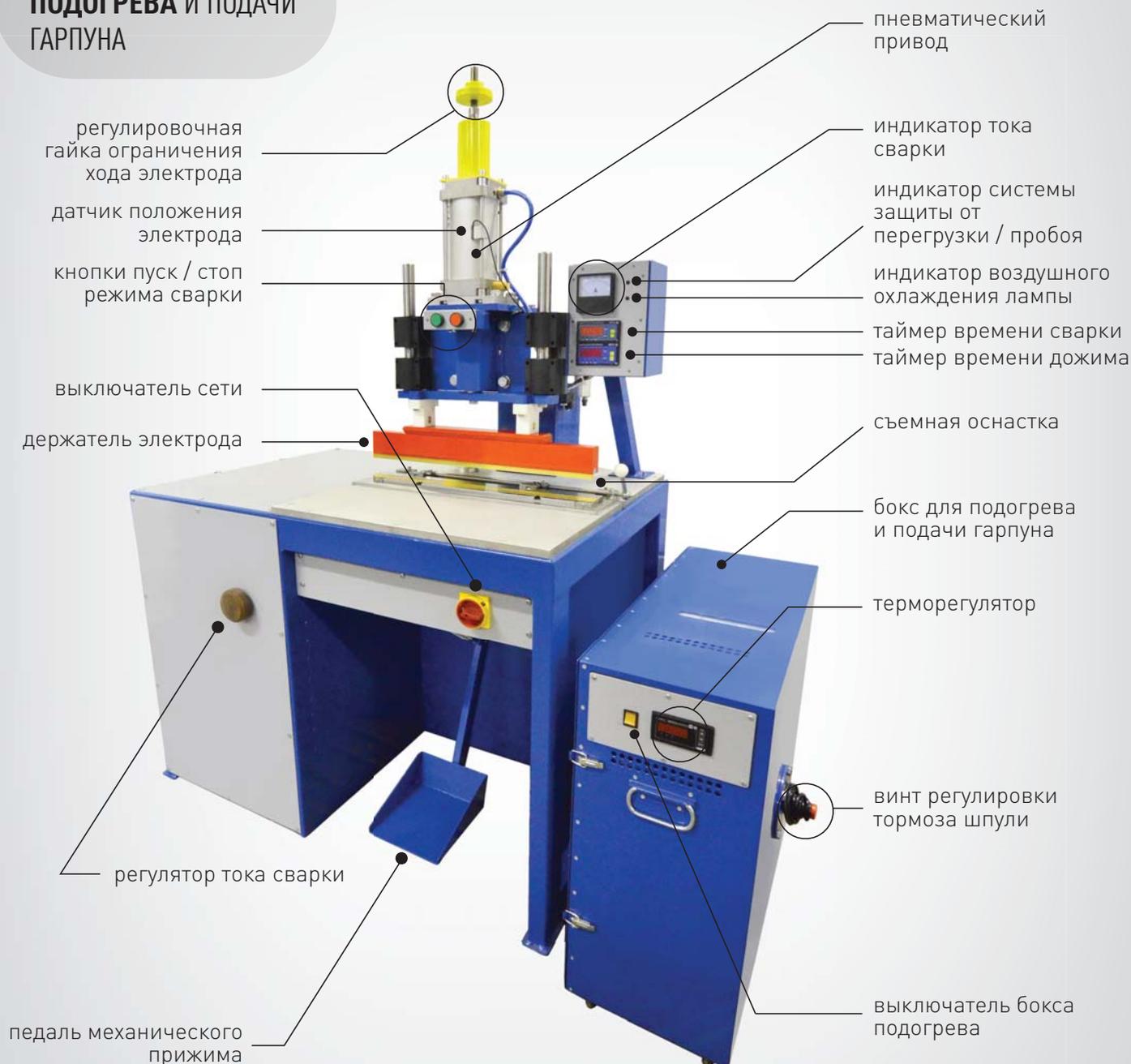


УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
КОМПЛЕКС ТВЧ СОСТОИТ
ИЗ ДВУХ УЗЛОВ:
**СВАРОЧНОГО ТВЧ
СТАНКА И БОКСА ДЛЯ
ПОДОГРЕВА И ПОДАЧИ
ГАРПУНА**

SARWELT 5.1



КОМПЛЕКС ТВЧ **SARWELT 5.1** РАЗРАБОТАН СПЕЦИАЛИСТАМИ КОМПАНИИ SAROS ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА НАТЯЖНЫХ ПОТОЛКОВ НА ОСНОВЕ МНОГОЛЕТНЕГО ОПЫТА ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИН РАЗЛИЧНОГО ТИПА

Сваривание ПВХ полотен натяжного потолка
Приварка гарпуна к ПВХ полотну

Двухступенчатый привод
Устройство для фиксации гарпуна

Устройство для подачи и подогрева гарпуна
Современная элементная база



ДВУХСТУПЕНЧАТЫЙ ПРИВОД СВАРНОГО ЭЛЕКТРОДА

Станок оборудован двухступенчатым приводом сварного электрода. Прижим материала осуществляется с помощью ножной педали механического привода, что позволяет оператору выставлять и корректировать материал во процессе сварки. Дожим материала реализуется с помощью пневматического привода, обеспечивая таким образом постоянную силу прижима и время сварки, и как следствие, качественный и надежный шов.

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ФИКСАЦИИ ГАРПУНА (ГАРПУННАЯ ОСНАСТКА)



Специальный механический прижим гарпуна (в отличие от ручной заправки материала) обеспечивает его раскрытие и надежную фиксацию в процессе сварки, увеличивая качество сварки и производительность работ более, чем два в раза.



УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ

Быстрая перестройка режимов гарпун/шов (смена оснастки и переустановка сварного электрода), позволяющая эффективно использовать одну машину для выполнения двух технологических операций, что особенно востребовано при организации небольших производств с использованием одного станка.

ТОЧНОСТЬ НАСТРОЙКИ И УПРАВЛЕНИЯ



Реле времени позволяет устанавливать требуемое время сварки и время дожига, и производить сварку в программируемом режиме. Регулировка силы тока и давления пресса позволяют быстро настроить станок в зависимости от толщины используемой ПВХ пленки и типа используемого гарпуна.



БЕЗОПАСНОСТЬ



Станок оснащен тремя основными системами защиты: Автоматическая система блокировки подачи высокого напряжения при поднятом электроде защитит оператора от электромагнитных излучений и возможного поражения током высокого напряжения. Защита от перегрузки генератора при пробое и превышении допустимого тока сварки автоматически блокирует работу станка, предотвращая возможный выход из строя. Защита генераторной лампы от перегрева (датчик воздушного потока) значительно увеличивает срок ее службы. Светодиодные индикаторы на панели управления подадут сигнал о срабатывании систем защиты.

БОКС ДЛЯ ПОДОГРЕВА И ПОДАЧИ ГАРПУНА



Подогрев и подача гарпуна являются абсолютно необходимыми операциями в процессе изготовления натяжных потолков и зачастую реализуются различными подручными способами. В премиум комплектации универсальный комплекс SARWELT 5.1 оснащается специальным устройством для подогрева и подачи гарпуна, значительно повышающим эффективность производства и упрощающим работу оператора.



Полупроводниковый нагревательный элемент повышенной надежности и температурный датчик позволяют устанавливать и поддерживать требуемый тепловой режим, что значительно снижает энергоемкость производства за счет минимизации тепловых потерь при подогреве гарпуна.



Установленное устройство подачи гарпуна (шпуля) делает возможным использование бухт с намоткой до 350 м. Таким образом минимизируется количество обрезков, повышается скорость работы оператора за счет отсутствия частых заправок гарпуна, его возможного переключивания и т.д. С помощью регулирующего механизма фиксаторы шпули можно легко адаптировать под любую бухту гарпуна без дополнительной перемотки.



Технические характеристики ТВЧ станка:

Питание	3x 380 В; 50 Гц	Максимальная длина сварного шва	620 мм
Напряжение управления	24В		
Установленная мощность (величина максимальная)	6 кВт	Стандартная длина электрода	620 мм
Мощность на электроде	2,5 кВт	Сила дожима электрода при 0,6МПа	400 кг
Рабочая частота	27,12 МГц	Время сварки	Регулируется через 0,1с
Генераторная лампа	Металлокерамический триод с воздушным охлаждением, выходная мощность 5,1kW	Время дожима	Регулируется через 0,1с
		Допустимая влажность	10 % без конденсата
Рабочее давление пневматической системы	0,4-0,8 МПа	Температура работы	10-40 °С
Расход воздуха	30 л/мин при 0,6 МПа	Охлаждающий фактор	воздух
Привод электрода	Двухступенчатый (пневмо-механический)	Размер рабочего стола	800x1200мм
		Размеры станка (Ш x Г x В)	1200x800x1800мм
Максимальная поверхность сварки за 1 рабочий цикл	100 см ²	Вес станка	~350 кг

Технические характеристики бокса для подогрева и подачи гарпуна:

Максимально потребляемая мощность	0,4 кВт	Размеры (Ш x Г x В)	350x800x750мм
		Вес	~50кг

Комплектация	Базовая	Расширенная	Премиум
Артикул	SARWELT 5.1B	SARWELT 5.1E	SARWELT 5.1P
ТВЧ станок	●	●	●
Держатель электрода	●	●	●
Универсальный электрод, 620мм	●	●	●
Гарпунная и шовная оснастка		●	●
Бокс для подогрева и подачи гарпуна			●

000 «Сарос»
196247, Санкт-Петербург
Новоизмайловский пр., д.39/3
+7 812 326 28 96
potolki@sarosco.com

111141, Москва
1й пр. Перова поля, д.9, стр. 5
+7 495 708 45 46
msales@sarosco.com

443068, Самара
ул. Ново-Садовая д.106
+7 846 279 33 16
sarosvolga@yandex.ru

150003, Ярославль
ул. Республиканская, 20/2
+7 4852 30 00 70
info@atrium-yar.ru

620024, Екатеринбург
ул. Походная, д.81
+7 343 222 02 12
saros_ural@sarosco.com

630110, Новосибирск
ул. Богдана Хмельницкого, д.93
+7 383 362 23 65
sarosnovosib@mail.ru

Saros Design Spanndecken
Vertriebs GmbH
Jusiweg 10, 73734 Esslingen
Deutschland
+49 711 230 44 84-0
info@sarosdesign.de

Saros Est OU
Oru 18A, Narva 20205
Estonia
+372 35 66320
info@sarosest.com

«Сарос Дизайн Україна»
08130, Київська область
Киево-Святошинський район
с.Петропавлівська Борщагівка
вул. Жовтнева, 89
+380 44 596 40 80
saros.ua@mail.ru

**SAROS
DESIGN**