



T tÍPman

**AUTOMATIZACE
VÝMĚNY
PRŮVLAKŮ
A ČIŠTĚNÍ
HUBIC**

PŘI OBLOUKOVÉM SVAŘOVÁNÍ



ARTWELD
vše pro svařování

OBSAH



**Stanice výměny
průvlaků**

4



**Čisticí stanice
hořáků**

5



Odstřihovač drátu

6



Sprejovací stanice

7



Čisticí stanice 3v1

8



Příslušenství

9

STANICE VÝMĚNY PRŮVLAKŮ CTC



Kontaktní otvor průvlatku se vlivem mnoha faktorů během svařování postupem času zvětšuje. Jakmile jeho průměr přesáhne určitou mez, zhorší se přenos svařovacího proudu na drát. Pokud průvlatk nevyměníme, bude docházet k odchylkám hodnot proudu a napětí, které byly nastaveny na svařovacím zdroji pro danou úlohu. Výsledkem je ztráta kvality provedení svarů. Stanice CTC provádí výměnu nesrovnatelně rychleji a spolehlivěji než lidská obsluha, a to bez nutnosti přerušování výrobního cyklu.

Vlastnosti:

- Plně automatická výměna průvlatků robotických hořáků
- Kompletní proces výměny za 40 sekund
- Možnost konfigurace pro většinu typů průvlatků a hubic
- Zásobník na 10 průvlatků

Výhody:

- Úspora času ve srovnání s manuální výměnou
- Jistota optimálního utažení průvlatku a hubice
- Zvýšení spolehlivosti a produktivity robotického pracoviště

1



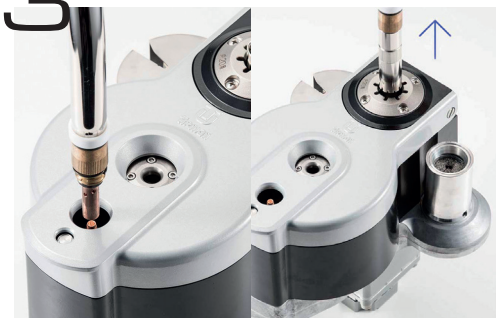
Boční odstříhovač nejprve zkrátí vysunutý drát. Hořák pak zaujme pozici v otvoru pro vyšroubování hubice.

2



Po sejmutí hubice se hořák přesune do pozice pro očištění průvlatku. Následuje další pohyb směrem k ústí mechanismu pro sejmutí průvlatku.

3



V dalším kroku se hořák přesune do zásobníku pro nový průvlatk. Nakonec se hořák vrátí k otvoru s hubicí, kde proběhne opětovné nasazení.

ČISTICÍ STANICE HOŘÁKŮ NCAM



Zavedením pravidelného čištění hořáku můžete předejít hned několika silně nežádoucím jevům, které jsou častým důsledkem ulpívání rozstříku: špatná kvalita svaru, vznik pórů, poškození hořáku v důsledku zkratu, zastavení výrobního procesu.

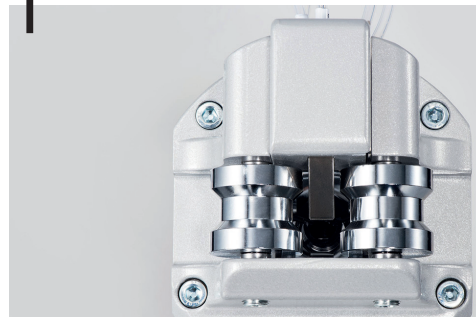
Vlastnosti:

- Pneumatický provoz, bez nutnosti I/O připojení
- Mechanická aktivace
- Výkonná vysokorychlostní fréza
- Snadno vyprázdnitelná nádoba na odstraněný rozstřík

Výhody:

- Nízké vibrace při provozu
- Jednoduchá integrace – požaduje pouze přívod stlačeného vzduchu
- Úspora času ve srovnání s manuálním čištěním
- Prodlužuje životnost hubic a hořáků
- Napomáhá udržet kontinuální výrobu
- Zvýšení spolehlivosti a produktivity robotického pracoviště

1



Po zaujmutí pozice ve stanici je hubice hořáku spolehlivě zafixována dvěma páry protilehlých kladek (pohled shora).

2



Válcová vysokorychlostní fréza zajistí odstranění ulpělého rozstříku zevnitř hubice (pohled na mechanismus stanice po sejmutí ochranného krytu).

3



Odstraněný rozstřík je odváděn do snadno vyprázdnitelné nádoby.

ODSTŘIHOVAČ DRÁTU NCOP-WC



Před zahájením každého svařování je nutné zastříhnout drát na správnou délku. Drát musí být rovný a bez tzv. kapky, která se na jeho konci může vytvořit po ukončení předchozí úlohy. Pokud takový drát není odstřižen, komplikuje zapálení oblouku, zapříčiní nesprávné umístění TCP bodu a chybné svary. Odstřihovač drátu NCOP-WC zajišťuje přesné a automatizované odstřížení drátu, čímž přispívá k udržení konstantní kvality svarů.

Vlastnosti:

- Pneumatický provoz, bez nutnosti I/O připojení
- Dokonalý odstřih drátu pomocí desetistranného kluzného nože
- Extrémní životnosti nože – až 100 000 odstřihnutí

Výhody:

- Jednoduchá integrace – požaduje pouze přívod stlačeného vzduchu
- Přispívá k zachování konstantní kvality svarů

1



Hubice hořáku zaujme pozici v odstřihovači.

2



10stranný nůž přesně odstříhne drát zasunutý do prostředního otvoru.

3



Hořák s odstřiženým drátem opouští stanici.

SPREJOVACÍ STANICE NCOP-SP



Při svařování může dojít k ulpívání kapek žhavého kovu v hubici hořáku. Vzniklý nános pak snižuje její průchodnost i životnost. Následky tohoto nežádoucího jevu můžete zmírnit aplikací separačního roztoku z plně automatické sprejovací stanice.

Vlastnosti:

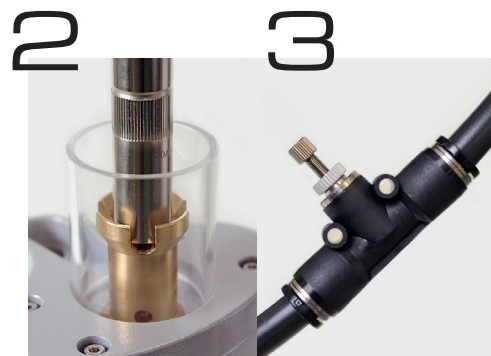
- Pneumatický provoz, bez nutnosti I/O připojení
- Možnost regulace množství aplikovaného roztoku
- Systém pro zachycení a odvod přebytečné kapaliny

Výhody:

- Jednoduchá integrace – požaduje pouze přívod stlačeného vzduchu
- Prodlužuje životnost hubic a hořáků
- Napomáhá udržet kvalitu svarů



1
Hořák zaujme pozici tak, aby hubice směřovala dovnitř ústí sprejovací stanice.



2 3
Stlačením mechanismu dojde k aplikaci předem nastaveného množství separačního roztoku. Přebytečnou kapalinu zachytí plastový kryt a odvede ji zpět do zásobníku. Nedochozí tak ke kontaminaci pracoviště. (3) Ventil pro regulaci množství aplikovaného roztoku.



4
Hořák opustí stanici s hubicí ošetřenou proti ulpívání rozstříku.

ČISTICÍ STANICE 3v1 NS-01



Pro udržení konstantní kvality svarů je důležité odstříhovat drát a čistit hubice ve stejných časových intervalech. Kombinovaná stanice 3v1 zajišťuje přesné odstřížení drátu, dokonalé vyčištění hubice a aplikaci separační kapaliny bez kontaminace prostředí. Navíc je navržena tak, aby tyto úkony stihla během 6 sekund, což výrazně urychlí celý proces a zamezí tak nutnosti přerušení výrobního procesu.

Vlastnosti:

- Stanice požaduje stlačený vzduch a I/O připojení
- Dokonalý odstřih drátu pomocí kluzného nože

Výhody:

- Přispívá k zachování konstantní kvality svarů
- Prodlužuje životnost hubic a hořáků
- Celý proces je uskutečněn během 6 sekund



1
Hořák zaujme pozici u odstřihovače drátu a vysune kousek drátu z průvlastku. Drát se odřízne o nastavenou délku. Stříhací nůž pak zajistí, že drát bude vždy odstřížen správně a jeho povrch zůstane hladký.



2
Hubice se zasune do otvoru pro čištění. Válcová fréza následně očistí vnitřek hubice od ulpělého rozstřiku. Na závěr aplikuje sprejovací mechanismus separační kapalinu.



3
Hořák s vyčištěnou hubicí opouští stanici.

*Dostupné od 2021

PŘÍSLUŠENSTVÍ




Produkty lze také nainstalovat na originální robustní stojan, což šetří pracovní prostor a činí instalaci jednodušší.


Dovoluje tak zkombinovat až tři zařízení a tím splnit veškeré vaše požadavky na automatizaci procesu bez kompromisů.


Upozornění:

Zobrazení produktů v tomto katalogu má pouze ilustrační charakter. Výrobce neustále provádí vývoj a vylepšování, a proto si vyhrazuje právo na změny designu i parametrů bez předchozího upozornění. V případě dotazů se obraťte na kontakty uvedené na str. 10 až 11.

LIBEREC – SÍDLO SPOLEČNOSTI – KORPORÁTNÍ OBCHOD & CENTRUM LOGISTIKY

 +420 482 345 560, +420 482 345 561
+420 733 133 285


 liberec@artweld.cz

 Nádražní 120
460 06 Liberec


NAVIGACE



ARTWELD ROBOTICS & AUTOMATION

 +420 483 323 033
+420 607 074 729


 info@artweld.cz


 Dr. Milady Horákové 281
460 06 Liberec


NAVIGACE



LIBEREC – PRODEJNA SVÁŘEČSKÉ TECHNIKY

 +420 482 345 560, +420 482 345 561
+420 733 133 285


 liberec@artweld.cz


 Nádražní 120
460 06 Liberec


NAVIGACE



LIBEREC – SVÁŘEČSKÁ ŠKOLA

 +420 482 710 775
+420 736 481 814


 skola@artweld.cz


 Ještědská 218/105
460 08 Liberec


NAVIGACE



JABLONEC NAD NISOU – PRODEJNA SVÁŘEČSKÉ TECHNIKY


 +420 483 312 870, +420 483 312 889
+420 736 481 817


 jablonec@artweld.cz


 K Černé studnici 4566/13
466 01 Jablonec nad Nisou

NAVIGACE

**JABLONEC NAD NISOU – PLNÍRNA CO2, PROPAN-BUTANU, STANICE LPG**


 +420 483 704 350
+420 736 481 825


 zelivskeho@artweld.cz


 Želivského 4114/15
466 01 Jablonec nad Nisou

NAVIGACE

**KLADNO – PRODEJNA SVÁŘEČSKÉ TECHNIKY**


 +420 312 248 278, +420 312 246 521
+420 736 481 824


 kladno@artweld.cz


 Tucharaz 2573
272 01 Kladno

NAVIGACE

**DĚČÍN – PRODEJNA SVÁŘEČSKÉ TECHNIKY**

 +420 412 514 216, +420 412 514 217
+420 608 550 602

 decin@artweld.cz

 Oldřichovská 15/7
405 02 Děčín

NAVIGACE





www.artweld.cz