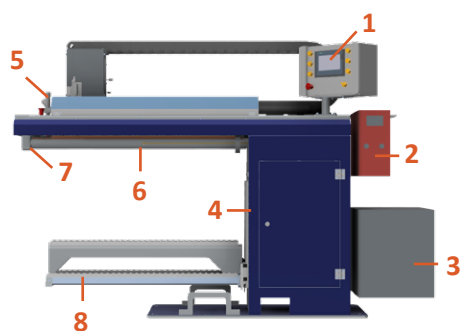




1. Siemens PLC
2. Zvárací zdroj
3. Chladič vody
4. Telo zváracieho automatu
5. TIG horák
6. Upínacie elementy
7. Pneumatický zámok
8. Držiak výrobku

- rýchlosť zvárania 30 – 550 cm/min.
- grafický displej s možnosťou nastavenia parametrov pohonu
- zvárací zdroj Fronius iWave 230i DC EF
- komunikácia so zváracím zdrojom (režim 2/4 zdvihu)
- zapnutie/vypnutie zváracieho oblúku
- centrálna pneumatická riadiaca jednotka zabudovaná do konštrukcie
- ventilový terminál SMC
- ovládanie PLC Siemens S7-1200
- núdzové vypnutie pomocou bezpečnostného relé
- trň s obvodom chladiacej vody nosnej tyče a systémom privodu tieniaceho plynu (rozdelený do štyroch zón)
- zámok trňa (otvorenie, zatvorenie pneumatické)
- počiatočný zvárací bod a nastaviteľná dĺžka zvaru
- doraz nastavenia dielu – pneumatické ovládanie tlačidlom
- pneumatický systém uchytenia dielu
 - prsty vyrobené zo zirkón-medi
 - ovládanie nožným pedálom



TECHNICKÉ ÚDAJE		LINEÁRNY ZVÁRACÍ STROJ
Ovládanie	–	Siemens S7-1200
Zvárací zdroj	–	Fronius iWave 230i DC EF
Rýchlosť pohybu horáka	cm/min.	30 – 550
Hrúbka materiálu	mm	0,5 – 1,5
Priemer tyče	mm	Ø76
Priemer rúry	mm	Ø100 – 600
Dĺžka zvaru	mm	1050
Pracovná výška	mm	1100
Privod vzduchu (filtrovaný, suchý)	bar	6
Pracovná teplota	°C	+10 až +35
Okruh chladenia	–	tŕň, bočné steny
Upínací systém	–	pneumatický
Materiál zadnej lišty a upínania	–	zirkón-med'
Plyn	–	horákový, tieniaci, podporný