



ZALCO

ul. Bażancja 43, 02-892 Warszawa
tel. (0-22) 894 55 00, tel. kom. 0-601 384 666,
fax: (0-22) 644 65 52 zalco@zalco.pl

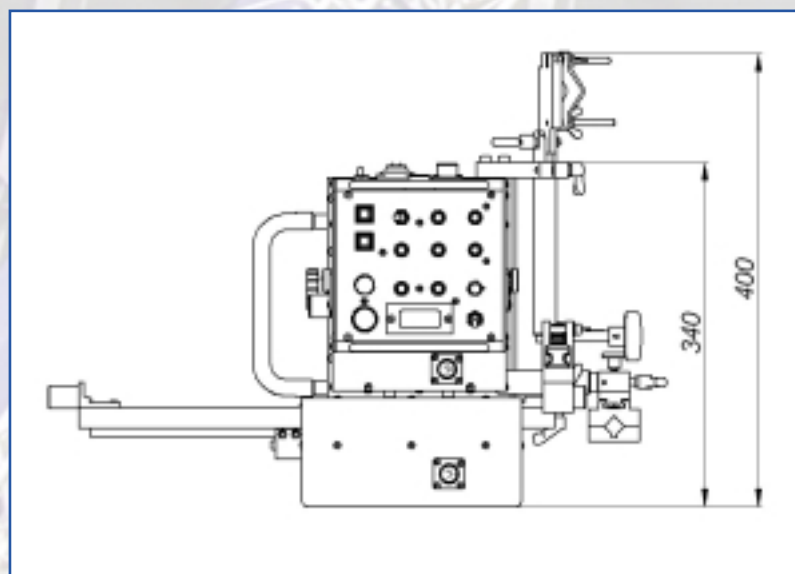
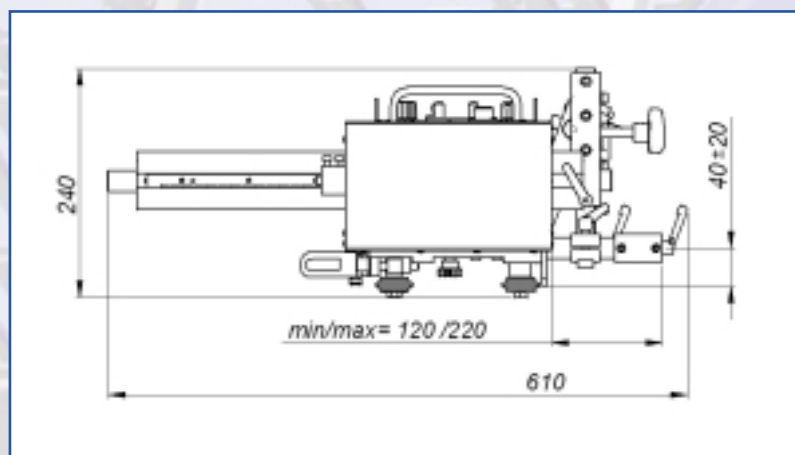
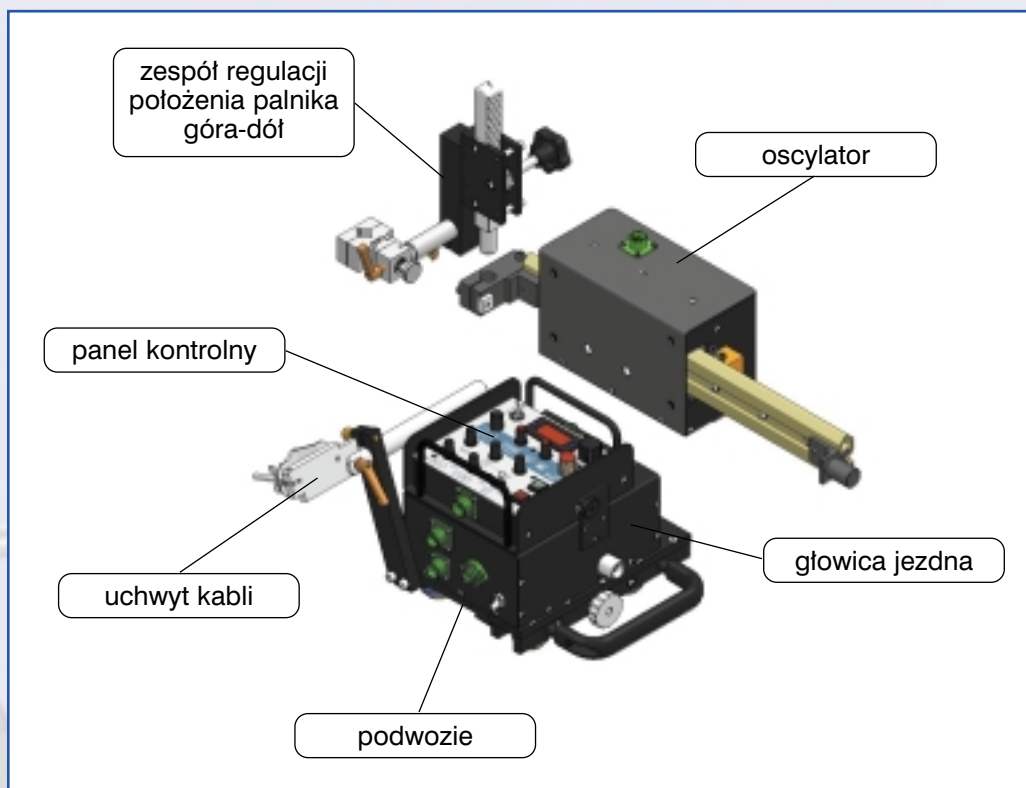
www.zalco.pl

WIELOFUNKCYJNA GŁOWICA DO MECHANIZACJI SPAWANIA DC-XX

Model DC-XX to lekka, trwała i wygodna w użyciu głowica zaprojektowana do pracy na torach o dowolnym stopniu elastyczności. Modułowa konstrukcja umożliwia szybkie przekonfigurowanie głowicy do aktualnego zastosowania zgodnie z preferencjami operatora. Mocowane magnetycznie lub podciśnieniowo tory można łączyć w dowolnej długości torowisko umożliwiające wysokowydajne spawanie w każdej pozycji. Głowica może być stosowana do pracy w technologii MIG/MAG, TIG oraz SAW.



ELEMENTY SKŁADOWE/PODZESPOŁY



DANE TECHNICZNE

- Zasilanie: 42 VAC
- Masa: 14,8 kg
- Wymiary (dł x szer x wys): 610 x 400 x 340 mm
- Siła uciągu w pionie: 300 N (30 kG)

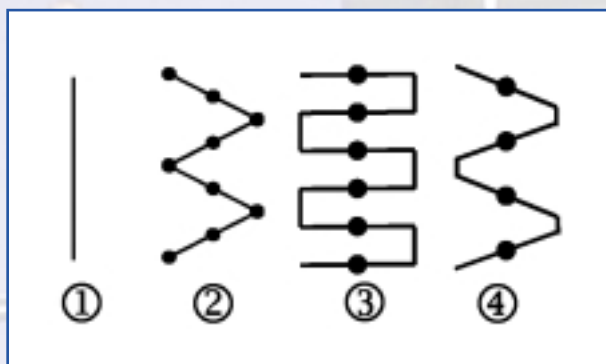
Wymiary i masy podzespołów:

- **Głowica jezdna:**
Wymiary: 250 x 260 x 144 mm
Masa: 8,6 kg
- **Oscylator:**
Wymiary: 526 x 107 x 135 mm
Masa: 4,5 kg
- **Panel kontrolny:**
Wymiary: 160 x 169 x 78 mm
Masa: 1,2 kg

WŁAŚCIWOŚCI PODSTAWOWE:

- Silnik o dużym momencie i małej bezwładności umożliwia precyzyjną realizację cyklu startów i zatrzymań.
- Główna przekładnia ślimakowa o dużym współczynniku oporu biernego, utrzymuje głowicę w miejscu zatrzymania nawet po wyłączeniu zasilania.
- Przekładnia ślimakowa napędu oscylatora gwarantująca precyzyjną, niewrażliwą na siły bezwładności, realizację ruchów oscylacyjnych palnika.
- Oscylator liniowy o dużej prędkości ruchów roboczych z niezależną kontrolą przytrzymania palnika na krawędziach rowka oraz w jego osi.
- Układ kontroli prędkości jazdy i oscylacji ze sprzężeniem zwrotnym.
- Układ sprzężenia zwrotnego przeciwdziała „dryfowaniu” palnika z ustawionej osi spawu.
- Układ podtrzymania umożliwiający zapamiętanie ustawionych parametrów po wyłączeniu zasilania głowicy.
- Ramię zębate z regulowanym punktem zazębienia, co umożliwia precyzyjne pozycjonowanie palnika.

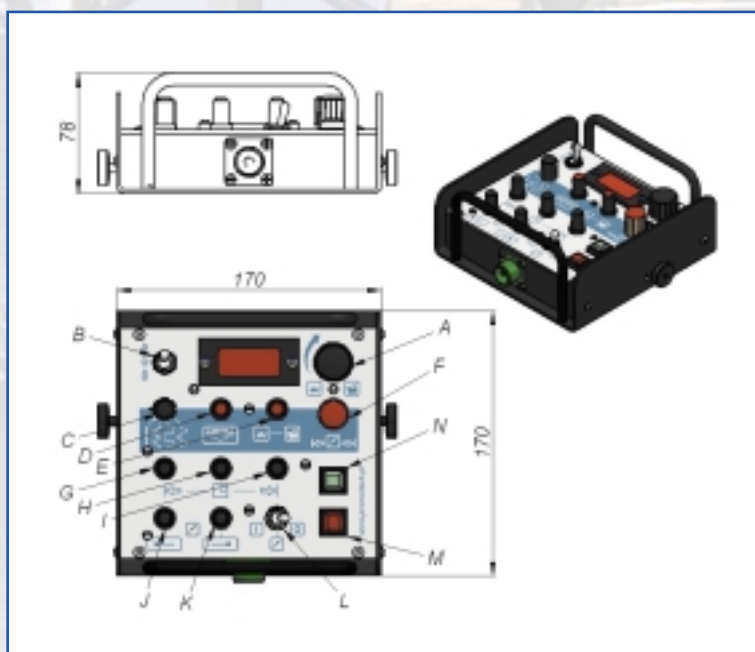
SCHEMATY OSCYLACJI (przełącznik wielopozycyjny C na panelu kontrolnym):



1. Brak oscylacji. Spawanie liniowe.
2. Tzw. „trójkąt”. Głowica jedzie tylko w momencie gdy palnik przechodzi z jednej strony rowka na drugą. Kropki symbolizują możliwość zatrzymania palnika.
3. Tzw. „prostokąt”. Głowica jedzie tylko w momencie przytrzymania palnika na krawędziach rowka.
4. Tzw. „trapez”. Głowica jedzie cały czas za wyjątkiem zatrzymania na środku ściegu.

- Miejsce przytrzymania palnika (pokrętła G, H, I na panelu kontrolnym)

PANEL KONTROLNY



OPIS FUNKCJI:

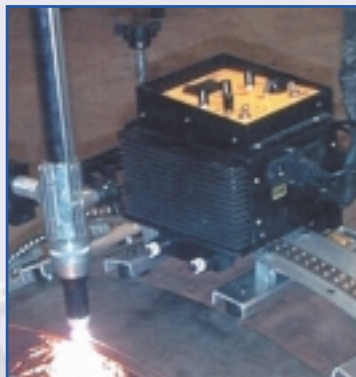
- A – Wyświetlacz prędkości jazdy (0–1270 mm/min)
- B – Wybór kierunku ruchu: PRZÓD/STOP/TYL
- C – Wybór schematu pracy
- D* – Szerokość oscylacji (0,5–50 mm)
- E* – Szybkość oscylacji (0–3000 mm/min).
- F – Korekta osi spawu (0–150 mm)
- G* – Przytrzymanie palnika po lewej stronie (0–3 s)
- H* – Przytrzymanie palnika w osi spawu (0–3 s)
- I* – Przytrzymanie palnika po prawej stronie (0–3 s)
- J* – Wypełnianie krateru na starcie (0–5 s)
- K* – Wypełnianie krateru na zakończeniu (0–5 s)
- L – Zajarzenie/wygaszenie łuku
- M – START
- N – STOP

*) Aby regulować te parametry należy wcisnąć lekko pokrętło. Po wciśnięciu pokrętła wartości tych parametrów są wyświetlane na wyświetlaczu LED. Jeżeli pokrętło nie jest wciśnięte nie ma obawy niezamierzonego przestawienia ustawionej wartości.

OSPRZĘT I OPCJE:

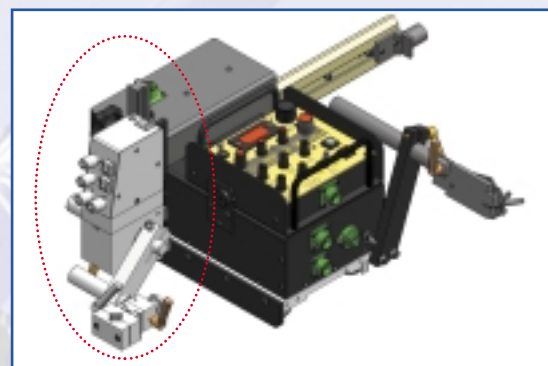
Tory jezdne

Głowica DC-XX, dzięki modułowej budowie, może być użytkowana ze wszystkimi rodzajami torów jezdnych. Wymienne podwozia umożliwiają eksploatację głowicy z torami sztywnymi, elastycznymi, superelastycznymi oraz pierścieniowymi.



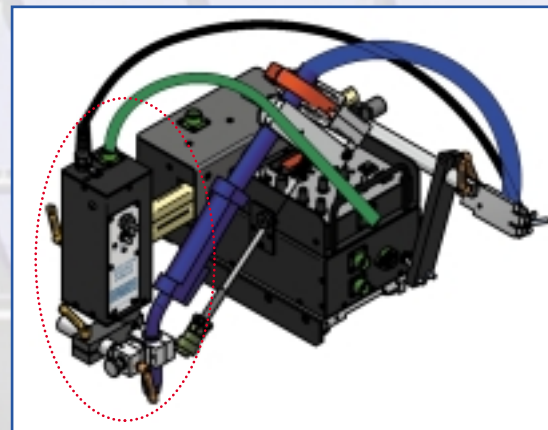
Oscylator wahadłowy

Oscylator jest mocowany na końcu ramienia i zasilany z gniazda 12 VDC w korpusie głowicy jezdnej. Oscylator umożliwia spawanie pachwin z oscylacją. Jeżeli chodzi o sterowanie, to jest on urządzeniem autonomicznym. Podczas spawania nie mamy możliwości punktowego zatrzymywania palnika.



ALS – System stabilizacji długości łuku

Stabilizator ALS utrzymuje stałą długość łuku. System ten składa się ze zmotoryzowanej prowadnicy palnika i czujnika prądu spawania. System w czasie rzeczywistym reaguje na zmianę natężenia prądu wynikającą ze zmiany dystansu i w zależności od konieczności dosuwa lub odsuwa palnik.



Podwozia wymienne

Różnego rodzaju podwozia umożliwiają zabudowanie na nich sprzętu dodatkowego. Może to być np. podajnik lub międzypodajnik. Różne rozmiary podwozi dają bardzo szerokie możliwości konfiguracji zestawu. Niektóre z tych podwozi mogą być stosowane jako podwozie główne głowicy DC-XX.

