Axes robot	6 axes
Charge utile indicative	> 10 kg
Câblage intégré	6 voies d'entrées/sorties dans le bras

Équipements et fonctions

- Paramétrage des trajectoires de soudage.
- Fonction de correction de trajectoire annoncée.
- Applications de soudage par points, bout à bout et vertical.
- Poignée de commande et table de travail dédiée.

Options machine

- Installation au sol, inclinée ou suspendue selon environnement.
- Table à un ou deux axes selon configuration.
- Organisation multi-postes et suivi de trajectoire.
- Solutions robotisées de nettoyage ou découpe proposées séparément sur demande ; performances non détaillées sur cette fiche.

Précisions techniques

Les caractéristiques numériques constituent une base indicative à adapter à la cellule robotisée.

Puissance, vitesse et pénétration sont à valider sur les matières et les joints prévus.

Le robot, ses axes complémentaires et le montage déterminent l'accès aux zones de soudage.

L'enceinte et la classe laser sont définies dans la configuration finale.

Dimensions, masse, matières et joints des pièces.

Cadence, trajectoires et organisation des postes.

Robot, montage, axes complémentaires et implantation de la cellule.

Longueur de la liaison optique à préciser selon l'implantation.