

СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ SMIT CASE X-TREME 12VS

Фирма «Miller» (Германия) для работы в экстремальных условиях (в строительстве, тяжелом машиностроении, кораблестроении) предлагает полуавтомат для МИГ сварки сплошной и самозащитной порошковой проволокой с использованием источника питания с функцией CV (постоянное напряжение).



Полуавтомат имеет оригинальный дизайн и исключительные технические характеристики:

- полипропиленовый корпус со встроенными направляющими и возможностью открытия крышки для замены сварочной проволоки сплошной диаметром 0,6...2,0 и самозащитной порошковой 0,8...2,0 мм в вертикальном положении;

- компактная и выдвигаемая основная печатная плата, рассчитанная на работу в самых суровых условиях, обеспечивает исключительную надежность. Она полностью изолирована от пусковой цепи, поэтому нажатие курка на сварочном пистолете не влияет на работу устройства подачи сварочной проволоки;

- благодаря технологии Sun-Vision показания приборов хорошо видны даже под прямыми лучами солнца;

- детали полуавтомата, находящиеся в процессе сварки под напряжением, изготовлены из

высокопроводного и жаропрочного сплава, позволяющего выполнять сварку током 425 А при 60 % рабочем цикле;

- для удобства эксплуатации управление фиксацией курка, подачей сварочной проволоки (1,3...19,8 м/мин) и газа выведено на переднюю панель;

- различный диапазон рабочих напряжений (14...48 В) позволяет исключить прерывание дуги и использовать сварочную проволоку различного диаметра;

- клапан с двойной фильтрацией CO₂ предотвращает ухудшение подачи газа;

- отличный пуск и стабильная дуга при работе с любым типом и размером сварочной проволоки с источником питания как с функцией СС, так и с функцией CV.

Входные напряжения составляют 110 В, масса – 15,9 т.

КРУПНЕЙШИЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОЙ ТЕХНИКИ В РОССИИ ЗСО «УРАЛТЕРМОСВАР» ГОТОВИТ К СЕРИЙНОМУ ВЫПУСКУ

Агрегат сварочный АДБ-251 УРАЛ, отличающийся:



- малыми габаритами;
- бензиновым двигателем Honda GX-670 (24 л. с., 2 цилиндра);

- сварочным током 250 А при ПН-100 %;

- чопперным регулированием сварочного тока;

- форсированием тока короткого замыкания;

- безопасным напряжением холостого хода;

- плавным дистанционным регулированием тока от 25 до 250 А;

- вспомогательным электропитанием 3 кВт, 220 В, 50 Гц.

Агрегат сварочный АДДУ-2х4001 с универсальными характеристиками, отличающийся:



- 2 независимыми постами по 400 А (ПН-60 %) для ручной дуговой (ММА) или механизированной (МИГ/МАГ) сварки;

- «горячим стартом», «защитой от прилипания», форсированием тока короткого замыкания;

- безопасным напряжением холостого хода;

- плавным дистанционным регулированием тока;

- предпусковым подогревателем;

- вспомогательным генератором 8 кВт, 220 В, 50 Гц;

- степенью защиты от воздействия окружающей среды IP23.

Агрегат сварочный АДД-2х2501В (06Б) Урал с чопперным регулированием, отличающийся:

- 2 независимыми постами по 250 А (ПН-60 %) для ручной дуговой (ММА) сварки;

- чопперным регулированием сварочного тока;

- форсированием тока короткого замыкания;

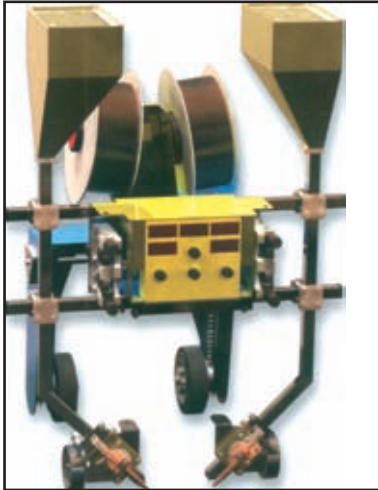
- безопасным напряжением холостого хода;

- плавным дистанционным регулированием тока каждого поста от 25 до 250 А;

- вспомогательным генератором 4 кВт, 220 В, 50 Гц;

- двигателем Д-243;
- предпусковым подогревателем;
- степенью защиты от воздействия окружающей среды IP23.

Тракторы сварочные АДФ-1000 Урал и АДФ-2х1000 Урал (двухдуговой), отличающиеся:



- микропроцессорным управлением;
- независимым приводом подачи проволоки и перемещения трактора;
- плавным регулированием скоростей и напряжения на дуге;
- хранением настроенных режимов в памяти блока управления.

Подающий механизм Урал-4 для механизированной сварки, отличающийся:



- компактным размером;
- малой массой;
- микропроцессорным управлением.

ОРБИТАЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ ТЕХНИКА

Немецкая фирма ORBITATIS благодаря своей инновационной технике, ориентиро-



Орбитальный сварочный аппарат ORBIMAT 165C BASIC

ванной политике и философии создания заняла лидирующее положение на рынке Германии в секторе систем ВИГ орбитальной сварки. Автопрограммирование делает возможным простое установление параметров сварки при вводе диаметра трубы, толщины стенки, используемого материала и сва-



Сварочные щипцы

точного газа. Сварочный аппарат автоматически выбирает подходящую программу. После выяснения параметров они могут совершенствоваться пользователем еще сколько угодно раз и индивидуально для каждого.

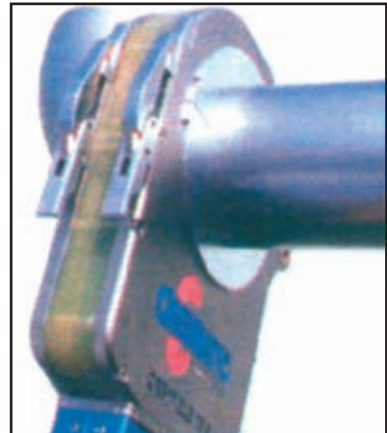
Во время работы сварочный процесс может разделяться на множество секторов и сварочные параметры могут быть оптимизированы на соответствующую сварочную позицию. Обслуживание и программирование происходит на большом мониторе.

Все сварочные аппараты ORBITATIS могут комбинироваться с каждой сварочной головкой и каждым сварочными щипцами из программы ORBITATIS.

Стабильный транспортный чемодан с колесиками доступен как оснастка.

Все сварочные аппараты

предусматривают, кроме ввода параметров в них, также вторичность учета дополнительных сведений к каждой сварочной программе, такие, как ввод текста для программной идентификации, имен сварщиков, сварочного газа и т. д. Кроме того, системы ORBI-



Сварочная головка

MATIC содержат обширное разнообразие в сварочной документации данных. Распечатывать данные сварочных протоколов можно с помощью интегрированного маленького принтера, а также стандартного принтера.

Доступен также опциональный софт/аппаратный пакет, с которым можно переносить данные на внешний персональный компьютер, а затем конвертировать в WORD или EXCEL файлы. Для повышения продуктивности используется для всех сварочных аппаратов ORBITATIS двойной присоединительный бок ORBITWIN, с помощью которого можно присоединить одновременно 2 разные сварочные головки или щипцы. Простым нажатием стартовой кнопки автоматически будет вызвана до того сгенерированная для подключения сварочного инструмента сварочная программа, а затем начнется сварка материала. Не находящаяся в сварочном процессе сварочная головка полностью изолирована от процесса и может оснащаться уже следующими сварочными частями.