

Podczas wykonywania prac spawalniczych zastosowanie pozycjonerów w dużym stopniu zwiększa wydajność pracy oraz znacząco wpływa na poprawę jakości. Wykorzystanie pozycjonerów zwiększa elastyczność, ergonomię i komfort pracy. Za pomocą pozycjonera można ustawić element spawany zawsze w pozycji dogodnej, co gwarantuje wykonanie spoiny w pozycji podolnej.

Pozycjonery konwencjonalne MOST serii MCP umożliwiają ustawienie elementu spawanego w pozycji dogodnej do spawania. Zapewniają tym samym optymalną, wydajną i ergonomiczną pozycję pracy. Pozycjonery posiadają funkcję regulacji obrotów, pochylenia. Zastosowanie silników prądu przemiennego z falownikiem zapewnia równomierny i dokładny ruch obrotowy przy dowolnym obciążeniu. Układ elektryczny przeznaczony do regulacji pochylenia zapewnia bezpieczną i optymalną pozycję elementu.

Pozycjonery umożliwiają manipulację elementami o maksymalnej masie do 10000 kg (inne nośności na zapytanie).



Pozycjonery wyposażone są w:

- 2 osiowy układ elektryczny,
- pilot zdalnego sterowania z przewodem 5 m,
- cyfrowy wskaźnik prędkości obrotu na panelu sterowania dla monitoringu,
- silniki z hamulcem i wymuszonym chłodzeniem.

Zalety pozycjonerów MOST MCP:

- szybkie spawanie w pozycji podolnej,
- optymalne parametry spawania,
- zwiększenie jakości – mniej obróbki i napraw,
- dokładność, bezpieczeństwo i ergonomia.



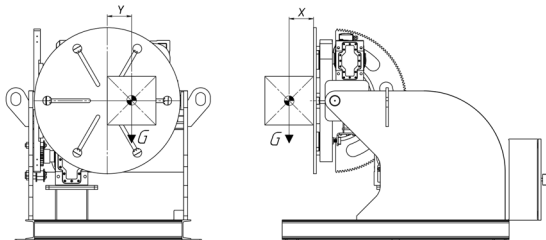
Obliczanie obciążenia pozycjonera.

Moment obciążeniowy zawsze należy obliczać na podstawie odległości od powierzchni płyty roboczej do środka ciężkości elementu spawanego.

Podczas doboru pozycjonera, moment pochodzący od elementu spawanego musi być porównany z maksymalnym dopuszczalnym momentem pozycjonera podanym w tabeli.

Moment obrotowy (Nm): $G \times Y$

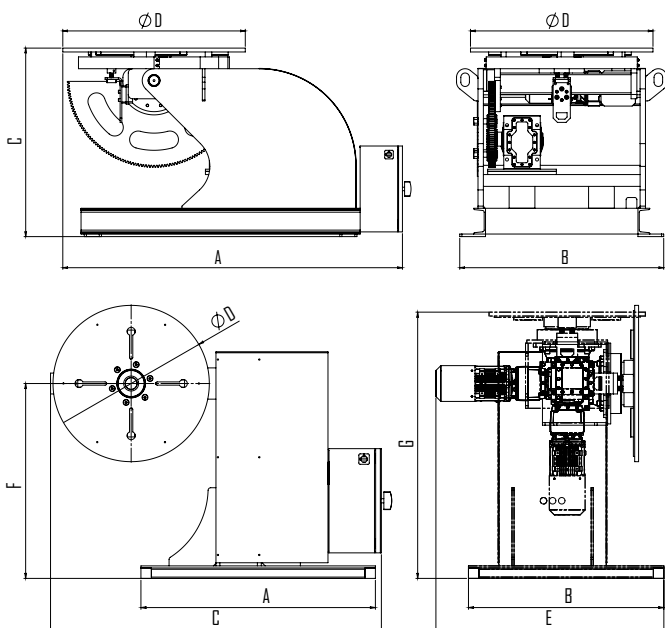
Moment pochylający (Nm): $G \times X$



G (N) = masa elementu spawanego (kg) x stała grawitacji około 10 (m/s²)

Y (m) = odległość od środka płyty roboczej do środka ciężkości elementu spawanego

X (m) = odległość od powierzchni płyty roboczej do środka ciężkości elementu spawanego



Model	Nośność [kg]	Prędkość obrotowa płyty [obr./min.]	Maks. moment obrotowy [Nm]	Pochylenie/kąt [stopnie]	Moment pochylający [Nm]	Maks. prąd spawania [A]	Średnica płyty stołu [D]	Wysokość [mm]	Długość (L) [mm]	Szerokość [W]	Masa [kg]
MCP-020	200	0,22-2,2	300	90-0-90	685	400	600	1020	1270	875	330
MCP-025	250	0,15-1,5	500	110	650	400	600	725	1350	790	370
MCP-05	500	0,15-1,5	780	100	1360	700	700	765	1350	865	460
MCP-1	1000	0,15-1,4	1600	115	2720	1000	850	880	1580	950	730
MCP-2	2000	0,1-0,7	3150	115	5130	1000	900	1000	1730	1150	1080
MCP-3	3000	0,1-0,7	4500	115	8500	1000	1000	1100	1900	1280	1180
MCP-5	5000	0,15-0,85	7600	115	15500	1000	1250	1220	2160	1640	1980
MCP-8	8000	0,13-0,67	12000	110	25520	1000	1500	1420	2500	1680	2950
MCP-10	10000	0,1-0,5	15100	110	31580	1000	1650	1480	2500	1700	3450

Podane wartości parametrów technicznych dla wyrobów standardowych, mogą zostać zmienione bez uprzedzenia. Jeżeli zamówiony został specjalny model urządzenia, wartości mogą się różnić od podanych. Inne nośności i zakresy robocze dostępne na zapytanie.

RYWAL-RHC Sp. z o.o. w Warszawie
ul. Chełmżyńska 180, 04-464 Warszawa
tel. 56 66-93-800

