



OERLIKON

DVT 15 - DVT 23

Podávací zařízení svařovacího drátu pro svařování WIG /TIG s pulzním pohonem drátu. Svařování s velkým komfortem a vysokou produktivitou.

DVT 15 - DVT 23

podávací zařízení svařovacího drátu pro svařování WIG /TIG s pulzním pohonem drátu

DVT 15

Jednomotorový s 2-kladkovým pohonem.

Cívka s \varnothing 200 mm

Lehce ovladatelný každým svářečem.

•synergické nastavení na DVT nebo hořáku:

-rychlost posuvu a takt



digitální ukazatel

přepínač na seřízení
DVT nebo hořáku

synergické nastavení
velikosti a množství
kapek

přívod drátu



připojení WIG-hořáku



potenciometr pro nastavení na hořáku

dvoukladkový podávací mechanismus



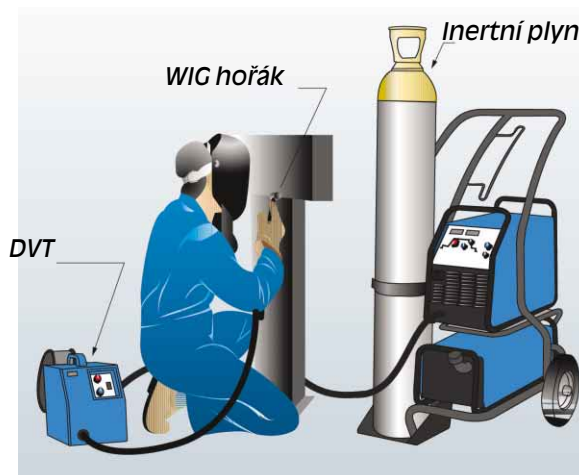
Adapter
0377 3433



Transformator
0389 0113



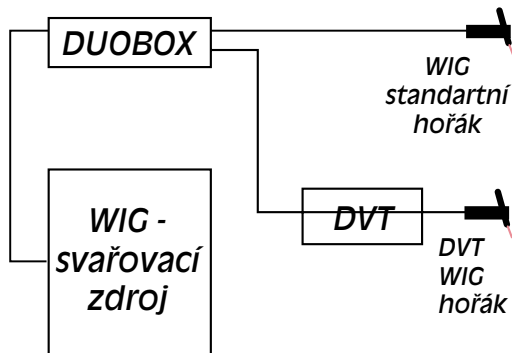
DUOBOX
0389 0112



WIG hořák

Inertní plyn

DVT



DVT 23

Dvoumotorový se 4-kladkovým posuvem.

Cívka Ø 200 mm a 300 mm

Pro vysokou přesnost nastavení.

•rozdílené nastavení:

-rychlost posuvu

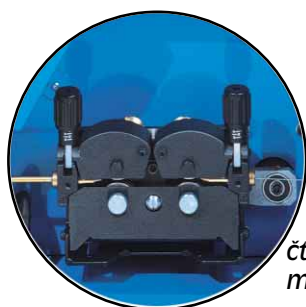
-takty

•kontrola velikosti kapek a počtu kapek

nastavení rychlosti
posuvu (velikost kapek)

nastavení počtu kapek
(taktovací rychlost)

přepínací spínač



čtyřkladkový podávací
mechanismus



* 23 s D 200
cívkou

Na přání :
vozik DVT 15 s držákem
cívky K 300 mm + plasto-
vý kryt
0389 0118

Na přání :
vozik DVT 23 s držákem
cívky K 300 mm
9162 0089

Technická data

	DVT 15	DVT 23
napájení transformátorem nebo DUOBOX	24 V stejnosměrný	24 V stejnosměrný
výkon	100 VA	100 VA
zatěžovatel	250 A při 60%	450 A při 60%
hmotnost	16 kg	20 kg
rozměry	474 x 250 x 365 mm	755 x 420 x 490 mm
posuv drátu	jednomotorový, 2 kladky	dvoumotorový, 4 kladky
nastavení	synergie ovládní jedním knoflíkem	nezávislé (rychlost + takt)
průměr cívek	200 mm 300 mm	standard možné
hořák	vzduch	ano
PROTIG	voda	ano
	potenciometr	-
vozik	na přání	na přání

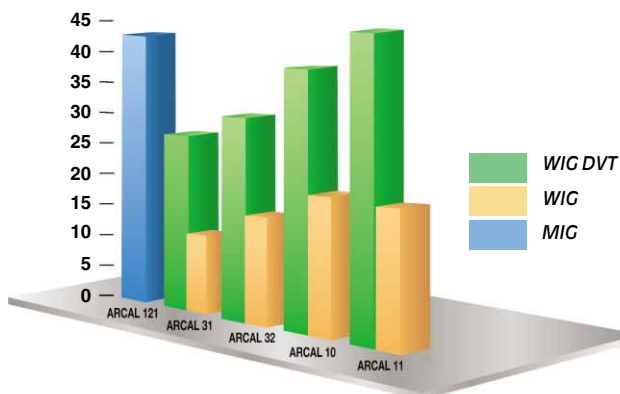
Hořák PROTIG DVT P

Tento hořák je dodáváný libovolně v provedení vzduchem nebo vodou chlazený, v délce 3,5 m.

Pro požití hořáku jsou potřebná odpovídající příslušenství

Označení	Max. hodnota proudu	S potenciometrem
PROTIG 10W DVP P	250A při 100%	ano
PROTIG 20 DVP P	150A při 35%	ano
PROTIG 30W DVP P	350A při 100%	ano

Svařovací rychlost v cm/min (ušlechtilá ocel tl. 2 mm)



Vyšší výkon

Sloupcový diagram ukazuje rozdílnou rychlost svařování při obvyklém svařování metodou WIG a metoda svařování WIG s DVT ušlechtilé oceli (316 L), tloušťky 2 mm. V každém případě je vidět výrazné zvýšení výkonu, podle toho, jaký byl použit plyn. Ještě lépe: při použití plynu ARCAL 11 je dosaženo stejné rychlosti jako při svařování MIG. Ve svařování s metodou MIG je při použití WIG DVT mimo jiné minimalizován rozstřík., přičemž je výrazně zvýšena produktivita.

S DVT 15 a 23 dnes nabízí OERLIKON možnost, jak zvýšit Vaši produktivitu.

Tato zařízení (s taktovačem pro posuv drátu) přebírají přesně specifický pohyb WIG hořáku, který přivádí drát do tavné lázně. Komfort svářeče je tím zlepšen. Nemusí se již starat o podávání drátu a tak se může lépe soustředit na vlastní svařování a přitom má volnou ruku.

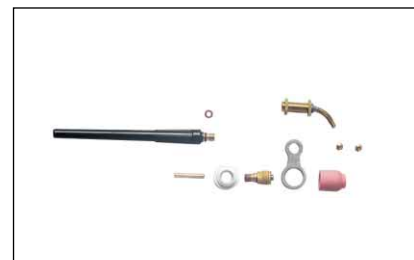
Použití

Všude tam, kde je používáno manuální svařování metodou WIG a kde je nutné zamezit následnému opracování (z důvodu rozstříku).

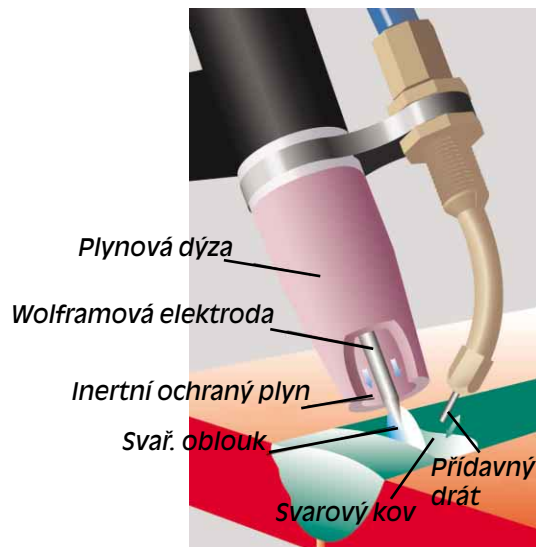
- tenké plechy z nelegované oceli, ušlechtilé oceli a slitin hliníku
- stavba zásobníků, malé kotle
- kovovýroba
- klimatizace a vzduchotechnika
- trubky z nelegovaných a nízkolegovaných ocelí, stejně jako z ušlechtilé oceli, Pro trubky s průměrem nad 40 mm
- navařování



Hořák s potenciometrem



Příslušenství k hořáku



Princip metody

Do čela WIG hořáku je přiváděn drát konstantní rychlostí, přičemž se drát pohybuje vpřed a vzad. Transport přídavného drátu je zajištěn posuvnou jednotkou se 2-mi nebo 4-mi kladkami.

Velikost kapek navařovaného kovu je závislá na rychlosti posuvu, přičemž takt vpřed a vzad udává počet přenášených kapek.



Dovozce:

OMNITECH spol s r. o., Hybešova 199, 664 17 Tetčice
tel. 546 413 097-8, fax. 546 411 119
e-mail: info@omnitechweld.cz • www.omnitechweld.cz