

1.4 CNC koordinatni varilni avtomat

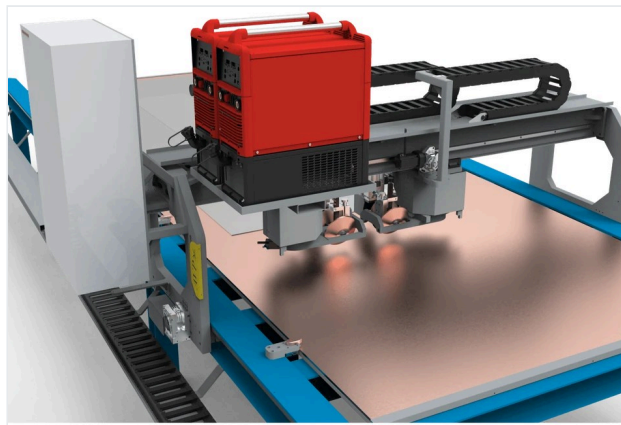
KTV 1

KTV 1: portalni CNC stroj za panele toplotnih izmenjevalnikov iz plaščev „dimple jacket“ (pillow plate) – točkovno, vzdolžno in prečno varjenje na mizi 2.000 × 6.000 mm. Na voljo v TIG ali laserski izvedbi.

Uporaba Hladilni in grelni plašči „dimple jacket“ za rezervoarje in toplotne izmenjevalnike.



KTV 1 (spredaj)



KTV 1 (zadaj)

■ Opis

CNC varilni stroj za pločevino KTV 1 se uporablja za točkovno, vzdolžno in prečno varjenje. Posebej je zasnovan za varjenje plaščev „dimple jacket“ (pillow plate), ki se uporabljajo kot toplotni izmenjevalniki. Portalna konstrukcija omogoča operaterju predhodno pozicioniranje celotnega varjenca. Stroj zavzame le toliko prostora, kot je velika plošča – prostora za podajanje in izmet ne potrebujemo. Obdelovanec je nepremično pritrjen na mizo, kar izniči možnost napačne postavitve.

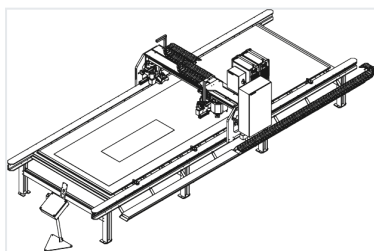
Zavarjeni spoji so dovolj robustni, da prenesejo visok tlak napihovanja. Program za celotno površino se generira z le nekaj parametri. Stroj je na voljo v TIG ali laserski izvedbi in vari neposredno na robu zgornje plošče.

Delovanje je avtomatsko, celotna površina je lahko zavarjena tudi brez prisotnosti operaterja

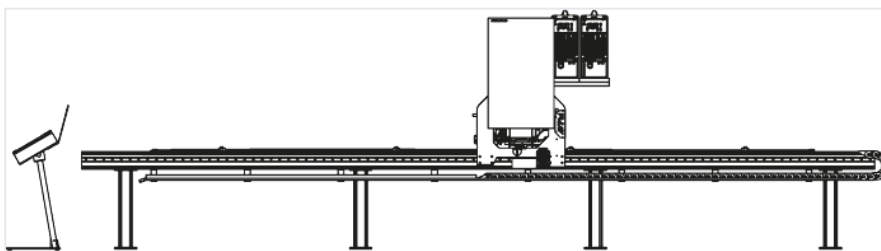
■ Opcije

- TIG ali laserska varilna izvedba
- Video sistemi – varilne kamere
- Sistem AVC (samo pri TIG izvedbi)

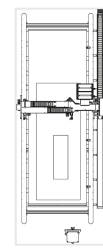
■ Risbe



Izometrični pogled



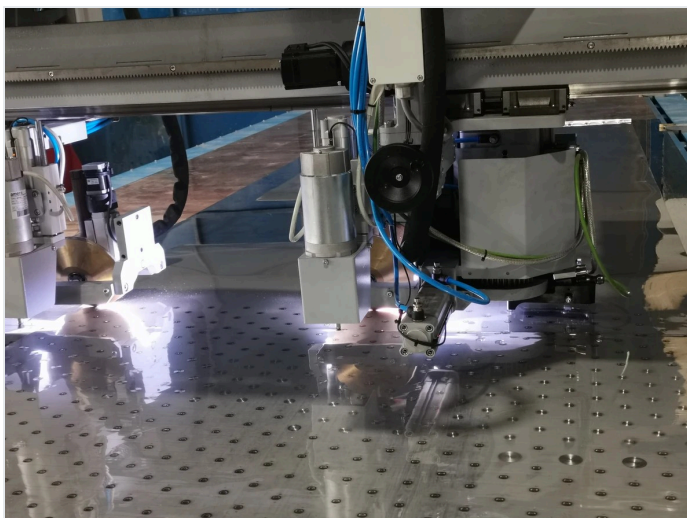
Pogled od strani



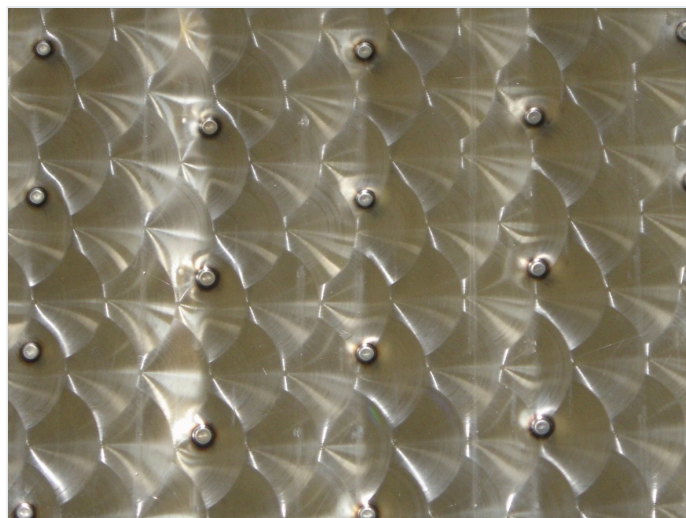
Pogled od zgoraj

1.4 KTV 1 – lastnosti

CNC koordinatni varilni avtomat



KTV 1 (varilni proces)



Vzorec varjenja in brušenja

■ Oprema

- Osnovna delovna miza z bakreno podlogo, 2.000 mm × 6.000 mm
- Dve varilni glavi (TIG ali laserska izvedba), vsaka z AVP-jevim sklopom koles, ki pritiskajo pločevino na mizo – pritisk in nagib sta nastavljiva, da pločevina trdno leži na podlagi, kolesa pa se zavrtijo za 90°
- Vsaka varilna glava ima svoj varilni izvor
- Vsaka varilna glava ima gorilnik z motoriziranim nastavljanjem višine (tudi med varjenjem)
- Popoln nadzor s komandnega pulta z zaslonom na dotik – napetost, hitrost itd.
- Dva servo motorja (za vsako varilno glavo po eden) premikata varilni glavi prečno
- Dva sinhronizirana servo motorja premikata varilni portal vzdolžno
- Dve brusilni glavi čistita mesta varjenja (in izdelata vzorec marmoriranja)
- Tlak brušenja in tlak pritiska koles na mizo sta ločeno nastavljiva na regulatorjih
- Enostaven pnevmatski sistem za vpenjanje pločevine
- Krmilna plošča, numerično programiranje in shranjevanje programov

■ Tehnični podatki

Delovna miza	2.000 mm × 6.000 mm
Varilni proces	TIG ali laserska izvedba
Varilne glave	2, vsaka z lastnim varilnim izvorom
Vzdolžni pomik	2 sinhronizirana servo motorja
Prečni pomik	2 servo motorja (po eden za vsako varilno glavo)
Obdelava površine	2 brusilni glavi
Krmiljenje	Komandni pult z zaslonom na dotik, numerično programiranje, shranjevanje programov