

Metalizační zařízení Arc 145P

Náš nejlehčí a nejflexibilnější systém pro stříkání elektrickým obloukem

- Výkonný & všestranný
- Masivní & robustní
- Vynikající výkon

Kompletní zařízení kombinující novou metalizační pistoli ARC145P se systémem „push“ s NOVÝM zdrojem (19) 250/350 A.



Naše snaha o neustálé zlepšování spolu se zpětnou vazbou od zákazníků přinesla úplně novou řadu ARC145 se systémem „push“. Součástí nové metalizační pistole ARC145P je mnoho průmyslově tištěných 3D dílů z lehkého, uhlíkovými vlákny vyztuženého plastu. Pistole tak nabízí nízkou hmotnost, ale zároveň výjimečnou odolnost a výkon. Zachovali jsme svou osvědčenou geometrii oblouku, ale zároveň jsme navrhli doslova bezúdržbovou pistoli. Součástí standardní dodávky zdroje a řídicí jednotky jsou nyní robustní průmyslové přípojky. Systém se nově ovládá pomocí tlačítkového spínače odolného proti prachu, jehož součástí je i diagnostika závad. Řídicí jednotka byla vybavena přídatnou horní sadou hnacích koleček pro lepší podávání drátu. Nový vozík je kompaktní a navržený tak, aby bylo možné kabely uložit mimo oblast stříkání a zabránit vniknutí prachu. To vše společně s vysoce kvalitními propojovacími kabely a výjimečným výkonem dělá z našich systémů nejnázornější a nejúčinnější metalizační systémy s technologií „push“ na trhu.

- nejlehčí pistole na trhu
- pouze 0,93 kg
- sofistikované a snadné ovládání
- všestranné a výkonné zařízení

Systém ve zkratce

Nová pistole 145P s technologií „push“

- průmyslově tištěné 3D díly
- vyztužená uhlíkovými vlákny
- lehká a robustní
- ergonomické provedení

- malá velikost
- kontaktní trysky

Zdroj řady „19“

- automatické spouštění ventilátoru šetří energii a snižuje hlučnost
- robustní tlačítkový spínač pro ovládání proudu
- průmyslové zásuvky a vidlice
- zadní rukojeť

Řídicí jednotka řady „19“

- kompaktní provedení
- rychloupínací nosiče navijáku MIG – snadná demontáž pro navedení drátu do otvorů malých průřezů
- nižší hmotnost

Balení podávacích kabelů

- k dispozici různé délky
- průmyslové přípojky
- robustní kabelové průchodky a kryty
- lehké, vzduchem chlazené vodiče

Metalizační pistole

Pistole je navržena pro stálý průtok s vysokou kvalitou nástřiku při 350 A. Díky naší technologii dostala běžná stříkáčková pistole úplně nový rozměr – je menší, lehčí, více ergonomická a robustnější než kdy dříve. Může tak nabídnout výjimečnou kvalitu povlaku.



Ulehčuje práci obsluze

Obj. č.	Popis
ARC145P-CT16	Metalizační pistole pro obloukové zařízení 145 se systémem „push“ na 1,6 mm dráty
ARC145P-CT20	Metalizační pistole pro obloukové zařízení 145 se systémem „push“ na 2,0 mm dráty
ARC145P-CT23	Metalizační pistole pro obloukové zařízení 145 se systémem „push“ na 2,3 mm dráty

ARC145P-CT25	Metalizační pistole pro obloukové zařízení 145 se systémem „push“ na 2,5 mm dráty
--------------	---

- tlačítkový spínač pro snadné ovládání
- vyztužení uhlíkovými vlákny pro ta nejnáročnější prostředí
- systém kontaktních trubic a trysek
- ergonomická rukojeť pro skutečné pohodlí
- osvědčená geometrie oblouku
- doslova bezúdržbová
- super lehké provedení
- spojení výkonu, odolnosti a pohodlí

Zdroj řady „19“

Zdroj byl navržen speciálně pro stříkání na rozmanité materiály. Obzvláště vhodný je pro použití při antikoročních aplikacích a ve strojírenských dílnách.

- ekologicky šetrný
- úsporný režim automatického vypnutí

Obj. č.	Popis
S245(19)-PLC	Zdroj s ovládáním uzavřeného obvodu S245(19) ARC145 (250 A) (415 V)
S245FV(19)-PLC	Zdroj s ovládáním uzavřeného obvodu S245FV(19) ARC145 (250 A) (200 – 220 V)
S245D(19)-PLC	Zdroj s ovládáním uzavřeného obvodu S245D(19) ARC145 (250 A) (200 – 220 ~ 380 – 460 V)
S345(19)-PLC	Zdroj s ovládáním uzavřeného obvodu S345(19) ARC145 (350 A) (415 V)
S345FV(19)-PLC	Zdroj s ovládáním uzavřeného obvodu S345FV(19) ARC145 (350 A) (200 – 220 V)
S345D(19)-PLC	Zdroj s ovládáním uzavřeného obvodu S345D(19) ARC145 (350 A) (200 – 220 ~ 380 – 460 V)
PLC-E/STOP-K(19)	Sada pro dálkové ovládání E-Stop pro zdroje PLC (19)

- ovládání proudu odolné proti prachu & indikace uzavřeného obvodu
- signalizace závad pomocí LED & Ethernetu
- robustní ovládací konektory
- nový design pláště se zadní rukojetí
- LED měrky s ochranným sklem Gorilla Glass – stupeň ochrany IP65
- mechanické zajištění přívodního vzduchu na zadní straně

- robustní hartingové konektory
- spínač pro nastavení proudu
- automaticky spínaný chladicí ventilátor
- průmyslové přípojky

Navíjení drátu MIG/Navíjení drátu z cívek řady „19“

Ačkoliv je nyní provedení řídicí jednotky kompaktnější než kdy dříve, její odolnost tím nijak neutrpěla. Přídavná horní sada hnacích koleček poskytuje ještě větší spolehlivost a plynulost při podávání drátu. Rychloupínací plastové kryty MIG se snadno demontují a padnou i do otvorů malých průřezů, příp. lze drát navíjet z cívek, rovněž s rychloupínáním.



Obj. č.	Popis
DR145(19)-**M	Řídicí jednotka ARC145(19) pro navíjení drátu MIG (**mm)
DR145(19)-**S	Řídicí jednotka ARC145(19) pro navíjení drátu z cívek (**mm)

** K dispozici velikosti: 1,6 mm, 2,0 mm, 2,3 mm, 2,5 mm

- rychloupínací plastový kryt MIG
- přídavná horní sada hnacích koleček
- elektrický invertorový pohon (0,55 kW) pro velkou zátěž
- profilovaná podávací kolečka pro 1,6 mm, 2,0 mm, 2,3 mm nebo 2,5 mm
- snadno adaptovatelné na systém "push/pull"
- nastavitelné napětí drátu
- profilovaná podávací kolečka
- bezúdržbová převodovka
- speciálně profilovaná kolečka pro dráty
- sady drážkovaných i hladkých koleček
- oboustranné pro delší životnost

Navíjení drátu ze sudu řady „19“

Drát je odvíjen z dávkovacího kužele a pečlivě veden přes kladku až po volné vedení od sudu k pistolí. Stejně jako v předchozích případech je řídicí jednotka kompaktnější než kdy dříve a pro



ještě lepší spolehlivost byla přidána horní sada hnacích koleček.

Obj. č.	Popis
DR145(19)-**D	Řídicí jednotka ARC145(19) pro navíjení drátu ze sudu (**mm)
21252-51A	Dávkovací kužel se sadou nastavitelné navíjecí kladky (51 cm)
21252-56A	Dávkovací kužel se sadou nastavitelné navíjecí kladky (56 cm)
21252-59A	Dávkovací kužel se sadou nastavitelné navíjecí kladky (59 cm)
6274/5	Svorky (sada 2 ks) 1/2"
7144	Trubka z PTFE o průměru 1/2"

** K dispozici velikosti: 1,6 mm, 2,0 mm, 2,3 mm, 2,5 mm

- plastový kužel sudu s kontrolním okénkem
- sestava pro variabilní nastavení svorky
- plynulé navíjení přes kladku
- velké kontrolní okénko
- dlouhá životnost
- 150/250 kg balení pro zinek
- 200 kg balení pro zinek/hliník
- 60 kg balení pro hliník

Vozík

Vozík řady (19) umožňuje přemísťovat řídicí jednotku a navíjení drátu po pracovišti nezávisle na zdroji. Vozík má nové kompaktní provedení a lze do něj skrýt propojovací kabely, aby do nich nevníkl prach.

Obj. č.	Popis
DR1XX(19)-ET	Výsuvný vozík pro řídicí jednotky řady (19)

- Drážka pro ochranu kabelů před prachem a poškozením
- Přední kolečka s brzdou
- Odolná zadní kola pro vysokou zátěž

- Vozík s demontovaným krytem
 - Umístění propojovacích kabelů
- Vozík s nasazeným krytem
 - Ochrana propojovacích kabelů před poškozením a prachem
- Vozík s nasazenou řídicí jednotkou
 - Kompaktní a bezpečná soustava určená pro použití v tom nejnáročnějším prostředí
- kryt proti prachu
- přední kolečka s brzdou
- odolná zadní kola
- nový kompaktní vozík
- odnímatelný kryt



Balení propojovacích kabelů

Kabely propojují zdroj nebo vozík s pistolí. Balení obsahuje proudové a ovládací kabely, vzduchové hadice a vedení drátů v délce vhodné pro konkrétní systém. Výběr délky kabelů viz konfigurace systému níže.



Obj. č.	Popis
SUP145(19)-5M	5 m balení propojovacích kabelů pro elektrický pohon obloukového zařízení 145P, S245/345
SUP145(19)-10M	10 m balení propojovacích kabelů pro elektrický pohon obloukového zařízení 145P, S245/345
SUP145(19)-15M	15 m balení propojovacích kabelů pro elektrický pohon obloukového zařízení 145P, S245/345
SUP145(19)-20M	20 m balení propojovacích kabelů pro elektrický pohon obloukového zařízení 145P, S245/345
SUP145(19)-10EX	10 m balení prodlužovacích kabelů pro elektrický pohon obloukového zařízení 145P, S245/345
SUP145(19)-20EX	20 m balení prodlužovacích kabelů pro elektrický pohon obloukového zařízení 145P, S245/345

- robustní 5 m hadice
- proudové kabely s bajonetem a vzduchové hadice s rychlospojkami
- průmyslové přípojky jako standard
- lehké, vzduchem chlazené vodiče ulehčující práci obsluze

Příčný řez vodičem

- robustní průmyslové přípojky
- kabelové průchodky torpédového tvaru
- otočením uzamykatelné konektory
- pro zdroje S245/S345(19)
- v délce 5 – 20 m s možností prodloužení



Volitelné příslušenství

Pro ještě lepší stříkání elektrickým obloukem lze přiojednat řadu dalšího příslušenství:

- Sada „Arcbeam“
- Prodloužení oblouku
- Dálkové ovládání a závěsy
- Propojovací datové příslušenství k řadě (19) & zpětná vazba pro průmysl 4.0

Příslušenství nabízí snadnou kompatibilitu, navrženo speciálně pro metalizační systémy.

Obj. č.	Popis
Sada ARCBEAM	
ARCBEAM (145)1.6	Sada „Arcbeam“ pro ARC145 s 1,6 mm nebo 2,0 mm dráty
ARCBEAM (145)2.3	Sada „Arcbeam“ pro ARC145 s 2,3mm nebo 2,5mm dráty
21601/*	3/8" vzduchová hadice s rychlospojkou (* x 6 / 11 / 16 / 21 m)
Dálkové ovládání a závěsy	
PLC-REMOTE-H	Zásuvka a kabel pro dálkové ovládání zdroje PLC s hartingovými konektory
PLC-REMOTE-K(19)	Zásuvka a kabel pro dálkové ovládání zdroje PLC (19) + sada E-Stop
PLC-PENDANT-H	Závěs na dálkové ovládání zdroje PLC s hartingovými konektory
PLC-PENDANT-K(19)	Závěs na dálkové ovládání zdroje PLC (19) + sada E-Stop
Datové příslušenství ke zdroji řady (19)	
DATA(19)-K	Datové příslušenství ke zdroji řady (19)

Sada „Arcbeam“

Sada „Arcbeam“ redukuje stříkanou plochu vytvořením kuželu stlačeného vzduchu okolo stříkaného paprsku. To přináší několik výhod jako jemnější nástřik a větší efektivitu využití stříkané hmoty při aplikacích na menší díly.

Dálkové ovládání & závěsy

Dálkové ovládání a závěsy umožňují ovládat systém vzdáleně, pokud je pistole namontovaná k robotu nebo manipulátoru. Připojují se do příslušné zásuvky na zadní straně zdroje. V případě dálkového ovládání nelze pistoli ovládat tlačítky umístěnými přímo na ní, není tedy nutné odpojovat její ovládací kabel od zdroje.

Datové příslušenství řady (19)

Datové příslušenství umožňuje načítat parametry postřiku a provozní data ze zdroje. Připojuje se ethernetovým kabelem do portu na zadní straně zdroje. Poté může být připojeno k systému PLC, HMI obrazovce nebo přes webový prohlížeč na notebooku a hodnoty se zapíší do příslušného registru.

Systémové sady

Své nejoblíbenější systémy dodáváme také jako sady s jediným objednacím číslem. Objednací číslo je složeno z pistole, dále z požadovaného zdroje, velikosti drátu, délky propojovacích kabelů a typu navíjení drátu. Níže je uvedeno několik příkladů:

Kompletní sady se sudem a MIG

Obj. č.	Popis
ARC145P/S345(19)-1605M	ARC145P/S345(19) se systémem „push“, 1,6 mm, 5 m propojovací kabely, navíjení drátu MIG
ARC145P/S345(19)-1605D	ARC145P/S345(19) se systémem „push“, 1,6 mm, 5 m propojovací kabely, navíjení ze sudu

Obsah sady MIG

- 1x metalizační pistoli (s velikostí drátu dle specifikace)
- 1x balení propojovacích kabelů (o délce dle specifikace)
- 1x PLC zdroj S245(19) nebo S345(19)
- 1x systém navíjení drátu MIG a řídicí jednotku DR145(19)
- 1x sadu nástrojů

Obsah sady se sudem

- 1x metalizační pistoli (s velikostí drátu dle specifikace)
- 1x balení propojovacích kabelů (o délce dle specifikace)
- 1x PLC zdroj S245(19) nebo S345(19)
- 1x navíjení ze sudu a řídicí jednotku DR145(19)
- 2x dávkovací kužel 21252-51A se sadou nastavitelné navíjecí kladky (51 cm)
- 1x sadu nástrojů
- 4 m hadici z PTFE & 4x svorky

Užitečné informace

Specifikace materiálu

Materiál	Průtok kg/hod při 350 A	Pokrytí (kg/m ² /100 μm)
Metalizační drát 02E zinek	36,0	1,22
Metalizační drát 01E/17E/25E/28E hliník & slitiny	8,5	0,35
Metalizační drát 21E zinek/hliník 85/15	31,0	1,00

V tabulce je rozepsaný přibližný průtok a pokrytí pro dráty z jednotlivých materiálů při rychlosti nástřiku 350 A a s materiálem o průměru 2,3 mm.

Doba nástřiku

Materiál	Plocha (m ² při 100 μm)	Čas
Metalizační drát 02E zinek	1	2 min
	10	20 min
	100	3 hod 20 min
Metalizační drát 01E/17E/25E/28E hliník & slitiny	1	2,5 min
	10	25 min
	100	4 hod 10 min
Metalizační drát 21E zinek/hliník 85/15	1	2 min
	10	20 min
	100	3 hod 20 min

V tabulce je rozepsaná přibližná doba potřebná k nástřiku dané plochy při tloušťce povlaku 100 μm.

U povlaků o jiné tloušťce se bude doba nástřiku proporcionálně lišit. Doba potřebná k nástřiku 1 m² zinkové plochy při 100 μm je např. cca 2 min. Při 200 μm se doba nástřiku stejné plochy prodlouží na 4 min.

Doba uvedená v tabulce představuje čistý čas nástřiku, do kterého nejsou započítány přestávky, výměny drátu, manipulace s díly apod.

Pozn.: Informace uvedené výše jsou pouze orientační. Konkrétní specifikace bude záviset na řadě faktorů, vč. kvality připraveného substrátu, tvaru a velikosti dílu.

Typické konfigurace systému

Nabízíme konfigurace vhodné pro všechny aplikace. Níže najdete příklady typických sestav. Jednotlivé konfigurace lze dále upravovat. S konkrétními požadavky se prosím obračejte na Gamin s. r.o.

Ideální řešení pro každou aplikaci

Prodlužovací kabely	Kabely pistole	Celkem max.
10 m	5 m	15 m
20 m		25 m
10 + 20 m		35 m
20 + 20 m		45 m

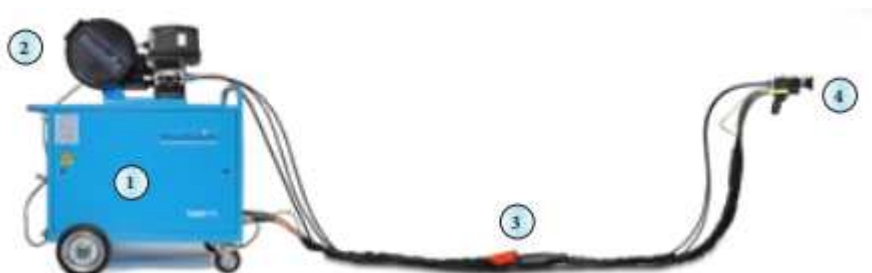
Standardní konfigurace

Většinou jsou využívány pro antikorozi aplikace přímo na pracovišti, kde je manipulace s menšími MIG cívkami snazší než se sudy.

Systém „push“ s drátem v MIG cívkách

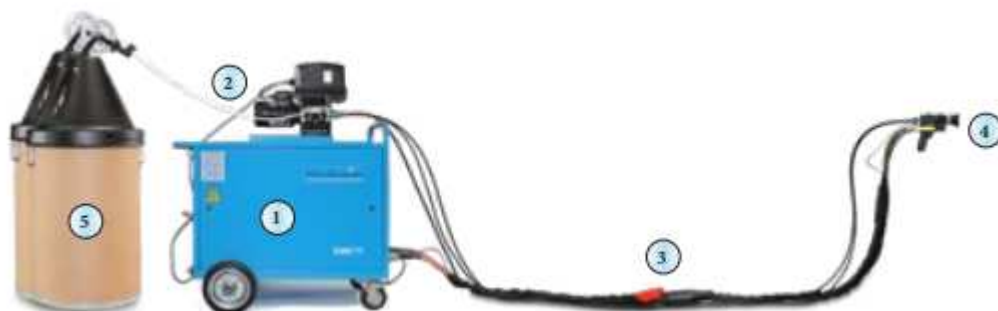
1. Zdroj (19)
2. Řídicí jednotka & MIG cívky (lze připevnit na zdroj, stěnu, podlahu nebo na vozík)
3. 5 m propojovací kabely od podavače drátu k pistoli
4. Metalizační pistole ARC145P se systémem "push"

Většinou je využíván pro antikorozi aplikace přímo na pracovišti, kde je možné se sudy snadno manipulovat.



System „push“ s drátem v sudech

1. Zdroj (19)
2. Řídicí jednotka (lze připevnit na zdroj, stěnu, podlahu nebo na vozík)
3. 5 m propojovací kabely od podavače drátu k pistoli
4. Metalizační pistole ARC145P se systémem "push"
5. Drát v sudech



Konfigurace s prodloužením

MIG: Většinou jsou využívány v těžko dostupných místech, jako jsou např. kotle nebo nádoby, kde je přístup pro zdroj omezený. Také se využívají pro nástřik delších dílů, kde je zapotřebí snadný pohyb okolo výrobku.

SUD: Pro aplikace s velmi vzdáleným přístupem, kde je žádoucí mít zdroj mimo oblast stříkání, ale zároveň zachovat výhodu použití drátu ze sudu.

System „push“ s řídicí jednotkou umístěnou na zemi

1. Zdroj (19)
2. Propojovací kabely s délkou 10, 15 nebo 20 m (od zdroje k pistoli)
3. Řídicí jednotka (umístěná na zemi/polici) & MIG cívky (nebo sud) s rychloupínáním
4. Vedení drátu od podavače k pistoli: standardně 5 m
5. Metalizační pistole ARC145P se systémem „push“

Konfigurace **MIG** a se **SUDEM** jsou nejčastěji využívány v sestavách uvedených výše, s touto konfigurací lze však použít ještě delší prodlužovací kabely.

Prodlužovací kabely vedoucí od zdroje do vozíku jsou bezpečně propojeny a zabezpečeny.



Systém „push“ s řídicí jednotkou umístěnou na vozíku

1. Zdroj (19)
2. Prodlužovací kabely lze dodat jako 10 m nebo 20 m kabely vcelku, nebo jako následující kombinace: 10 + 20 (celkem 30 m) nebo 20 + 20 (celkem 40 m) – propojené objímkou
3. Řídicí jednotka (umístěná na výsuvném vozíku) & MIG cívky (nebo sud) s rychloupínáním
4. Vedení drátu od podavače k pistoli: standardně 5 m
5. Standardní kabely
6. Metalizační pistole ARC145P se systémem "push"



Podrobná specifikace

Metalizační pistole

- Technologie průmyslového 3D tisku
 - Uzavřený oblouk pro lepší podmínky a účinnost nástřiku
 - Koncentrátor vzduchu pro jemnější nástřik a chlazení kontaktních trysek
 - Tlačítkový spínač pro snazší ovládání a údržbu
 - Standardní velikosti drátu 1,6 mm, 2,0 mm, 2,3 mm a 2,5 mm
 - Snadný přístup ke kontaktním tryskám, výměnu lze provést, aniž by bylo třeba demontovat celou stříkací hlavu
 - Lehké a vzduchem chlazené vodiče ulehčují práci obsluze a pistoli ještě lépe vyvažují
 - Systém dlouhých kontaktních trubic a trysek díky optimalizovanému odvodu tepla zajišťuje vyšší kvalitu i spolehlivost povlaku
 - Napětí je měřeno přímo na pistoli – větší spolehlivost a diagnostika s dlouhými prodlužovacími kabely
 - Kompatibilní se zdroji předchozí řady (16).
- Pozn.: Nutná úprava řídicí jednotky.



Nejdůležitější informace

Šířka	90 mm
Délka	190 mm
Výška	225 mm
Hmotnost	0,93 kg
Hmotnost – při držení ve výšce 1,2 m	2,5 kg
Max. proud	350 A

Údaje o běžném výkonu

Materiál	Průměr drátu	Průtok (kg/hod při 250 A)	Průtok (kg/hod při 350 A)	Pokrytí m ² /kg/100 μm
Metalizační drát 02E zinek	2,0 mm 2,3 mm	26,0	36,0	0,82
Metalizační drát 01E/17E/25E/28E Hliník & slitiny	2,0 mm 2,3 mm	6	8,5	2,88
Metalizační drát 21E zinek/hliník 85/15	2,0 mm 2,3 mm	22	31,0	1,00
Metalizační drát 05E měď	1,6 mm	12,5	15 (při 300 A)	0,91
Metalizační drát 30E, 35E, 45E, 55E, 57E, 60E, 65E, 80E, 84E oceli	1,6 mm	11,3	13,6 (při 300 A)	1,02
Metalizační drát 75E nikel hliník	1,6 mm	13,6	16,4(při 300 A)	1,09
Metalizační drát 10E hliník bronz	1,6 mm	11,3	13,6 (při 300 A)	1,37
Metalizační drát 15E fosfor bronz	1,6 mm	15,8	19 (při 300 A)	0,91
Metalizační drát 70E/71E monel	1,6 mm	14,3	17,2 (při 300 A)	1,02
Metalizační plněný drát 103T FeCrB	1,6 mm	12	14,4 (při 300 A)	1,18

Průtok je zohledněn jako veličina nezávislá na průměru drátu.

Všechny informace uvedené výše jsou pouze orientační. Výkon se může lišit dle konkrétní aplikace a parametrů.

Zdroj PLC S245/S345(19)

- Nepřetržitý provoz 250/350 A (střída signálu 100 %)
- Robustní kolečka a rukojeť nabízí snadnou mobilitu na pracovišti i v dílně
- Prachu odolný tlačítkový spínač pro ovládání proudu
- Automatické spuštění ventilátoru šetří energii a snižuje hlučnost při přestávkách ve stříkání



- PLC ovládání pro lepší spolehlivost a snazší údržbu/diagnostiku závad
- Utěsněný elektrický ovládací obvod zabraňuje vniku prachu, a zvyšuje tak spolehlivost
- Navrženo speciálně pro stříkání elektrickým obloukem
- Signalizace závad pomocí LED & Ethernetu
- Indikace uzavřeného/otevřeného obvodu pomocí LED kontrolky
- Ovládání uzavřeného obvodu – snadné přepínání/spolehlivá rychlost nástřiku/nadproudová ochrana
- Robustní průmyslové přípojky jako součást standardní dodávky všech ovládacích kabelů
- Mechanické zajištění přívodního vzduchu
- Uzamykatelné regulátory tlaku vzduchu
- Digitální spínače tlaku vzduchu s displejem pro snadné nastavení a diagnostiku
- Tepelné spínače na usměrňovačích
- Větší chladič pro lepší odvod tepla
- Snadný přístup k panelům zdroje a vnějším pojistkám pro zkrácení průměrné doby, kdy přístroj vykazuje chybovost (MTTR). Terminály odolné proti otřesům minimalizují riziko uvolnění ovládacích konektorů.
- Ovládací spínač výstupního napětí
- K dispozici přívodní kabely 220 V/380 V/415 V (pevně zapojené)
- Sada pro dálkové ovládání E-Stop umožňuje spustit/vypnout zdroj vzdáleně pomocí závěsu nebo automatizovaného obvodu ovládacího rozhraní E-Stop. Je vybavena zásuvkou, do které lze zapojit kabel dle potřeby.

Nejdůležitější informace

	S245(19)	S345(19)
Rozměry (Š x D x V)	670 mm X 1220 mm X 910 mm	
Hmotnost	243,8 kg	253,8 kg
Požadavky na příkon	380/415/460 V, 50 – 60 Hz, 3fázový	
Volitelný příkon	200/220 V, 3fázový, 50/60 Hz	
Požadované pojistky	21 A při 415 V 23 A při 380 V 40 A při 220 V 44 A při 200 V	26 A při 460 V 29 A při 415 V 31 A při 380 V 55 A při 220 V 60 A při 200 V
Max. spotřeba energie	15 kVA (46 V/250 A výstup)	21 kVA (46 V/350 A výstup)
Obvyklá spotřeba energie	8,5 kVA (zinek 26 V/250 A výstup) 12 kVA (hliník 35 V/250 A výstup)	12 kVA (zinek 26 V/350 A výstup) 16 kVA (hliník 35 V/350 A výstup)
Střída	0–250 A při střídě signálu 100 %	0–350 A při střídě signálu 100 %
Výstupní napětí	0–49 V (nom.) přepínání mezi vysokým/nízkým & 1–5	
Požadavky na vzduch	1,5 m ³ /min při 5 bar	

Digitální displej

- Snadno čitelný, se stupnicí a numerickým displejem
- Vyšší přesnost než u běžných měřicích přístrojů
- Signalizace nadproudu (ampérmetr zčervená)
- Široký pozorovací úhel s vysokým kontrastem pro snadné pozorování uvnitř i vně
- Stupeň ochrany IP65 a ochranné sklo Gorilla Glass



Sada „ARCBEAM“

- Redukuje stříkanou plochu vytvořením kuželu stlačeného vzduchu okolo stříkaného paprsku
- Jemnější nástřík, a tedy nižší porozita
- Větší efektivita využití stříkané hmoty při aplikacích na menší díly (méně odpadu)
- Větší tvrdost díky vyššímu obsahu oxidu
- Vzduchové hadice mají rychlospojku pro připojení příslušenství k přidavnému přívodu vzduchu na zdroji



Technické informace

Max. proud	350 A
Stlačený vzduch	0,7 m ³ /min při 3,5 bar

Dálkové ovládání

- Sada dálkového ovládání se skládá z 10 m kabelu a zásuvky již zapojené do zdroje. Druhý, volný konec lze zapojit k automatizovanému/robotickému systému zákazníka apod.
- Sada se závěsy se skládá ze závěsu na dálkové ovládání pro spuštění/vypnutí systému a bezpečnostního tlačítka E-Stop.
- Umožňuje ovládat systém vzdáleně, pokud je pistole namontovaná k robotu nebo manipulátoru.
- Připojení do příslušné zásuvky na zadní straně zdroje. V případě dálkového ovládání nelze pistolí ovládat tlačítky umístěnými přímo na ní, není tedy nutné odpojovat její ovládací kabel od zdroje.



Pozn: Závěsy jsou dodávány s 10 m ovládacím kabelem, který se připojuje ke zdroji (na vyžádání lze dodat i delší rozměr).

Datové příslušenství

- Datové příslušenství umožňuje načítat data ze zdroje. Připojuje se ethernetovým kabelem do portu na zadní straně zdroje.
- Ethernetový kabel může být poté připojen přímo k systému Siemens PLC, HMI obrazovce (programovatelné i neprogramovatelné) s ethernetovým portem (např. obrazovce Proface nebo Simatic) nebo přes webový prohlížeč na notebooku.
- Po připojení se hodnoty ze zdroje zapíší do příslušného registru.
- Zpětná vazba pro průmysl 4.0.



Dostupné údaje

- Indikace správného stříkání (spustí se, pokud je proud vyšší než 15 A).
- Proud: výstupní hodnota = skutečný proud při nástřiku.
- Napětí: výstupní hodnota = skutečné napětí při nástřiku.
- Tlak vzduchu v trysce: výstupní hodnota = tlak vzduchu v trysce v bar.
- Přídavný tlak vzduchu: výstupní hodnota = přídavný tlak vzduchu v bar.
- Signalizace závad (přehřátí, nízký tlak vzduchu, nadproud).

<https://www.gamin.cz/metalizacni-zarizeni-arc145P/>