

Komora na svařování filtrů

Pracoviště pro mechanizované svařování palivových filtrů (WIG)



Doporučené oblasti použití

Palivové filtry, expanzní nádoby klimatizačních zařízení a podobné z hliníku vyráběné součásti určené pro automobilový průmysl

Volitelná výbava

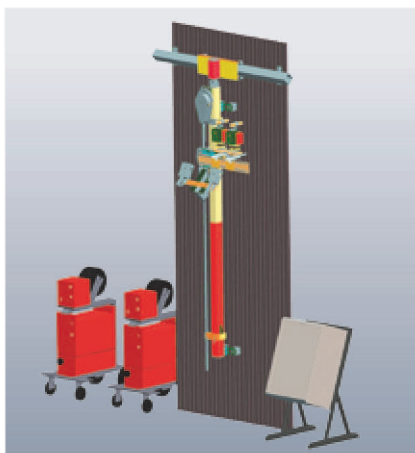
Automatické vkládání obrobků
Automatické vyjímání obrobků
Chladicí systém pro upínací prvky
Upínací čelisti pro různé průměry obrobku

Výbava

Řídicí jednotka FPA 2003 s dálkovým regulátorem FPA 2003-RC
Dokumentace svařovacích dat prostřednictvím elektronického nosiče/tiskárny
Svařovací komora se dvěma otočnými systémy včetně krytu a odsávací hubice
Pneumatické centrování a usazení obrobku
1 sada upínacích čelistí
Pneumatický posuv hořáku (Up-Down)
Změna polohy hořáku (vpravo - vlevo) pomocí pneumaticky ovládaných lineárních pohonů
Stínící kryt svaru (pohybující se s hořákem)
Bezpečnostní systém na principu světelné závory
Svařovací zdroj WIG AC/DC s výkonem 260 A
Chladicí modul
Vestavba - rozhraní pro robot
Strojní hořák WIG 400 A s vodním chlazením
Spojovací kabely

Souprava pro navařování žebrových trubek

Souprava pro navařování na stěny žebrových trubek s využitím 2 hořáků (MAG)



Doporučené oblasti použití

Navařování na stěny výparníků za účelem ochrany proti korozi při výrobě tepelných výměníků, ve spalovnách odpadů apod.

Volitelná výbava

Sestava vertikálních a horizontálních vodících kolejnic v různých délkách
Svařovací proces CMT
Pozn.:
vč. Odsávací zařízení
vč. Vodní chlazení trubek
vč. Fixace obrobku

Výbava

Řídicí jednotka FCU-200 s dálkovým regulátorem FRC200

Vozík s uchycením pro 2 hořáky
Mechanická aretace vozíku

Konfigurace hořáku:

1 ks Posuvový mechanismus s aretací pro nastavení polohy
2 ks Lineární suport (150 mm) pro manuální nastavení hořáku
2 ks Naklápěcí jednotka s aretací pro nastavení úhlu hořáku
2 ks Křížový suport 50x50 mm pro jemné manuální nastavení

2 ks Jednotka rozkyvu (amplituda 50 mm)

2 ks Naklápěcí úchyt hořáku s aretací

Systém vodících kolejnic:

Horizontální kolejnicový systém se synchronním pohonem pro motorické polohování vertikální jednotky
Délka vertikální jednotky 11,5 m
Stavitelné vačky koncových vypínačů na vertikální jednotce

Souprava svařovacích zdrojů:

2 ks Svařovací zdroj MIG-MAG 400 a s chladicím modulem

2 ks Vestavba ROB 3500 (signál průtoku proudu)

2 ks Spojovací hadice 5 m

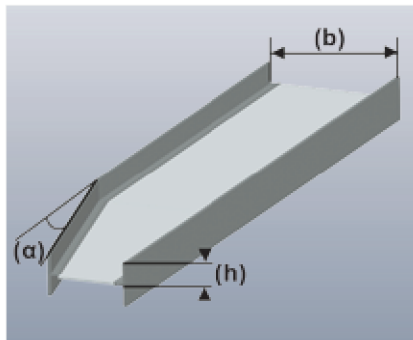
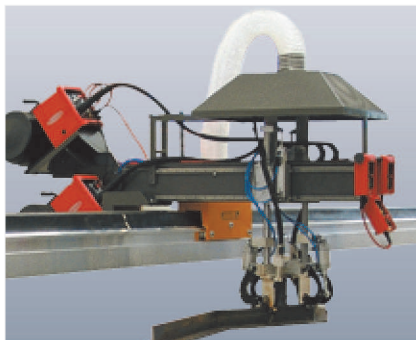
2 ks Dálkový regulátor svařovacího zdroje

2 ks Podavač drátu

2 ks Strojní hořák Robacta Drive / 10 m spojovací vedení / hadicové vedení

Souprava pro svařování nosníků

Určená pro MIG-MAG svařování tvarových nosníků



Doporučené oblasti použití

Určená pro MIG-MAG svařování tvarových nosníků z ocele a hliníku používaných při stavbě speciálních vozidel, mostů, hal.

Volitelná výbava

Sestava vodičích kolejnic pro max. délku svaru 6 m

Sestava vodičích kolejnic pro max. délku svaru 27 m

Odsávací zařízení s odsávací hubicí a kolejnicí

Výbava

Řídicí systém PCL s dálkovým regulátorem

FRC-40 (touch-screen)

Vozík s krokovým motorem a odměřováním dráhy

Konzoly pro podavač/držák dálkového regulátoru

Systém vodičích kolejnic pro max. délku svaru 13 m

Vodičí kabelový systém pro hadice, vozík a podavač

Horizontální závěs pro 2 svařovací hlavy s max. nastavovacím rozsahem 0,9 m

Pneumatické ovládání

2 ks Pneumatický posuv hořáku (nahoru-dolu)

2 ks Pneumatické/mechanické sledování obrobku

2 ks Vodičí kabelový systém pro přívod vzduchu

2 ks Svařovací zdroj MIG/MAG 500 A s chladicím modulem

2 ks Vestavba ROB 3000 (signál průtoku proudu)

2 ks Dálkový regulátor svařovacího zdroje

2 ks Strojní hořák 500 A / nástavec hořáku

36° s hadicí 2,5 m

2 ks Podavač s hadicí 8 m

Spojovací kabely

Pozn.:

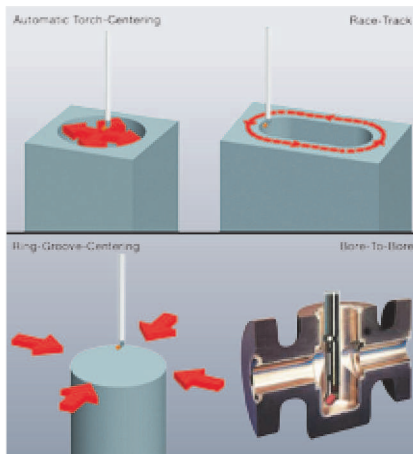
vč. Samostatný systém uložení kabelového systému pro vozík/podavač

vč. Základní rám pro sestavu vodičích kolejnic

vč. Systém pro upínání obrobku

Navařovací souprava ETR-S

Pro vnitřní navařování cylindrických ploch (WIG - horký drát)



Doporučené oblasti použití

Automatické navařování na cylindrické plochy s automatickým centrováním hořáku (odpadne časově náročné centrování obrobku) v On-/Offshore průmyslu

Všeobecně

- „Automatic Torch-Centering“: Centrování hořáku v otvoru
- „Race-Track“: (= závodní dráha) - Kombinace podélného a kruhového navařování
- „Automatic External Torch-Centering / Ring-Groove Torch Centering“: Centrování na cylindrických dílech bez vrtání
- „Bore-To-Bore“: Automatické svařování cylindrických dílů s průchozím vrtáním

Volitelná výbava

„Extension Tool“ pro externí navařování

Software „Bore-to-Bore“

Software „Race-Track“

Software „Race-Track s Bore-to-bore“

Software „Centrování hořáku v otvoru“

Software pro WIG programování Studenýj/

Horký drát

Software FPA 9000 Offline chod na PC

Software specifikovaný zákazníkem

Výbava

Řídicí systém FPA 9000 (průmyslový PC) s TFT displejem

Dálkový regulátor FPA 9000-RC

Svařovací zdroj WIG 500 A s chladicím modulem

Zdroj 220 A pro WIG horký drát

Stativ s výložníkem FCB 3000-4000

(max. zatížení 700 kg)

Křížové saně s naklápěním FCS 2000-1000

(max. zatížení 375 kg)

Navařovací hlava ETR-S pro nekonečnou rotaci hořáku s integrovaným podavačem drátu a motorizovanými saněmi FCS s funkcí AVC

Hořák pro vnitřní navařování s integrovaným vedením drátu

Spojovací vedení / hadice

Záznam svařovacích dat