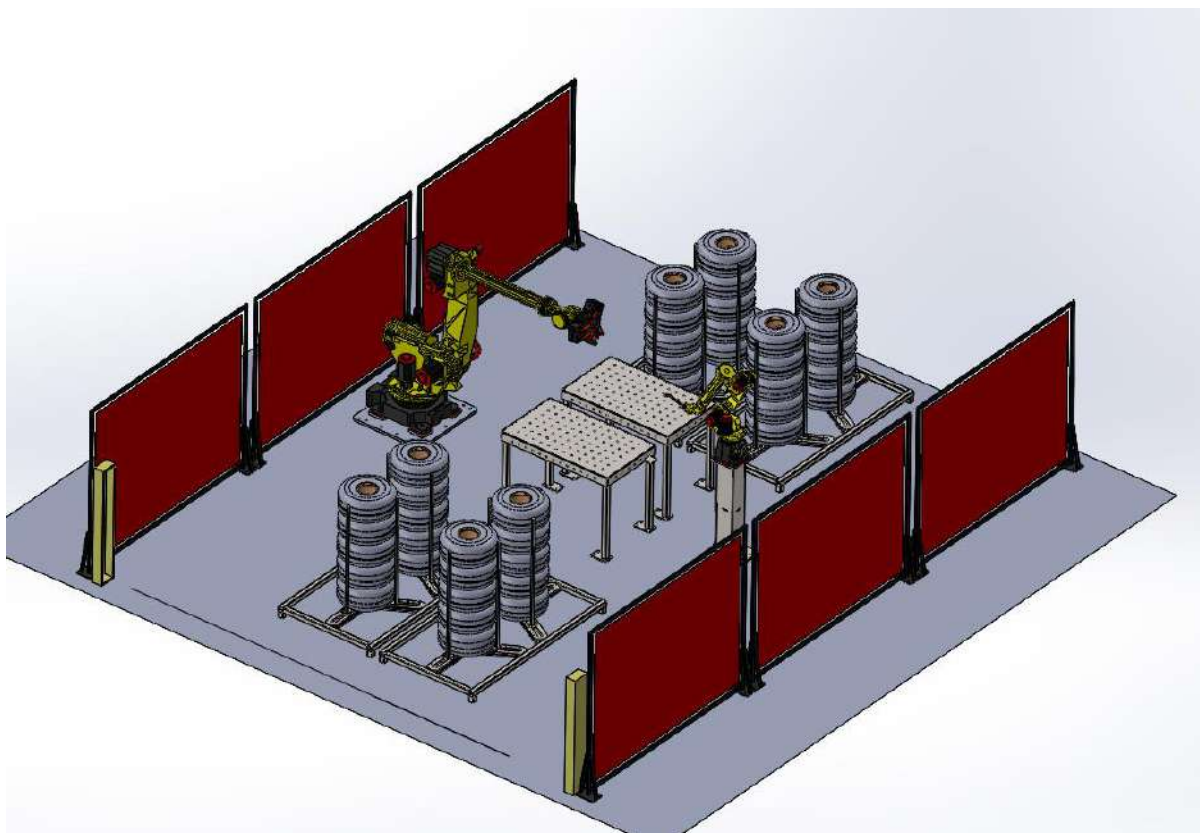


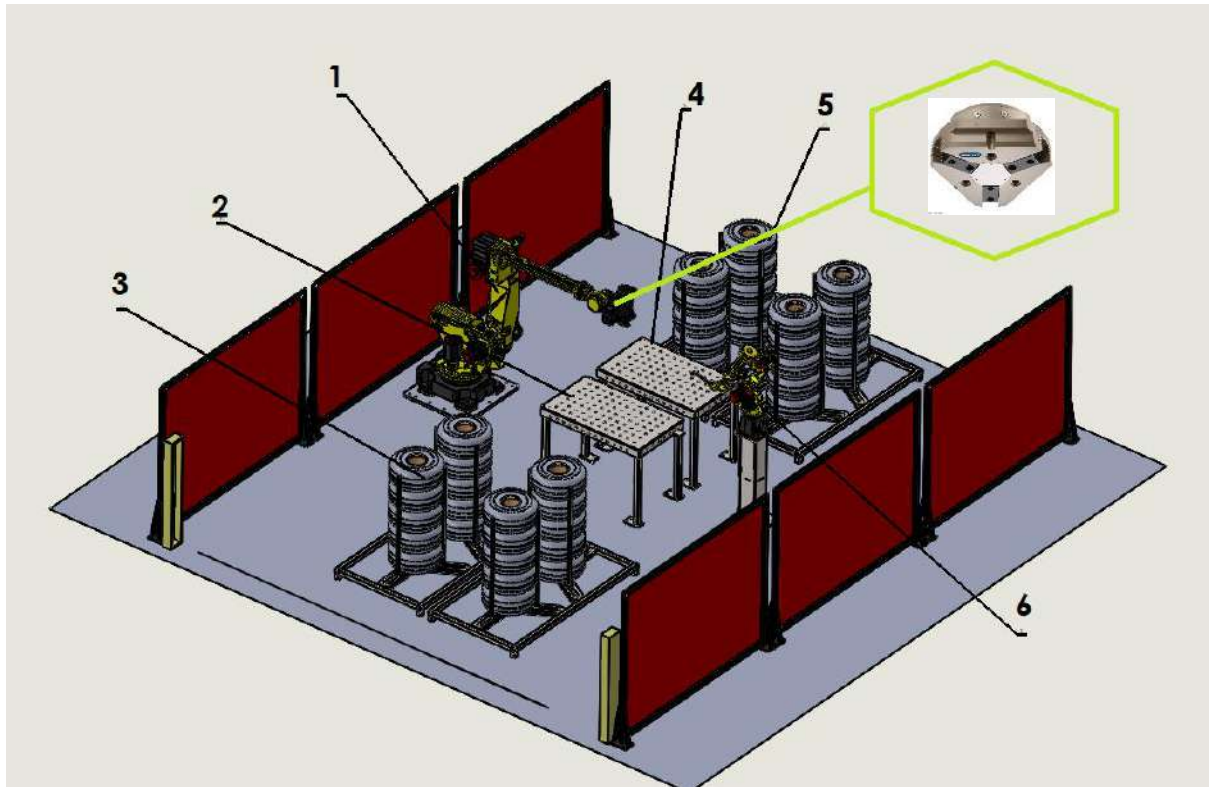
# КЛЕТКА ЗА РОБОТИЗИРАНО ЗАВАРЯВАНЕ

## ПРИНЦИПНА СХЕМА

Клиент: „ТВ Газ“ ООД, град Ямбол.

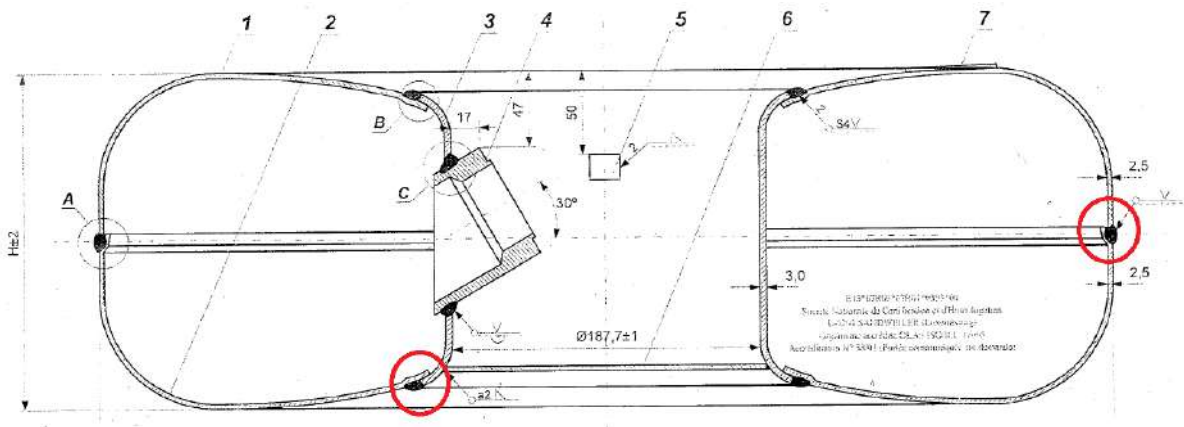


Дата: 05.07.2023

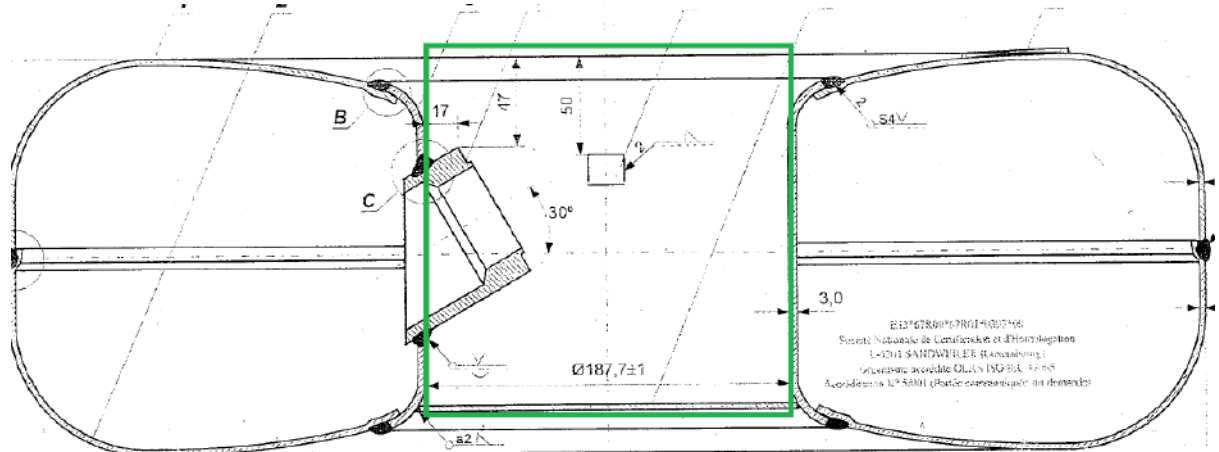


### ПОСЛЕДОВАТЕЛНОСТ НА РАБОТА

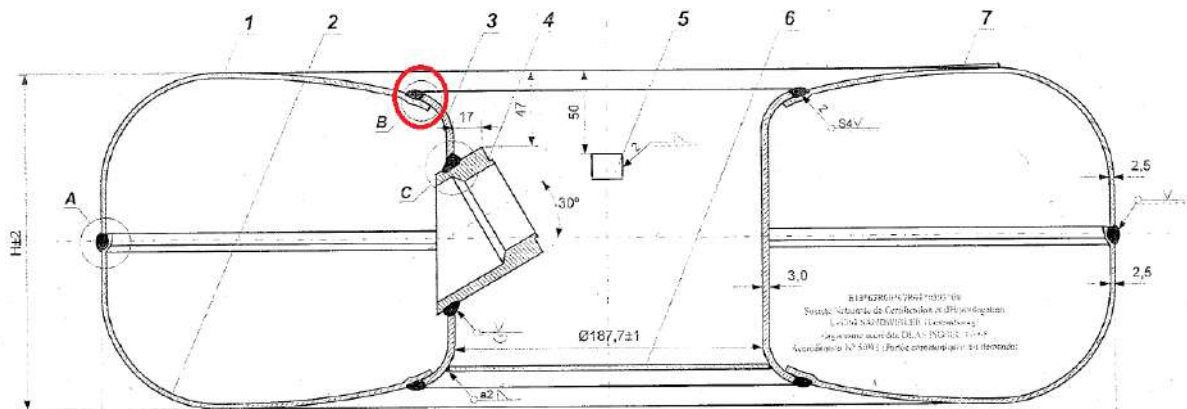
- I. С помощта на транспалетна количка операторът поставя специално пригодения палет 3 с изделията за заваряване в роботизираната клетка.
- II. Роботът манипулатор 1 взима изделие и го завърта на 180 и на 90 градуса за да бъдат изпълнени първите два шева от изделието :



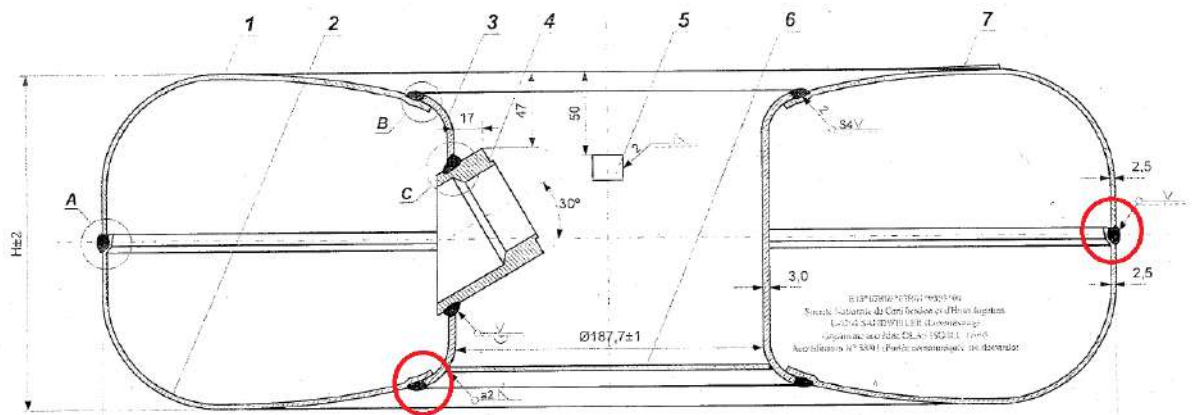
Захващането на изделието от робота манипулатор 1 става в централният отвор на бутилката, с помощта на пневматичен хващач, управляван от робота.



- III. След изпълнението на първите два шева роботът манипулатор 1 поставя изделието на заваръчна маса 2 за да бъде изпълнен третия заваръчен шев :



- IV. Във времето на изпълнение на третия шев от първото изделие роботът манипулатор взима второ изделие и го завърта на 180 градуса.  
V. След като заваръчния робот 6 приключи с изпълнението на третия шев от първото изделие, той се премества на второто изделие за да изпълни първите два шева.



- VI. Роботът манипулатор 1 поставя второто изделие на заваръчна маса 2.
- VII. Заваръчния робот изпълнява третия шев от второто изделие. Във времето на изпълнение на този шев роботът манипулатор 1 взема първото – вече заварено изделие от маса 2 и го палетизира на палет 5. Взима ново изделие и го завърта на 180 градуса с цел да бъдат изпълнени първите два шева.

Описания цикъл се повтаря до изчерпване на изделията за заваряване.  
Предвижданото време за заваряване на едно изделие е **420** секунди.

Управлението на цялата система се извършва посредством дистанционното управление на роботът манипулатор.