



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 CNC управление модел 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 шева по двете оси, чрез задвижване на количките по вертикал и хоризонтал, притежаващи режим AUTO и ръчен режим управляем чрез джойстик.**

## 1. АВТОМАТИЧНА ЗАВАРЪЧНА ГЛАВА МОДЕЛ НА – 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 "Innershield" или тръбни телове с газова защита "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 открит 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
- Фино 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 токизправител, 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 kW
Загуби	2kW
Степен на защита	IP 23

