

## RD500 Pendelschweißautomat – Kurzinformation



### Systemteile:

- 1) **Fahrwerk und Pendler (Y,X-Achse)**  
Rollen- und Linearkugellager aus gehärtetem Stahl, schräg verzahnte Messingzahnstangen, ausklinkbares Vorschubritzel.
- 2) **Abstandssupport (Z-Achse)**  
Flexible Montage über T-Nuten, Verbindung zu einem weiteren Support (Z2 oder R) und Sensorsystemen (I<sup>2</sup>C-Bus, Analog, Video).
- 3) **Handfernbedienung RD100E (Evolution)**  
Großes Display mit Schutz gegen Schweißspritzer, einzeln abgedichtete Tasten, Auto-Start Programme mit Chipkarte (4), Echtzeitberechnung für vier Achsen und permanentem Speicher für 20 Programme.
- 4) **Chipkarte**
- 5) **Drehbare Brennerhalterung**  
für alle Automaten- oder Handbrenner
- 6) **Z-Linearführung 300 mm (max.: 600 mm)**  
Verfahrweg: 220 mm, T-Nute zur variablen Montage der Brennerhalterung.
- 7) **X-Linearführung 400 mm (max.: 600 mm)**  
Verfahrweg: 300 mm, T-Nute zur variablen Montage des Abstandssupports.
- 8) **Y-Fahrschiene 500 mm (max.: 3000 mm)**  
Verfahrweg: 300 mm, T-Nute zur variablen Montage mittels Gleitmuttern M6.
- 9) **Steckverbinder Netzteil**  
Ferngesteuerte Abschaltung der Stromversorgung, Steuersignal für Brenner EIN/AUS, weitere Steuersignale, 5 m gummiertes Verbindungskabel.
- 10) **Steckverbinder Fernbedienung**  
25-poliger Standard-Stecker zum einfachsten Kabel-Austausch nach Havarie, 2 m abgeschirmtes Kabel.
- 11) **Steckverbinder Support**  
15-poliger Stecker, Signale für 2 Supporte und unterschiedliche Sensoren.

**Alle Steckverbinder verschraubbar.**

**Netzteil-Box** (nicht abgebildet) mit potentialfreiem Kontakt zur Steuerung der Schweißstromquelle.

### RD100E (Evolution)

#### Handfernbedienung zur einfachsten Handhabung

- Echtzeitberechnung aller Parameter
- Anzeige der Schweißmuster in Originalgröße
- Geschwindigkeitsanzeige in mm/min
- Verzögerungszeiten in 1/100 Sekunden
- Diagonal X-Z Pendelfunktion für Ecknähte ohne mechanischen Umbau.
- Vollautomatische Endkraterfüllung und Abheben des Brenners, Start/Stop-Verzögerung und Freibrand.
- Vollautomatische Erkennung von Sensoren zur Nachregelung und Positionsspeicherung.
- USB- und RS232-Port zum Datenaustausch
- Chipkarteneinschub für Spezialprogramme
- Computergestütztes Qualitätsmanagement

