

Automatyzacja spawania spoin obwodowych.

Pozycjonery są podstawowym elementem zwiększającym wydajność i jakość spawania.

Oprócz zautomatyzowanego spawania spoin obwodowych, można używać ich jako urządzeń pozycjonujących do spawania ręcznego. Seria pozycjonerów MOST MPH oferuje szeroki wybór w odniesieniu do masy detalu i możliwości konfiguracji końcowej stanowiska. Pozycjonery są napędzane za pomocą silników krokowych gwarantując wysoką wydajność i precyzję ruchu obrabianych elementów.

Seria pozycjonerów MOST MPH składa się z dwóch modeli, które zostały zoptymalizowane pod kątem obszarów zastosowania. Pozycjonery wyposażone są w zintegrowaną jednostkę sterującą, mogą być skonfigurowane do pracy z różnymi prędkościami wartościami momentów. Opcjonalnie dostępne z automatycznym pozycjonowaniem palnika oraz dodatkowymi akcesoriami.



Główną funkcjonalnością pozycjonerów serii MOST **MPH-50** i **MPH-100** jest przelotowe wrzeciono. Zastosowanie przelotowego wrzeciona umożliwia optymalne spawanie wszystkich połączeń typu rura, kolano i kołnierz. Możliwe jest również doprowadzenie gazu osłonowego do ochrony grani np przy spawaniu stali wysokostopowych. Obrabiane przedmioty o wadze do 75 kg można wygodnie pozycjonować za pomocą ręcznej regulacji nachylenia.

Główną funkcjonalnością pozycjonerów MOST **MPH-400** i **MPH-600** jest przelotowe wrzeciono o otworze wrzeciona do 144 mm. Zastosowanie przelotowego wrzeciona umożliwia optymalne spawanie wszystkich połączeń typu rura, kolano i kołnierz. Możliwe jest również doprowadzenie gazu osłonowego do ochrony grani np przy spawaniu stali wysokostopowych. Obrabiane przedmioty o wadze do 620 kg można wygodnie pozycjonować za pomocą zmechanizowanej regulacji nachylenia. Pozycjonery mogą być zastosowane do manipulowania przedmiotami spawanymi ręcznie oraz pracować jako automatyczne stacje robocze.



MOST MPH 50 i MPH 100

Główną zaletą modeli MOST MPH-50 i MPH-100 jest przelotowe wrzeciono. Umożliwia to optymalne spawanie i manipulowanie długimi przedmiotami, takimi jak rury, pręty oraz rury kołnierzone. Kolejną zaletą przelotowego wrzeciona jest możliwość podania gazu osłonowego do ochrony grani. Pozycjonery są wyposażone w ręczną regulację nachylenia dla uzyskania optymalnej pozycji spawania. Pneumatyczne pozycjonowanie palnika zwiększa produktywność w trybie produkcji seryjnej.

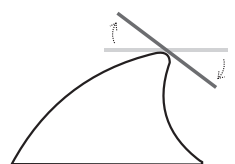
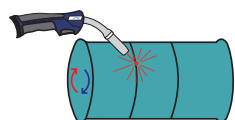


Właściwości i zalety pozycjonerów serii MOST MPH 50 i MPH 100

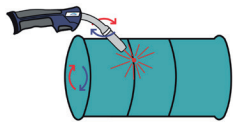
- Seria pozycjonerów MOST MPH z przelotowym wrzecionem umożliwia precyzyjne pozycjonowanie długich przedmiotów.
- Wytrzymała spawana konstrukcja jest odpowiednia do pracy w trudnych warunkach.
- Mocne silniki krokowe zapewniające ciągłą prędkość obrotową i powtarzalną jakość spoiny.
- Duży zakres prędkości silników krokowych umożliwia spawanie różnych średnic obrabianego przedmiotu.
- Szeroki wybór płyt roboczych lub uchwytów trójszczękowych montowanych na kołnierzu wrzeciona zapewnia optymalną konfigurację zgodnie z obszarem zastosowania.
- Ręczna regulacja nachylenia w zakresie 0-110° umożliwia ustawienie wygodnej i bezpiecznej pozycji obrabianego przedmiotu.
- Pneumatyczne pozycjonowanie palnika (opcjonalnie) umożliwia rozbudowę do prostego systemu automatyzacji.
- Zintegrowany intuicyjny sterownik MOST MC z funkcją Start-Stop oraz funkcją programowalnej zakładki zapewnia prosty i szybki wybór ustawień zarówno w trybie ręcznym oraz automatycznym.

Nazwa	Jednostka	MOST MPH-50	MOST MPH-100
Indeks			
Maksymalna nośność statyczna	kg	50	90
Moment obrotowy v01	(Nm)	49	49
Moment obrotowy v02	(Nm)	120	120
Moment obrotowy v03	(Nm)	241	241
Zakres przechyłu	°	0-110	0-110
Regulacja nachylenia		Płynna, manualna	Płynna, manualna
Hollow shaft diameter????	(Ø mm)	48	78
Rekomendowana płyta robocza	(Ø mm)	400	425
Rekomendowany uchwyt 3 szczękowy	(Ø mm)	160	250
Zakres prędkości v01	obr/min	0,08-20,0	0,08-20,0
Zakres prędkości v02	obr/min	0,03-8,0	0,03-8,0
Zakres prędkości v03	obr/min	0,02-4,0	0,02-4,0
Maksymalny prąd spawania	(A)	DC 350 / AC 270	DC 350 / AC 270
Zasilanie	(V)	1x230	1x230
Waga netto	(kg)	70	85
Wymiary (H/L/W)	(mm)	324x670x449	324x670x449

Zastosowanie w aplikacjach.



- Pozycjoner przeznaczony do spawania ręcznego i zautomatyzowanego spawania obwodowego.
- Pozycjoner może pracować w trybie 2 lub 4 taktowym, w którym prędkość jest regulowana za pomocą pokrętki na panelu sterującym.
- W połączeniu z automatycznym systemem pozycjonowania palnika, pozycjoner jest zoptymalizowany do automatycznego wykonywania spoin obwodowych.
- Pozycjonery posiadają płynną ręczną regulację nachylenia w zakresie 0 - 110 °.
- Regulacja pochylenia umożliwia pozycjonowanie obrabianego przedmiotu w optymalnej pozycji aby uzyskać optymalne wyniki spawania.



- Dzięki pneumatycznemu pozycjonowaniu palnika można znacznie poprawić wydajność produkcji seryjnej.
- Palnik spawalniczy jest pozycjonowany pneumatycznie w pozycji spawania za pomocą sygnału startowego, następnie rozpoczyna się proces spawania. Po zakończeniu spawania palnik cofa się do pozycji początkowej.
- Pozycjonery dostępne są z przyłączem do nadmuchu gazu do osłony grani który podawany jest przez przelotowe wrzeciono, zawór jest obsługiwany ręcznie.

System kontrolny MOST MC

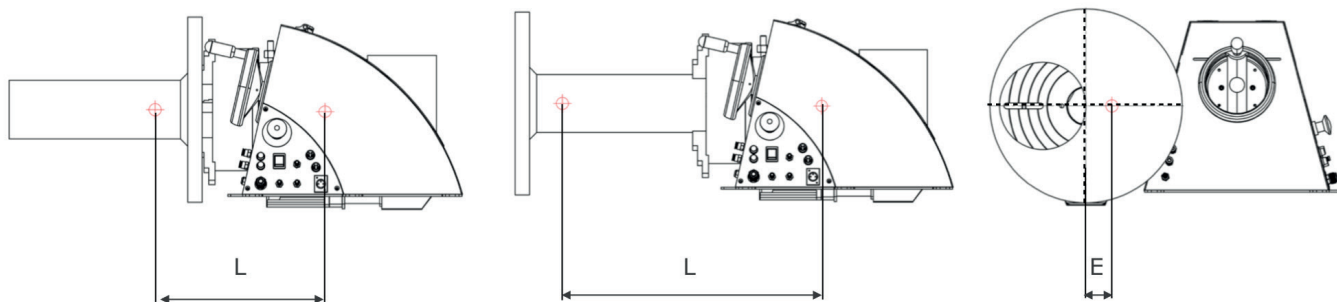
- Czytelny i intuicyjny panel z wyświetlaczem LED.
- Łatwe do ustawienia opóźnienie startu spawania pokrętką regulacyjną.
- Prędkość spawania można regulować i korygować pokrętką regulacyjną.
- Programowalne nakładanie się spoiny przy 7 różnych wstępnie zdefiniowanych wartościach kątów.
- Odpowiedni do spawania ręcznego i zautomatyzowanego.
- Przełącznik nożny do startu.



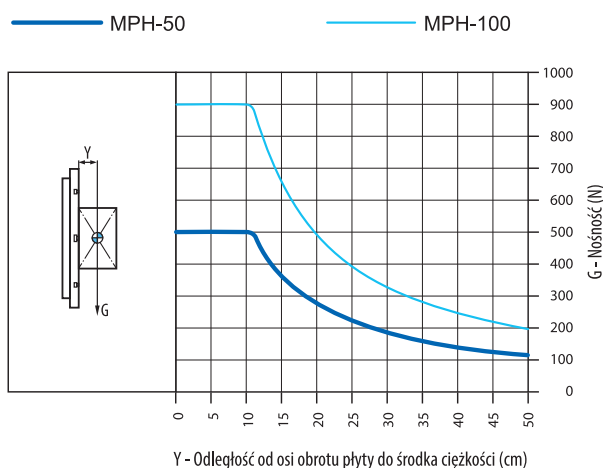
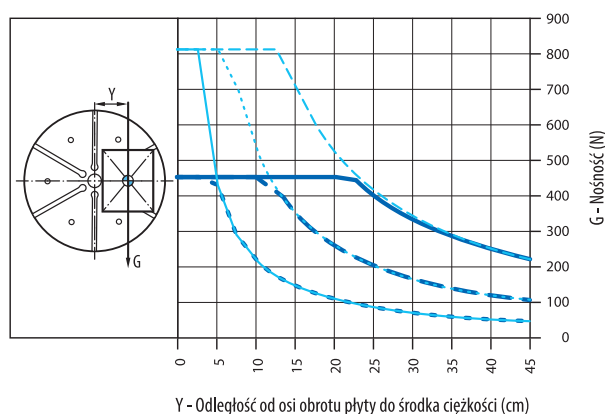
Technologie spawania



Nośność pozycjonerów MPh-50 i MPh-100.



- MPH-50 49 Nm
- MPH-50 120 Nm
- MPH-50 241 Nm
- MPH-100 49 Nm
- MPH-100 120 Nm
- MPH-100 241 Nm



























Konfiguracja podstawowa

- 0.A1-0.B2 Płyta robocza lub uchwyt 3 szczękowy
 1.1-1.2 Zintegrowany panel kontrolny MOST MC
 2.1-2.6 Zadajnik nożny lub sterownik ręczny

Wyposażenie opcjonalne

- 3; 4.1-4.2;
 5.1-5.3; 6; Części składowe systemu pozycjonowania palnika
 7; 8.1-8.4
 9-11 Dodatkowe opcje



Nazwa	Symbol	MOST MPH-50	MOST MPH-100	Zdjęcie
Indeks				
Wersja (przełożenie)		v 01 (18 Nm; 0,08-20,0 obr./min.) v 02 (38 Nm; 0,03-8,0 obr./min.) v 03 (79 Nm; 0,02-4,0 obr./min.)		
Systemy montażu obrabianego przedmiotu	0.A1 0.A2 0.B1 0.B2	Płyta robocza 400x11 mm, toczona, 4 gniazda + koncentryczne koła Płyta robocza 425x11 mm, toczona, 4 gniazda + koncentryczne koła Uchwyt uniwersalny - 3 szczękowy 160 mm Uchwyt uniwersalny - 3 szczękowy 250 mm		 
Systemy sterowania	1.1 1.2	System sterowania MC, wskaźniki LED System sterowania MC2, zaawansowane funkcje, wyświetlacz		
Zadajniki nożne	2.1 2.2 2.3 2.4	Zadajnik nożny FPS01. ON/OFF (R2 + R3 + R4) Zadajnik nożny FPS02. ON/OFF>L/P (R3 + R4) Zadajnik nożny FPS03. ON/OFF+RPM (R2 + R3 + R4) Zadajnik nożny FPS04. ON/OFF>L/P+RPM (R3)		   
Sterowniki ręczne	2.5 2.6	Sterownik ręczny HCR01. ON/OFF+RPM (R2 + R3 + R4) Sterownik ręczny HCR02. ON/OFF>L/P+RPM (R3)		 
Elementy systemu pozycjonowania palnika	3 4.1 4.2 5.1 5.2 5.3 5.4 6	ARM VALVE 12VDC. Sterownik z przewodem 1,0m do kontroli ARM FLEXI ARM FIX 650. Wspornik pionowy, manualny przesów+blokowanie, długość 650mm ARM FIX 1000. Wspornik pionowy, manualny przesów+blokowanie, długość 1000mm ARM LIFT HOLDER A. Suport do montażu kolumny pionowej 5.2 lub 5.3. Max. średnica 540mm ARM LIFT HOLDER A. Suport do montażu kolumny pionowej 5.2 lub 5.3. Max. średnica 950mm ARM LIFT 400. Kolumna z pionowym skokiem z przekładnią, 400mm ARM LIFT 800. Kolumna z pionowym skokiem z przekładnią, 800mm ARM FLEXI. Pneumatyczne ramię z regulacją w czterech osiach, 2x280mm		       
Układy regulacji palnika	7 8.1 8.2	ARM 1 JOINT HOLDER. Uniwersalny uchwyt palnika spawalniczego 28- 42mm ARM 2 SLIDE. Układ krzyżowy +/-20mm (axes X/Z/T/I) ARM 2 TILT TORCH HOLDER. Dedykowany uchwyt palnika spawalniczego do 8.1 (XX = średnica mm)		  
Dodatkowe opcje układu palnika	8.3 8.4	ARM 2 SLIDEMICRO. Suport do układu podawania drutu +/- 5mm (axis X/Z) ARM 2 GAS COVER. Dodatkowa osłona lica spoiny za palnikiem		 
Dodatkowe opcje	9 10 11	SET do podawania gazu formującego Przewód 2,5m do podłączenia źródła prądu A.0 (bez wtyku) Uchwyt do przenoszenia urządzenia przy pomocy dźwigu		  

MOST MPH 400 i MPH 600

Główną zaletą modeli MOST MPH-400 i MPH-600 jest przelotowe wrzeciono. Umożliwia to optymalne spawanie i manipulowanie długimi przedmiotami, takimi jak rury, pręty oraz rury kołnierzone. Kolejną zaletą przelotowego wrzeciona jest możliwość podania gazu osłonowego do ochrony grani. Pozycjonery są wyposażone w mechaniczną regulację nachylenia dla uzyskania optymalnej pozycji spawania. Pneumatyczne pozycjonowanie palnika zwiększa produktywność w trybie produkcji seryjnej.

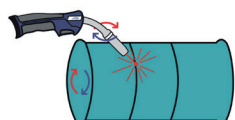
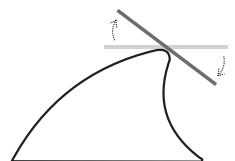
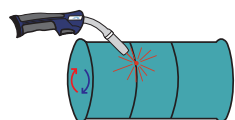


Właściwości i zalety pozycjonerów serii MOST MPH 400 i MPH 600

- Seria pozycjonerów MOST MPH z przelotowym wrzecionem umożliwia precyzyjne pozycjonowanie długich przedmiotów.
- Wytrzymała spawana konstrukcja jest odpowiednia do pracy w trudnych warunkach.
- Mocne silniki krokowe zapewniające ciągłą prędkość obrotową i powtarzalną jakość spoiny.
- Duży zakres prędkości silników krokowych umożliwia spawanie różnych średnic obrabianego przedmiotu.
- Szeroki wybór płyt roboczych lub uchwytów trójszczękowych montowanych na kołnierzu wrzeciona zapewnia optymalną konfigurację zgodnie z obszarem zastosowania.
- Ręczna regulacja nachylenia w zakresie 0 - 110 ° umożliwia ustawienie wygodnej i bezpiecznej pozycji obrabianego przedmiotu.
- Pneumatyczne pozycjonowanie palnika (opcjonalnie) umożliwia rozbudowę do prostego systemu automatyzacji.
- Zintegrowany intuicyjny sterownik MOST MC z funkcją Start-Stop oraz funkcją programowalnej zakładki zapewnia prosty i szybki wybór ustawień zarówno w trybie ręcznym oraz automatycznym.

		MOST MPH-400	MOST MPH-600
Indeks			
Maksymalna nośność statyczna	kg	370	620
Moment obrotowy v01	(Nm)	87	154
Moment obrotowy v02	(Nm)	181	319
Moment obrotowy v03	(Nm)	362	639
Zakres przechyłu	°	0-110	0-100
Regulacja nachylenia		Płynna, manualna	Płynna, manualna
Hollow shaft diameter	(Ø mm)	108	144
Rekomendowana płyta robocza	(Ø mm)	550	800
rekomendowany uchwyt 3 szczękowy	(Ø mm)	315	400
Zakres prędkości v01	obr/min	0,05-11,4	0,05-11,4
Zakres prędkości v02	obr/min	0,02-5,3	0,02-5,3
Zakres prędkości v03	obr/min	0,01-2,8	0,01-2,7
Maksymalny prąd spawania	(A)	DC 350 / AC 270	DC 350 / AC 450
Zasilanie	(V)	3x400 V+N+PE	3x400 V+N+PE
Waga netto	(kg)	215	255
Wymiary (H/L/W)	(mm)	752x1300x755	752x1800x755

Zastosowanie w aplikacjach.



- Pozycjoner przeznaczony do spawania ręcznego i zautomatyzowanego spawania obwodowego.
- Pozycjoner może pracować w trybie 2 lub 4 taktowym, w którym prędkość jest regulowana za pomocą pokrętki na panelu sterującym.
- W połączeniu z automatycznym systemem pozycjonowania palnika, pozycjoner jest zoptymalizowany do automatycznego wykonywania spoin obwodowych.
- Pozycjonery posiadają płynną ręczną regulację nachylenia w zakresie 0 - 110 °.
- Regulacja pochylenia umożliwia pozycjonowanie obrabianego przedmiotu w optymalnej pozycji aby uzyskać optymalne wyniki spawania.
- Dzięki pneumatycznemu pozycjonowaniu palnika można znacznie poprawić wydajność produkcji seryjnej.
- Palnik spawalniczy jest pozycjonowany pneumatycznie w pozycji spawania za pomocą sygnału startowego, następnie rozpoczyna się proces spawania. Po zakończeniu spawania palnik cofa się do pozycji początkowej.
- Pozycjonery dostępne są z przyłączem do nadmuchu gazu do osłony grani który podawany jest przez przelotowe wrzeciono, zawór jest obsługiwany ręcznie.

System kontrolny MOST MC

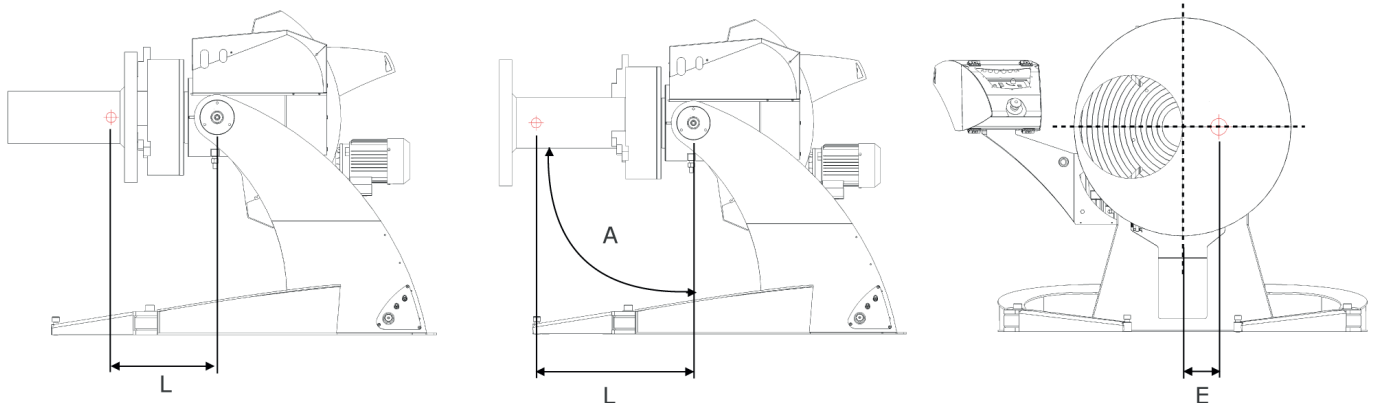
- Czytelny i intuicyjny panel z wyświetlaczem LED.
- Łatwe do ustawienia opóźnienie startu spawania pokrętką regulacyjną.
- Prędkość spawania można regulować i korygować pokrętką regulacyjną.
- Programowalne nakładanie się spoiny przy 7 różnych wstępnie zdefiniowanych wartościach kątów.
- Odpowiedni do spawania ręcznego i zautomatyzowanego.
- Przełącznik nożny do startu.



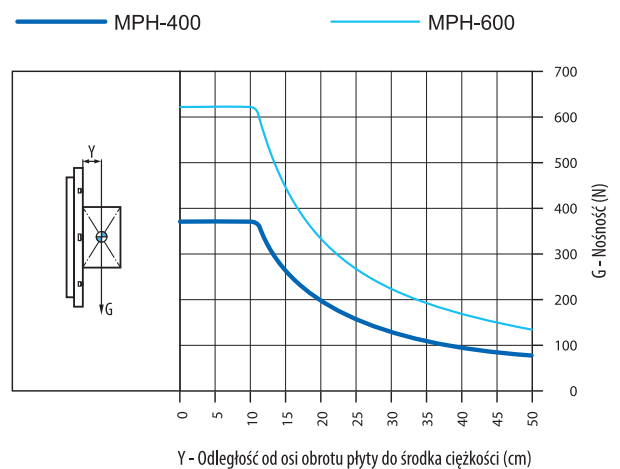
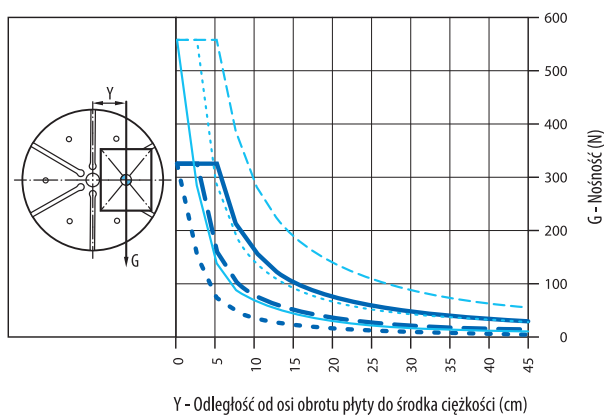
Technologie spawania



Nośność pozycjonerów MPh-400 i MPH-600.



- | | |
|----------------------|----------------------|
| MPH-400 87 Nm | ———— MPH-600 154 Nm |
| ----- MPH-400 181 Nm | ----- MPH-600 319 Nm |
| ———— MPH-400 362 Nm | ----- MPH-600 639 Nm |



Konfiguracja podstawowa

- 0.A1-0.B2 Płyta robocza lub uchwyt 3 szczękowy
 1.1-1.2 Zintegrowany panel kontrolny MOST MC
 2.1-2.6 Zadajnik nożny lub sterownik ręczny

Wyposażenie opcjonalne

- 3; 4.1-4.2;
 5.1-5.3; 6; Części składowe systemy pozycjonowania palnika
 7; 8.1-8.4
 9-13 Dodatkowe opcje



Nazwa	Symbol	MOST MP-50	MOST MP-100	Zdjęcie
Indeks				
Wersja (przełożenie)		v 01 (18 Nm; 0,05-11,4) v 02 (38 Nm; 0,02-5,3) v 03 (79 Nm; 0,01-2,8)		
Systemy montażu obrabianego przedmiotu	0.A1 0.A2	Płyta robocza 650x14 mm, przelot 108mm, toczone, 4 gniazda + koncentryczne koła Płyta robocza 800x18 mm, przelot 150mm, toczone, 4 gniazda + koncentryczne koła		
	0.B1 0.B2	Uchwyt uniwersalny- 3 szczękowy 315 mm Uchwyt uniwersalny- 3 szczękowy 400 mm		
Systemy sterowania	1.1 1.2	System sterowania MC, wskaźniki LED System sterowania MC2, zaawansowane funkcje, wyświetlacz		
Zadajniki nożne	2.1 2.2 2.3 2.4	Zadajnik nożny FPS01. ON/OFF (R2 + R3 + R4) Zadajnik nożny FPS02. ON/OFF>L/P (R3 + R4) Zadajnik nożny FPR03. ON/OFF+RPM (R2 + R3 + R4) Zadajnik nożny FPR04. ON/OFF>L/P+RPM (R3)		
Sterowniki ręczne	2.5 2.6	Sterownik ręczny HCR01. ON/OFF+RPM (R2 + R3 + R4) Sterownik ręczny HCR02. ON/OFF>L/P+RPM (R3)		
Elementy systemu pozycjonowania palnika	3	ARM VALVE 12VDC. Sterownik z przewodem 1,0m do kontroli ARM FLEXI		
	4.1	ARM FIX 650. Wspornik pionowy, manualny przesów+blokowanie, długość 650 mm		
	4.2	ARM FIX 1000. Wspornik pionowy, manualny przesów+blokowanie, długość 1000 mm		
	5.1	ARM LIFT HOLDER A. Suport do montażu kolumny pionowej 5.2 lub 5.3. Max. średnica 800 mm		
	5.2	ARM LIFT HOLDER A. Suport do montażu kolumny pionowej 5.2 lub 5.3. Max. średnica 1000 mm		
	5.3	ARM LIFT 400. Kolumna z pionowym skokiem z przekładnią, 400 mm		
	5.4	ARM LIFT 800. Kolumna z pionowym skokiem z przekładnią, 800 mm		
	6.0	ARM FLEXI. Pneumatyczne ramię z regulacją w czterech osiach, 2x280 mm		
	7	ARM 1 JOINT HOLDER. Uniwersalny uchwyt palnika spawalniczego 28- 42mm		
	8.1	ARM 2 SLIDE. Układ krzyżowy +/-20mm (axes X/Z/T/I)		
Układy regulacji palnika	8.2	ARM 2 TILT TORCH HOLDER. Dedykowany uchwyt palnika spawalniczego do 8.1 (XX = średnica mm)		
	8.3	ARM 2 SLIDEMICRO. Suport do układu podawania drutu +/- 5mm (axis X/Z)		
Dodatkowe opcje układu regulacji palnika	8.4	ARM 2 GAS COVER. Dodatkowa osłona lica spoiny za palnikiem		
	9	SET do podawania gazu formującego		
	10	Przewód 2,5m do podłączenia źródła prądu A.0 (bez wtyku)		
	11	Przewód masowy 50mm2, długość 3,0m, standard wtyk EURO 13mm		
	12	SET do podłączenia systemu sterowania instalacji zewnętrznej, przewód 4,0m		
	13	Uchwyt do przenoszenia urządzenia prz pomocy dźwigu		

Producent:

RYWAL-RHC Sp. z o.o. w Warszawie
ul. Chełmżyńska 180
04-464 Warszawa

Sieć sprzedaży i serwisu:



www.rywal.eu

RYWAL-RHC Sp. z o.o.

87-100 **Toruń**, ul. Polna 140 B
tel. 56 66 93 801, -802, fax: 56 66 93 807

15-516 **Białystok**, ul. K.Ciołkowskiego 165
tel. 85 74 10 492, tel./fax 85 74 10 491

85-825 **Bydgoszcz**, ul. Fordońska 112 A
tel./fax: 52 345 38 73, 52 345 38 79

80-298 **Gdańsk**, ul. Budowlanych 19
tel. 58 768 20 00 fax: 58 768 20 01

58-500 **Jelenia Góra**, ul. K.Miarki 42
tel.: 669 605 408

62-510 **Konin**, ul. Spółdzielców 12
tel./fax: 63 243 75 60, 63 243 75 61

75-100 **Koszalin**, ul. Powstańców Wlkp. 2
tel./fax: 94 342 05 31

20-328 **Lublin**, ul. A.Walentynowicz 18
tel./fax: 81 445 01 50 do 52, 81 445 01 55

93-490 **Łódź**, ul. Pabianicka 119/131
tel./fax: 42 682 64 36, 42 682 64 37

10-409 **Olsztyn**, ul. Lubelska 44 D
tel./fax: 89 535 10 00, 89 535 10 01

09-400 **Płock**, ul. Przemysłowa 7
tel./fax: 24 269 22 24

61-371 **Poznań**, ul. R.Maya 1/12
tel. 61 862 61 51, fax: 61 866 69 41

35-211 **Rzeszów**, ul. M.Reja 10
tel. 17 85 90 141, -142, fax: 017 85 90 143

37-450 **Stalowa W.**, ul. Energetyków 49
tel./fax: 15 844 02 63, 15 844 55 16

72-006 **Mierzyn k. Szczecina**, ul. Welecka 22 E
tel./fax: 91 482 36 66, 91 482 36 78

04-464 **Warszawa**, ul. Chełmżyńska 180
tel. 22 331 42 90, fax: 22 331 42 91

42-200 **Częstochowa**, ul. Warszawska 285/287
tel./fax: 34 324 39 98, 324 60 61

31-752 **Kraków**, ul. K.Makuszyńskiego 4
tel./fax: 12 686 37 36, 686 37 35

41-703 **Ruda Śląska**, ul. Stara 45
tel. 32 342 70 00, fax: 32 342 70 01

54-156 **Wrocław**, ul. Stargardzka 9 C
tel./fax 71 351 79 34, 71 351 79 36

65-410 **Zielona Góra**, ul. Fabryczna 14
tel. 68 322 11 81, fax: 68 322 11 87

RME MIDDLE EAST FZCO

Jebel Ali Free Zone
P.O. Box 261839, Dubai,
UAE (United Arab Emirates)
Phone: +971 4 880 8781
Fax: +971 4 880 8782
Mobile: +971 509 149 036
www.rme-me.ae

RYWAL-RHC Romania SRL

Str. Calea Făgărașului, nr. 59
Standurile 60-67, 500053 Brașov,
ROMÂNIA
Telefon: 0368 100 127
Fax: 0368 100 128
Mobile: +40 740 433 592
e-mail: romania@rywal.ro
www.rywal.ro

UAB „RYWAL-LT”

Elektrėnų g. 7,
LT-51193 Kaunas,
LIETUVA
Tel: +370 37 47 32 55
Tel./Faks: +370 37 47 32 58
e-mail: info@rywal.lt
www.rywal.lt

ИООО „РИВАЛ СВАРКА”

г. Минск, переулок Липковский, 30-23
БЕЛАРУСЬ
Тел./Факс: +375 (17) 385-15-75 (76, 77)
Моб. МТС: +375 (29) 505-15-75
Моб. Vel: +375 (29) 185-15-77
e-mail: office@rivalsvarka.by
www.rywal.by

SOLÍK SK, s. r. o.

Odborov 2554
SK 017 01 Považská Bystrica
SLOVENSKO
Telefón/Fax: 042 43 23 425
e-mail: mail@soliksk.sk
www.soliksk.sk

ООО РИВАЛ-РУ

ул. Цимлянская д. 3, стр. 1
г. Москва
РОССИЯ
Тел./факс: +7 495 358 75 56
e-mail: rywal@rywal.ru
www.rywal.ru

Zintegrowany System Zarządzania



www.facebook.com/rywalrhc

www.youtube.com/user/rywalrhc