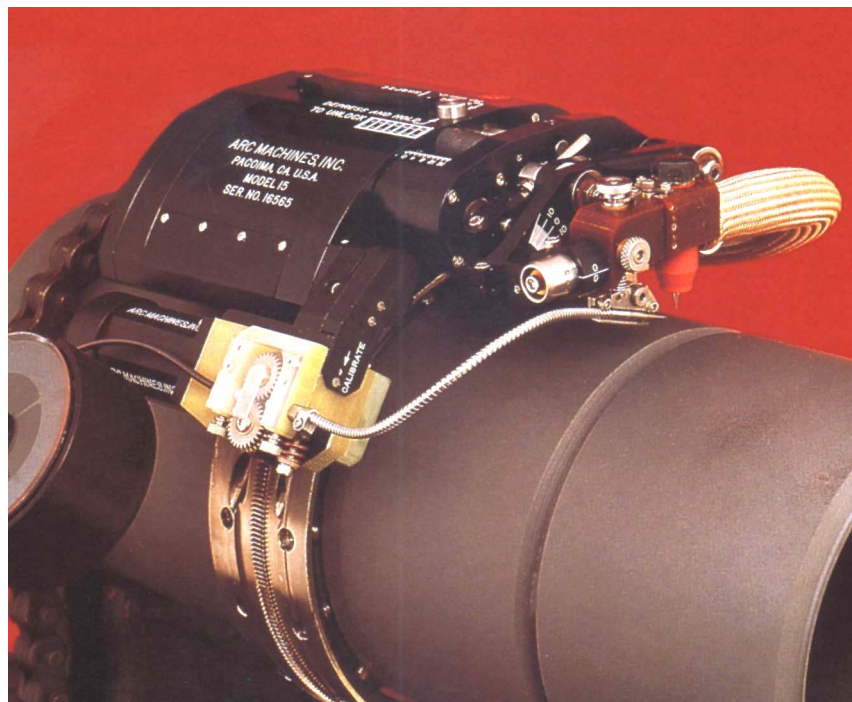


Модель 15

сварочная головка для сварки труб большого диаметра с присадочной проволокой



- Прочная, надежная водоохлаждаемая сварочная головка с 300A TIG горелкой
- Специальный безззорный и безфрикционный привод, обеспечивающий равномерное передвижение головки во всех пространственных положениях и фиксацию ее в любой точке.
- Сварка труб любых диаметров начиная с диаметра 60 мм.
- Быстрый монтаж - демонтаж
- Управление в плоскости поперек шва
- Синхронизированное, в том числе импульсное перемещение горелки, подачи проволоки, движение головки, AVC

Сварочная головка Модель M15.

M15 надежная, высокопроизводительная сварочная головка для сварки труб начиная с диаметров 60 мм. и вплоть до плоских поверхностей.

Исключительная легкость монтажа и переустановки позволяет производителю выполнять сварочные работы. Головка имеет большое количество модификаций, начиная с конфигурации, оборудованной одним приводом подачи проволоки и заканчивая конфигурацией для сварки толстостенных конструкций в узкую разделку с двумя механизмами подачи проволоки и цветной системой видеонаблюдения за сварочной ванной.

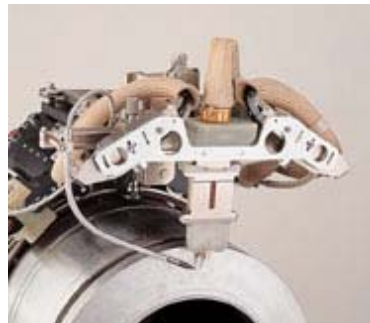
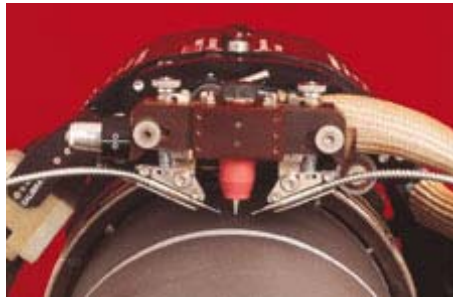
Конфигурация горелки может варьироваться от стандартной до специально адаптированной для специфических нужд заказчика.

Сварочная головка является только частью системы, которая так же включает в себя прецизионные направляющие для различного диаметра свариваемых труб, горелки различной конфигурации и другие аксессуары.

Возможности M15

- Сервопривод механизма поддержания длины дуги. Регулировка положения присадочной проволоки по отношению к вольфрамовому электроду.
- Водоохлаждаемая горелка и корпус головки позволяют проводить сварку с предваритель-

ным и сопутствующим подогревом.



- Набор сменных защитных и газовых диффузоров для различных конфигураций горелки.

- Возможность использования пульсирующего сварочного тока и синхронизированной с ним подачи присадочной проволоки.

- Совместимость с 415 и 227 сварочными источниками.

M15 может быть укомплектована следующими типами сварочных горелок:

- “А” – сварка с присадочной проволокой и одним механизмом подачи проволоки.

- “С” – сварка с присадочной проволокой и двумя механизмами подачи проволоки

- “N” – сварка с присадочной проволокой и системой видеонаблюдения.

Технические характеристики:

Процесс	TIG	Поджиг дуги	Высокочастотный или касанием
Сварочный ток	300 А постоянный ток	Присадочная проволока	0.8, 1.0, 1.2 мм.
Управление длиной дуги	Автоматическое	Вес	7.26 кг.
Скорость перемещения	Задается пользователем от 2.54 до 508.0 мм/мин.	Катушка с проволокой	Стандартная, 0.9 кг. диам. 10.16 см.
Скорость подачи проволоки	Задается пользователем от 127.0 до 5080 мм/мин.	Амплитуда перемещения горелки при сварке (осцилляция)	Максимум 25.4 мм.
Поперечное перемещение горелки	Максимум 50.8 мм.	Размер вольфрамового электрода	2.4, 3.2, 4.0 мм.
Радиальный зазор	Минимум 96 мм.	Продольный зазор	Минимум 293 мм.