



# Steigern Sie Ihre Produktivität mit dem **ersten kollaborierenden Schweißroboter der Welt**

[www.novarctech.com](http://www.novarctech.com)  
+1 604.428.0050  
[sales@novarctech.com](mailto:sales@novarctech.com)



# SCHWEISSAUTOMATISIERUNGSLÖSUNGEN FÜR IHRE BRANCHE

Setzen Sie unsere Erfahrung wirksam ein, um Ihre Probleme zu lösen, indem Sie auf mechanische Rollschweißung unter Verwendung des SWR übergehen

**4x**

PRODUKTIONS  
STEIGERUNG\*

\*Im Vergleich zum  
Lichtbogen-handschweißen

**6mo**

AMORTISIERUNG IN  
WENIGER ALS 6 MONATEN\*

\*Im Vergleich zum  
Lichtbogen-handschweißen



KLEINSTER FOOTPRINT  
DER BRANCHE



HOHE SCHWEISS-QUALITÄT  
- JEDES MAL



MINIMALE SCHWEISS-  
ERFAHRUNG  
NOTWENDIG

**90%**

SCHWEISS-EFFIZIENZ

## VERBESSERN SIE IHR BETRIEBSERGEBNIS

- Erzielen Sie eine **400%ige** Produktivitätssteigerung (im Vergleich zum Lichtbogenhandschweißen)
- Liefern Sie eine Schweiß-Effizienz von **90%**
- Erzielen Sie **75%** niedrigere Kosten pro Verbindungsstelle (im Vergleich zum Lichtbogenhandschweißen)
- Steigern Sie Ihre Produktionskapazität um **50%** (im Vergleich zum halbautomatischem Wurzel-bis Abschluss-Schutzgasschweißen)
- Erzielen Sie **30%** schnellere Durchgangszeiten (im Vergleich zum halbautomatischem Wurzel-bis Abschluss-Schutzgasschweißen)

## OPTIMIEREN SIE IHRE SCHWEISSKAPAZITÄT NACH BEDARF

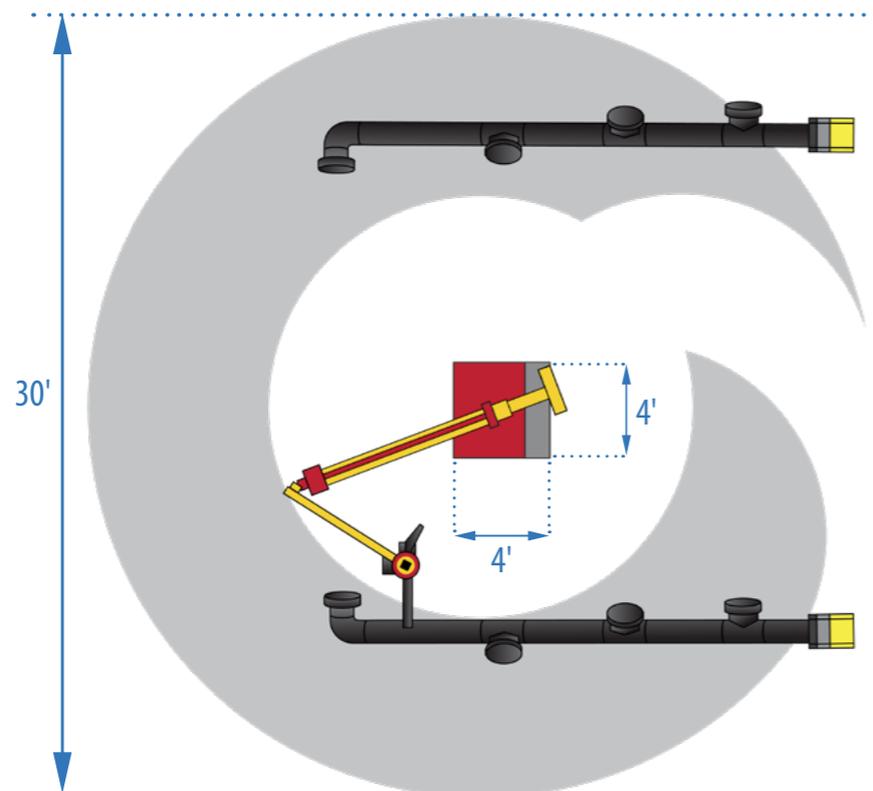
- Produzieren Sie Tiefschweißungen von Röntgenqualität
- Erfassen und speichern Sie Schweißdaten, um die Schweißqualität zu verbessern
- Reduzieren Sie Ihre Abhängigkeit von schwer zu findenden hochqualifizierten Schweißern
- Vergrößern Sie sich auf schnellste Art und Weise indem Sie Nachwuchsschweißer ganz einfach anlernen
- Erhöhen Sie Ihre Kapazität auf schnellste Art und Weise durch schnellsten Einsatz
- In nur **5** Tagen betriebsbereit (einschließlich 2-tägige Installation)

## SKALIERBARE UND WIDERHOLBARE HANDWERKSQUALITÄT

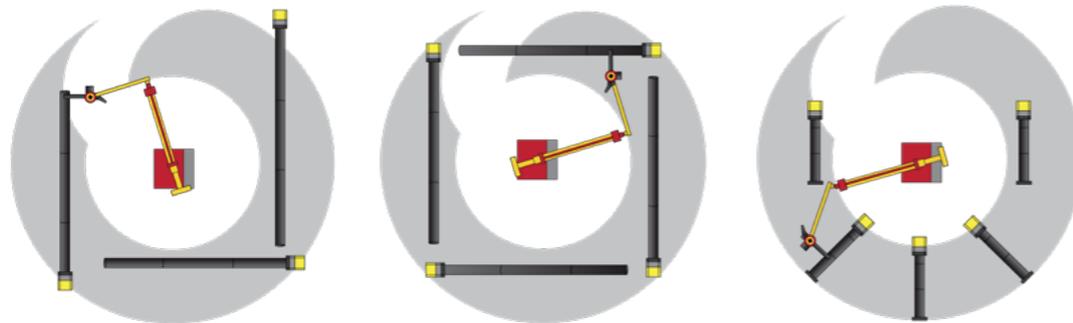
- Erfüllen Sie die Anforderungen von B31.1 und B31.3 der ASME (American Society of Mechanical Engineers-Berufsverband der Maschinenbauingenieure in den USA)
- Liefern Sie jedes Mal gleichbleibend hochwertige Schweißergebnisse
- Erfüllen Sie Qualitätstestanforderungen wie Radiographietest, Kerbschlagbiegeversuch, Härtetest, Biegetest, Zugtest und v.m.
- Wählen Sie zwischen „schnell“ (einmaliger Durchlauf) oder „superschnell“, indem Sie vorprogrammierte Mehrfachdurchlaufschweißvorgänge verwenden
- Vollständige Kontrolle über die Zwischenlagenqualität
- Erreichen Sie Mängelquoten von weniger als **1%**

# NUTZEN SIE DEN VORTEIL DES SPOOL WELDING ROBOT (SWR) VON NOVARC

Eine patentierte Schweißtechnologie, die Ihre größten Herausforderungen bewältigt



Ein Spool Welding Robot, der mit zwei Positionierern arbeitet



## PRODUKTIONSÜBERWACHUNG

- NovData™ : Liefert Vorarbeitern tägliche Betriebs- und Protokollberichte für zukünftige Analysen
- Schweiß visions system : Ein optisches Gerät, das in den Roboterarm eingebaut ist und jeden Schweißvorgang aufnimmt.

## KOLLABORIERENDER SCHWEISSROBOTER

- Lässt sich von Schweißnachwuchskräften bedienen
- Ausgestattet mit leistungsstarkem Sicherheitssystem, daher wird keine Umhausung benötigt
- Keine spezifischen Programmierungskennnisse für die Bedienung nötig
- Schnelle und einfache Einrichtung

## HOCHENTWICKELTE SCHWEISSFUNKTIONALITÄTEN

- Automatische Nahtwurzel für den Schweißabschluss, ohne dass der Bogen abgeschaltet werden muss
- Tack Fusion™, Root Save™ und Repeat Pass (Durchlaufwiederholung) für Heftschiessen und Montagen
- Kann Verstrebungen (Stringer) und Verbindungen in Mehrfachdurchläufen schweißen

## TEILAUTOMATISCH

- Teilautomatische Nahtverfolgung unter Verwendung eines Laser-Scanners mit einer Genauigkeit von 0,1 mm (für Rohre bis zu einer Stärke von 1,9 cm und größer als 10 cm im Durchmesser)
- Automatische Überwachung des Herausrageabstands (Abstand Spitze zu Rohr) mit einer Genauigkeit von 0.1 mm

## KLEINER FOOTPRINT

- Der Platzbedarf in Ihrem Betrieb für den Maschinensockel und die Ausrüstung beträgt lediglich 1,2 x 1,2 m (im Vergleich zu schienengängigen Robotern, die über 12 x 3 m an Platz benötigen)
- Blockiert nicht den Gabelstaplerverkehr und behindert nicht den Arbeitsfluss im Betrieb
- Einzigartige Fähigkeit, Verbindungen auf vorgefertigten Rohrleitungsstücken mit einer Länge bis zu 9 m zu schweißen

## OFFENE PLATTFORM

- Kann mit mehr als 2 Positionierern integriert werden
- Einfachste Einbindung mit bestehenden Positionierern
- Wahl der Stromquelle

# DER SPOOL WELDING ROBOT (SWR)

## Maximieren Sie Ihre Rohrschweißproduktivität

### Einfach zu bedienende Mensch-Maschine-Schnittstelle (MMS)

Die MMS ermöglicht es dem Bediener:

- Ein vorprogrammiertes Schweißverfahren auszuwählen
- Die Schweiß- und Bewegungsparameter anzupassen
- Zugriff auf die Verfolgungsfunktion der Verarbeitungsschritte zu erhalten und die grafische Darstellung des Schweißnahtaufbaus während des Schweißverfahrens zu sehen

### Schlankes Design & kompakter Kopf

- Lediglich 40 mm Freiraum um das Rohr erforderlich



### Laserkamera

- Verfolgt die Naht in Echtzeit - keine Vorschau

### Punkt laser

- Hält den richtigen Abstand zum Arbeitsstück ein

### Schweißvisions system

- Novarcs KI-gesteuertes Bildverarbeitungssystem

### Dreiaachsen-Roboterarm

- Imitiert alle Rollschweißbewegungen
- Bewegt den Brenner auf/ab und links/rechts, während eine Pendelbewegung erzeugt wird

### Ein leichter und langlebiger Schwenkarm

- Maschinenbediener können auf einfachste Weise den Roboter starten, stoppen und Bewegungen sowie Schweißparameter ändern
- Enthält:
  - 16.5 cm resistiven Touchscreen
  - Festverdrahteten sicherheitsbewerteten E-Stopp
  - Leicht zu findende Wippschalter, Tasten und Joystick

### Pneumatische Schwenkvorrichtung mit einstellbarer Höhe

- Bewegen Sie den Arm ganz einfach zwischen den Verbindungsstellen innerhalb eines Radius von 4,5 m um die Grundfläche
- Bearbeiten Sie eine volle Bandbreite an Rohren in unterschiedlichen Höhen von 5 cm bis 152 cm

### Stromquelle

- Verschiedene Stromquellen-Optionen erhältlich

# KUNDENREFERENZEN



*„... diese innovativen, kollaborierenden Roboteranlagen ermöglichen es uns, Schweißarbeiten erheblich effektiver und effizienter auszuführen!“*

**Seaspan's Vancouver Drydock Company Ltd.**  
North Vancouver, BC

*„Ich würde den SWR wählen, denn er nimmt einem wirklich die ganze schwere Arbeit beim Schweißen ab ... Ich finde die Bedienung ziemlich einfach. Der Support ist großartig - jederzeit ein großes Maß an Unterstützung. Sie (Novarcs Team) waren von Anfang an für uns für alles da.“*

**Schweißer (Lehrling im 2. Ausbildungsjahr)**

*„Wir bearbeiten täglich Rohre in der Größenordnung von „200 Diameter Inches“ (US Maßeinheit im Schweißen) und erzielen 100% Röntgenqualität; wir glauben, mit dem richtigen Projekt können wir auf 300 kommen.“*

**Meister in Rohrherstellungsbetrieb**

*„Da ich Schweißer bin, weiß ich sehr gut, wie viel jemand in einem Achtstundentag produzieren kann; ich denke, mit dem SWR können wir dies verdreifachen!“*

**Betriebsleiter**

*„Der SWR leistet beste Arbeit für uns. Mein Team ist zufrieden.“*

**Leiter in der Rohrherstellung**

*„Sobald man das Gerät entsprechend eingestellt hat, wird jeder Schweißvorgang jedes Mal mit derselben Qualität und Kontinuität ausgeführt. Der SWR ist tausendmal besser als Schweißen von Hand; wesentlich effizienter, liefert eine höhere Produktion und wie ich schon sagte, die Qualität ist einfach unglaublich.“*

**Schweißer**

*„Dies ist einfach bahnbrechend und auch noch schweißerfreundlich. Nun müssen wir uns nur noch überlegen, wie wir der Maschine noch schneller Teile zuführen können.“*

**Werkstattdirektor**

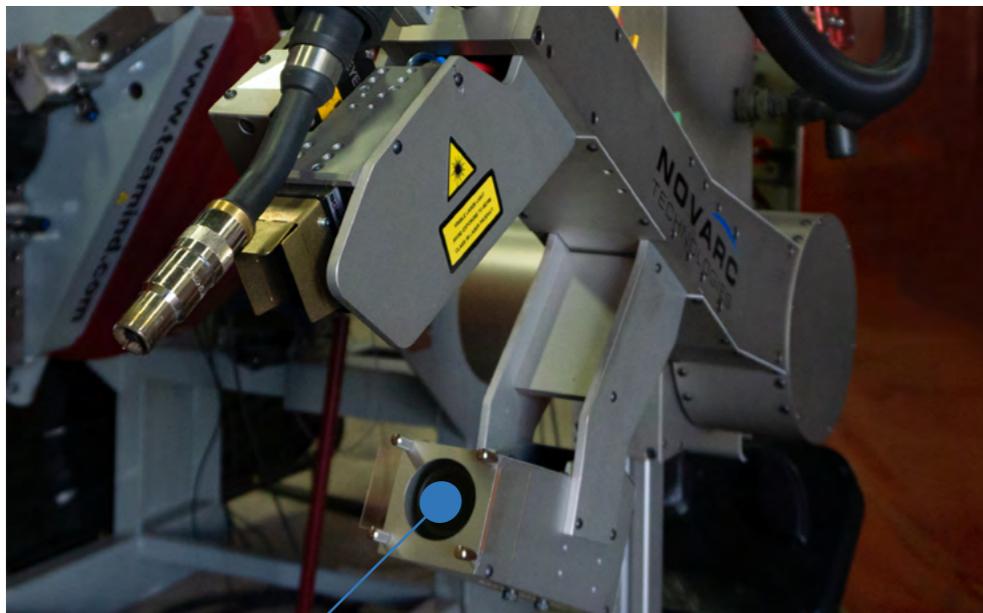


# PRODUKTIONSEINBLICKE = ECHTE GESCHÄFTSVORTEILE

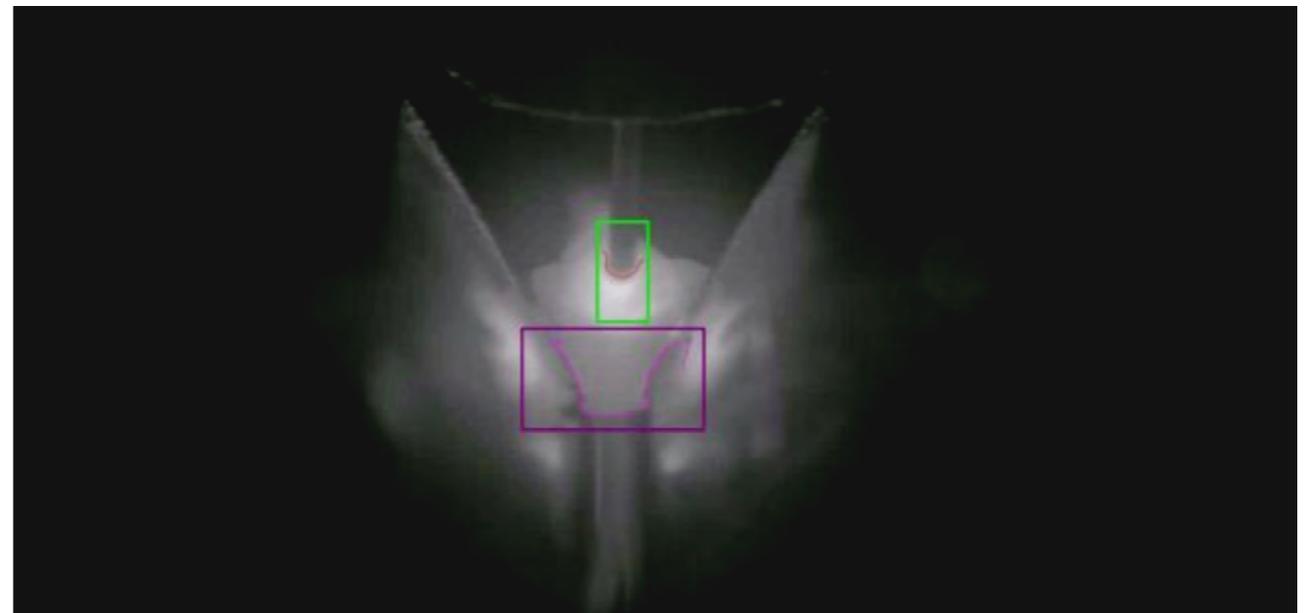
## Schweiß visions system - Das erste KI-gesteuerte Schweißbildverarbeitungssystem

### SEHEN SIE MEHR MIT SCHWEISS VISIONS SYSTEM

- Schweiß visions system ist Novarcs KI-gesteuertes Bildverarbeitungssystem, das fähig ist, jeden Schweißvorgang aufzunehmen.
- Mit Schweiß visions system:
  - Bekommt Bedienungspersonal auf der MMS eine klare Ansicht direkt von innen, während jeder Schweißvorgang in Echtzeit fortschreitet.
  - Bekommen Vorarbeiter Videos zur Analyse von allen Schweißvorgängen parallel zu den Schweißparametern, die von NovData™ gespeichert wurden, um damit die Schweißqualität zu verbessern.
  - Das Bedienungspersonal kann die Auswirkungen und Änderungen der Tack Fusion™ und Root Save™ Funktionalitäten deutlich sehen.



Schweiß visions system



„Die Maschine von Novarc liefert eine ganz neue Dimension an Qualität und Konsistenz mit jedem Schweißvorgang, sowie ein eingebettetes Video der Schweißung in das BIM-Model.“

**Pitt Meadows Plumbing & Mechanical Systems Ltd.**

# PRODUKTIONSEINBLICKE = ECHE GESCHÄFTSVORTEILE

NovData™ liefert Ihnen alle Daten, die Sie für die Qualitätskontrolle benötigen

## MEHR WISSEN MIT NOVDATA™

Novarcs proprietäre umfangreiche Produktionsüberwachungssoftware NovData™ vermittelt Ihnen die Einblicke, die notwendig sind, um Ihren Betrieb profitabel anzupassen. Sie erstellt automatisch alle Berichte, die Sie benötigen.

Die Berichte schließen mit ein:

### Daily Operations Report (tägliches Betriebsbericht)

- Name des Maschinenbedieners
- Anzahl und Größen der geschweißten Rohre
- Auftragsnummer
- Schweißvorgangsdatenblatt
- Gesamte Schweißeffizienz
- Wird jeden Tag automatisch erstellt

ID	Work Order	Operator	Setup Time	Start	Weld Time	Finish	Pipe Size	Procedure	Spool Number
1	122	Brian	08:54:03	08:54:03	09:00:09	08:54:03	6in-40	DINCH_Sche_440_Demo	1
2	122	Brian	12m 56s	08:13:07	5m 54s	08:19:01	6in-40	DINCH_Sche_440_Demo	2
3	122	Brian	41m 20s	10:00:30	5m 13s	10:06:49	6in-40	DINCH_Sche_440_Demo	3
4	122	Brian	23m 4s	10:29:53	5m 10s	10:36:03	6in-40	DINCH_Sche_440_Demo	4
5	122	Brian	18m 14s	10:54:17	5m 8s	11:00:25	6in-40	DINCH_Sche_440_Demo	5
6	122	Brian	32m 33s	11:32:58	6m 27s	11:39:25	6in-40	DINCH_Sche_440_Demo	6
7	471	Ringo	38m 50s	12:18:24	5m 44s	12:24:08	4in-80	DINCH_Sche_440_Demo	1
8	471	Ringo	16m 50s	12:40:58	5m 5s	12:47:03	4in-80	DINCH_Sche_440_Demo	2
9	471	Ringo	32m 40s	13:19:49	5m 42s	13:25:31	4in-80	DINCH_Sche_440_Demo	3
10	471	Ringo	25m 28s	13:50:55	5m 44s	13:56:39	4in-80	DINCH_Sche_440_Demo	4

### Log Report (Protokollbericht)

- Gestempelte Werte alle 50 ms für Spannung, Strom, Drahtvorschubgeschwindigkeit, Schweißgeschwindigkeit, tatsächliche Energie und viele andere Parameter
- Name des Maschinenbedieners
- Rohrleitungsstücknummer
- Werkauftrag
- Datum
- Uhrzeit
- Schweißvorgangsdatenblatt
- **Außerdem erhalten Sie einen Bericht über die tatsächliche Wärmezufuhr (tatsächliche Energie über die zurückgelegte Entfernung)**
- Wird automatisch für jeden Schweißvorgang erstellt

Time	Current	Pass Type	Weld Max Voltage	Current	WFS	RPM	Trdn	Arc Speed	WFS	Arc Heat	WFS	Arc Time	Faulty	Error Val	Error Val 1	Error Val 2	Error Val 3	Error Val 4	Error Val 5	Error Val 6	Error Val 7	Error Val 8	Error Val 9	Error Val 10	Error Val 11	Error Val 12	Error Val 13	Error Val 14	Error Val 15	Error Val 16	Error Val 17	Error Val 18	Error Val 19	Error Val 20				
13	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	infinity	0	FALSE	0.16	0.39	-0.27	0.44	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0				
14	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	1	2.707	FALSE	0	0.9	-0.29	0.44	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
15	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	1	2.727	FALSE	0.1	0.36	-0.17	0.44	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
16	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	1	2.738	FALSE	0.09	0.25	-0.07	0.35	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
17	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	1	2.748	FALSE	-0.01	0.02	-0.04	-0.35	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
18	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	2	2.750	FALSE	-0.07	-0.11	-0.04	-0.35	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
19	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	2	2.764	TRUE	-0.15	-0.03	-0.37	-0.35	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
20	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	2	2.773	FALSE	-0.15	-0.03	-0.37	0.06	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
21	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	2	2.779	FALSE	-0.11	0.03	-0.24	0.06	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
22	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	3	2.79	FALSE	-0.05	0.04	-0.14	-0.06	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
23	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	3	2.798	TRUE	-0.03	-0.02	-0.03	0.06	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
24	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	3	2.804	FALSE	-0.03	-0.02	-0.03	0.06	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
25	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	3	2.811	FALSE	-0.12	-0.01	-0.23	0.28	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
26	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	3	2.820	FALSE	-0.2	0.04	-0.14	-0.09	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
27	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	3	2.827	FALSE	-0.2	0.04	-0.40	0.28	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
28	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	3	2.836	TRUE	-0.11	-0.05	-0.37	0.28	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
29	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	4	2.843	FALSE	-0.21	-0.05	-0.37	-0.29	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
30	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	4	2.849	FALSE	-0.11	0.05	-0.27	-0.29	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
31	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	4	2.857	FALSE	-0.1	0	-0.2	-0.29	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
32	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	4	2.865	FALSE	-0.06	-0.04	-0.08	-0.29	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
33	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	5	2.872	FALSE	0.07	0.21	-0.07	0.09	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
34	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	5	2.878	FALSE	-0.2	0.04	-0.14	-0.09	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
35	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	5	2.884	FALSE	-0.07	0.11	-0.23	0.09	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
36	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	5	2.886	FALSE	0	0.15	-0.15	0.09	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
37	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	6	2.902	FALSE	-0.02	0.01	-0.05	0.09	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
38	39.0	1 Root Pass	329	66.2	17.5	84	1	6	2	1	6	2.908	TRUE	0.03	0.14	-0.09	-0.06	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

# AUSGEWÄHLTE SWR OPTIONEN

## MEHRFACHE STROMQUELLEN



- Lincoln Power Wave® R450 Robotic
- Miller Auto-Continuum™ 500
- Fronius TPS 400i LSC Advanced

## FUNKTIONIERT MIT MEHRFACHEN POSITIONIERERN



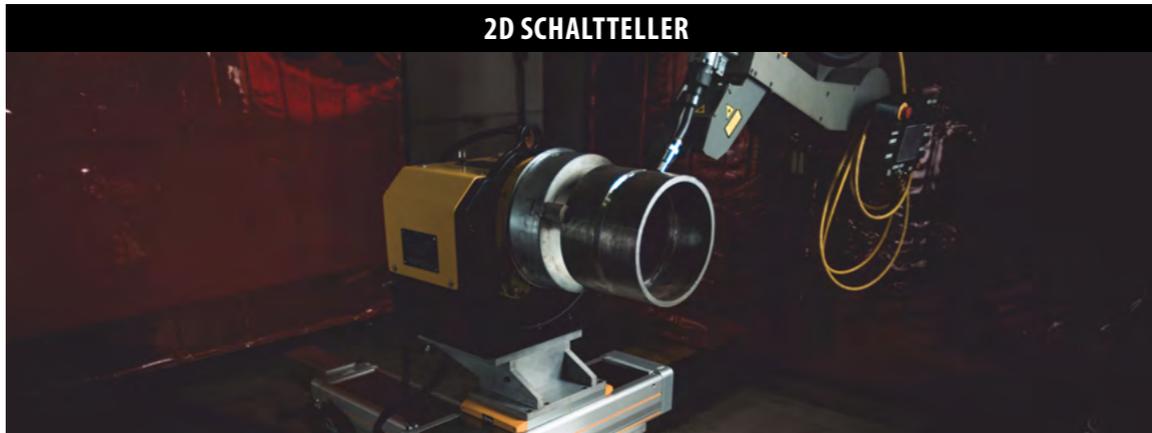
- Der SWR kann auf einfachste Weise integriert werden, um mit mehrfachen Positionierern betrieben zu werden
- Novarc kann ferner gemäß Ihres Bedarfs einen oder mehrere Positionierer liefern

## ELEKTRONISCHER SCHWEISSREGULATOR



- Spart Schutzgas, während gleichzeitig ein verbesserter Gasanwendungsbereich geliefert wird
- Zuverlässig, definiert und überprüfbar
- Einfache Installation und sofort einsatzfähig

## 2D SCHALTTELLER



- Aufschweißenanwendungen (z.B. Hartmetallpanzerung) und Legierungsüberzugsanwendungen (Edelstahl, Nickel usw.)

## LASERUNTERSTÜTZTE NAHTVERFOLGUNG



- Scansonic Drei-Linien-Laser
- Für Rohre mit einer Stärke von weniger als 1,9 cm und einem Durchmesser von mehr als 10 cm

**VIELE WEITER OPTIONEN ERHÄLTlich!**

**RUFEN SIE UNS AN +1 604.428.0050**

<b>Rohrdurchmesser</b>	5 cm bis 152 cm
<b>Schweißmaterialien</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kohlenstoff- und niedriglegierte Stähle</li> <li>• Edelstahl und Nickellegierungen</li> </ul>
<b>Arbeitsradius</b>	4,5 m
<b>Footprint</b>	1,2 m x 1,2 m
<b>Schwenkvorrichtungshöhe</b>	4,5 m
<b>Arbeitshöhe der Schwenkvorrichtung</b>	0,3 m - 2,7 m
<b>MMS Bildschirm</b>	38 cm Touchscreen (analog resistiv)
<b>Schwenkarm</b>	16.5 cm Touchscreen mit Joystick
<b>Horizontale Nahtverfolgungsgenauigkeit</b>	+ / - 0.1 mm
<b>Vertikale Abstandskontrollgenauigkeit</b>	+ / - 0.1 mm
<b>Pendelhub</b>	2,5 cm
<b>Pendelfrequenz</b>	0 - 5 Hz
<b>Pendelverweilzeit</b>	0 - 0,4 s
<b>Drahtdurchmesser</b>	0,9- 1,6 mm Massiv, Metallkern & Fülldraht
<b>Drahtgeschwindigkeit</b>	0,8 - 30,5 m/min

## ÜBER NOVARC TECHNOLOGIES

Novarc Technologies wurde 2013 gegründet und ist ein Robotik-Unternehmen, das sich auf das Design und die Kommerzialisierung von kollaborierenden Robotern für industrielle Anwendungen spezialisiert hat. Der Spool Welding Robot (SWR) von Novarc ist weltweit die erste Rohrschweißanwendung ihrer Art.

Novarc, ein Unternehmen, das sich als Pionier der Branche bewiesen hat, verfügt über ein engagiertes Team, bestehend aus Robotik-Ingenieuren, Softwareentwicklern, Schweißern und Wissenschaftlern, die alle hart daran arbeiten, anspruchsvolle industrielle Automatisierungsprobleme zu lösen, indem sie eng mit Rohrherstellungsbetrieben zusammenarbeiten, um das Betriebsergebnis ihrer Kunden zu verbessern.

## ZERTIFIZIERUNG



Entspricht geltenden EG-Richtlinien, einschließlich den europäischen Richtlinien für Maschinensicherheit (EN 60204-1), elektromagnetische Verträglichkeit (EN61000-6) und Sicherheit kollaborierender Roboter (ISO 15066-2016).

## ÜBER DEN SPOOL WELDING ROBOT (SWR)

Im Unterschied zu anderen Schweißlösungen ist die flexible Technologie von Novarc in der Lage, mit geringeren Platzeinschränkungen eine Vielzahl von Schweißverbindungen zu schweißen, wobei das Bedienpersonal während des Schweißvorgangs interaktiv Anpassungen vornehmen kann, ohne dass eine Vorprogrammierung notwendig ist.

Das Team von Novarc begann den SWR in enger Zusammenarbeit mit Herstellungsbetrieben, die sich um die Automatisierung des Schweißvorgangs für vorgefertigte Rohrleitungstücke bemüht hatten, zu entwickeln. Rohrherstellungsbetriebe waren über den Mangel an Innovation in der Industrie frustriert und waren der Meinung, dass herkömmliche sechs-Achsen-Roboter nicht für das Rohrschweißen geeignet sind und dass Roboter auf Schienen zu einschränkend und außerdem zu teuer sind.

Dann begannen wir unsere Arbeit. Seit diesem Zeitpunkt haben wir das Design und die Herstellung eines Roboters gemeistert, dessen Präzision und Fertigkeit genau den spezifischen Bedürfnissen von Rohrherstellungsbetrieben gerecht wird.

