1. Какие компоненты включает в себя и как работает РТК для дуговой сварки с применением одного робота и поворотного стола?
2. Какие преимущества имеют РТК с использованием многоруких роботов?
3. Как устроен и работает РТК с использованием нескольких позиционеров, обслуживающих один манипулятор?
4. Каковы причины перехода мировых производителей автомобилей на использование промышленных роботов для контактной сварки?
5. Как классифицируются роботы для контактной сварки по ГОСТ 26054-85 «Роботы промышленные для контактной сварки. Общие технические условия»?
6. Как устроен какие имеет преимущества, недостатки и область применения промышленный робот (ПР) для контактной сварки со встроенным в исполнительное устройство ПР источником сварочного тока?
7. Как устроен какие имеет преимущества, недостатки и область применения промышленный робот (ПР) для контактной сварки со встроенным в рабочий орган ПР источником сварочного тока?
8. Как устроен какие имеет преимущества, недостатки РТК для контактной точечной сварки с использованием манипулятора робота в качестве позиционера?
9. Каком состав и принцип работы РТК для контактной сварки с одним сварочным роботом и поворотного стола?
10. Как строятся роботизированные автоматические линии для контактной сварки с использованием роботом-перекладчиков?
11. Какие изменения конструкции ПР и РТК для контактной сварки ожидаются в ближайшем будущем?