

Popis a technická specifikace – svářecí technika (dodávka v rámci projektu z IROPu s názvem „Praxe pro 4. průmyslovou revoluci“) reg. číslo: CZ.06.2.67/0.0/0.0/16_050/0002252		
Druh zařízení	specifikace	počet jednotek
tyto parametry musí produkt splňovat		
Dodávka přístrojového vybavení pro modernizaci pracovišť praxe a odborného výcviku – svářecí škola v dílenském objektu Rudolfovská		
Invertorový svářecí zdroj MIG/MAG	<ul style="list-style-type: none"> • digitálně řízený invertor MIG/MAG o výkonu min. 320 A se synergií a pulzním svařováním pro svařování materiálů - min. ocel, CrNi, hliník • 4-kladkové podávání • hořák - délka min. 3,5 m, plynem chlazený, násuvný s centrální přípojkou pro všechna média a snímatelným svařovacím nástavcem s převlečnou maticí pro rychlou výměnu • regulace parametrů přímo na hořáku a LED světlo na rukojeti pro svařování v temném prostředí • protiskluzová rukojeť, ochranná výztužná pryžová manžeta na straně rukojeti s kulovým kloubem, 2-drátová sběrnice, šroubovací plynová hubice, tepelný štít rukojeti • možnost ukládání svařovacích programů (min. 900) s možností popisu jejich názvů přímo přes dotykový displej sv. zdroje • min. 7" barevný dotykový textový displej, komunikace v českém jazyce, umožňující ovládání i v rukavicích • automatické rozpoznání komponent (systém v každém okamžiku rozpozná, které komponenty jsou připojeny a v případě jejich nekompatibility vydá varování) • upgrade pomocí USB flash disku nebo internetu pro nové svařovací procesy, charakteristiky, aktualizace firmwaru • plynule nastavitelná stabilizace závaru (regulací drátu je možné při změně délky výletu drátu udržovat konstantní proud a průvar. Oblouk se stává stabilní a průvar podstatně stálejší • stabilizátor délky oblouku (udržuje oblouk konstantně krátký a umožňuje dosahovat vyšších rychlostí svařování) • možnost připojení externího zařízení pro zálohování a správu dat • možnost omezení přístupu ke svařovacím parametrům pomocí čipové karty • adapter na bubnovou cívku • přívodní plynová hadice s redukčním ventilem • zemnicí kabel - délka min. 5 m/50 mm², osazen zemnicími kleštěmi min. 400 A • transportní vozík s držákem na plynovou lahev • synergický provoz vícejazyčný • uložení vlastních parametrů na předem připravené programové pozice jedním stisknutím tlačítka na dotykovém displeji sv. zdroje (min. 5), USB port • ochranný kryt ovládacího panelu • teplotně řízený větrák • certifikace S, CE • zavedení drátu bez proudu a plynu • funkce náběhový proud (HOT START) • funkce pro vyvažování kráteru, předfuk, dofuk plynu • kalibrace zdroje - kalibrační protokol, krytí – IP 23 • účinnost - min. 0,99 • hmotnost - max. 36 kg • rozsah pracovního napětí min. 14,2 - 30 V • svařovací proud / dovolené zatížení (10 min/40o C) • max. svařovací proud - 320 A • min. svařovací proud - 3 A • všechny dodané písennosti budou v českém jazyce <p>Součástí dodávky musí být kompletní služba pro oživení, tj. doprava, instalace na požadované místo, oživení přístroje, zaškolení a předání veškeré dokumentace</p>	7

Popis a technická specifikace – svářecí technika (dodávka v rámci projektu z IROPu s názvem „Praxe pro 4. průmyslovou revoluci“) reg. číslo: CZ.06.2.67/0.0/0.0/16_050/0002252		
Druh zařízení	specifikace	počet jednotek
tyto parametry musí produkt splňovat		
digitálně řízený svařovací zdroj metodou WIG AC/DC	<ul style="list-style-type: none"> • plně digitálně řízený svařovací zdroj metodou WIG AC/DC min. 220 A a obalenou elektrodou min. 170 A • možnost připojení dálkových regulátorů jak pro metodu WIG, tak pro obalenou elektrodu, připojení rozhraní pro robot a možnost uložení pracovních bloků min. 100 Jobů • součástí dodávky je chladicí modul, robustní pojezdový vozík - na lahev min. 50 kg, hořák vodou chlazený - délka min. 4 m, zemnicí kabel - délka min. 4 m / 35 mm² , redukční ventil 200 bar • hořák - bude mít možnost ovládání svař. proudu a přepínání mezi pracovními bloky; hubice – násuvná bez závitů, tělo hořáku otočné min. o 90°, snadno ovladatelné kolébkové spínače, otočné vložení ochranné hadice • automatická tvorby kaloty, automatické odpojení chlazení • přepínatelné zapalování - dotykové / VF • funkce - zkouška plynu, možnost připojení na elektrocentrálu • práce s programovými bloky (JOBS) • možnost přepínání polarit • certifikace S, CE • kalibrace zdroje - kalibrační protokol • ovládání UP/Down hořáku, ochrana proti přehřátí • umožnění 2-taktní, 4-taktní režimu, zapalování s obrácenou polaritou • kovový dálkový nožní regulátor s kabelem min. 5m, s plynulou regulací bodování/pulzní provoz, rozsah frekvence od 0,2 HZ - 2 KHZ, digitální displej • program pro rychlé nastehování materiálů s možností regulace délky času, tak, aby pulzní oblouk uvedl do provozu dvě tavné lázně a došlo v krátké době k jejich splynutí • monitorování uzemnění • technické údaje zdroj, hořák <ul style="list-style-type: none"> ○ napájecí napětí v rozpětí 50 - 60 Hz, 230 V ○ tolerance napěťového proudu ○ síťové jištění - max. 16 A ○ účinnost - min. 0,99 ○ svařovací proud / dovolené zatížení (10 min / 40o C) ○ hmotnost zdroje - max. 18 kg ○ hmotnost hořáku - max. 0,75 kg • technické údaje chladicí modul <ul style="list-style-type: none"> ○ hmotnost max. 6,6 kg ○ max. kapacita - 3 l/min. ○ objem chladiče - min. 1,5 l ○ síťové napětí (+/- 10 %) - 230 V ○ třída krytí - IP 23 • všechny dodané písemnosti budou v českém jazyce <p>Součástí dodávky musí být kompletní služba pro oživení, tj. doprava, instalace na požadované místo, oživení přístroje, zaškolení a předání veškeré dokumentace</p>	1
Tranzistorový svářecí usměrňovač	<p>plně digitálně řízený svařovací přístroj pro svařování obalenou elektrodou WIG-DC s plynulou regulací svař. proudu min. 250 A s možností připojení dálkového regulátoru, zajišťuje stabilní oblouk při dlouhých síťových vedeních o délce až 100 m, při kolísajících napětích 250 V - 506 V nebo při provozu s elektrocentrálou, zajišťuje svařování všemi typy elektrod do tloušťky 5 mm a také elektrodami typu ocel pro svislé sváry.</p> <ul style="list-style-type: none"> • zdroj má sériově vestavěný filtr, tepelně řízený ventilátor, ochranu proti přehřátí, disponuje funkcí "pohotovostní režim" (šetří svařovací zdroj oproti hodnotám běžného provozu) 	2

Popis a technická specifikace – svářecí technika (dodávka v rámci projektu z IROPu s názvem „Praxe pro 4. průmyslovou revoluci“) reg. číslo: CZ.06.2.67/0.0/0.0/16_050/0002252		
Druh zařízení	specifikace	počet jednotek
tyto parametry musí produkt splňovat		
	<ul style="list-style-type: none"> • splňuje všechny podmínky pro mezinárodní označení S,CE • možnost připojení na elektrocentrálu, funkce Anti-Stick • dotykové zapalování • svařování klesavých svárů celulozovou elektrodou • možnost připojení dálkového regulátoru • tepelně řízený větrák, nosný popruh • ochrana proti přehřátí, prachový filtr • hmotnost - max. 15 kg, síťové napětí - +/- 10 % - 3x380-460 V • účinník - min. 0,99, účinnost - min. 89 % • rozsah svařovacího proudu - minimálně 15 - 250 A • napětí naprázdno min. 88 V • krytí - IP 23, svařovací kabely min. délka 4 m / 35 mm² • technické údaje - dálkový regulátor <ul style="list-style-type: none"> ○ kabel - délka min. 5 m ○ obsahuje magnetický držák ○ regulace svářecího proudu potenciometrem, který je chráněn kovovým krytem proti poškození • všechny dodané písemnosti budou v českém jazyce <p>Součástí dodávky musí být kompletní služba pro oživení, tj. doprava, instalace na požadované místo, oživení přístroje, zaškolení a předání veškeré dokumentace</p>	

Bc. Jan Šindelář, ředitel školy