

机器人技术

GWT X9 电驱动伺服焊枪



为满足汽车行业对处理速度、生产可靠性与质量的高要求, ABB 机器人技术引入了GWT X9伺服焊枪。该焊枪采用模块化设计、轻质, 但功能强大, 焊接速度快。

高处理速度或高工艺速度是汽车行业关注的主要需求。ABB 机器人技术提供极具适应性的电伺服焊枪GWT X9, 作为机器人控制器控制的集成解决方案。

GWT X9是ABB 机器人技术开发与制造的第9代剪刀型焊枪。由于采用模块化概念与最优化设计, 该焊枪的标准枪体兼容多种枪臂配置以及铝、铜、不锈钢与碳纤维等不同材料, 能够克服焊枪总重等造成的难题。

GWT X9焊枪能够灵活地快速提供满足行业期许的一系列焊接解决方案。

选件

- 机器人连接支架
- 电极头 (标配16或20 mm)

关键功能和优势

- 所有型号采用相同的紧凑型枪身
- 可适应一系列不同尺寸和类型的臂
- 需要的备件少
- 每45°位置可安装一个, 可选多种侧装方式
- 可通过一个机器人连接支架将焊枪连接在不同位置 (上表面、下表面、背面、侧面)
- 焊枪可快速调试
- 自带Lean ID界面
- 设计对称
- 所有部件易于维护与更换
- 盖板易于拆卸

—
01 GWT X9
紧凑型枪身 - 52kg

—
02 GWT X9 100

—
03 GWT X9 300

—
04 GWT X9 700

—
技术数据

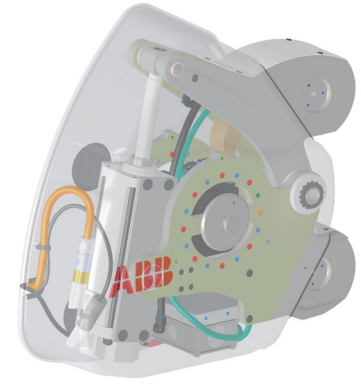
焊枪数据	
焊枪能够产生的力	800 daN
执行器速度	300 mm/s
中频逆变直流 (MFDC) 变压器	90 kVA
水流量要求*	3-5 l/min
枪重	65-99 kg
设备故障平均修复时间	<15 min
平均故障间隔	1千万个循环
中频逆变直流(MFDC)焊接变压器	
一次电压	600 V
二次电压	11.1 V
频率	1,000-1,200 Hz
功率(S50)	90 kVA

—
标配

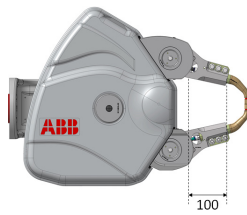
版本	重量**	最大力
X9 100 (图02)	67 kg	800 daN
X9 300 (图03)	76 kg	800 daN
X9 700 (图04)	87 kg	600 daN

*取决于工作周期

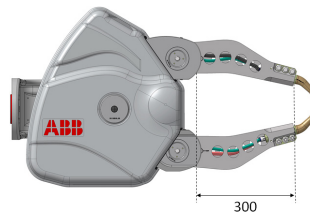
**包括安装支架



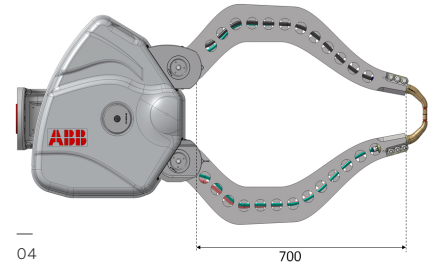
—
01



—
02



—
03



—
04

—
ABB AB
Robotics Spot Welding Application Center
Lunnagårdsgatan 4
SE-431 87 Mölndal, Sweden
电话: +46 21 32 50 00
电子邮箱: spotweld.sales@se.abb.com

—
我们保留变更技术或修改本文件内容的权利，恕不另行通知。采购订单以约定的内容为准。ABB对本文件可能存在的错误或信息不足概不负责。

—
我司保留与本文件及其所含主题和插图相关的所有权利。未经ABB事先书面同意，严禁复印、向第三方披露或私自使用本文件的全部或部分内容。© 2020年ABB版权所有。保留所有权利。