

perfect passiq



您需要吗？
顶级焊工的顶级焊接表现，
不是偶尔，而是每次如此，
而且焊接速度飙升 5 倍。

PerfectPass-iQ 是 Tecnar 公司的全新创新成果。它采用人性化方法开发，将 GMAW 的优秀实践自动化，可以随时应对实际生产过程中的各种不规则情况。它将 Tecnar 35 年来在自动化领域积累的专业技术和经验融入到了一个值得信赖的工作单元中。

100% 无需动手焊接
只需按下启动键，就能看到 PerfectPass-iQ 每次都能准确完成焊接任务。它能够实时调整焊接参数，适应接口准备和整体条件的变化。

QC-Insight
PerfectPass-iQ 生成的分析数据可用于创建一份综合报告，详细说明每条焊缝的管道准备情况和焊接质量。它还会给每次焊接打一个总分，概述其总体情况。

为您带来行业领先的生产效率和产出质量

tecnar

电子邮件
wwang@tecnar.com

手机/微信
13842649528

公司总部地址
1021 Marie-Victorin, Saint Bruno, Qc
加拿大



扫描更多了解
Rotoweld 3.0

部分客户

Atlantic Construction
Brent Gedak Welding
Calefaccion Y
Ventilation S.A. De C.V.
Dearing Compressor
& Pump
Epsilon Industries
Glenfield Engineering
Perma-Pipe
Preferred Energy
PWC Industries
US Engineering
Company
Way Engineering



“我们在黎巴嫩的工厂使用 Rotoweld 已经超过 15 年了..... 这些机器很快成为了我们生产运营的重要组成部分..... 多年来，Tecnar 团队提供了出色的响应、服务、零件交付和更换..... 我们购买了 Tecnar 最新的 Rotoweld 3.0。它在技术进步、功能、性能和正常运行时间方面都实现了巨大的飞跃。目前，它已经运行了一年多，完全没有任何问题。新的机器人机械手、标准的西门子控制装置和‘现成的’硬件使 Tecnar Rotoweld 大大领先于所有竞争对手。Tecnar 不仅仅是一家优质供应商，更是我们 Perma-Pipe 团队的直接成员！”

Gary Renfro
设施总监兼总工程师
Perma-Pipe 公司 (拥有 1000 多名员工的机械承包商)

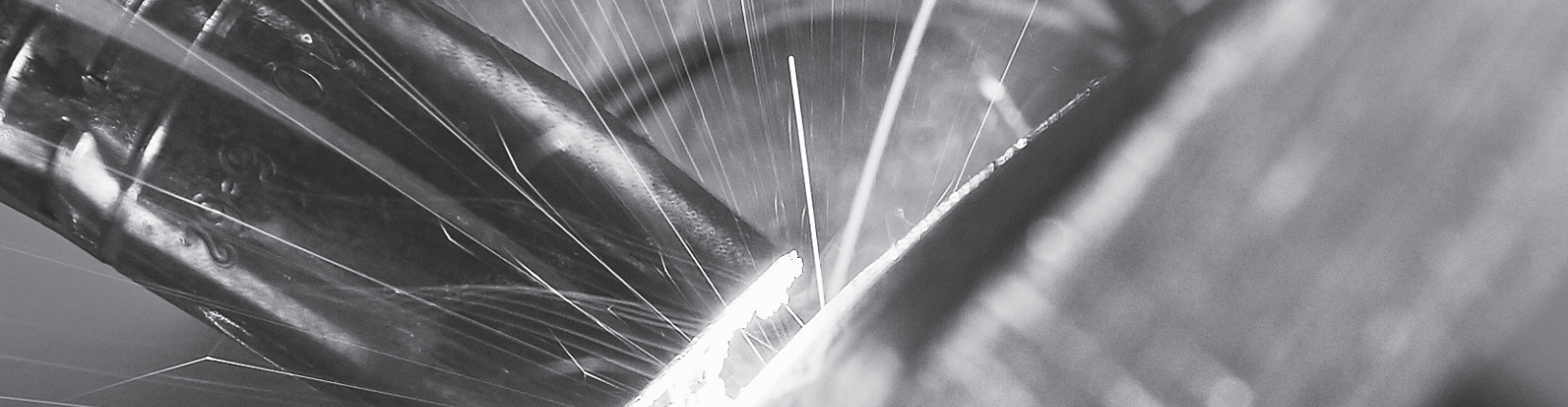
“我们喜欢 Rotoweld 3.0，因为它减少了劳动力的挑战，使我们能够在创纪录的时间内交付工作。”

Tim Bowen
CEO
PWC Industries (典型的小型家族企业)

rotoweld 3.0®

全球领先的
自动化
管段焊接
机器人

tecnar
创新引领卓越



Rotoweld 3.0: 世界领先的高集成度 管轴焊接解决方案

Rotoweld 3.0 是一款全球领先的自动焊接机器人，帮助您提高生产效率，以在当今的制造行业中保持竞争力。拥有 35 年的自动化焊接经验，并经过了全球数百个委托 Rotoweld 的验证，这项技术已非常成熟，受到行业广泛认可。

技术创新带来卓越表现

焊接智能化

Rotoweld 3.0 的全新创新技术 PerfectPass-iQ™ 为您带来真正的自动焊接体验。这项尖端技术具有卓越的 X 射线质量，并提供详细的质量控制报告，使其成为 Rotoweld 的突破性补充。

全集成设计

Rotoweld 3.0 为一体化集成式产品，每个组件均经过精心设计，以确保高标准的生产力、质量和可靠性。

报告系统

Prodatalog™ 是一个基于网络的界面，使您能够访问 Rotoweld 3.0 的各种数据，从而在现代制造市场上具有竞争力。

兼容工作流程跟踪软件

Rotoweld 与 MSUITE、STRATUS 和 PypeServer 兼容，是制造商的一款多功能工具。

焊接业绩

1 分钟 / 当量

适用于带有
37.5 度坡口的标准壁管

1.5 分钟 / 当量

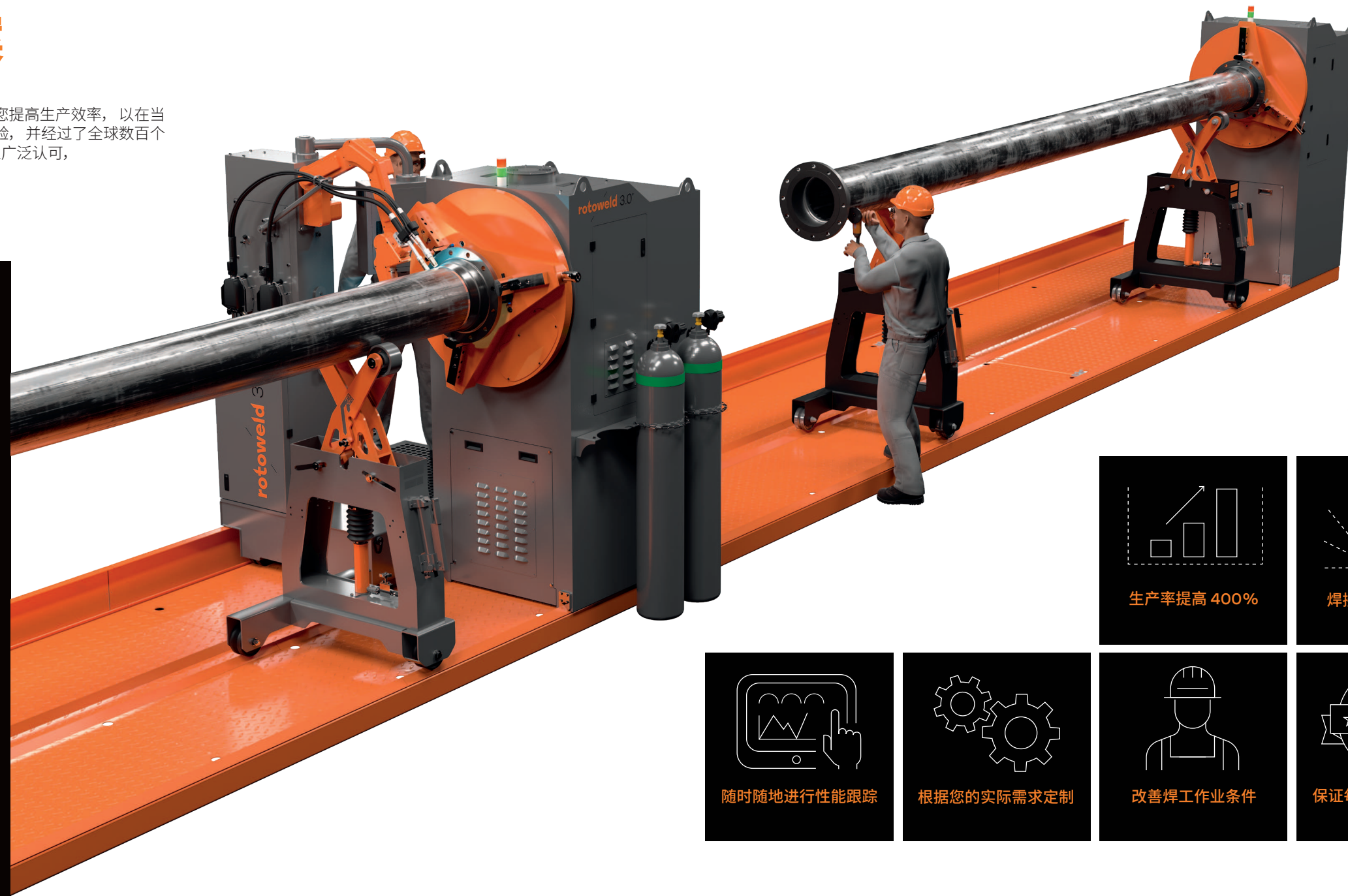
适用于带有
37.5 度坡口的厚壁管

150+ 当量

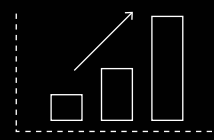
Rotoweld 3.0
单工位每班次生产力

300+ 当量

Rotoweld 3.0
双工位每班次生产力



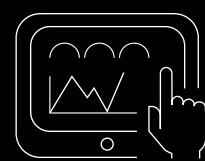
Rotoweld 3.0
产品优势:



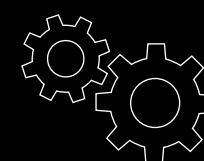
生产率提高 400%



焊接经验要求极低



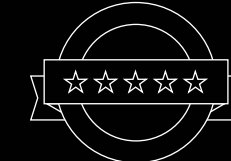
随时随地进行性能跟踪



根据您的实际需求定制



改善焊工作业条件



保证每一次高质量焊接

技术规格

材料

碳钢 (包括 A333 Gr. 6)
不锈钢 (304、316 及类似材料)
铬钼钢合金
双相不锈钢

焊接工艺

根部焊道 GMAW (短路)
填充焊道 GMAW (喷雾或脉冲过渡)
FCAW (药芯电弧焊)
SAW (埋弧焊)

旋转器

直径范围 3 - 42 英寸 / 75 - 1065 毫米
3 - 48 英寸 / 75 - 1219 毫米 (重载型号)

中心线距地间隙

65 英寸 / 1605 毫米
71 英寸 / 1803 毫米 (重载型号)

载重量

3 000 磅 / 1 360 公斤

最大扭矩

5 万磅-英寸 / 5 649 牛-米

导轨 - 可以 16 英尺长度为单位进行特定配置

最短配置长度 32 英尺 / 9.75 米
最长配置长度 80 英尺 / 24.4 米

管架承载力

1 万磅 / 4 535 公斤
2 万磅 / 9 072 千克 (重载型号)

