

# PORTALE SPAWALNICZE

## 1. ZASTOSOWANIE:

- Spawanie wzdłużne długich belek konstrukcyjnych ze środnikiem w pozycji pionowej i aktywną korektą położenia palników



## 2. RODZAJE BELEK:

- o profilach zamkniętych
- o profilach teowych
- o profilach dwuteowych
- HSI oraz HSQ

## 3. TYPOWY OBSZAR ROBOCZY: (do ustalenia z klientem)

- 1.200mm w pionie
- 1.200mm w poziomie
- Długość toru - 18,5m
- Długość spoiny - 16m

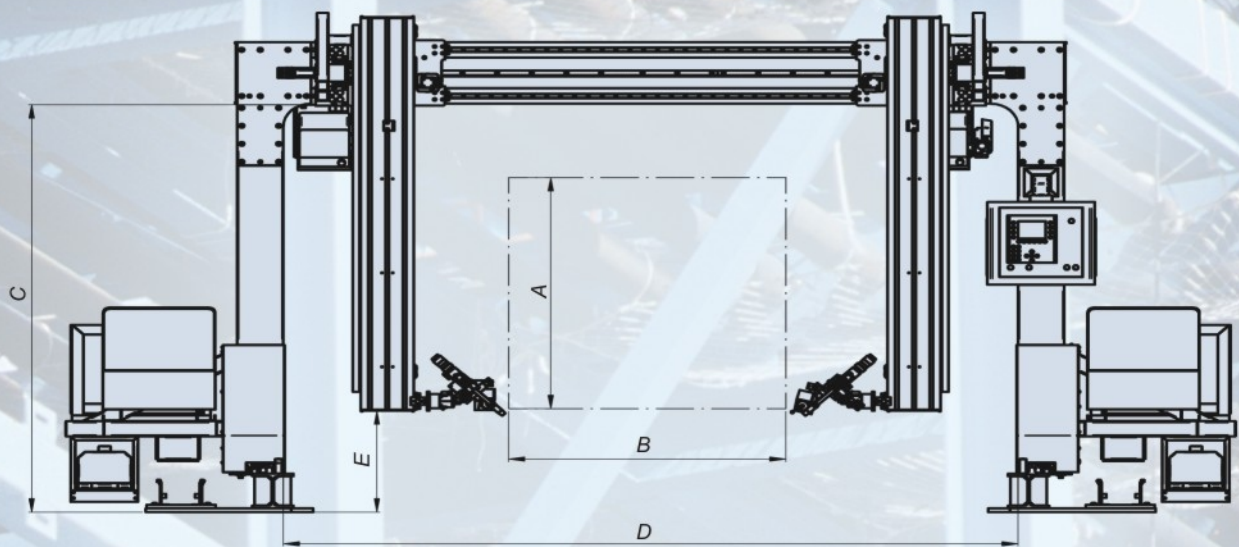
## 4. PODSTAWOWE DANE TECHNICZNE:

- Prędkość przesuwu osi X zawiera się w przedziale od 0,01 do 10 m/min.
- W standardzie 5 osi sterowanych numerycznie kontrolowanych systemem opartym na komputerze z wyświetlaczem graficznym TFT
- Aktywna kompensacja położenia obu palników względem złącza spawanego, którego dokładność wynosi 0,1mm
- Menu systemu sterowania w języku polskim lub angielskim

**PROMOTECH Sp. z o.o.**

ul. Elewatorska 23/1, 15-620 BIAŁYSTOK, POLAND  
tel. (+48 85) 678 34 05, fax (+48 85) 662-78-77  
marketing@promotech.eu www.promotech.eu





GWS Typ/Rozmiar	GWS 1200/1200	GWS 1500/1500	GWS 1500/2500	GWS 1800/3300
A x B [mm]	1200 x 1200	1500 x 1500	1500 x 2500	1800 x 3300
C x D [mm]	2000 x 3100	2300 x 3500	2300 x 4500	2600 x 5500

Rozmiar E (600mm standardowo) oraz rozmiar F (18.500mm standardowo) do uzgodnienia z klientem

#### 5. SYSTEM STEROWANIA:

- Urządzenie kontrolowane jest poprzez sterownik numeryczny
- W portalu zastosowano dokładne, bezluzowe i bezobsługowe przekładnie planetarne
- Wszystkie osie napędzane są wysokiej klasy silnikami serwo
- Każdy serwomotor jest kontrolowany poprzez cyfrowy falownik
- Sterownik umożliwia zapamiętanie i edycję programów do realizacji procesu spawania
- Precyzyjne prowadnice liniowe zapewniają dokładność i płynność ruchów wszystkich osi
- 2 suporty do zamocowania palników maszynowych wyposażone w sprzęgła antykolizyjne
- Sztywna i wytrzymała konstrukcja portalu oparta na przestrzennych profilach
- Portal posiada aktywne systemy bezpieczeństwa zapewniające ochronę personelu
- Oprogramowanie systemu jest indywidualnie dostosowywane do potrzeb technologii spawania we współpracy z odbiorcą urządzenia
- W zależności od rodzaju zastosowanego agregatu spawalniczego istnieje możliwość rejestracji parametrów spawania takich jak prąd i napięcie w funkcji czasu

#### 6. GŁÓWNE ZALETY I KORZYŚCI:

- Automatyzacja procesu spawania
- Wzrost wydajności i skali produkcji
- Zastąpienie czasochłonnej pracy spawaczy
- Zapewnienie spoin o najwyższej jakości i regularnej powtarzalności
- Możliwość układania spoin wielowarstwowych
- Poprawa warunków pracy i bezpieczeństwa operatora
- Rozmiary portalu i długość toru są dostosowane do potrzeb klienta

**ZAPEWNIAMY MOŻLIWOŚĆ DOSTOSOWANIA WIĘKSZOŚCI  
PARAMETRÓW TECHNICZNYCH DO SPECYFICZNYCH WYMAGAŃ KLIENTA.**