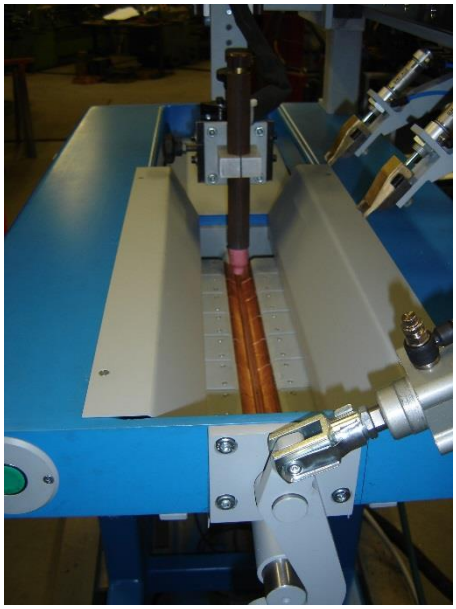
VZDOLŽNI AVTOMAT VSV 101



AVP d.o.o. Avtomatizacija varilnih procesov

Cesta v Log 15, 1351 Brezovica pri Ljubljani / SLOVENIJA

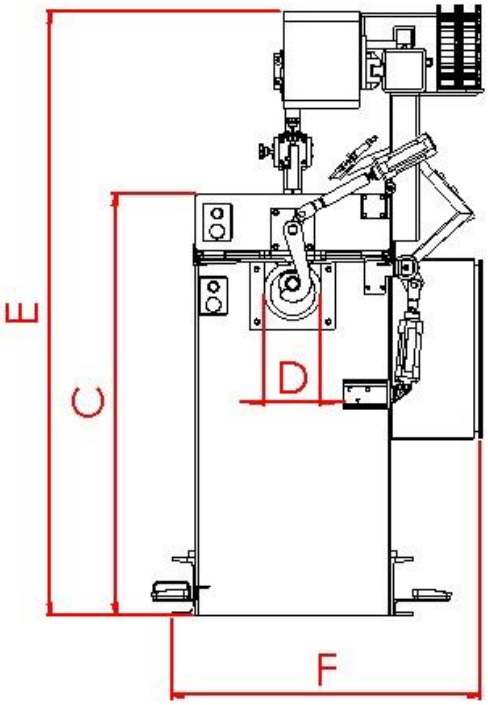
tel: +386 1514 04 10, fax: +386 1 514 04 12 e-mail: info@avp.si www.avp.si

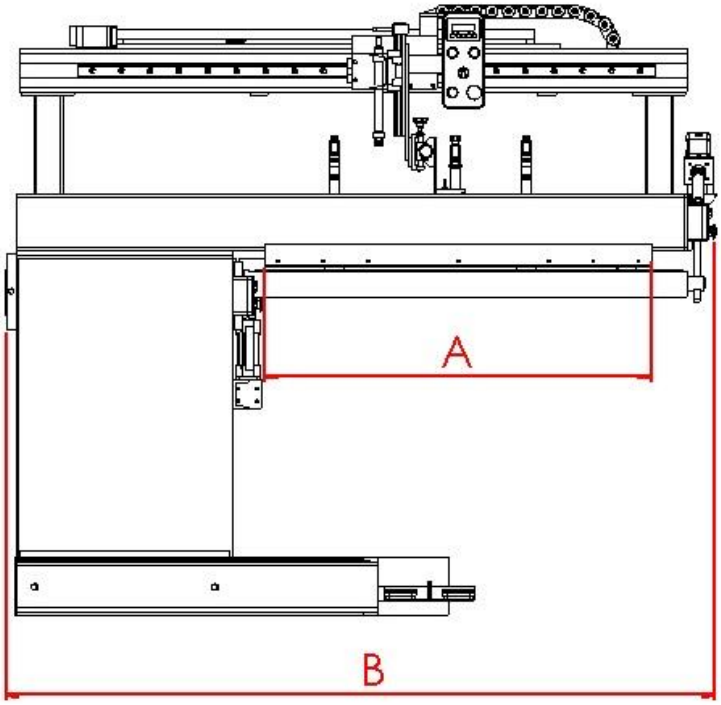
VZDOLŽNI AVTOMAT VSV 101- NC

Avtomatske naprave za vzdolžno sočelno varjenje omogočajo kakovostno vpenjanje in varjenje pločevin od 0,5 - 3 mm (TIG postopek) brez predhodnjega spenjanja in do 6 mm s spenjanjem s spenjalnimi varki v sami vpenjalni napravi. Uporabljajo se za sočelno varjenje plošč, valjev, škatel, stožcev ..., iz različnih kovinskih materialov po PLAZMA, TIG, MIG/MAG in EPP postopkih varjenja.
Sestavljen je iz ogrodja, vpenjala pločevine in vodilne letve s suportom in elementi za nastavljanje gorilnika. Na vpenjalu pločevine je bakrena podložna letev s podpihom. Elementi gorilnika omogočajo nastavitev gorilnika v želeni položaj, možna je korektura položaja tudi v samem procesu varjenja.
Opcije:
- pnevmatski spust gorilnika
- vodno hlajena podložna letev, pnevmatski zapah
- pnevmatski spust centrirne naprave
- naprava za dodajanje žice
- številčno nastavljanje dolžine zvara in hitrosti

AVP d.o.o. Avtomatizacija varilnih procesov
Cesta v Log 15, 1351 Brezovica pri Ljubljani / SLOVENIJA
tel: +386 1514 04 10, fax: +386 1 514 04 12 e-mail: info@avp.si www.avp.si

VZDOLŽNI AVTOMAT VSV 101- NC





A* (mm)	1050	1550	2050	3050
B (mm)	2000	2500	3000	4000
C (mm)	1000	1000	1000 - 1300	1000 - 1500
D (mm) min	80	100	130	180
E (mm)	1800	1800	C + 800	C + 1000
F (mm)	800	800	800	900
S_{min}/S_{max} (mm)	0,5 - 3	0,6 - 3	0,6 - 3	0,8 - 3

* možne tudi druge dimenzije

AVP d.o.o. Avtomatizacija varilnih procesov
Cesta v Log 15, 1351 Brezovica pri Ljubljani / SLOVENIJA
tel: +386 1514 04 10, fax: +386 1 514 04 12 e-mail: info@avp.si www.avp.si

VZDOLŽNI VARILNI AVTOMAT VSV311–3m

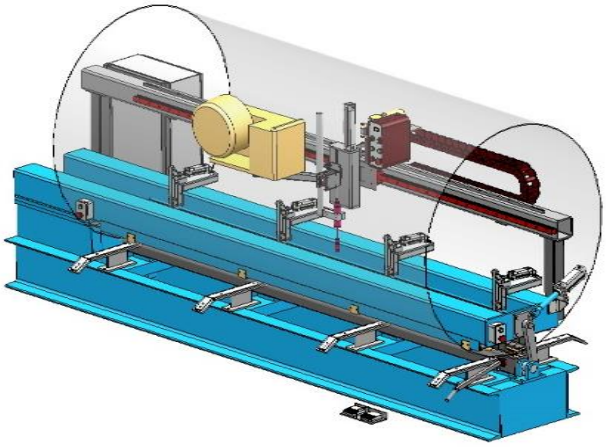
Tehnične karakteristike

Postopek varjenja	MIG/MAG
Debelina pločevine	min. 1 mm max. 10 mm
Premer cevi, varjenje z zunanje strani	min 180 mm max. 1300 mm
Premer cevi, varjenje z notranje strani	več kot 1300 mm
Varilna dolžina	3050 mm
Varilna hitrost	0,3-2 m/min
Napajalna napetost	220 V

Ostale opcije:
- numerično krmiljenje stroja (nastavljanje pozicije, hitrosti varenja)
- naprava za dodajanje žice (TIG postopek)
- enota za zagotavljanje čistega zvara pri inoxu

AVP d.o.o. Avtomatizacija varilnih procesov
Cesta v Log 15, 1351 Brezovica pri Ljubljani / SLOVENIJA
tel: +386 1514 04 10, fax: +386 1 514 04 12 e-mail: info@avp.si www.avp.si

VZDOLŽNI VARILNI AVTOMAT VSV 311/S

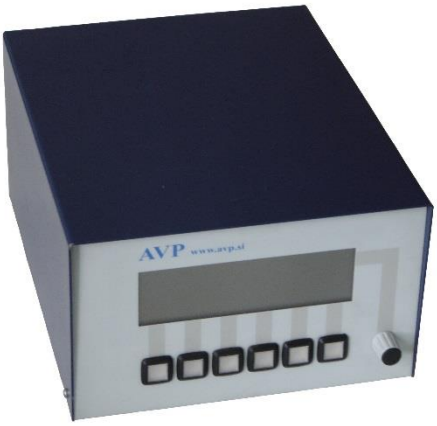


Tehnične karakteristike:
- varilni postopek: TIG,MIG, EPP
- varilna dolžina: 3050mm - 8050 mm
- min. premer cevi: fi 1.300 mm
- varilna hitrost: od 0 - 2 m/min
- debelina pločevine: 1 - 8 mm
- podložna vodno hlajena letev iz pro-kroma za varjenje aluminijaste pl.
- podložna vodno hlajena letev iz bakrene legure za varjenje jeklene pl.
- obe letvi sta vgrajeni v skupni vzdolžni nosilec. Pri menjavi izvlečemo nosilec iz stroja ga obrnemo za 180 stopinj okoli vzdolžne osi in potisnemo nazaj v stroj

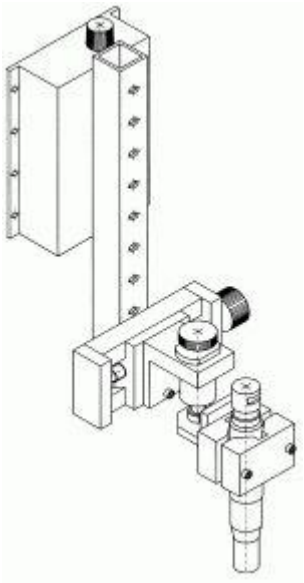
AVP d.o.o. Avtomatizacija varilnih procesov
Cesta v Log 15, 1351 Brezovica pri Ljubljani / SLOVENIJA
tel: +386 1514 04 10, fax: +386 1 514 04 12 e-mail: info@avp.si www.avp.si

AVC

- pozicioniranje gorilnika na razdaljo za vžig obloka
- pozicioniranje varilne razdalje
- nadzor napetosti obloka za varilna procesa TIG in plazmo
- avtomatsko zaznavanje varilnega toka
- visokofrekfenčna zaščita
- servo regulatorji motorja
- natančni nadzor dolžine obloka
- napetostni senzor za AVC obločno dolžinski monitoring
- elektromotorne sani
- X os z dvema končnima stikaloma kot varnostna naprava; držalo gorilnika



- ročne križne sani
- držalo gorilnika



- elektromotorne sani različnih dolžin, elektromotor z tacho povratno vezavo,končno stikalo, nosilec gorilnika

AVP d.o.o Avtomatizacija varilnih procesov
Cesta v Log 15, 1351 Brezovica pri Ljubljani / SLOVENIJA
tel: +386 1514 04 10, fax: +386 1 514 04 12 e-mail: info@avp.si www.avp.si