

Головка для орбитальной сварки Серия T Модель 419

Головка для многопроходной орбитальной
сварки способом GTAW



Используется с:

- Источником сварочного тока PIPEMASTER
Модель 515

Точный инструмент для совершенных и воспроизводимых сварных швов

Головка для орбитальной сварки серии Т, предназначена для сварки "труба-труба" и сварки "труба-фиттинг". Она является "полно функциональной" - с возможностью воспроизведения всех точных движений высококвалифицированного сварщика. Сварочные головки Т серии, используется при решении задач сварки на трубах с большими диаметрами с большой толщиной стенки. Взаимозаменяемые Направляющие кольца обеспечивают монтаж головки на трубу, и позволяют головкам серии Т обеспечить сварку труб в широком диапазоне размеров. Головка для орбитальной сварки серии Т позволяет повысить производительность за счет непрерывного рабочего цикла, снижения процента ремонтной сварки практически до нуля и производства сварных швов высокого качества.

Компактный Встроенный Механизм Поддачи Проволоки

в соответствии с диапазоном диаметров проволок. Возможна установка двух механизмов поддачи, для повышения производительности.

Механизм Колебаний Горелки.

Независимо программируемы ширина, скорость и задержки в концах хода. Поперечным положением горелки можно управлять электроникой, с помощью Пульта Дистанционного Управления. Импульсы сварочного тока автоматически синхронизируются с колебаниями горелки.

Устройство Слежения За Длиной Дуги

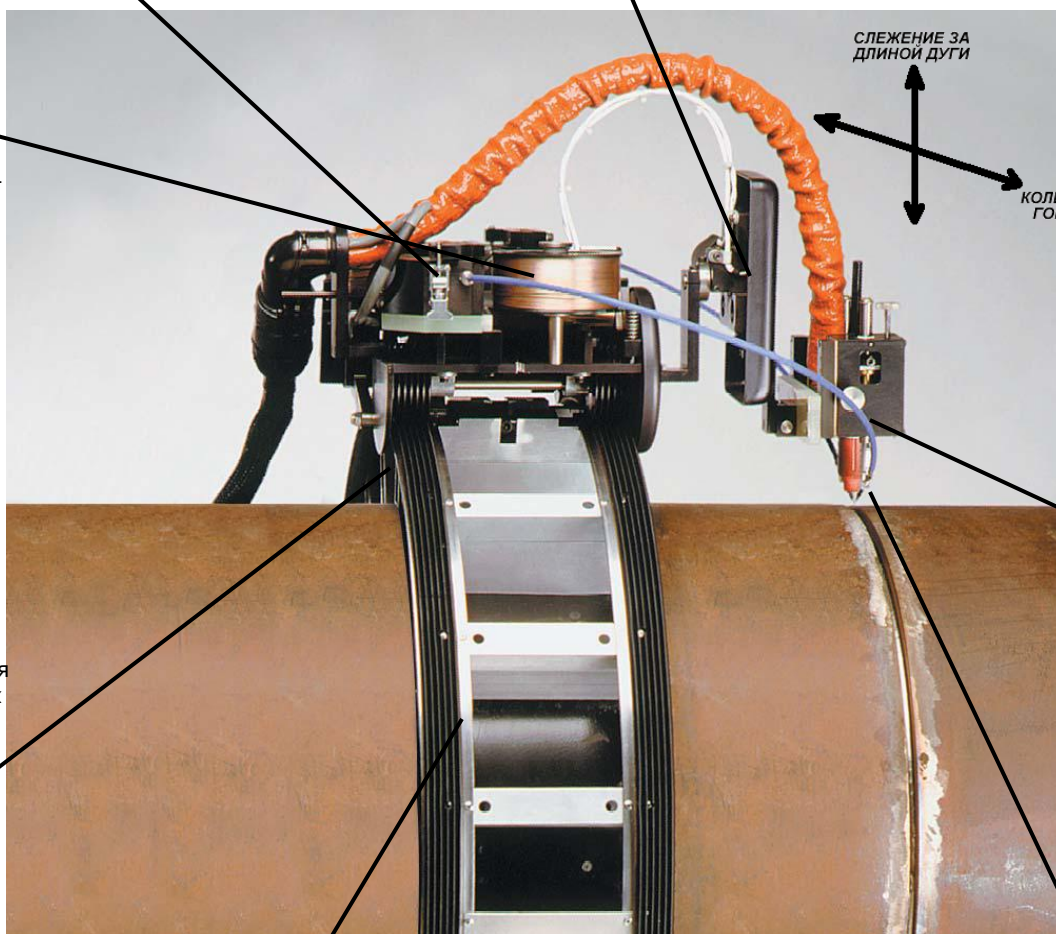
(Слежение за напряжением на дуге).

Электроника поддерживает установленную длину дуги.

Катушка С Присадочной Проволокой
Стандартная 1 кг катушка

Использование На Подогретой Трубе.

Кольца больших размеров используются для сварки на трубах подогретых под сварку для предотвращения тепловых повреждений.



СЛЕЖЕНИЕ ЗА ДЛИНОЙ ДУГИ

КОЛЕБАНИЯ ГОРЕЛКИ

Горелка С Водяным Охлаждением

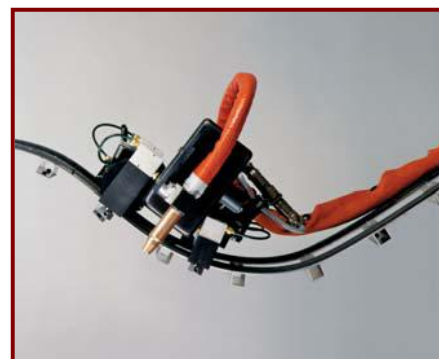
Монтаж / Вращение Головки

Металлическое Направляющее кольцо закрепляет головку на трубе. Жесткая передача и сервопривод гарантирует равномерную скорость вращения.

Регулировка Наконечника Поддачи Присадочной Проволоки В З-Х Осях

Несколько регулировок обеспечивают точное позиционирование поддачи присадочной проволоки в сварочную ванну

Направляющая FLX-Track® позволяет производить сварку прямолинейных швов на плоских или криволинейной поверхностях, таких как в танках (резервуарах), кораблях и на других выпуклых или вогнутых поверхностях. Направляющая изгибается в соответствии с различными радиусами кривизны, для установки на изделие используются вакуумные или магнитные устройства крепления.



Применение

- Строительство / Обслуживание Электростанций
- Строительство турбин
- Атомные электростанции Строительство / Обслуживание
- Химическая / Нефтехимическая промышленность
- Строительство и ремонт
- Строительство на верфях
- Строительство Трубопроводов Газовых / Для Нефтепродуктов

Сварка трубопроводов



Опции

- **Удлинитель Кабеля**
- **Наклон Суппорта Слежения За Длиной Дуги** (регулируемый) позволяет повернуть горелку на угол до 60 ° для Угловых / Наклесточных швов. Коррекция длины дуги будет осуществляться вдоль оси вольфрамового электрода.
- **Комплект Адаптеров Направляющих Колец** позволяет использовать Направляющие Кольца на трубах меньшего диаметра. Кольца больших размеров используются для сварки на трубах подогретых под сварку для предотвращения тепловых повреждений.
- **Видео Мониторинг Дуги.** Различные конфигурации позволяют дистанционное управление процессом.
- **Сварка двумя проволоками.** Возможна установка двух механизмов подачи, для повышения производительности.



Сварка толстостенных труб



Головка для орбитальной сварки серии D

Технические Характеристики

Применение	Многопроходная орбитальная сварка "труба-труба" и сварки "труба-фиттинг"
Длина кабельного пакета	8 м стандарт, возможен удлинитель
Диапазон диаметров свариваемых труб	168 мм и более
Модуль подачи присадочной проволоки	
Диаметр проволоки	0,8, 0,9, 1,0, 1,2 мм
Макс. Скорость подачи проволоки	2540 мм в минуту
Стандартная Катушка	1 кг Стандарт, 0,5 кг Низкий профиль
Модуль колебаний	
Макс. Амплитуда Колебаний	16 мм
Макс. Частота Колебаний	254 мм в минуту
Задержка Колебаний	0-1 секунды
Поперечная Регулировка	± 6,4 мм точная регулировка ± 38,0 мм грубая регулировка
Модуль контроля за длиной дуги	
Ход	66 мм, Дополнительная механическая регулировка позволяет сварку труб с более толстыми стенками
Модуль перемещения горелки	
Скорость перемещения	250 мм / мин
Горелка с водяным охлаждением	
Максимальный ток сварки	300 А, непрерывный цикл
Возможность регулировки горелки	
Горелка углом Вперед / Назад, Корректировка	± 5 градусов (ручная)
Корректировка наклона горелки	± 10 градусов (ручная)
Источник тока	Совместима с Pipemaster Модель 515
Вес	10,8 кг



Размеры

Осевой Клиренс (От Центра горелки до Задней Части)	464 мм
Осевой Клиренс (От Центра горелки до Передней Части)	29 мм
A - Требования по Радиальному Клиренсу	250 мм