

ESAB CaB 300S

Sloup s výložníkem pro úspornou mechanizaci svařování

Má-li průmyslová výroba dosahovat ziskovosti, musí se zaměřit na mechanizaci a automatizaci procesů.

Systém CaB 300S může být řešením pro zvýšení produktivity vašich svařovacích aplikací.

Již ověřený výrobek byl ještě dále vylepšen.

Nová zlepšení:

- Regulátor rychlosti jako volitelné příslušenství pro ovládání svařovacího pohybu, ale také podávání drátu.
- Elektrické zapojení vhodné pro svařování s dohledem kamery nebo bez něho.
- Sledování spojů s dohledem kamery.
- Volitelné zabudování ovládání přívodu tavidla/plynu do dálkového ovládání.
- Univerzální zařízení proti překlopení vhodné pro několik typů kolejnic.
- Větší výběr přízpusobených svařovacích hlav.

Konstrukce

Systém CaB 300S je navržen tak, aby uspokojoval požadavky na automatizaci v průmyslovém prostředí. Sloup je excentrický, což znamená, že svařovací hlava je vždy zarovnaná ve středu vozíku. Je to proto, aby bylo možné svařovat objekty na kladkových polohovadlech, umístěných na stejných kolejnicích. Výložník CaB 300S může dosáhnout na dlouhou vzdálenost, a to jak ve svislém, tak vodorovném směru. Možnost otáčení sloupu o $\pm 180^\circ$ zajišťuje úplný akční rádius. Systém CaB 300S může být připraven pro případné použití dohledu kamery. Tato skutečnost je rozhodující pro umístění řídicí skříň PEH.



CaB 300S

Při velikosti 4x4 a zdvihu 4 m ve svislém i vodorovném směru je schopen unést zatížení 150 kg na konci výložníku poháněného ozubnicí a pastorkem. Což je dostatečné pro nesení plně vybavené svařovací hlavy pro vysoce produktivní svařování pod tavidlem nebo v atmosféře ochranného plynu.

Produktivita

Svařovací systémy A2 nebo A6 s ovladačem procesů PEH se snadno kombinují s CaB 300S pro ovládání podélného nebo obvodového svařování. Zabudovaná otáčivá konzola na konci výložníku dovoluje otočit svařovací hlavu o 90° pro svařování dlouhých lineárních svarů nebo obvodových svarů.

Výběrem usměrňovače nebo transformátoru z rodiny svařovacích zdrojů, LAF nebo TAF, je svařovací stanice kompletní a je rychle smontována v jedno velmi úsporné a vysoce produktivní zařízení. Ovladač procesu svařování PEH může také regulovat svařovací procesy společně s polohovadly ESAB a je připraven pro kvalitní dohled systému Weldoc WMS 4000.

...a bezpečnost

Nízké řídicí napětí umožňuje svařování ve vlhkých a stísněných prostorech. Pojistka proti pádu okamžitě zablokuje výložník v případě poruchy. Součástí dodávky je univerzální zařízení proti překlopení, vhodné pro kolejnice SJ50, A45, A55 a A65, jako prevence nehod způsobených srážkou.



Technická data, Sloup

Efektivní pracovní dosah (m)	3	4	5
Výška výložníku A (max mm)	4070	5070	6070
při použití pohyblivého vozíku (min mm)	930	930	930
Výška výložníku B (max mm)	3955	4855	5955
při použití betonového podstavce (min mm)	815	815	815
Výška výložníku C (max mm)	3750	4750	5750
při použití stabilní základní desky (min mm)	610	610	610
Celková výška D (mm)			
při použití pohyblivého vozíku	5170	6170	7170
Celková výška E (mm)			
při použití betonového podstavce	5055	6055	7055
Celková výška F (mm)			
při použití stabilní základní desky	4850	5850	6850
Rychlost zvedání (m/min)	0,7	0,7	0,7
Celkové zatížení na plošině sloupu (max kg)	600	600	600

Technická data, Výložník

Efektivní pracovní dosah (m)	3	4	5
Vyložení G (max mm)	3580	4580	5580
(min mm)	540	540	540
Připustné zatížení			
- celkové (max kg)	300	220	150
- na jednom konci (max kg)	240	150	75
Rožměr příčného řezu H (mm)	325	325	325
Rychlost svařování (m/min)	0,1-2,0	0,1-2,0	0,1-2,0
Rychlost pohybu (m/min)	2,0	2,0	2,0

Technická data, Kolejový vozík

Rozchod kolejí L , vnitřní (mm)	1730 (standardní)
Šířka x délka (mm)	2060 x 2100
Výška I (mm)	365
Rychlost svařování (m/min)	0,1-2,0
Rychlost pohybu (m/min)	2,0
Celková hmotnost (kg)	1670

Technická data, Betonový podstavec

Šířka x délka (mm)	2060 x 2100
Výška J (mm)	250
Celková hmotnost (kg)	1150

Technická data, Ocelová deska

Šířka x délka (mm)	1100 x 1100
Výška K (mm)	40
Celková hmotnost (kg)	350

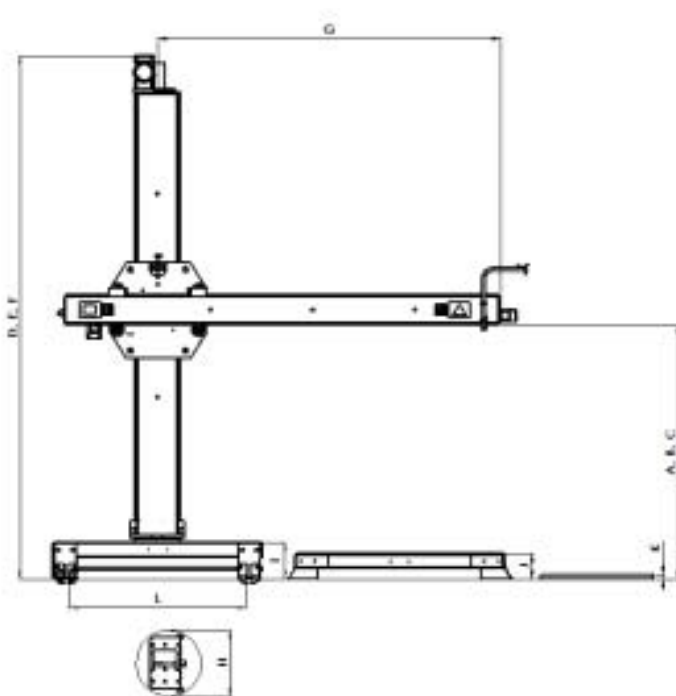
Objednací informace

Pracovní dosah	Montovaný na kolejový vozík	Montovaný na kolejový vozík	Podstavec
Díl. č.	Díl. č.	Díl. č.	Díl. č.
3x3	0443 222 920	0443 227 920	0443 227 940
4x4	0443 222 921	0443 227 921	0443 227 941
5x5	0443 222 922	0443 227 922	0443 227 942

Připraveno pro kameru:

3x3	0443 222 930	0443 227 930	0443 227 950
4x4	0443 222 931	0443 227 931	0443 227 951
5x5	0443 222 932	0443 227 932	0443 227 952

Jiné kombinace pracovních dosahů a základů jsou k dispozici na žádost zákazníka.



Schválená svařovací zařízení pro plně přizpůsobené moduly CaB 300S

Sledování spojů a určování polohy

Ovládání joystickem PAK nebo sledování spojů GMD s elektromechanickým snímačem

Volitelné příslušenství

Kamerový systém
Dálkové ovl. ventil tavidla
Pohony s regulací rychlosti

Svařovací hlavy s ovladačem PEH

A2 S Minimaster
A6 S Arc Master
a zařízení pro zadní vedení drátu

Příslušenství pro následující systémy:

A2 GMAW
A2 SAW
A6 SAW

Zařízení pro manipulaci s tavidlem

OPC Super
FFRS Super

Napájecí zdroje

LAF 635 Arc Power	rozměr svařovacího kabelu	1x120 mm ²
TAF 800 Arc Power	-	2x95 mm ²
LAF 1000 Arc Power	-	2x95 mm ²
LAF/TAF 1250 Arc Power	-	2x120 mm ²
LAF 1600 Arc Power	-	3x120 mm ²

2008-10-27 / ESAB si vyhrazuje právo na změny bez předchozího upozornění



ESAB VAMBERK, s.r.o.
Smetanovo nábř. 334
517 54 Vamberk
Tel.: 494 501 440
Fax: 494 501 408
E-mail: info@esab.cz

www.esab.cz

