

2. Zváracie príslušenstvo



Technológia robotizovaného zvarania

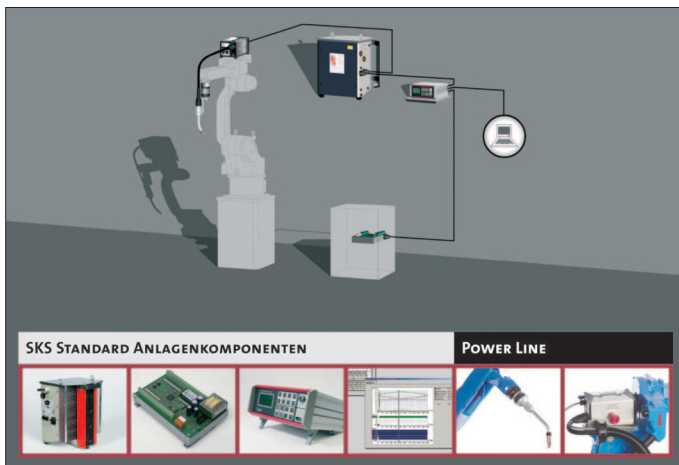
Možnosť ľubovoľnej konfigurácie zváracieho príslušenstva, počínajúc od jednoduchého robotizovaného pracoviska až po rozvinutú sieť zariadení založenú na báze modifikovaného programovaného zvarania, jednotlivých zváracích pracovísk.

Numerická technológia s magistralou prenosu dát medzi plne kompatibilnými komponentami systému.

Výber ľubovoľného prvku systému v závislosti od funkčnosti a potrieb

Ľahká a rýchla inštalácia jednotlivých modulových častí systému.

Špecifická numerická technológia fungujúca v systéme Plug and Play.

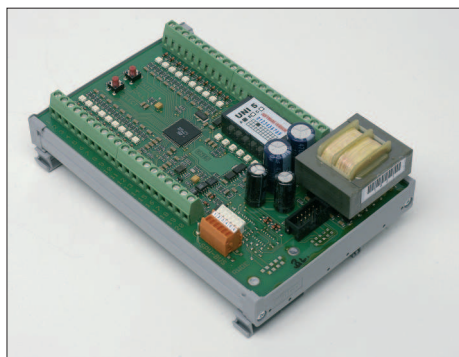


Zdroj prúdu: LSQ 4/5

Univerzálny zdroj prúdu pre ľubovoľnú metódu zvarania: Pulz, MIG/MAG, Plazma, TIG

- výhodná relácia ceny a technických možností,
- nízka hmotnosť (49kg) a malé rozmery znižujú cenu a zmenšujú miesto potrebné pre montáž zariadenia,
- bezfiltrové vonkajšie chladenie.

Zvárací prúd 420 A pri 60%-nom zaťažení.



Interface UNI5

- jeden interface pre všetky zváracie systémy SKS a rovnako pre každý externý riadiaci a komunikačný systém,
- individuálne programovanie systému podľa špecifických požiadaviek daného systému riadenia,
- zabudovanie jedného systému znižuje cenu a redukuje potrebu zakupovania náhradných dielov.



Podávač drôtu: PF5

- štvorciovkový - systém rýchlej výmeny cievok,
- bezobsluhová zakrytá prevodovka,
- priamy systém Power Plug - bez prúdovej zásuvky a zástrčky,
- minimum kabeláže vo vnútri skrinky.

www.powerfeeder.de



Kontrola procesu zvárania

Od samočinného zariadenia Q6W po kompletné sieťové riešenie Q8PT

Zariadenie kontroly procesu zvárania Q6W

Zariadenie kontroly procesu zvárania - Q6W je dostupné iba vo verzii na vmontovanie do steny.

- určenie pre všetky zváracie procesy: GMAW, I-Pulse, U-Pulse, KF-Pulse, letovanie GMAW,
- číslkový výber programov (do 186 programov),
- pripojenie cez RS232 alebo USB, zabezpečenie cez program riadenia parametrami zvárania Q8TOOL4,
- monitorované parametre: čas zapnutia oblúku, oblúk, autokompenzácia, zvárací prúd, spotreba prúdu cez motor podavača drôtu,
- Pripojené naprogramovanie Q8TOOL4 (jednocpracovisková verzia).



Zariadenie kontroly procesu zvárania Q8PT

Zariadenie kontroly procesu zvárania - Q8PT je dostupné aj ako Q8pw -verzia pre montáž do steny.

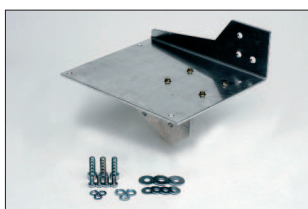
- určené pre všetky procesy zvárania: všetky procesy monitorované cez zariadenie Q6W, zdvojený drôt a tiež TIG plazma,
- až 992 programov zvárania,
- prístup k dodatkovým informáciám vďaka programovaniu Q8TOOL,
- možnosť nahrávania, vytvárania a editovania zváracích programov cez USB alebo sieťové pripojenie,
- snímanie, dokumentovanie a analýza meraných hodnôt,
- možnosť uchovania záložných kópií súčasne na zariadení Q8PT, na osobnom počítači alebo na sieťovom serveri
- obsahuje programovanie Q8TOOL v sieťovej verzii.



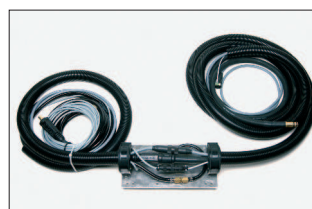
Všetky potrebné pripojenia, káble a úchyty sú zhodné s programom "Pripravený na zváranie". Systém je modulovo konfigurovaný v závislosti od typu robota. Diely sú dostupné podľa najpopulárnejších modelov priemyselných robotov.



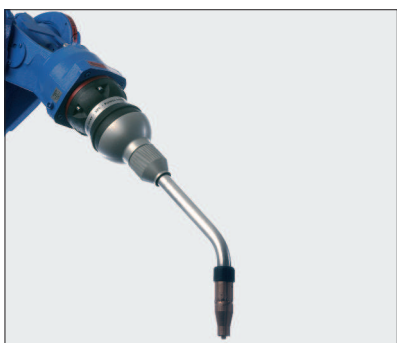
Riadiace káble



Úchyty



Hadice



SKS zvárací horák Power Joint

- jednoprevodové podávanie elektrického prúdu, plynov, drôtu,
- nekonečná sloboda otáčania horáku, dokonca viac ako 360° - umožní skrátiť čas rýchleho nastavenia horáku do pracovného bodu,
- nekrútiace sa káble a hadice,
- rýchla výmena koncovky horáku v systéme Power Joint,
- demontáž koncovky horáku bez potreby použitia dodatočného náradia,
- hospodárnosť využitia času vďaka optimálnym pohybom a otáčkam horáku,
- Power Joint môže byť veľmi ľahko integrovaný do celého systému SKS vďaka dobre známym štandardným modulom.

Zvárací prúd 420 A pri 60%-nom zaťažení.
www.powerjoint.de



SKS zvárací horák Plasma TIG

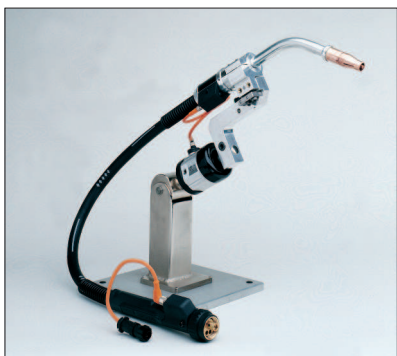
- Výborne číslicovo zostrojené komponenty, zvlášť rýchlo riadený zdroj prúdu DCT, ktorý iniciuje zážeh bez vysokej frekvencie,
- nedostatok vysokých frkvencií spôsobuje, že nevzniká riziko žiarenia na ľudí a stroje a rovnako nevznikajú problémy pri špecifikácii EMC,
- v závislosti od vybavenia horáku, môže sa správať pri rôznych metódach zvárania ako Plazma, alebo ako klasické zváranie metódou TIG,
- vyžadovaný je iba jeden zdroj prúdu (LSQ5) pre dva druhy zvárania,
- integrovaný systém podávania elektródy so zreteľom na možnosť kontroly,
- Plasma TIG môže byť veľmi ľahko integrovaný s celým systémom SKS vďaka dobre známym štandardným modulom.

Zvárací/rezací prúd 350 A pri 60%-nom zaťažení.
www.plasmatic.de



SKS horák s dvojitou elektródou: paralelný, rýchly a ľahko obsluhovateľný

- určený pre všetky druhy zvárania metódou MIG/MAG puls, singulárnou elektródou,
- dvojnásobná rýchlosť zvárania v rôznych podmienkach a druhoch zvárania,
- systém, jedinečný svojho druhu, s paralelnou zdvojenou elektródou, ktorý dokáže riadiť dva oddelené podávače drôtu,
- tvar a veľkosť horáku umožňujú ľahký prístup k zváraným miestam,
- čistenie 18 mm dýzy štandardnými spôsobmi.



TOUGH GUN zvárací horák

- efektívne chladenie vzduchom až do 400 A, v závislosti od zaťaženia,
- pevná konštrukcia a vysoká presnosť dovoľujú dosiahnuť dôkladnú pozíciu TCP,
- protikolízne pripojenie, automatický vypínací systém pri 1° odchýlke od zadanej polohy horáku.

Zvárací prúd 525 A pri 60%-nom zaťažení

ISO 9001:2000

Solik SK



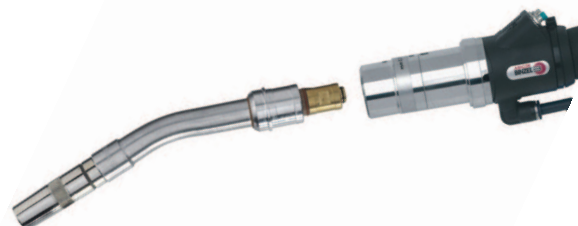
Systém horákov ROBO STANDARD



Technická špecifikácia									
	ROBO 241D			ROBO 455D			ROBO 650		
Chladienie	kvapalinou			kvapalinou			kvapalinou		
Zaťaženosť 100% prac. cyklu	320 A CO ₂			450 A CO ₂			650 A CO ₂		
Ústie horáku/zväzok vedenia	0° / 3m	22° / 3m	45° / 3m	0° / 3m	22° / 3m	45° / 3m	0° / 3m	22° / 3m	45° / 3m
Katalógové číslo u výrobcu	945.0087	945.0088	945.0089	943.0247	943.0248	943.0249	944.0083	944.0084	944.0085

Iné dĺžky horákov podľa dohody

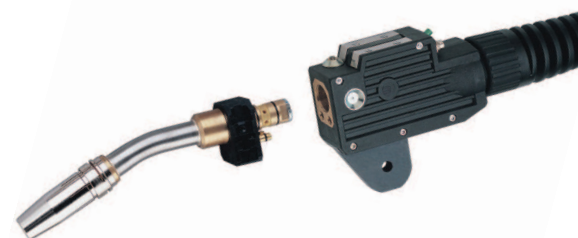
Systém horákov ABIROB® A ECO



Technická špecifikácia								
	ABIROB A 360				ABIROB A 500			
Chladienie	vzduchom				vzduchom			
Zaťaženosť 100% prac. cyklu	360 A CO ₂				500 A CO ₂			
Horák	0°	22°	35°	45°	0°	22°	35°	45°
Katalógové číslo u výrobcu	980.1023	980.1024	980.1025	980.1026	980.1012	980.1013	980.1014	980.1015
Zväzok vedenia ECO L=3,15m	980.1098							

Iné dĺžky horákov podľa dohody

Systém horákov ROBO WH

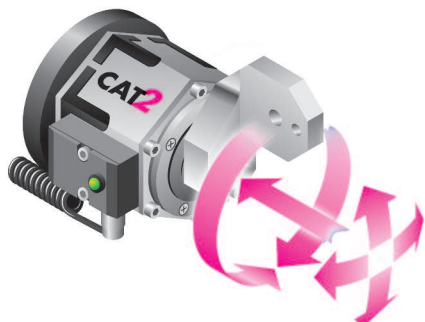


Technická špecifikácia									
	ROBO WH 241D			ROBO WH 455D			ROBO WH 650		
Chladienie	kvapalinou			kvapalinou			kvapalinou		
Zaťaženosť 100% prac. cyklu	320 A CO ₂			450 A CO ₂			650 A CO ₂		
Horák	0°	22°	45°	0°	22°	45°	0°	22°	45°
Katalógové číslo u výrobcu	962.0756	962.0757	962.0758	962.0767	962.0768	962.0769	962.0421	962.0422	962.0423
Zväzok vedenia L=3,15m	965.2008								

Iné dĺžky horákov podľa dohody



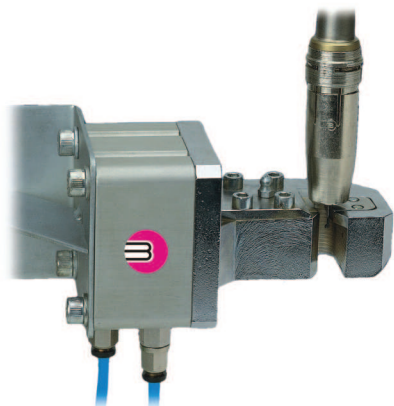
Bezpečnostná spojka CAT 2



Typ spojenia	Typ	Síla spojenia v osi X, Y	Síla spojenia v osi Z	Katalógové číslo u výrobcu
CAT2 (S) kpl. ¹⁾	S	46 N	475	780.2131
CAT2 (M) kpl. ¹⁾	M	80 N	535	780.2100
CAT2 (L) kpl. ¹⁾	L	85 N	925	780.2121
CAT2 (LL) kpl. ¹⁾	LL	130 N	1325	780.2118
CAT2 (XL) kpl. ¹⁾	XL	150 N	1540	780.2132

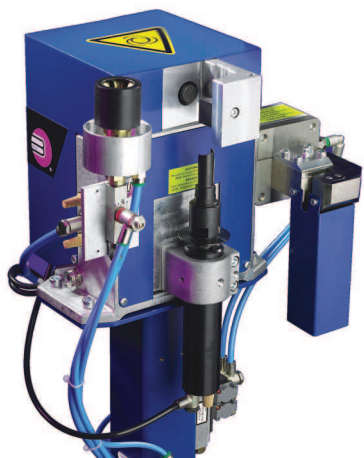
¹⁾ V zostave kompletu je vstupný trakt špirálový (kat. č. výrobcu 780.0201) a horák pevný (kat. č. výrobcu 780.0202)

Odsekávačka drôtu DAV



Opis	Katalógové číslo u výrobcu
Odsekávačka drôtu DAV kpl.	839.0020
Výmenná pohyblivá čepeľ	839.0024
Výmenná pevná čepeľ	839.0026
Aditívna zostava Obsahujúca riadiaci ventil 5/2, konektor, pneumatická hadica (1 m) a tlmič	839.0035

Čistička BRS



Opis	Katalógové číslo u výrobcu
Čistička BRS CC kpl obsahujúca odsekávačku drôtu DAV, ostrekovač dýzy antirozprskovacou kvapalinou TMS-VI, statív	831.0490
Čistička horákov BRS CC kpl bez DAV obsahujúca ostrekovač dýzy antirozprskovacou kvapalinou TMS-VI, statív	831.0550
Čistička BRS LC bez doplnkových nástrojov a statívu	831.0300

Čističky sú dodávané bez frézy a(pryzmy mocujúcej)...Odpovedajúcu frézu a ... (pryzme)... je treba vybrať podľa použitého zváracieho horáku.