

### Metalizační zařízení Arc 145(19)

Nejkomplexnější jednotka pro stříkání elektrickým obloukem

- Výkonný & všestranný
- Masivní & robustní
- Vynikající výkon

Kompletní zařízení kombinující novou metalizační pistoli ARC145(19) se systémem „push/pull“ s NOVÝM zdrojem (19) 250/350 A.

Řadu metalizačních systémů ARC145 nově doplňují robustní a všestranná dvoudrátová oblouková zařízení ARC(19). Podobně jako průkopník řady, metalizační pistole ARC145P i systém „push/pull“ řady ARC(19) nabízí všechny výhody průmyslové aditivní výroby: lehčí provedení, ale výjimečný výkon. Systém ARC145(19) je všestranně využitelný jak při aplikacích, tak ve výrobě. Pistole s nízkou hmotností ulehčuje práci obsluze a nově navržený odolný řídicí systém díky svému kompaktnímu provedení umožňuje flexibilitu při použití dlouhých propojovacích kabelů. Díky využití nejmodernějších funkcí a možností lze sofistikované ovládání zdroje rychle a snadno přepínat mezi stříkáním s uzavřeným a s otevřeným obvodem. Na obrazovce jsou stručně a přehledně zobrazeny parametry, které jsou monitorovány s frekvencí více než 500x za vteřinu, aby byly zajištěny nadprůměrné výsledky nástřiku.

- robustní dvoudrátové obloukové zařízení
- sofistikované a snadné ovládání
- všestranné a výkonné zařízení

### System ve zkratce

#### Nová pistole 145(19) s technologií „push“

- Průmyslově tištěné 3D díly
- Vyztužená uhlíkovými vlákny
- Měření napětí přímo na pistoli
- Ergonomická rukojeť
- Oboustranné V-válečky
- Kontaktní trysky a koncentrátor vzduchu



### Zdroj řady „19“

- Automatické spuštění ventilátoru šetří energii a snižuje hlučnost
- Robustní tlačítkový spínač pro ovládání proudu
- Průmyslové zásuvky a vidlice
- Zadní rukojeť

### Řídicí jednotka řady „19“

- Kompaktní provedení
- Rychloupínací nosiče navijáku MIG – snadná demontáž pro navedení drátu do otvorů malých průřezů
- Nižší hmotnost

### Balení podávacích kabelů

- K dispozici různé délky
- Průmyslové přípojky
- Robustní kabelové průchodky a kryty
- Lehké, vzduchem chlazené vodiče

### Metalizační pistole

Pistole je navržena pro stálý průtok s vysokou kvalitou nástřiku při 350 A. Díky využití 3D tištěných dílů má nyní ještě nižší hmotnost, avšak při zachování odolného, robustního a kompaktního provedení. Synchronizovaný posuv drátů umožňuje využít delší propojovací kabely a napětí je měřeno přímo na pistoli, díky čemuž pistole nabízí větší spolehlivost i lepší diagnostiku.



### Ulehčuje práci obsluze

Obj. č.	Popis
ARC145-CT16	Metalizační pistole pro obloukové zařízení 145-CT na 1,6mm dráty
ARC145-CT20	Metalizační pistole pro obloukové zařízení 145-CT na 2,0mm dráty
ARC145-CT23	Metalizační pistole pro obloukové zařízení 145-CT na 2,3mm dráty
ARC145-CT25	Metalizační pistole pro obloukové zařízení 145-CT na 2,5mm dráty

- dvojnásobná životnost díky oboustranným V-válečkům
- vyztužení uhlíkovými vlákny pro ta nejnáročnější prostředí
- systém kontaktních trubic a trysek
- ergonomická rukojeť pro skutečné pohodlí
- osvědčená geometrie oblouku
- vyztužení uhlíkovými vlákny
- vylepšený přístup pro snadnou údržbu
- nižší hmotnost
- robustní namontování k robotu
- průmyslově vytištěné 3d díly vyztužené uhlíkovými vlákny
- spojení výkonu, odolnosti a pohodlí

### Zdroj řady „19“

Zdroj byl navržen speciálně pro stříkání na rozmanité materiály. Obzvláště vhodný je pro použití při antikoročních aplikacích a ve strojírenských dílnách.

- Ekologicky šetrný
- Úsporný režim automatického vypnutí



Obj. č.	Popis
S245(19)-PLC	Zdroj s ovládaním uzavřeného obvodu S245(19) ARC145 (250 A) (415 V)
S245FV(19)-PLC	Zdroj s ovládaním uzavřeného obvodu S245FV(19) ARC145 (250 A) (200 – 220 V)
S245D(19)-PLC	Zdroj s ovládaním uzavřeného obvodu S245D(19) ARC145 (250 A) (200 – 220 ~ 380 – 460 V)
S345(19)-PLC	Zdroj s ovládaním uzavřeného obvodu S345(19) ARC145 (350 A) (415 V)
S345FV(19)-PLC	Zdroj s ovládaním uzavřeného obvodu S345FV(19) ARC145 (350 A) (200 – 220 V)
S345D(19)-PLC	Zdroj s ovládaním uzavřeného obvodu S345D(19) ARC145 (350 A) (200 – 220 ~ 380 – 460 V)
PLC-E/STOP-K(19)	Sada pro dálkové ovládní E-Stop pro zdroje PLC (19)

- ovládní proudu odolné proti prachu & indikace uzavřeného obvodu
- signalizace závad pomocí LED & Ethernetu
- robustní ovládací konektory
- nový design pláště se zadní rukojetí

- LED měrky s ochranným sklem Gorilla Glass – stupeň ochrany IP65
- mechanické zajištění přívodního vzduchu na zadní straně
- robustní hartingové konektory
- spínač pro nastavení proudu
- automaticky spínaný chladič ventilátor
- střída signálu 100 %
- průmyslové přípojky

### Navíjení drátu MIG/Navíjení drátu z cívek řady „19“

Ačkoliv je nyní provedení řídicí jednotky kompaktnější než kdy dříve, její odolnost tím nijak neutrpěla. Přídavná horní sada hnacích koleček poskytuje ještě větší spolehlivost a plynulost při podávání drátu. Rychloupínací plastové kryty MIG se snadno demontují a padnou i do otvorů malých průřezů, příp. lze drát navíjet z cívek, rovněž s rychloupínáním.



Obj. č.	Popis
DR145(19)-**M	Řídicí jednotka ARC145(19) pro navíjení drátu MIG (**mm)
ARC145(19)-DDA-M	Sada řídicí jednotky s technologií „pull“ ARC145(19) pro navíjení drátu MIG pro 1,6mm dráty
DR145(19)-**S	Řídicí jednotka ARC145(19) pro navíjení drátu z cívek (**mm)

\*\* K dispozici velikosti: 1,6 mm, 2,0 mm, 2,3 mm, 2,5 mm

- rychloupínací plastový kryt MIG
- přídavná horní sada hnacích koleček
- elektrický invertorový pohon (0,55 kW) pro velkou zátěž
- profilovaná podávací kolečka pro 1,6 mm, 2,0 mm, 2,3 mm nebo 2,5 mm
- maximální výkon a spolehlivost při podávání drátu
- nastavitelné napětí drátu
- profilovaná podávací kolečka
- bezúdržbová převodovka
- speciálně profilovaná kolečka pro dráty
- sady drážkovaných i hladkých koleček
- oboustranné pro delší životnost

### Navíjení drátu ze sudu řady „19“

Drát je odvíjen z dávkovacího kužele a pečlivě veden přes kladku až po volné vedení od sudu k pistoli. Stejně jako v předchozích případech je řídicí jednotka kompaktnější než kdy dříve a pro ještě lepší spolehlivost byla přidána horní sada hnacích koleček.



Obj. č.	Popis
DR145(19)-**D	Řídicí jednotka ARC145(19) pro navíjení drátu ze sudu (**mm)
21252-51A	Dávkovací kužel se sadou nastavitelné navíjecí kladky (51 cm)
21252-56A	Dávkovací kužel se sadou nastavitelné navíjecí kladky (56 cm)
21252-59A	Dávkovací kužel se sadou nastavitelné navíjecí kladky (59 cm)
6274/5	Svorky (sada 2 ks) 1/2"
7144	Trubka z PTFE o průměru 1/2"

\*\* K dispozici velikosti: 1,6 mm, 2,0 mm, 2,3 mm, 2,5 mm

- plastový kužel sudu s kontrolním okénkem
- sestava pro variabilní nastavení svorky
- plynulé navíjení přes kladku
- velké kontrolní okénko
- dlouhá životnost
- 150/250kg balení pro zinek
- 200kg balení pro zinek/hliník
- 60kg balení pro hliník

### Vozík

Vozík řady (19) umožňuje přemísťovat řídicí jednotku a navíjení drátu po pracovišti nezávisle na zdroji. Vozík má nové kompaktní provedení a lze do něj skrýt propojovací kabely, aby do nich nevníkl prach.

Obj. č.	Popis
DR1XX(19)-ET	Výsuvný vozík pro řídicí jednotky řady (19)

- Drážka pro ochranu kabelů před prachem a poškozením
- Přední kolečka s brzdou

- Odolná zadní kola pro vysokou zátěž
- Vozík s demontovaným krytem
  - Umístění propojovacích kabelů
- Vozík s nasazeným krytem
  - Ochrana propojovacích kabelů před poškozením a prachem
- Vozík s nasazenou řídicí jednotkou
  - Kompaktní a bezpečná soustava určená pro použití v tom nejnáročnějším prostředí
- kryt proti prachu
- přední kolečka s brzdou
- odolná zadní kola
- nový kompaktní vozík
- odnímatelný kryt



### Balení propojovacích kabelů

Kabely propojují zdroj nebo vozík s pistolí. Balení obsahuje proudové a ovládací kabely, vzduchové hadice a vedení drátů v délce vhodné pro konkrétní systém (až do 20 m). Výběr délky kabelů viz konfigurace systému níže.



Obj. č.	Popis
SUP145(19)-5M	5m balení propojovacích kabelů pro elektrický pohon obloukového zařízení 145(19), S245(19)-S345(19)
SUP145(19)-10M	10m balení propojovacích kabelů pro elektrický pohon obloukového zařízení 145(19), S245(19)-S345(19)
SUP145(19)-15M	15m balení propojovacích kabelů pro elektrický pohon obloukového zařízení 145(19), S245(19)-S345(19)
SUP145(19)-20M	20m balení propojovacích kabelů pro elektrický pohon obloukového zařízení 145(19), S245(19)-S345(19)

SUP145(19)-10EX	10m balení prodlužovacích kabelů pro elektrický pohon obloukového zařízení 145(19), S245(19)-S345(19)
SUP145(19)-20EX	20m balení prodlužovacích kabelů pro elektrický pohon obloukového zařízení 145(19), S245(19)-S345(19)

- robustní hadice
- proudové kabely s bajonetem a vzduchové hadice s rychlospojkami
- průmyslové přípojky jako standard
- lehké, vzduchem chlazené vodiče ulehčující práci obsluze

### Příčný řez vodičem

- Robustní průmyslové přípojky
- Kabelové průchodky torpédového tvaru
- Otočením uzamykatelné konektory
- Pro zdroje s245/s345(19)
- V délce 5 – 20 m s možností prodloužení



### Volitelné příslušenství

Pro ještě lepší stříkání elektrickým obloukem lze přiojednat řadu dalšího příslušenství:

- Sada „Arcbeam“
- Prodloužení oblouku
- Dálkové ovládání a závěsy
- Propojovací datové příslušenství k řadě (19) & zpětná vazba pro průmysl 4.0

Příslušenství nabízí snadnou kompatibilitu, navrženo speciálně pro metalizační systémy.

Obj. č.	Popis	Obj. č.	Popis
<b>Sada „arcbeam“</b>		<b>Prodloužení oblouku</b>	
ARCBEAM (145)1.6	Sada „Arcbeam“ pro ARC145 s 1,6mm nebo 2,0mm dráty	ARC145-EXT-XX-YY	Nástavec na deflektor obloukového zařízení 145, délka XX mm, dráty YY mm
ARCBEAM (145)2.3	Sada „Arcbeam“ pro ARC145 s 2,3mm nebo 2,5mm dráty	XX = K dispozici v délce 50 mm, 500 mm, 1000 mm, 1500 mm YY = K dispozici velikosti drátu 1,6 mm, 2,0 mm, 2,3 mm, 2,5 mm	
21601/*	3/8" vzduchová hadice s rychlospojkou (* x 6 / 11 / 16 / 21 m)	21601/*	3/8" vzduchová hadice s rychlospojkou (* x 6 / 11 / 16 / 21 m)

### Dálkové ovládání & závěsy

PLC-REMOTE-H	Zásuvka a kabel pro dálkové ovládání zdroje PLC s hartingovými konektory	PLC-PENDANT-H	Závěs na dálkové ovládání zdroje PLC s hartingovými konektory
PLC-REMOTE-K(19)	Zásuvka a kabel pro dálkové ovládání zdroje PLC (19) + sada E-Stop	PLC-PENDANT-K(19)	Závěs na dálkové ovládání zdroje PLC (19) + sada E-Stop

### Datové příslušenství ke zdroji řady (19)

DATA(19)-K	Datové příslušenství ke zdroji řady (19)
------------	--

### Sada „Arcbeam“

Sada „Arcbeam“ redukuje stříkanou plochu vytvořením kuželu stlačeného vzduchu okolo stříkaného paprsku. To přináší několik výhod jako jemnější nástřik a větší efektivitu využití stříkané hmoty při aplikacích na menší díly.

Sada zahrnuje plnobarevné části viditelné na rozloženém nákresu vlevo.

### Prodloužení oblouku

Prodloužení oblouku je vhodné pro vnitřní otvory (o průměru min. 75 mm) nebo výklenky a má nastavitelné odchýlení směru nástřiku od 0 do 75°. K dispozici jsou verze od 1,6 do 2,5 mm pro dráty ze zinku, zinku/hliníku a hliníku. U technických nástřiků může být zvoleno prodloužení pouze 1,6 m. U hliníkových drátů o průměru 2 mm, 2,3 mm a 2,5 mm je možné také prodloužení 150 mm.

Prodloužení zahrnuje plnobarevné části viditelné na rozloženém nákresu vlevo.

### Dálkové ovládání & závěsy

Dálkové ovládání a závěsy umožňují ovládat systém vzdáleně, pokud je pistole namontovaná k robotu nebo manipulátoru. Připojují se do příslušné zásuvky na zadní straně zdroje. V případě dálkového ovládání nelze pistoli ovládat tlačítky umístěnými přímo na ní, není tedy nutné odpojovat její ovládací kabel od zdroje.

### Datové příslušenství řady (19)

Datové příslušenství umožňuje načítat parametry postřiku a provozní data ze zdroje. Připojuje se ethernetovým kabelem do portu na zadní straně zdroje. Poté může být připojeno k systému PLC, HMI obrazovce nebo přes webový prohlížeč na notebooku a hodnoty se zapisou do příslušného registru.



## Systémové sady

Své nejoblíbenější systémy dodáváme také jako sady s jediným objednacím číslem. Objednací číslo je složeno z pistole, dále z požadovaného zdroje, velikosti drátu, délky propojovacích kabelů a typu navíjení drátu. Níže je uvedeno několik příkladů:

Obj. č.	Popis
ARC145/S345(19)-1610M	ARC145/S345(19) se systémem „push“, 1,6 mm, 10m propojovací kabely, navíjení drátu MIG
ARC145/S345(19)-1610D	ARC145/S345(19) se systémem „push“, 1,6 mm, 10m propojovací kabely, navíjení ze sudu

### Obsah sady MIG

- 1x metalizační pistoli (s velikostí drátu dle specifikace)
- 1x balení propojovacích kabelů (o délce dle specifikace)
- 1x PLC zdroj S245(19) nebo S345(19)
- 1x systém navíjení drátu MIG a řídicí jednotku DR145(19)
- 1x sadu nástrojů

### Obsah sady se sudem

- 1x metalizační pistoli (s velikostí drátu dle specifikace)
- 1x balení propojovacích kabelů (o délce dle specifikace)
- 1x PLC zdroj S245(19) nebo S345(19)
- 1x navíjení ze sudu a řídicí jednotku DR145(19)
- 2x dávkovací kužel 21252-51A se sadou nastavitelné navíjecí kladky (51 cm)
- 1x sadu nástrojů
- 4m hadici z PTFE & 2x svorky (2 ks)

## Užitečné informace

### Specifikace materiálu

Materiál	Průtok kg/hod při 350 A	Pokrytí (kg/m <sup>2</sup> /100 μm)
Metalizační drát 02E zinek	36,0	1,22
Metalizační drát 01E/17E/25E/28E hliník & slitiny	8,5	0,35
Metalizační drát 21E zinek/hliník 85/15	31,0	1,00

V tabulce je rozepsaný přibližný průtok a pokrytí pro dráty z jednotlivých materiálů při rychlosti nástřiku 350 A a s materiálem o průměru 2,3 mm.

### Doba nástřiku

Materiál	Plocha (m <sup>2</sup> při 100 μ)	Čas
Metalizační drát 02E zinek	1	2 min
	10	20 min
	100	3 hod 20 min
Metalizační drát 01E/17E/25E/28E hliník & slitiny	1	2,5 min
	10	25 min
	100	4 hod 10 min
Metalizační drát 21E zinek/hliník 85/15	1	2 min
	10	20 min
	100	3 hod 20 min

V tabulce je rozepsaná přibližná doba potřebná k nástřiku dané plochy při tloušťce povlaku 100 μm.

U povlaků o jiné tloušťce se bude doba nástřiku proporcionálně lišit. Doba potřebná k nástřiku 1 m<sup>2</sup> zinkové plochy při 100 μ je např. cca 2 min. Při 200 μ se doba nástřiku stejné plochy prodlouží na 4 min.

Doba uvedená v tabulce představuje čistý čas nástřiku, do kterého nejsou započítány přestávky, výměny drátu, manipulace s díly apod.

Pozn.: Informace uvedené výše jsou pouze orientační. Konkrétní specifikace bude záviset na řadě faktorů, vč. kvality připraveného substrátu, tvaru a velikosti dílu.

### Typické konfigurace systému

Nabízíme konfigurace vhodné pro všechny aplikace. Níže najdete příklady typických sestav. Jednotlivé konfigurace lze dále upravovat. S konkrétními požadavky se prosím obračejte na Gamin s. r.o.

### Ideální řešení pro každou aplikaci

Prodlužovací kabely	Kabely pistole	Celkem max.
10 m	5 / 10 / 15 / 20 m	50 m
20 m		
10 + 20 m		
20 + 20 m	10 m	

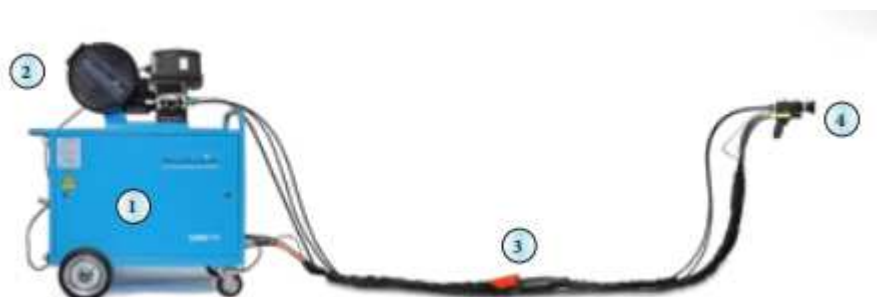
### Standardní konfigurace

Většinou jsou využívány pro antikorozi aplikace přímo na pracovišti, kde je manipulace s menšími MIG cívkami snazší než se sudy.

### Systém „push/pull“ s drátem v mig cívkách

1. Zdroj (19) – 250 A nebo 350 A
2. Řídicí jednotka & MIG cívky (lze připevnit na zdroj, stěnu, podlahu nebo na vozík)
3. 5/10/15/20 m propojovací kabely od podavače drátu k pistoli
4. Metalizační pistole ARC145(19)

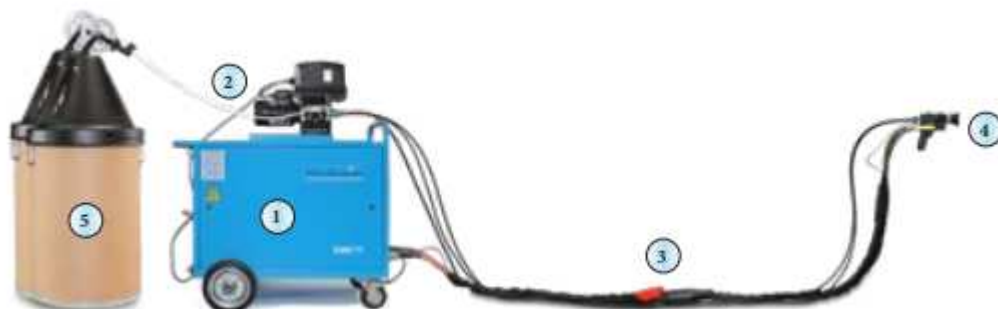
Většinou je využíván pro antikorozi aplikace přímo na pracovišti, kde je možné se sudy snadno manipulovat.



### Systém „push“ s drátem v sudech

1. Zdroj (19) – 250 A nebo 350 A
2. Řídicí jednotka (lze připevnit na zdroj, stěnu, podlahu nebo na vozík)
3. 5/10/15/20 m propojovací kabely od podavače drátu k pistoli
4. Metalizační pistole ARC145(19)
5. 5/10/15/20 m propojovací kabely od podavače drátu k pistoli

K dispozici i řídicí jednotka pouze se systémem „pull“



### Konfigurace s prodloužením

MIG: Většinou jsou využívány v těžko dostupných místech, jako jsou např. kotle nebo nádoby, kde je přístup pro zdroj omezený. Také se využívají pro nástřik delších dílů, kde je zapotřebí snadný pohyb okolo výrobku.

SUD: Pro aplikace s velmi vzdáleným přístupem, kde je žádoucí mít zdroj mimo oblast stříkání, ale zároveň zachovat výhodu použití drátu ze sudu.

### Systém „push/pull“ s řídicí jednotkou umístěnou na zemi

1. Zdroj (19)
2. Prodlužovací kabely lze dodat jako 10 m nebo 20 m kabely vcelku, nebo jako následující kombinace: 10 + 20 (celkem 30 m) nebo 20 + 20 (celkem 40 m) – propojené objímkou
3. Řídicí jednotka (umístěná na zemi/polici) & MIG cívky (nebo sud) s rychloupínáním
4. Standardní kabely: 5, 10, 15 nebo 20 m (u prodloužení 20 + 20 max. 10 m)
5. Metalizační pistole ARC145(19)

Konfigurace **MIG** a se **SUDEM** jsou nejčastěji využívány v sestavách uvedených výše, s touto konfigurací lze však použít ještě delší prodlužovací kabely.

Prodlužovací kabely vedoucí od zdroje do vozíku jsou bezpečně propojeny a zabezpečeny.



### Systém „push/pull“ s řídicí jednotkou umístěnou na vozíku

1. Zdroj (19)
2. Prodlužovací kabely lze dodat jako 10 m nebo 20 m kabely vcelku, nebo jako následující kombinace:
3. 10 + 20 (celkem 30 m) nebo 20 + 20 (celkem 40 m) – propojené objímkou
4. Řídicí jednotka (umístěná na výsuvném vozíku) & MIG cívky (nebo sud) s rychloupínáním
5. Standardní kabely: 5, 10, 15 nebo 20 m (u prodloužení 20 + 20 max. 10 m)
6. Metalizační pistole ARC145(19)



## Podrobná specifikace

### Metalizační pistole

- Technologie průmyslového 3D tisku
- Uzavřený oblouk pro lepší podmínky a účinnost nástřiku
- Koncentrátor vzduchu pro jemnější nástřik a chlazení kontaktních trysek
- Tlačítkový spínač pro snazší ovládání a údržbu
- Standardní velikosti drátu 1,6 mm, 2,0 mm, 2,3 mm a 2,5 mm
- Snadný přístup ke kontaktním tryskám, výměnu lze provést, aniž by bylo třeba demontovat celou stříkací hlavu
- Lehké a vzduchem chlazené vodiče ulehčují práci obsluze a pistoli ještě lépe vyvažují
- Systém dlouhých kontaktních trubic a trysek díky optimalizovanému odvodu tepla zajišťuje vyšší kvalitu i spolehlivost povlaku
- Napětí je měřeno přímo na pistoli – větší spolehlivost a diagnostika s dlouhými prodlužovacími kabely
- Profilovaná podávací kolečka vhodná pro dráty o velikosti 1,6/2,0 mm a 2,3/2,5 mm. Kolečka mají dvě drážky, a aby byla prodloužena jejich životnost, lze je použít oboustranně.
- Kompatibilní se zdroji předchozí řady (16). Pozn.: Nutná úprava řídicí jednotky.



### Nejdůležitější informace

Šířka	91,4 mm
Délka	267 mm
Výška	240 mm
Hmotnost	1,9 kg
Hmotnost – při držení ve výšce 1,2 m	4,2 kg
Max. proud	350 A

### Údaje o běžném výkonu

Materiál	Průměr drátu	Průtok (kg/hod při 250 a)	Průtok (kg/hod při 350 a)	Pokrytí m <sup>2</sup> /kg/100 μm
Metalizační drát 02E zinek	2,0 mm 2,3 mm	26,0	36,0	0,82
Metalizační drát 01E/17E/25E/28E Hliník & slitiny	2,0 mm 2,3 mm	6	8,5	2,88
Metalizační drát 21E zinek/hliník 85/15	2,0 mm 2,3 mm	22	31,0	1,00
Metalizační drát 05E měď	1,6 mm	12,5	15 (při 300 A)	0,91
Metalizační drát 30E, 35E, 45E, 55E, 57E, 60E, 65E, 80E, 84E oceli	1,6 mm	11,3	13,6 (při 300 A)	1,02
Metalizační drát 75E nikl hliník	1,6 mm	13,6	16,4(při 300 A)	1,09
Metalizační drát 10E hliník bronz	1,6 mm	11,3	13,6 (při 300 A)	1,37
Metalizační drát 15E fosfor bronz	1,6 mm	15,8	19 (při 300 A)	0,91
Metalizační drát 70E/71E monel	1,6 mm	14,3	17,2 (při 300 A)	1,02
Metalizační plněný drát 103T fecrb	1,6 mm	12	14,4 (při 300 A)	1,18

Průtok je zohledněn jako veličina nezávislá na průměru drátu.

Všechny informace uvedené výše jsou pouze orientační. Výkon se může lišit dle konkrétní aplikace a parametrů.

### Zdroj PLC S245/S345(19)

- Nepřetržitý provoz 250/350 A (střída signálu 100 %)
- Robustní kolečka a rukojeť nabízí snadnou mobilitu na pracovišti i v dílně
- Prachu odolný tlačítkový spínač pro ovládání proudu
- Automatické spouštění ventilátoru šetří energii a snižuje hlučnost při přestávkách ve stříkání
- PLC ovládání pro lepší spolehlivost a snazší údržbu/diagnostiku závad
- Utěsněný elektrický ovládací obvod zabraňuje vniku prachu, a zvyšuje tak spolehlivost
- Navrženo speciálně pro stříkání elektrickým obloukem
- Signalizace závad pomocí LED & Ethernetu
- Indikace uzavřeného/otevřeného obvodu pomocí LED kontrolky
- Ovládání uzavřeného obvodu – snadné přepínání/spolehlivá rychlost nástřiku/nadproudová ochrana
- Robustní průmyslové přípojky jako součást standardní dodávky všech ovládacích kabelů
- Mechanické zajištění přívodního vzduchu



- Uzamykatelné regulátory tlaku vzduchu
- Digitální spínače tlaku vzduchu s displejem pro snadné nastavení a diagnostiku
- Tepelné spínače na usměrňovačích
- Větší chladič pro lepší odvod tepla
- Snadný přístup k panelům zdroje a vnějším pojistkám pro zkrácení průměrné doby, kdy přístroj vykazuje chybovost (MTTR). Terminály odolné proti otřesům minimalizují riziko uvolnění ovládacích konektorů.
- Ovládací spínač výstupního napětí
- K dispozici přívodní kabely 220 V/380 V/415 V (pevně zapojené)
- Sada pro dálkové ovládání E-Stop umožňuje spustit/vypnout zdroj vzdáleně pomocí závěsu nebo automatizovaného obvodu ovládacího rozhraní E-Stop. Je vybavena zásuvkou, do které lze zapojit kabel dle potřeby.

### Nejdůležitější informace

	S245(19)	S345(19)
Rozměry (Š x D x V)	670 mm X 1220 mm X 910 mm	
Hmotnost	243,8 kg	253,8 kg
Požadavky na příkon	380/415/460 V, 50 – 60 Hz, 3fázový	
Volitelný příkon	200/220 V, 3fázový, 50/60 Hz	
Požadované pojistky	19 A při 460 V 21 A při 415 V 23 A při 380 V 40 A při 220 V 44 A při 200 V	26 A při 460 V 29 A při 415 V 31 A při 380 V 55 A při 220 V 60 A při 200 V
Max. spotřeba energie	15 kVA (46 V/250 A výstup)	21 kVA (46 V/350 A výstup)
Obvyklá spotřeba energie	8,5 kVA (zinek 26 V/250 A výstup) 12 kVA (hliník 35 V/250 A výstup)	12 kVA (zinek 26 V/350 A výstup) 16 kVA (hliník 35 V/350 A výstup)
Střída	0–250 A při střídě signálu 100 %	0–350 A při střídě signálu 100 %
Výstupní napětí	0–49 V (nom.) přepínání mezi vysokým/nízkým & 1–5	
Požadavky na vzduch	1,5 m <sup>3</sup> /min při 5 bar	

### Digitální displej

- Snadno čitelný, se stupnicí a numerickým displejem
- Vyšší přesnost než u běžných měřicích přístrojů
- Signalizace nadproudu (ampérmetr zčervená)
- Široký pozorovací úhel s vysokým kontrastem pro snadné pozorování uvnitř i vně
- Stupeň ochrany IP65 a ochranné sklo Gorilla Glass



### Sada „ARCBEAM“

- Redukuje stříkanou plochu vytvořením kuželu stlačeného vzduchu okolo stříkaného paprsku
- Jemnější nástřik, a tedy nižší porozita
- Větší efektivita využití stříkané hmoty při aplikacích na menší díly (méně odpadu)
- Větší tvrdost díky vyššímu obsahu oxidu
- Vzduchové hadice mají rychlospojku pro připojení příslušenství k přidavnému přívodu vzduchu na zdroji



### Technické informace

Max. proud	350 A
Stlačený vzduch	0,7 m <sup>3</sup> /min při 3,5 bar

### Prodloužení oblouku

- Vhodné pro vnitřní otvory (o průměru min. 75 mm) nebo výklenky
- Nastavitelné odchýlení směru nástřiku od 0 do 75°
- K dispozici verze 1,6 mm, 2,0 mm, 2,3 mm a 2,5 mm pro dráty ze zinku, zinku/hliníku a hliníku
- U technických nástřiků lze zvolit prodloužení pouze 1,6 m
- U hliníkových drátů o průměru 2 mm, 2,3 mm a 2,5 mm je možné také prodloužení 150 mm



### Technické informace

Max. proud	300 A
Stlačený vzduch	0,7 m <sup>3</sup> /min při 4,5 bar

### Dálkové ovládání

- Sada dálkového ovládání se skládá z 10 m kabelu a zásuvky již zapojené do zdroje. Druhý, volný konec lze zapojit k automatizovanému/robotickému systému zákazníka apod.
- Sada se závěsy se skládá ze závěsu na dálkové ovládání pro spuštění/vypnutí systému a





bezpečnostního tlačítka E-Stop.

- Umožňuje ovládat systém vzdáleně, pokud je pistole namontovaná k robotu nebo manipulátoru.
- Připojení do příslušné zásuvky na zadní straně zdroje. V případě dálkového ovládání nelze pistolí ovládat tlačítka umístěnými přímo na ní, není tedy nutné odpojovat její ovládací kabel od zdroje.

Pozn: Závěsy jsou dodávány s 10 m ovládacím kabelem, který se připojuje ke zdroji (na vyžádání lze dodat i delší rozměr).

### Datové příslušenství

- Datové příslušenství umožňuje načítat data ze zdroje. Připojuje se ethernetovým kabelem do portu na zadní straně zdroje.
- Ethernetový kabel může být poté připojen přímo k systému Siemens PLC, HMI obrazovce (programovatelné i neprogramovatelné) s ethernetovým portem (např. obrazovce Proface nebo Simatic) nebo přes webový prohlížeč na notebooku.
- Po připojení se hodnoty ze zdroje zapisují do příslušného registru.
- Zpětná vazba pro průmysl 4.0.



### Dostupné údaje

- Indikace správného stříkání (spustí se, pokud je proud vyšší než 15 A).
- Proud: výstupní hodnota = skutečný proud při nástřiku.
- Napětí: výstupní hodnota = skutečné napětí při nástřiku.
- Tlak vzduchu v trysce: výstupní hodnota = tlak vzduchu v trysce v bar.
- Přídavný tlak vzduchu: výstupní hodnota = přídavný tlak vzduchu v bar.
- Signalizace závad (přehřátí, nízký tlak vzduchu, nadproud).

<https://www.gamin.cz/metalizacni-zarizeni-arc14519/>