



Портална машина



за подфлюсово заваряване на профили

с две подфлюсови глави с максимална ширина на профила- 2100mm

Път с дължина 40 метра, ефективен ход 38 метра

Пневматична флюсорециклираща система

- Двустранно задвижване
 - Задвижването се осъществява посредством два променливотокови електромотора с енкодери, синхронизирани посредством управление модел CNC SIAX 100
 - Във всяка програма се задават следните параметри:
 - Скорост на заваряване в mm/min
 - Стартова и финална точка на заваряване
 - Точки на изчакване
 - Закъснение на движението при запалване на дъгата
 - Контрол на двете моторизирани глави за работна позиция и изчакване
- Две моторизирани колички за хоризонтално движение, състоящи се от:
 - Правотокови електро двигатели с енкодери
 - Ход по 1000 mm
- Две моторизирани колички вертикално движение, състоящи се от:
 - Правотокови електро двигатели с енкодери
 - Ход по 400 mm
- Две системи за следене на шевАУТО по двете оси, чрез задвижване на количките по вертикал и хоризонтал, притежаващи режим а и ръчен режим управляем чрез джойстик.



1. АВТОМАТИЧНА ЗАВАРЪЧНА ГЛАВА МОДЕЛ NA – 3S

Автоматична телоподаваща глава за заваряване с обратна връзка или постоянна скорост на телоподаване с горещ или студен старт за работа с токоизточници с твърда или падаща волт-амперна характеристика

Подфлюсово заваряване с един или повече електродни телове

- Заваряване с тръбни самозащитни телове “или тръбни телове с газова защита “Innershield” Outershield”
- Други дъгови процеси като МИГ

Диапазон на заваръчните телове - 0.9 мм – 5.6 мм
Захранване - 115 V AC

Уникален контрол за настройка на процедури и цикъл на движение за перфектно запалване на дъгата, заваряване и завършване на кратера за всички процеси и приложения.

- Настр. на скоростта на тела преди стартиране на дъгата за по-добро запалване независимо от скоростта на телоподаване.

Широкият диапазон на работа ни позволява да изберем най-добрия процес и процедура за работа.

- Използване на подфлюсово заваряване или процес с открита дъга
- Възможност за телоподаване на плътен тел от 0,9 мм до 5,6 мм и тръбен тел от 1,2 мм до 4,0 мм
- Двупозиционно настройване на усилието на притискане на тела според неговия вид

Гъвкаво позициониране на телоподаващата глава за лесно пренастройване на процедури за различни процеси

- Въртене по три оси
- Движение в ляво и дясно
- Fino настройване в напречна посока позволява на оператора да следи точно шева по време на заваряване

2. ТОКОИЗТОЧНИК IDEALARC DC 1000

Токоизточник DC-1000 – универсален заваръчен токоизправител, предназначен за полуавтоматично и автоматично заваряване. Той осигурява както твърда, така и падаща волт-амперна характеристика.

ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ DC 1000

Захранване	380/3/50
Диапазон на заваръчния ток	150A–1300A
Диапазон на заваръчното напрежение	13 V – 46 V
Натоварване	1000 A / 100 %
Напрежение на празен ход	75V
Консумиран ток при 1000A заваръчен	112 A
Конс. мощност при 600A зав.ток	73,7 kVA
Загуби	2kW
Степен на защита	IP 23

