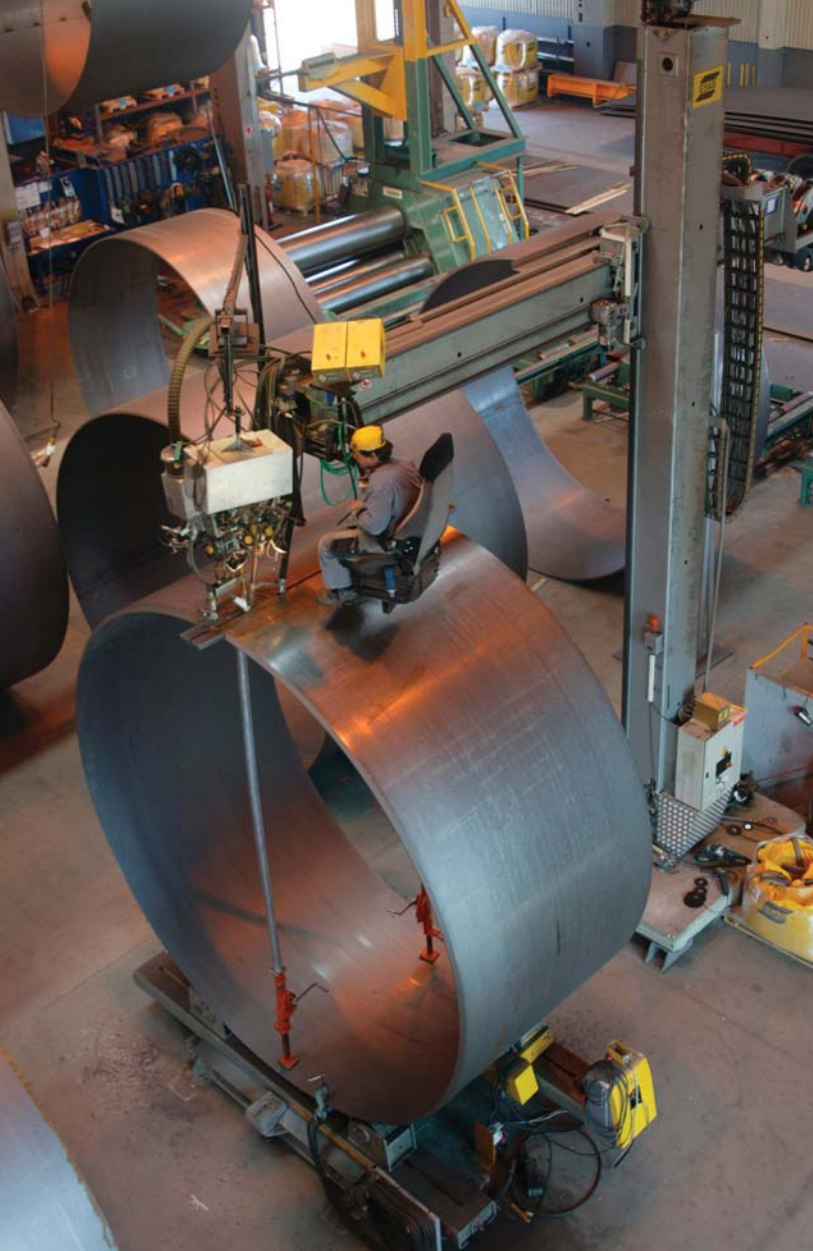




ZAUTOMATYZOWANE ROZWIĄZANIA SPAVALNICZE FIRMY ESAB

PEŁEN ASORTYMENT PRODUKTÓW DO ZAUTOMATYZOWANEGO SPAWANIA NADAJĄCYCH SIĘ DO WSZELKICH ZASTOSOWAŃ I BRANŻ

Sprzęt do automatyzacji spawania



WASZ PARTNER
W SPAWANIU I CIĘCIU
OD 1904 ROKU

SPAWANIE | CIĘCIE | SPOIWA

GLOBALNE ROZWIĄZANIA DLA LOKALNYCH KLIENTÓW – WSZĘDZIE

ESAB to partner wybierany na całym świecie przez profesjonalnych klientów, którzy poszukują rozwiązań służących do spawania i cięcia. We wszystkich aspektach naszej działalności stosujemy najwyższe standardy uczciwości, etyki i prawości. Stale poszukujemy możliwości ulepszenia obsługi klientów na całym świecie i wyznaczamy najwyższe standardy jakości produktów i technologii w naszej branży.

Poprzez pracę zespołową wszyscy pracownicy ESAB dążą do zapewnienia naszym klientom najbardziej efektywnych kosztowo rozwiązań w zakresie spawania i cięcia. Dzięki naszemu zaawansowaniu technologicznemu, niezawodnym produktom i dostawom oraz ciągłemu ulepszaniu naszych technologii chcemy spełnić wymagania klientów w sposób przekraczający oczekiwania.

Marka ESAB jest synonimem światowego lidera wśród ekspertów w następujących kluczowych dziedzinach:

- * Ręczne urządzenia do spawania i cięcia
- * Materiały spawalnicze
- * Automatyzacja spawania
- * Zmechanizowane systemy do cięcia

Ciągły rozwój metod, materiałów i wiedzy specjalistycznej pozwala podjąć wyzwanie, jakim jest różnorodność naszych klientów. Firma ESAB jest zorganizowana tak, aby dostarczać efektywne, wysoce wydajne rozwiązania spełniające wymagania producentów w sposób przekraczający ich oczekiwania. Nasi klienci działają w następujących segmentach rynku:

- * Przemysł motoryzacyjny
- * Produkcja ogólna i konstrukcje lądowe
- * Budowa rurociągów
- * Walcowanie rur
- * Przemysł elektroenergetyczny
- * Przemysł przetwórczy
- * Naprawy i konserwacja
- * Przemysł stoczniowy i konstrukcje morskie
- * Środki transportu i maszyny mobilne

Automatyzacja spawania firmy ESAB

XXI wiek przyniósł wiele nowych wyzwań dla przemysłu wyrobów metalowych: wytwórcy muszą sprostać wymaganiom podniesionej jakości i jednocześnie zapewniać niższe koszty całkowite; wydajność jest wystawiona na próbę ze względu na brak wykwalifikowanych pracowników; a rozbudowana globalna konkurencja zagraża rentowności. W rezultacie producenci muszą używać nowych technologii, aby tworzyć bardziej skomplikowane projekty i konstrukcje.

Automatyzacja spawania pozwala na sprostanie niektórym z tych wyzwań dzięki wyższej jakości, potencjałowi i, oczywiście, wydajności, niż w przypadku stosowania spawania ręcznego. W firmie ESAB opracowujemy i produkujemy szeroki asortyment zmechanizowanych i automatycznych produktów do spawania, aby stworzyć specjalne rozwiązania, których mogą Państwo potrzebować.

Niezależnie od tego, czy państwa działalność wytwórcza wymaga prostych urządzeń takich, jak traktory spawalnicze, czy też dużych gotowych systemów i linii produkcyjnych, nasza firma oferuje pełen asortyment produktów automatyzacji pozwalających na spełnienie wszelkich potrzeb oraz najszerszy na świecie asortyment spoiw.



Możecie Państwo polegać na firmie ESAB również w zakresie całkowitej odpowiedzialności za system. Ponieważ sami produkujemy nasze urządzenia, możemy zintegrować proces spawania, regulację łuku i przesuwanie materiału. Zintegrowana konstrukcja pozwala na uproszczenie sprzętu, zwiększa niezawodność i zapewnia niezrównaną wydajność.

Niniejszy katalog, użyty jako przewodnik, może stanowić narzędzie pomocne w określeniu odpowiednich rozwiązań dla Państwa działalności. Zachęcamy do skontaktowania się z przedstawicielem ESAB, aby otrzymać więcej szczegółów dotyczących technologii, zastosowań i zindywidualizowanych rozwiązań.

Esab Sp. z o.o. Biuro Handlowe
Tel.: +48 32 35 11 100

Spis treści

TRAKTORY SPAWALNICZE

Railtrac 1000 – uniwersalny system do spawania i cięcia	6
Railtrac 1000 – konfiguracja systemu	7
Railtrac 1000, ciąg dalszy	8
Railtrac BV1000/BVR1000	9
Tramtrac™ II	9
Miggytrac 1001	10
Miggytrac 2000	11
Miggytrac 3000	12
A2 Multitrac (PEH)	13
A2 Multitrac (PEI)	13
A2 Multitrac PEH i PEI, ciąg dalszy	14
A2 Tripletrac - traktor do spawania obwodowego od wewnątrz	15
A6 Mastertrac	16
A6-DK – Automat dwugłowicowy do spawania łukiem krytym	17
Frametrac™ do spawania ram drzwi do wież elektrowni wiatrowych	18
Części eksploatacyjne traktora A2/A6	19
Części eksploatacyjne traktora A2/A6, ciąg dalszy	20
Części eksploatacyjne traktora A2/A6, ciąg dalszy	21
Części eksploatacyjne traktora A2/A6, ciąg dalszy	22

STEROWNIKI I ŹRÓDŁA PRĄDU

Sterownik procesu A2-A6 PEH	23
Sterownik procesu A2 PEI	24
Spawalnice źródła prądu LAF 635, 1000, 1250 i 1600 DC	25
Źródła prądu TAF 800 i 1250 AC	26

GŁOWICE SPAWALNICZE

A2S Mini Master	27
Moduły systemu A2	28
A6S Arc Master	29
Moduły systemu A6	30
Podwójna głowica Tandem A6S	31
Głowice spawalnicze A6S Tandem, ciąg dalszy	32
Głowica spawalnicza Tandem MIG	32
Kompaktowe głowice spawalnicze A6S do wewnętrznego spawania rur	33
Zestaw do napawania taśmą dla głowicy A6S SAW	34

ELEMENTY WYPOSAŻENIA

Automat do spawania włazów A6-MHW	35
A6 Synergiczne spawanie z dodatkiem zimnego drutu	36
Wózek do jazdy po belce A6B	37
Wózek jezdny MBVA 330/550	37
Suport zmechanizowany do ruchu liniowego	38
Systemy pozycjonowania i śledzenia złącza PAK i GMD	39
Zespół odzyskiwania topnika OPC	40
Zespół odzyskiwania topnika OPC – części eksploatacyjne	41
Systemy podawania i odzyskiwania topnika FFRS	42
Zespoły osuszania powietrza CRE 30 & CRE 60	43
Sprzęt do osuszania topnika	44
Obrotowe przyłącza masy	45
Zaciski do przyłączy obrotowych	45
System z kamerą do obserwacji spawania łukiem krytym lub nieosłoniętym	46
Program Weldoc™ WMS 4000	47

OBROTNIKI ROLKOWE

Samonastawne obrotniki rolkowe 5-500 TA	48
Konwencjonalne obrotniki rolkowe 5-500 TNA	49
„Nożycowe” obrotniki rolkowe TXA	50

POZYCJONERY

Pozycjonery 250-35000 AHMA	51
Pozycjonery 3500-100000 FA	52
Pozycjonery 75-150 SK do małych, lekkich elementów	53
Pozycjonery 750-10000 SHA do ciężkich elementów	54
Pozycjonery 750-50000 VA do spawania obwodowego	55
Pozycjonery 25000-50000 CRA do dużych i ciężkich elementów	56
Pozycjonery 750-50000 typu wrzecionowego do długich elementów obracanych	57
Pozycjonery 750-50000 typu wrzecionowego do długich elementów obracanych, ciąg dalszy	58

ZMECHANIZOWANA METODA TIG

Urządzenia do zmechanizowanego spawania metodą TIG Aristo™ MechTig	59
Głowica spawalnicza A21 PRB do spawania doczołowego rur metodą TIG	60
Głowica spawalnicza A21 PRC do spawania doczołowego rur metodą TIG	61
Głowica spawalnicza zamknięta A21 PRH do spawania doczołowego rur metodą TIG	62
Głowica spawalnicza A21 PRD do spawania orbitalnego rur metodą TIG	63
Głowica spawalnicza A22 POC 12-60 do spawania rur w dnie sitowym metodą TIG	64
A25 modułowy system komponentów do zmechanizowanego spawania metodą TIG	65
Podajniki drutu MEI 21/10	66
Ostrzałka elektrod wolframowych G-Tech do precyzyjnego spawania metodą TIG	67
Ostrzałka elektrod wolframowych G-Tech Handy	67

ROBOTYKA

Zestawy AristoMig do spawania metodą MIG/MAG w procesie zrobotyzowanym	68
Standardowa konfiguracja Zestawu AristoMig do współpracy z robotem	69

ROZWIĄZANIA STANDARDOWE

Uniwersalna suwnica bramowa Mechtrac 1730/2100/2500/3000	70
Systemy słupowysięgników	71
Systemy słupowysięgników – stanowiska podstawowe	72
Urządzenia SEAMER ED do spawania wzdłużnego od zewnętrznego	75
Urządzenia SEAMER ID do spawania wzdłużnego od wewnątrz	75
Dane techniczne	75
Urządzenia do spawania wzdłużnego, ciąg dalszy	76
Automat do obwodowego spawania zbiorników magazynowych A6 Circotech	77

ZASTOSOWANIA SPECJALNE

Wytwarzanie wież elektrowni wiatrowych	78
Wytwarzanie wież elektrowni wiatrowych – linia produkcyjna	79
Wytwarzanie wież elektrowni wiatrowych – linia produkcyjna, ciąg dalszy	80
Spawanie belek konstrukcyjnych	81
Spawanie belek – automaty stacjonarne przelotowe typu Granges	82
Suwnice bramowe	83
Rozwiązania dedykowane dla stoczni	84
Rozwiązania specjalne	85
Spawanie laserem hybrydowym	87
System spawania wąskoszczelinowego FANG	87
System spawania wąskoszczelinowego HNG	88
Odbudowa i modernizacja	89
Zgrzewanie tarcie (FSW)	90
Systemy do zgrzewania tarcieowego	91

SYSTEMY CIĘCIA

Zmechanizowane systemy cięcia	92
Zmechanizowane systemy cięcia	93
Ręczne systemy cięcia	94
Maszynowe systemy cięcia	94
Maszynowe systemy cięcia	95

Railtrac 1000 – uniwersalny system do spawania i cięcia

- Idealny dla wielu zautomatyzowanych zastosowań metody MIG
- Składa się z części aluminiowych i stalowych, co pozwala na pracę w niesprzyjających warunkach
- Umożliwia spawanie poziome i pionowe (tylko w górę)
- Dostępne jest praktyczne wyposażenie dodatkowe
- Nowy system połączeń pozwala na zastosowania wymagające giętkiej lub sztywnej szyny
- Prosty, dobrze zaprojektowany zespół programujący z możliwością wykorzystania 5 programów
- Zdalny sterownik, którego można używać bez podnoszenia przyłbicy spawalniczej
- Przyciski umieszczone na sterowniku pozwalają na: uruchomienie i zatrzymanie, zmianę programu, zmianę szerokości ściegu, zmianę położenia linii środkowej i wiele innych funkcji
- Regulacja prądu i napięcia spawania podczas procesu spawania przy użyciu jedynie dwóch potencjometrów znajdujących się na zdalnym sterowniku (dla wybranych urządzeń ESAB)
- Zdalny sterownik dostępny jedynie w wersjach FW1000 i FWR1000

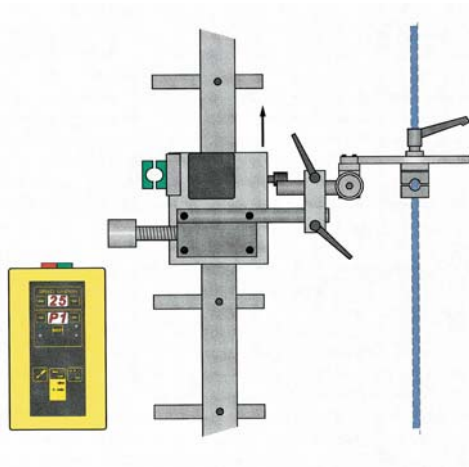


Dane techniczne	Railtrac F1000 Flexi	Railtrac FW1000 (L) Flexi-Weaver	Railtrac FR1000 Flexi-Return	Railtrac FWR1000 Flexi-Weaver-Return
Zasilanie VAC/VDC	36-46-/40-60	36-46-/40-60	36-46-/40-60	36-46-/40-60
Maksymalny pobór mocy, W	30	80	30	80
Masa, bez szyn, kg	6	7	6	7
Wymiary DxSxW, mm	170 x 400 x 190	170 x 350 x 190	170 x 400 x 190	170 x 350 x 190
Wymiary giętkiej szyny SxG, mm	60 x 5	60 x 5	60 x 5	60 x 5
Element usztywniający SxG, mm	40 x 10	40 x 10	40 x 10	40 x 10
Min. zewn. średnica wygięcia szyn, mm	3000	3000	3000	3000
Suport ręczny regulacji wysokości, mm	+/- 22	+/- 22	+/- 22	+/- 22
Suport ręczny regulacji bocznej, mm	+/- 28	–	+/- 28	–
Mechaniczna regulacja boczna, mm	–	+/- 35	–	+/- 35
Prędkość spawania, cm/min	10-150	10-150 (5-99)	10-150	10-150
Prędkość dojazdowa, cm/min	150	150 (99)	150	150
Czas nagrzewania, s	0.0-9.9	0.0-9.9	0.0-9.9	0.0-9.9
Spawanie przerywane, cm	1-99	1-99	1-99	1-99
Czas wypełniania krateru, s	0.0-9.9	0.0-9.9	0.0-9.9	0.0-9.9
Cofanie z wypełnianiem, mm	0-99	0-99	0-99	0-99
Prędkość oscylacji, mm/s	–	6-60	–	6-60
Szerokość oscylacji, mm	–	1-30	–	1-30
Przesunięcie linii zerowej, mm	–	+/- 12.5	–	+/- 12.5
Czas przytrzymania w pozycji skrajnej, s	–	0.0-9.9	–	0.0-9.9
Ilość rodzajów ściegu	–	3	–	3
Ilość programów	5	5	5	5
Temperatura maszyny i magnesów, °C	0-70	0-70	0-70	0-70
Temp. elementów podciśnieniowych, °C	0-90	0-90	0-90	0-90
Klasa bezpieczeństwa (DIN 40050)	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23

Railtrac 1000 – konfiguracja systemu

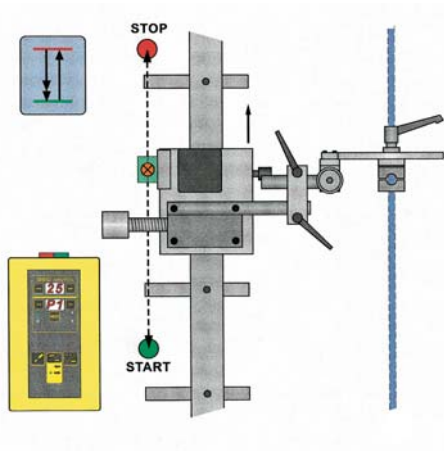
Railtrac F1000 Flexi

- Giętka szyna
- Nadaje się do cięcia i spawania wewnętrznego i zewnętrznego
- Cięcie wzdłuż prostych i zakrzywionych powierzchni
- Nadaje się do cięcia termicznego



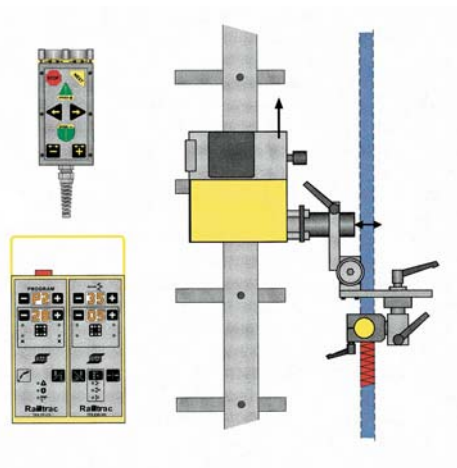
Railtrac FR1000 Flexi-Return

- Giętka szyna wyposażona w ruchome części do oznaczenia startu i zatrzymania
- Znaczniki startu i zatrzymania dla funkcji automatycznego powrotu
- Idealnie nadaje się do nieruchomych instalacji lub powtarzalnego spawania



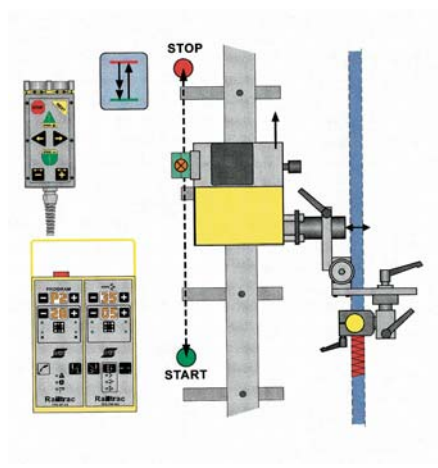
Railtrac FW1000 (L) Flexi-Weaver

- Giętka szyna
- Wyposażony w zespół oscylacyjny
- Wyposażony w łatwy w obsłudze zdalny sterownik



Railtrac FWR1000 Flexi-Weaver-Return

- Giętka szyna
- Wyposażony w zespół oscylacyjny
- Regulowane znaczniki startu i zatrzymania dla funkcji automatycznego powrotu.
- Łatwy w obsłudze zdalny sterownik



Railtrac 1000, ciąg dalszy

Informacje do zamówienia

Railtrac F1000 Flexi.....	0398 146 002
Railtrac FW1000 Flexi-Weaver.....	0398 146 012
Railtrac FW1000 L Flexi-Weaver Low Speed	0398 146 014
Railtrac FR1000 Flexi-Return	0398 146 003
Railtrac FWR1000 Flexi-Weaver-Return	0398 146 013

Opcje i akcesoria

Zestaw standardowy zawiera:

Zespół oscylacyjny*
Zespół sterujący
Zdalny sterownik*
Uniwersalny uchwyt palnika z suportem regulacji wysokości
Funkcja automatycznego startu i zatrzymania**



Pozostałe elementy systemu

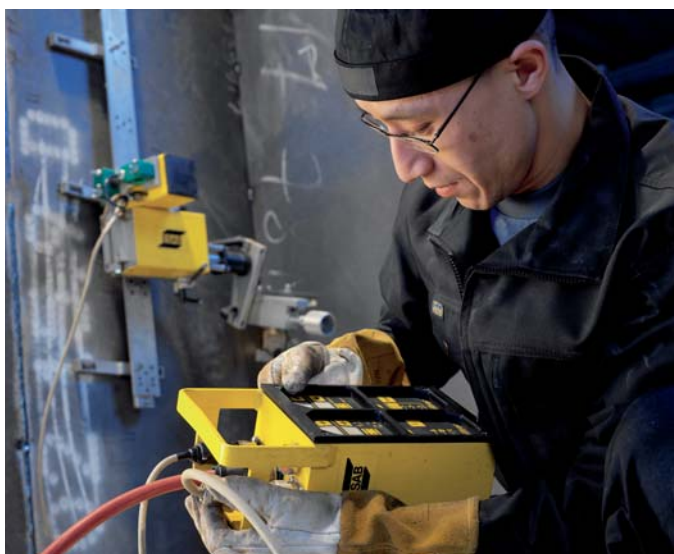
Giętka szyna aluminiowa, 2.5 m.....	0398 146 115
Giętka szyna aluminiowa, 2.5 m, 8 magnesów	0398 146 112
Giętka szyna aluminiowa, 2.5 m, 4 przyssawki	0398 146 113
Element usztywniający, 2.5 m	0398 146 116
Wspornik magnetyczny, co najmniej 8/2.5 m	0398 146 100
Wspornik podciśnieniowy (90°), co najmniej 4/2.5 m	0398 146 104
Wspornik podciśnieniowy (200°), co najmniej 4/2.5 m	0398 146 105
Mocowanie śrubowe do usztywnionej szyny	0398 146 114
Łącznik szyn	0398 146 120

Wypożyczenie dodatkowe

Uchwyt palnika PSF 400/500	0398 145 101
Uniwersalny obrotowy uchwyt palnika	0398 145 104
Przyłącze do palnika tnącego IMP	0398 145 260
Przyłącze kątowe palnika	0398 145 215
Wychyłne mocowanie zespołu oscylacyjnego*	0398 145 200
Obrotowe mocowanie zespołu oscylacyjnego*	0398 145 201
„Pływająca” głowica	0398 145 211
Palnik tnący IMP	0398 145 250
Skrzynia do transportu i przechowywania	0398 145 199
Kabel sterowniczy ESAB, 5 m z wtyczką Burndy 23	0457 360 880
Zestaw adaptera do podajnika AristoFeed	0459 681 880
Uniwersalny kabel sterowniczy, 5 m bez wtyczki	0457 360 881
Zestaw transformatora, 230/42 VAC z kablem, 5 m	0457 467 880

* tylko FW 1000 i FWR1000 ** tylko FR 1000 i FWR1000

Railtrac 1000 F, FR – Instrukcja obsługi	0777 167 001
Railtrac 1000 FW, FWR – Instrukcja obsługi	0777 168 001
Railtrac 1000 BV, BVR – Instrukcja obsługi	0777 169 002



Railtrac BV1000/BVR1000

- Specjalna wersja traktora Railtrac 1000
- Przeznaczony do naprawy szyn kolejowych przez napawanie metodą MAG
- Rozbudowane funkcje programowania ruchu oscylacyjnego pozwalające na napawanie iglic rozjazdów kolejowych
- Wyposażony w sztywną szynę jezdnią wraz z układem zacisków szybkomocujących
- Przeznaczony do współpracy z półautomatem spawalniczym

Dane techniczne

Napięcie zasilania, VAC	36-46
Maksymalny pobór mocy, W	80
Długość szyny, m	2
Prędkość spawania, m/min	0,1-1,5
Szerokość oscylacji, mm	1-80
Prędkość oscylacji, mm/s	7-50
Czas wypełniania krateru, s	0-9,9
Przesunięcie linii zerowej, mm	25 (± 12,5)
Programowalna długość iglicy, cm	6-99
Masa, kg	7



Informacje do zamówienia

Railtrac BV1000..... 0398 145 002

Railtrac BVR1000 0398 145 003

Tramtrac™ II

- Mały, lekki, samojezdny traktor spawalniczy
- Przeznaczony do regeneracji szyn tramwajowych przez napawanie metodą MAG
- Wyposażony w układ jezdny i podajnik drutu
- Funkcja startu/zatrzymania spawania dostępna na panelu traktora
- Przeznaczony do współpracy ze źródłem prądu Orgio™ Mig 400t
- Najlepsze efekty daje zastosowanie samoosłonowych drutów rdzeniowych OK Tubrodur 14.71 lub OK Tubrodur 15.65

Dane techniczne

Napięcie sterujące, VAC	36-46
Moc pobierana, W	90
Prędkość spawania, m/min	0,3-1,1
Wymiary D x S x W, mm	600x300x150
Masa (bez drutu), kg	12



Informacje do zamówienia

Tramtrac™ II..... 0814 721 880

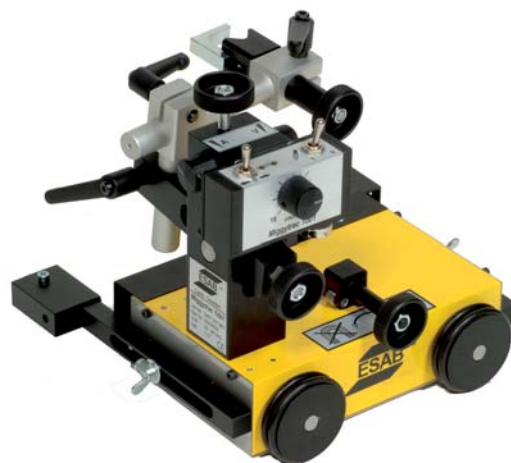
Pakiet przewodów przyłączeniowych 10 m 0457 360 884

Opcje i akcesoria

Magnetyczne przyłącze masy 0000 500 415

Miggytrac 1001

- Mały, funkcjonalny, samojezdny traktor spawalniczy
- Szybkie podłączenie do uchwyty spawalniczego
- Gwarantowana stabilność i równomierność ruchu
- Wybór kierunku poruszania się
- Funkcja startu/zatrzymania spawania dostępna na panelu traktora
- Zakres prędkości przesuwu od 150 do 1200 mm/min, regulacja prędkości podawania drutu i napięcia spawania dostępne na panelu traktora
- Znacznie zwiększa prędkość spawania, szczególnie przy użyciu drutu rdzeniowego



Dane techniczne

Napięcie sterujące, VAC	36-46
Moc, W	20
Prędkość spawania, cm/min	15-120
Wyjście zdalnego sterowania	Napięcie i natężenie (prędkość podawania drutu)
Przylącze	Burndy 12 wtyków
Wymiary DxSxW, mm	266 x 257 x 267
Masa, kg	7

Informacje do zamówienia

Miggytrac 1001 0457 357 881

Opcje i akcesoria

Ekran spawalniczy 0457 463 880

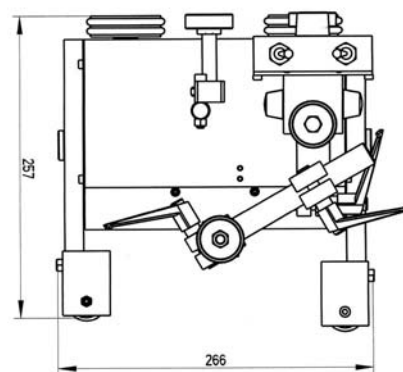
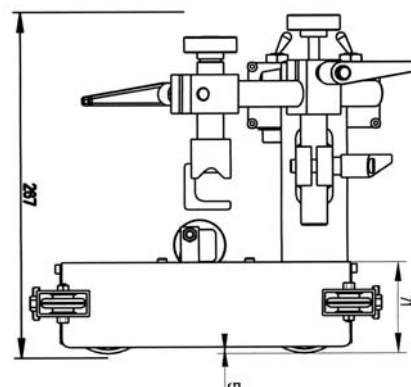
Kabel sterowniczy ESAB, 5 m 0457 360 880
(męski 12 wtyków-męski 23 wtyki typu Burndy)
wybrane podajniki OrigoFeed i zaadoptowane AristoFeed

Zestaw adaptera do podajnika AristoFeed 0459 681 880
(wymagany do podłączenia Miggytrac do podajników AristoFeed)

Uniwersalny kabel sterowniczy, 5 m 0457 360 881
(męski 12 wtyków typu Burndy – bez wtyczki) użytkownik musi zapewnić wtyczkę
[do podłączenia do podajników odpowiednich producentów]

Zestaw transformatora, 230/42 VAC 0457 467 880
Transformator 230/42 VAC z kablem 5 m do zasilania Miggytrac

Miggytrac 1001 – Instrukcja obsługi 0449 476 001



Miggytrac 2000

- Idealny w przypadku długich spoin, pozwala spawaczowi uniknąć długiego przebywania w niewygodnej pozycji
- Magnes pomaga utrzymać traktor spawalniczy we właściwej pozycji na elemencie, nawet, jeśli jest on zakrzywiony lub pochylony
- Rolki prowadzące utrzymują traktor w pozycji najeżdżającej na pionową część złącza pachwinowego
- Program spawania przerywanego
- Regulowana długość spoiny i przerwy między spoinami od 1-99 cm
- Szybki przesuw między spoinami – 250 cm/min pozwala na zwiększenie wydajności
- Funkcja cofania dla wypełniania kraterów po zakończeniu spoiny



Informacje do zamówienia

Miggytrac 2000 0457 358 880

Opcje i akcesoria

Ekran spawalniczy 0457 463 880

Kabel sterowniczy ESAB, 5 m 0457 360 880
(męski 12 wtyków-męski 23 wtyki typu Burndy)
wybrane podajniki OrigoFeed i zaadoptowane AristoFeed

Zestaw adaptera do podajnika AristoFeed 0459 681 880
(wymagany do podłączenia Miggytrac do podajników AristoFeed)

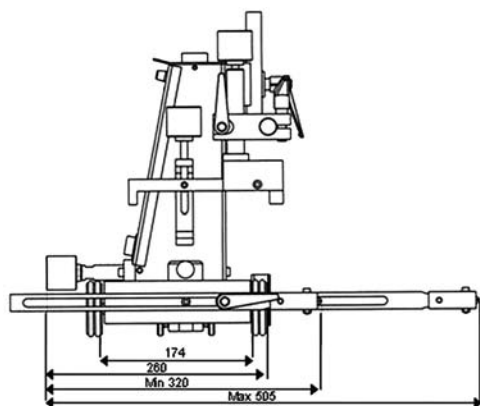
Uniwersalny kabel sterowniczy, 5 m 0457 360 881
(męski 12 wtyków typu Burndy – bez wtyczki) użytkownik musi zapewnić wtyczkę do podłączenia do podajników odpowiednich producentów

Zestaw transformatora, 230/42 VAC 0457 467 880
Transformator 230/42 VAC z kablem 5 m do zasilania Miggytrac

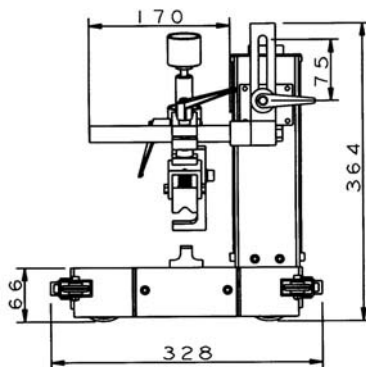
Miggytrac 2000 – Instrukcja obsługi 0449 310 001

Dane techniczne

Napięcie sterujące, VAC	36-46
Moc, W	40
Prędkość spawania, cm/min	15-150
Prędk. szybkiego przesuwu, cm/min	250
Programow. spawanie przerywane, cm/min	1-99
Przesuw suportów regulacji, mm	+/-17
Wyjście zdalnego sterowania	Napięcie i natężenie (prędkość podawania drutu)
Przyłącze	Burndy 12 wtyków
Czas wypełniania krateru, s	0-9.9
Wypełnianie wsteczne, cm	0-9.9
Wymiary D x S x W, mm	330 x 260 x 360
Masa, kg	9.5



(mm)



Miggytrac 3000

- Mały, funkcjonalny, samojezdny traktor spawalniczy ze zintegrowanym podajnikiem drutu i palnikiem spawalniczym chłodzonym wodą. Przeznaczony do zmechanizowanego spawania metodą MIG.
- Przeznaczony do współpracy z rodziną źródeł prądu OrigoMig
- Czterokołowy wózek napędowy
- Rolki prowadzące utrzymują traktor w pozycji najeżdżającej na pionową część złącza pachwinowego
- Program spawania przerywanego
- Regulowana długość spoiny i przerwy między spoinami od 1-99 cm
- Szybki przesuw między spoinami – 250 cm/min pozwala na zwiększenie wydajności
- Programowana prędkość podawania drutu i czasy nadmuchu gazu (wstępny i końcowy) oraz upalania drutu



Informacje do zamówienia

Miggytrac 3000 0457 359 880
Z prostym palnikiem chłodzonym cieczą, dostarczany bez końcówki kontaktowej

Opcje i akcesoria

Końcówka kontaktowa M8, 0.9 mm 0468 502 004
Końcówka kontaktowa M8, CO2 1.2 Mix/Ar 1.0 0468 502 004
Końcówka kontaktowa M8, CO2 1.4 Mix/Ar 1.2 0468 502 008
Dysza gazowa chłodzona wodą 0449 903 101
Palnik wygięty 15° 0449 903 115
Palnik wygięty 30° 0449 903 130

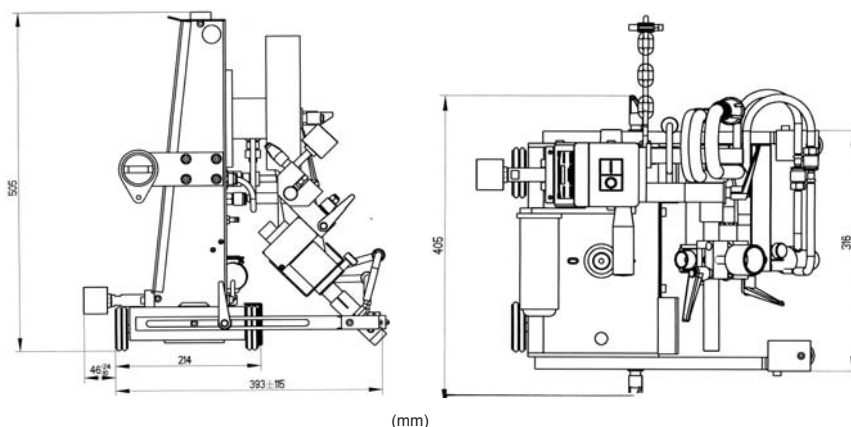
Pakiet przewodów pomiędzy źródłem prądu a Miggytrac 3000

400 A / 500 A, 10 m 0469 836 886 / 0469 836 896
400 A / 500 A, 15 m 0469 836 887 / 0469 836 897
400 A / 500 A, 25 m 0469 836 888 / 0469 836 898
400 A / 500 A, 35 m 0469 836 889 / 0469 836 899

Miggytrac 3000 – Instrukcja obsługi 0449 453 001

Dane techniczne

Wymiary drutu	stal nie stopowa	1.0-1.4
	stal nierdzewna	1.0-1.4
	drut rdzeniowy	1.0-1.4
Napięcie sterujące, VAC		36-46
Moc, W		80
Prędkość spawania, cm/min		15-150
Prędk. szybkiego przesuwu, cm/min		250
Dług. przy spawaniu przerywanym, cm		1-99
Czas wypełniania krateru, s		1-9.9
Wypełnianie wsteczne, cm		1-9.9
Prędkość podawania drutu m/min		2-25
Wstępny i końcowy nadmuch gazu, s		0-9.9
Czas upalania drutu, s		0-9.9
Szpula z drutem spawalniczym, mm		305
Wymiary D x S x W, mm		370 x 400-530 x 520
Przesuw suportów regulacji, mm		+/-17
Zdalny sterownik, maks. wartość, Kohm		2.5
Maks. natężenie na przełączniku start, A		5
Przylącze		typu Burndy 23 wtyki
Klasa obudowy		IP23
Masa bez szpuli z drutem, kg		17



A2 Multitrac (PEH)

- Współpracuje ze źródłami prądu LAF (DC) lub TAF (AC)
- Kompaktowa i wydajna konstrukcja umożliwia łatwe przemieszczanie się między elementami spawanymi
- Urządzenie samojezdne, z napędem na cztery koła, umożliwia stabilną, dokładną i ciągłą pracę
- Sterownik procesu A2-A6 PEH z cyfrowym wyświetlaczem umożliwia prezentację i sterowanie parametrami spawania.
- Poziome, pionowe i obrotowe suporty umożliwiają szybkie ustawianie głowicy spawalniczej w różnych pozycjach.
- Części mechaniczne sprawdzają się nawet w trudnych warunkach.
- Dostępnych jest wiele specjalnie opracowanych akcesoriów.

Informacje do zamówienia

A2 Multitrac GMAW (2WD).....	0449 161 880
A2 Multitrac GMAW MTW 600 (4WD)	0449 161 881
A2 Multitrac SAW	0449 160 880
A2 Multitrac Twin SAW	0449 160 881



A2 Multitrac (PEI)

- Możliwość podłączenia do większości analogowych źródeł prądu DC.
- Kompaktowa i wydajna konstrukcja umożliwia łatwe przemieszczanie się między elementami spawanymi
- Urządzenie samojezdne, z napędem na cztery koła, umożliwia stabilną, dokładną i ciągłą pracę.
- Sterownik procesu A2 PEI umożliwia łatwe ustawianie prędkości ruchu, napięcia i prędkości podawania drutu.
- Wytrzymały podajnik zapewnia równe i stabilne podawanie drutu, co jest warunkiem uzyskania najwyższej jakości jednorodnej spoiny.
- Poziome, pionowe i obrotowe suporty umożliwiają szybkie ustawianie głowicy spawalniczej w różnych pozycjach.
- Komponenty mechaniczne sprawdzają się nawet w trudnych warunkach pracy.
- Łatwy w obsłudze sterownik umożliwiający wybór różnych metod zajarzenia: zajarzenie bezpośrednie lub typu „scratch” (z zadrapaniem)
- Dostępnych jest wiele specjalnie opracowanych akcesoriów

Informacje do zamówienia

A2 Multitrac SAW	0449 360 880
A2 Multitrac GMAW	0449 361 880
A2 Multitrac Twin SAW	0449 360 881
A2 Multitrac SAW/GMAW Instrukcja obsługi	0456 502 001



A2 Multitrac PEH i PEI, ciąg dalszy

Opcje i akcesoria (PEH i PEI)

Pomocniczy sprzęt do prowadzenia urządzenia

Wózek prowadzący w rowku	0413 542 880
Rolka prowadząca po krawędzi zewnętrznej	0333 164 880
Magnetyczna szyna prowadząca 3 m	0154 203 880
Kółko do jazdy po szynie prowadzącej	0333 098 881
Zestaw 4 kółek stalowych z rowkiem V	0443 682 881
Pętla do połączenia dwóch traktorów	0334 680 881
Lampka prowadząca, żarówka	0153 143 886
Lampka prowadząca, dioda laserowa	0457 788 880

Adapter szpuli na drutu*

Adapter plastikowy, szpula 30 kg	0153 872 880
Adapter stalowy, szpula 30 kg	0416 492 880

Sprzęt do obsługi topnika

Zespół odzyskiwania topnika OPC	0148 140 880
Wspornik dyszy ssącej	0332 947 880
Metalowy zasobnik topnika	0413 315 881
Koncentryczny lejek topnika, D20	0145 221 881
Rura prądowa, zakrzywiona	0413 511 001

Urządzenia do obsługi gazu**

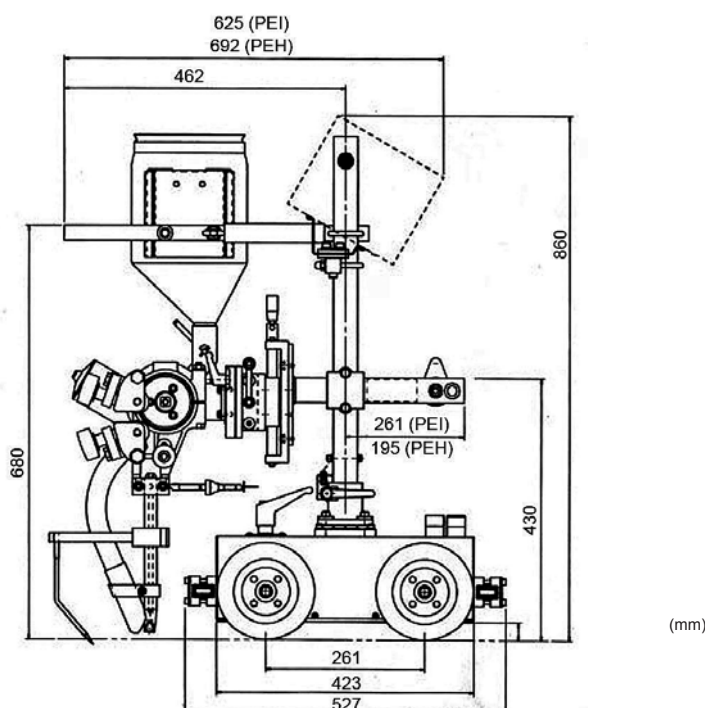
Chłodnica OCE 2H 220V/50 Hz	0414 191 881
Oslona przed łukiem	0334 689 880

Części eksploatacyjne zob. str. 19-22

*Tylko SAW **Tylko GMAW

ZALECANE ŹRÓDŁA PRĄDU: LAF 635, 1000 i TAF 800

Dane techniczne		Pojedynczy SAW	Podwójny SAW	GMAW	GMAW MTW 600
Zakres średnic drutu	stal	1.6-4.0	2x1.2-2.4	0.8-1.6	1.0-1.6
	stal nierdzewna	1.6-4.0	2x1.2-2.4	0.8-1.6	1.0-1.6
	drut rdzeniowy	1.6-4.0	—	1.2-2.4	1.0-2.4
	aluminium	—	—	1.2-1.6	1.0-2.0
Maks. prędkość podawania drutu, m/min		9	9	16	25
Masa szpuli drutu, kg		30	2x15	30	30
Ilość topnika, l		6	6	—	—
Masa bez drutu i topnika, kg		47	47	43	43
Dopuszczalne natężenie 100%, A		800	800	600	600
Napięcie sterujące, VAC		42	42	42	42
Prędkość przesuwu, m/min		0.1-1.7	0.1-1.7	0.1-1.7	0.1-1.7
Zakres regulacji suportu wzdłużnego, mm		90	90	90	90
Kąt regulacji suportu obrotowego		360°	360°	360°	360°



A2 Tripletrac - traktor do spawania obwodowego od wewnątrz

- Zwiększona wydajność i jakość
- Idealny do spawania od wewnątrz dużych elementów cylindrycznych obracanych przez system obrotników rolkowych
- Wytrzymały podajnik zapewnia równe i stabilne podawanie drutu, co jest warunkiem uzyskania najwyższej jakości jednorodnej spoiny
- Dostarczany wraz z cyfrowym sterownikiem procesu A2-A6 PEH lub analogowym sterownikiem A2 PEI
- Wyjątkowy system sterowania pozwala operatorowi na jednoczesną regulację pozycji palnika i kółek tak, aby śledzenie złącza było dokładne i łatwe
- Łatwy w użyciu i niewymagający długiego szkolenia sprzęt sterujący
- Wybór metod zajarzenia, regulacja czasu upalania drutu oraz innych ustawień



Informacje do zamówienia

A2 Tripletrac z PEH 0449 430 880
A2 Tripletrac z PEI 0449 430 881

Opcje i akcesoria

Pomocniczy sprzęt do prowadzenia urządzenia

Lampka prowadząca, żarówka 0153 143 886
Lampka prowadząca, dioda laserowa 0457 788 880
Oświetlenie stanowiskowe 0449 443 880

Sprzęt do obsługi topnika

Zespół odzyskiwania topnika OPC 0148 140 880
Wspornik dyszy ssącej 0332 947 880
Metalowy zasobnik topnika 0413 315 881
Koncentryczny lejek topnika, D20 0145 221 881
Rura prądowa, zakrzywiona 0413 511 001

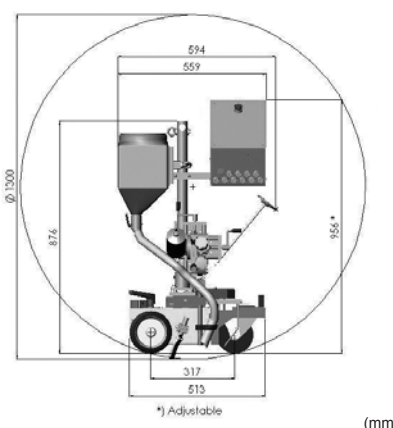
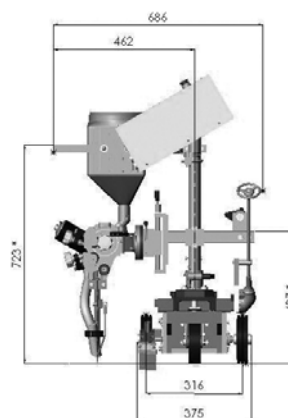
Adapter szpuli na drutu*

Adapter plastikowy, szpula 30 kg 0153 872 880
Adapter stalowy, szpula 30 kg 0416 492 880

Części eksploatacyjne zob. str. 19-22

ZALECANE ŹRÓDŁA PRĄDU: LAF 635, 1000 i TAF 800

Dane techniczne		
Zakres średnic drutu	stal	1.6-4.0
	stal nierdzewna	1.6-4.0
	drut rdzeniowy	1.6-4.0
Maks. prędkość podawania drutu, m/min		9
Masa szpuli drutu, kg		30
Ilość topnika, l		6
Masa bez drutu i topnika, kg		47
Dopuszczalne natężenie 100%, A		800
Napięcie sterujące, VAC		42
Prędkość przesuwu, m/min		0,1-1,7
Zakres regulacji suportu wzdłużnego, mm		90
Kąt regulacji suportu obrotowego		360°



A2 Tripletrac – Instrukcja obsługi 0449 435 104

A6 Mastertrac

- Urządzenie samojezdne, z napędem na cztery koła, umożliwia stabilną, dokładną i ciągłą pracę
- Dostępny w trzech różnych konfiguracjach: do spawania drutem pojedynczym, podwójnym oraz głowicą typu tandem
- Odpowiednia wydajność dla ciężkich prac spawalniczych; można używać drutu o średnicy do 6 mm i natężenia prądu do 1500 A (prąd stały lub zmienny) przy pracy ciągłej
- Sterownik procesu A2-A6 PEH z wyświetlaczem cyfrowym pozwala na dokładne ustawienie wszystkich parametrów spawania
- Dostępny jest szeroki asortyment wyposażenia dodatkowego



Informacje do zamówienia

A6 Mastertrac, pojedynczy drut, standardowy.....	0449 260 880
przełożenie 156:1 (zakres prędkości podawania drutu 0.2-4.0 m/min)	
A6 Mastertrac, podwójny drut, standardowy	0449 260 881
A6 Mastertrac, pojedynczy drut, duża prędkość.....	0449 260 890
przełożenie 74:1 (zakres prędkości podawania drutu 0.8-16 m/min)	
A6 Mastertrac, podwójny drut, duża prędkość	0449 260 891
A6 Mastertrac, głowica tandem, kompletny.....	0334 191 882

Opcje i akcesoria

Element kontaktowy "Heavy Twin Arc", komplet.....	0334 291 889	Suport obrotowy	0671 171 580
Adapter szpuli drutu plastikowy, szpula 30 kg	0153 872 880	Lampka prowadząca, żarówka	0153 143 886
Adapter szpuli drutu stalowy, szpula 30 kg.....	0416 492 880	Lampka prowadząca, dioda laserowa	0457 788 880
Adapter szpuli drutu, stalowy, zmienna szerokość.....	0449 125 880	Zespół odzyskiwania topnika OPC.....	0148 140 880
Dodatkowa piasta hamulca	0146 967 880	Wspornik dyszy ssącej.....	0332 947 880
Zestaw do przebudowy na metodę GMAW	0334 299 890	Rollki podtrzymujące (po 2 na automat).....	0333 164 880
Zestaw do napawania taśmą.....	0155 972 880	Kółko prowadzące, spoiny pachwinowe	0671 125 780
Uchwyt zasobnika topnika do napawania taśmą.....	0148 107 003	Magnetyczna szyna prowadząca 3 m	0154 203 880
Adapter szpuli, stalowy, do napawania taśmą, 30-100 mm.....	0671 161 880	Zestaw do żłobienia elektrodą węglową	0153 592 880
Dysza odzyskiwania topnika, taśma.....	0156 025 001	Dla elektrod węglowych Ø 5/16", 3/8", 1/2"	
Lejek topnika	0254 900 880	Motoreduktor VEC, 312:1 do żłobienia elektrodą węglową..	0145 063 905
Końcówka lejka topnika, długa	0254 900 301	Części eksploatacyjne	zob. str. 19-22

ZALECANE ŹRÓDŁA PRĄDU: LAF 635, 1000, 1250, 1600 i TAF 800, 1250

Dane techniczne	Pojedynczy SAW	Podwójny SAW	GMAW	Tandem GMAW
Zakres średnic drutu, mm	3.0-6.0	2x2.0-3.0	1.0-3.2	2x3.0-6.0
Maks. prędkość podawania drutu, m/min	0.2-4.0	0.2-4.0	0.8-16.6	0.2-4.0
Maks. wysoka prędkość podawania drutu, m/min	0.4-8.0	0.4-8.0	—	0.4-8.0
Ilość topnika, l	10	10	—	10
Masa bez drutu i topnika, kg	110	110	100	158
Dopuszczalne natężenie 100%, A	1500	1500	600	2x1500
Napięcie sterujące, VAC	42	42	42	42
Prędkość przesuwu, m/min	0.1-2.0	0.1-2.0	0.1-2.0	0.1-2.0
Szpula z drutem, kg	30	2x30	30	2x30

A6 Mastertrac SAW – Instrukcja obsługi	0449 265 060
A6 Tandem Mastertrac – Instrukcja obsługi.....	0456 503 000

A6-DK – Automat dwugłowicowy do spawania łukiem krytym

- Automat jest wyposażony w głowice typu A6 przeznaczone do jednoczesnego wykonywania dwóch spoin pachwinowych metodą pod topnikiem.
- Głowice umożliwiają spawanie drutem pojedynczym o średnicy w zakresie 3-6 mm.
- Każda z głowic jest wyposażona w sterownik procesu A2-A6 PEH współpracujący z oddzielnym źródłem prądu LAF (DC) lub TAF (AC)
- Idealny do jednoczesnego, dwustronnego spawania usztywnień blach
- Nadaje się do spawania elementów wysokich na 800 mm i o szerokości do 400 mm
- Przemieszcza się bezpośrednio po elemencie spawanym prowadzony wzdłuż złącza
- Prędkość spawania regulowana w zakresie od 0.15 do 2.0 m/min
- Pojemność zasobników topnika do 10 l
- Każda z głowic jest wyposażona w zespół odzyskiwania topnika OPC



Informacje do zamówienia

A6 DK SAW, pojedynczy drut..... 0454 200 901
Bez adapterów szpuli, rolek podających i szczęk kontaktowych

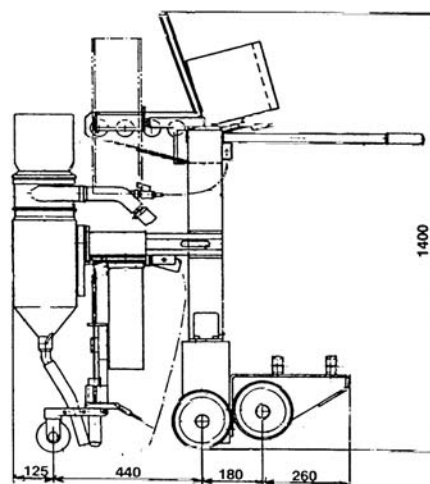
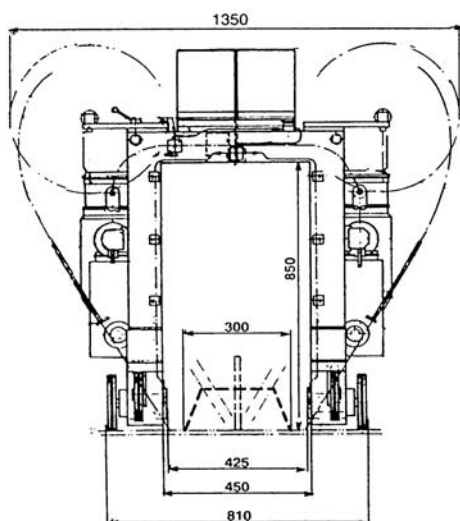
Opcje i akcesoria

Adapter szpuli drutu plastik., szpula 30 kg 0153 872 880
Adapter szpuli drutu stalowy, szpula 30 kg..... 0416 492 880
Części eksploatacyjne.....zob. str. 19-22

Dane techniczne

Dopuszczalne natężenie 100%, A	1500
Prędkość przesuwu, m/min	0.15-2.0
Prędkość podawania drutu, m/min	0.2-4.0
Szpula na drut (opcja), kg	2x30
Zakres średnic drutu mm	3.0-6.0
Ilość topnika, l	10
Masa bez drutu i topnika, kg	150
Wielkość elementów	
Ograniczenie wymiaru w pionie, mm	800
Symetryczne rozsuniecie wzdłuż, mm	400

ZALECANE ŹRÓDŁA PRĄDU: LAF 635, 1000, 1250, 1600 i TAF 800, 1250



(mm)

Frametrac™ do spawania ram drzwi do wież elektrowni wiatrowych

- Kompaktowy traktor napędzany silnikiem porusza się po spawanej ramie drzwi
- Cztery kółka napędowe gwarantują równomierny, stabilny ruch po ramie
- Możliwe jest zamontowanie standardowego palnika ESAB i dogodne jego ustawienie
- Za pomocą układu sterowania i zdalnego sterownika można sterować kierunkiem i prędkością przesuwu traktora oraz szerokością i prędkością oscylacji
- Automatyczna kontrola natężenia prądu (ACC) pozwala na utrzymanie stabilnej, optymalnej długości łuku
- Traktor może być używany bezpośrednio na ramach o stałej grubości od 20 do 75 mm



Informacje do zamówienia

Frametrac wyposażony w układ ACC, 0449 925 880

Opcje i akcesoria

Sprężynowe ramiona do ram 50-75 mm 0449 904 025

Kabel przyłączeniowy ESAB długość 5 m 0457 360 880

W sprawie rekomendowanego sprzętu spawalniczego prosimy kontaktować się z ESAB



Dane techniczne

Dopuszczalne napięcie, V	36-46
Moc, W	80
Prędkość spawania, cm/min	10-99
Szerokość ramy, mm	20-50
Min. promień ramy, mm	150
Min. wysokość ramy, mm	40
Maks. różnica wysokości w ramie, mm	120
Wymiary D x S x W, mm	280 x 430 x 508
Masa, kg	30

Frametrac – Instrukcja obsługi 0460 072 001

Części eksploatacyjne traktora A2/A6

Techniczny klucz referencyjny

Technologia	Typ pracy	Rura kontaktowa	Końcówki/szczęki
Sprzęt kontaktowy A2			
SAW, pojedynczy drut	Praca normalna	D20	M12
SAW, podwójny drut	Praca normalna	D35*	M6
GMAW, 2WD	Praca normalna	D35	M10 lub M6 z adapterem
GMAW, 4WD	Praca normalna	MTW 600	M8
Sprzęt kontaktowy A6			
SAW, pojedynczy drut	Praca normalna	D20	M12
SAW, podwójny drut	Praca normalna	D35	M6
SAW, pojedynczy lub podwójny drut	Ciężka praca	D35	szczęki kontaktowe
SAW kompakt	Ciężka praca	D35	szczęki kontaktowe
GMAW, tylko pojedynczy drut	Praca normalna	D35	M10 lub M6 z adapterem

*Adapter do podwójnego drutu Nr części 333 772 001

Akcesoria: GMAW MTW 600

Średnica drutu mm	Rodzaj materiału drutu				Nr części	Materiał wkładki				Odp. symbol
	Fe	SS	CW	Al		Stal	Teflon	Teflon	Miedź	
1.0	*	*	*		0457 625 005	A				A
1.0				*	0457 625 005		B			B
1.2	*	*	*		0457 625 006	A				A
1.2				*	0457 625 007		B			B
1.4	*	*	*		0457 625 008	A				A
1.6	*	*	*		0457 625 009	A				A
1.6				*	0457 625 009		B			B
1.6	*	*	*		0457 625 010	A				A
1.6				*	0457 625 010		B			B
2.0	*		*		0457 625 011				D	D
2.0				*	0457 625 011			C		C
2.4	*		*		0457 625 012				D	D
2.4				*	0457 625 012			C		C

Odp. symbol	Materiał wkładki	Średnica drutu mm	Nr części
A	Stalowa spirala	1.0-1.6	0457 454 002
B	Wkład teflonowy	1.0-1.6	0457 619 001 (do przycięcia przy montażu)
C	Wkład teflonowy	2.0-2.4	0457 619 001 (do przycięcia przy montażu)
D	Mosiężna rurka	2.0-2.4	0457 620 002

Części eksploatacyjne traktora A2/A6, ciąg dalszy

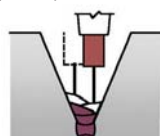
Rolki podające

Średnica drutu mm	Nr części	
Rolka podająca SAW, pojedynczy drut		
0.8	0145 538 881	
1.0	0145 538 882	
1.2	0145 538 883	
1.6	0218 510 281	
2.0	0218 510 282	
2.4-2.5	0218 510 283	
3.0-3.2	0218 510 298	
4.0	0218 510 286	
5.0	0218 510 287	
6.0	0218 510 288	
Rolka dociskowa	0153 148 880	
Rolka podająca SAW, podwójny drut, radełkowana, rowek V		
0.8-1.6	0146 024 880	
2.0-4.0	0146 024 881	
3.0-5.0	0218 510 299	
Rolka dociskowa	0153 148 880	
Rolka podająca GMAW, pojedynczy drut, napęd 2WD, radełkowana, rowek U		
0.8-1.6	0146 024 880	
2.0-4.0	0146 024 881	
Rolka dociskowa		
0.8-1.6	0146 025 880*	
2.0-4.0	0146 025 881*	
*Walek do rolki dociskowej	0212 901 101	
Rolka podająca SAW, podwójny drut		
2x1.2	0218 522 486	
2x1.6	0218 522 488	
2x2.0	0218 522 484	
2x2.4-2.5	0218 522 480	
2x3.0-3.2	0218 522 481	
Rolka dociskowa (wahliwa z wałkiem)	0218 524 580	
Rolka podająca SAW, podwójny drut, radełkowana, rowek U		
2x2.0-3.2	0148 772 880	
Rolka dociskowa (wahliwa z wałkiem)	0218 524 580	
Rolka podająca GMAW, pojedynczy drut, napęd 4WD		
0.6-0.8	0369 557 001	
0.8-0.9***	0369 557 001	
0.8-1.0	0369 557 002	
1.0-1.2	0369 557 003	
1.0-1.2**	0369 557 006	
1.2-1.6	0369 557 007	
1.4-1.6	0369 557 013	
1.6**	0369 557 008	
2.0**	0369 557 009	
2x1.2	0369 557 010	
Rolka dociskowa (płaska)	0369 728 001	
Rolka podająca GMAW, pojedynczy drut, radełkowana, 4WD		
1.0-1.2/1.4-1.6	0369 557 004	
1.4-1.6/2.0-2.4	0369 557 005	
Rolka dociskowa (radełkowana)	0466 262 001	

Tylko do aluminium * Dla drutu rdzeniowego

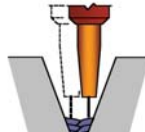
Części eksploatacyjne traktora A2/A6, ciąg dalszy

Końcówki kontaktowe

Średnica drutu mm	Nr części	
Końcówka SAW, M12 do pojedynczego drutu		
1.6	0154 623 008	  D20 – mała średnica ułatwiająca dostęp do wąskich spoin V
2.0	0154 623 007	
2.4-2.5	0154 623 006	
3.0	0154 623 005	
3.2	0154 623 004	
4.0	0154 623 003	
Końcówka SAW, M6 do podwójnego drutu		
2x0.8	0153 501 002	 M6 Rurka prowadząca 0415 032 002 Spiralny wkład 0334 279 001 Adapter końcówek 0333 772 001 Końcówka kontaktowa x 2
2x1.0	0153 501 004	
2x1.2	0153 501 005	
2x1.6	0153 501 007	
2x2.0	0153 501 009	
2x2.4-2.5	0153 501 010	
Końcówka GMAW, M10 do pojedynczego drutu		
0.8	0258 000 914	 M10
1.0	0258 000 913	
1.2	0258 000 908	
1.6	0258 000 909	
2.0	0258 000 910	
2.4	0258 000 911	
3.2	0258 000 915	
Końcówka GMAW, M8 do pojedynczego drutu		
1.0	0457 625 005	 M8
1.2	0457 625 006	
1.2*	0457 625 007	
1.4	0457 625 008	
1.6	0457 625 009	
2.0	0457 625 011	
2.4	0457 625 012	

* Tylko do aluminium

Szczęki kontaktowe

Średnica drutu mm	Nr części	
Szczęki kontaktowe SAW do pojedynczego drutu, długość 65/58 mm		
2.0	0332 581 880	 L=65 mm  L=58 mm  Długie szczęki kontaktowe 120 mm dające lepsze dostęp do spoin głębokich
2.4-2.5	0332 581 881	
3.0-3.2	0265 900 880	
4.0	0265 900 882	
5.0	0265 900 883	
6.0	0265 900 884	
Szczęki kontaktowe SAW do pojedynczego drutu, długość 75 mm		
1.6-3.2	0265 901 480	 L=120 mm  L=75 mm  L=58 mm twin  Rurka prowadząca do drutu podwójnego
Szczęki kontaktowe SAW do pojedynczego drutu, długość 120 mm		
3.0-3.2	0000 237 320	
4.0	0000 237 321	
Szczęki kontaktowe SAW do podwójnego drutu, długość 58 mm		
2x1.6	0265 902 882	
2x2.0	0265 902 881	
2x3.0-3.2	0265 902 880	
Szczęki kontaktowe SAW do podwójnego drutu, długość 73 mm z przyłączem rurki prowadzącej (0415 032 002)		
2x1.6	0808 650 882	
2x2.0	0808 650 881	
2x3.0-3.2	0808 650 880	

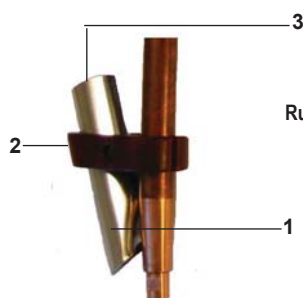
Części eksploatacyjne traktora A2/A6, ciąg dalszy

Rury kontaktowe

Długość mm	Nr części
D20 system do prac lekkich	
100	0413 510 003
190	0413 510 002
260	0413 510 001
260, zagięta 30°	0413 511 001
500	0413 510 004
Zacisk kontaktowy	0334 571 880
Sprzęt kontaktowy D20 kompletny GMAW	
90	0030 465 389
140	0030 465 388
Dysza gazowa	0145 227 882
Tulejka izolacyjna	0145 226 001
Rura kontaktowa	0145 534 882
Złączka	0146 099 001
Przedłużenie	0040 979 803 (158 mm)
	0040 979 804 (108 mm)
Rurka prowadząca	0415 032 001
O-ring 22.2x3.0	0190 680 405
O-ring 15.3x2.4	0190 680 313
O-ring 5.3x2.4	0190 680 303
D-35 system do prac ciężkich	
220	0417 959 880
275	0417 959 881
400	0417 959 882
500	0417 959 883
700	0417 959 884
Półowa zacisku	0809 342 880
Sprzęt kontaktowy D35, kompletny podwójny drut	
220	0333 852 880
275	0333 852 881
Adapter końcówek kontaktowych	0333 772 001
Rurka prowadząca	0415 032 001
Spiralny wkład do rurki prowadzącej	0334 279 001
MTW 600 GMAW system do lekkich prac	
200	0457 455 005
250	0457 455 006
300	0457 455 007
400	0457 455 008
Sprzęt kontaktowy MTW 600 kompletny pojedynczy drut	
Dysza gazowa	0457 451 001
Tulejka ochronna przeciw rozpryskom	0457 452 001
Tulejka centrująca	0457 453 001
O-ring	0457 458 001
Adapter końcówki kontaktowej	0808 311 001

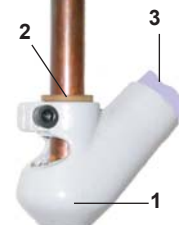
Dysze topnika

	Nr części
Rura kontaktowa D20	
Dysza topnika	0332 948 001
Zacisk	0333 094 880
Wąż zasypu topnika, 0.5 m	0443 383 002
Wąż zasypu topnika na metry	0443 383 001
Kompletny lejek topnika	0145 221 881
Tulejka izolacyjna	0333 667 001
Rura kontaktowa D35	
Dysza topnika, kompletna	0153 299 880
Dysza zakrzywiona	0153 296 001
Uchwyt dyszy	0153 290 002
Wąż zasypu topnika 0.5 m	0443 383 002
Wąż zasypu topnika na metry	0443 383 001
Kompletny lejek topnika	0254 900 880
(z końcówką krótką)	
Kończówka lejka, krótka	0254 900 302
Kończówka lejka, długa	0254 900 301

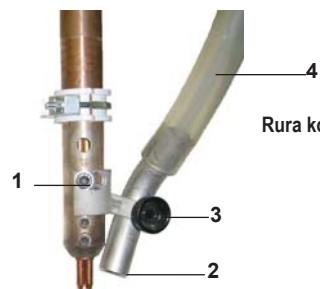


1. Dysza topnika
2. Zacisk
3. Wejście węża zasypu topnika

Rura kontaktowa D20



1. Lejek topnika
2. Tulejka izolacyjna
3. Wąż zasypu topnika



1. Dysza topnika, kompletna
2. Dysza zakrzywiona
3. Uchwyt dyszy
4. Wąż zasypu topnika

Rura kontaktowa D35



1. Kończówka lejka
2. Lejek topnika
3. Wąż zasypu topnika

Sterownik procesu A2-A6 PEH

- Przeznaczony do współpracy ze spawalniczymi źródłami prądu LAF (DC) i TAF (AC)
- Odpowiedni do spawania metodą MIG lub SAW
- Ustawianie wszystkich parametrów spawania przy pomocy przycisków na panelu przednim, w pamięci można zapisać do 10 różnych ustawień danych i w łatwy sposób wywołać je podczas spawania
- Menu podrzędne pozwalają użytkownikowi na wybór kierunku spawania, średnicy/typu drutu i parametrów rozpoczęcia/zatrzymania spawania
- Mikroprocesor automatycznie reguluje własności łuku zależnie od typu drutu i wybranych parametrów
- System sterowany mikroprocesorem jest przyjazny dla użytkownika i wymaga niewielkiej ilości treningu
- Menu dostępne w 12 językach (w tym Polski)
- Możliwość wstępnego ustawienia parametrów tzw. presetting
- Odczyt energii liniowej spawania na wyświetlaczu



Informacje do zamówienia

Sterownik procesu A2-A6 PEH..... 0443 741 880
Zespół regulatora krokowego i sterowania oscylacją dla PEH..... skontaktuj się z Esab

Opcje i akcesoria

Kabel sterowniczy 15 m..... 0449 449 880
Kabel sterowniczy 25 m..... 0449 449 881
Kabel sterowniczy 35 m..... 0449 449 882
Kabel sterowniczy 50 m..... 0449 449 883
Kabel sterowniczy 75 m..... 0449 449 884
Kabel sterowniczy 100 m..... 0449 449 885
Zdalny sterownik PHH1 z kablem 5 m..... 0449 040 880

Dane techniczne

Napięcie zasilania podłączone ze źródła prądu, 50/60 Hz, VAC	42
Moc, VA	Maks. 900
Podłączenie silnika ustawione dla silników A2 i A6 ESAB	Natężenie silnika ciągle 5 A, maks 10 A
Sterowanie prędkością	Wewnętrzna regulacja EMF, lub przy pomocy tachometru
Prędkość spawania m/min	0.1-2
Min.- maks. prędkość przesuwu m/min (zależnie od zespołu jezdnego)	0.1-2
Prędkość podawania drutu m/min	0.3-25 (zależnie od zespołu podającego)
Zawór gazu/pomocniczy, VAC, A	42, 0.5
Wejścia	Do podłączenia czujników lub wyłączników krańcowych (2 szt. NC)
Podłączenie do źródła prądu przez kabel sterowniczy, długość maks. 100 m	Złącze Burndy, 12 wtyków
Maks. temperatura otoczenia, °C	45
Min. temperatura otoczenia, °C	-15
Względna wilgotność powietrza	98%
Masa Kg	5.5
Wymiary D x S x W, mm	355 x 210 x 164
Klasa obudowy	IP 23

Sterownik procesu A2-A6 PEH – Instrukcja obsługi (4.0>)0443 745 001

Sterownik procesu A2-A6 PEH – Instrukcja obsługi (4.0<)0443 745 160

Sterownik procesu A2 PEI

- Sterownik procesu do traktorów A2 i głowic spawalniczych A2
- Sterownik wykorzystuje sygnały analogowe co ułatwia ewentualną współpracę z analogowymi źródłami prądu innych marek
- Nadaje się do spawania metodą MIG lub SAW
- Ustawianie prędkości przesuwu, napięcia i prędkości podawania drutu przy pomocy trzech pokręteł – odpowiednie dane są wyświetlane na cyfrowych wyświetlaczach podczas spawania
- Zmiana kierunku spawania przy pomocy przełącznika na panelu przednim
- Wybór metody zajarzenia – przez potarcie lub start bezpośredni
- Regulowany czas upalania drutu



Informacje do zamówienia

Sterownik procesu A2 PEI 0449 500 880

Opcje i akcesoria

Kabel sterowniczy 15 m 0449 500 880
 Kabel sterowniczy 25 m 0449 500 881
 Kabel sterowniczy 35 m 0449 500 882
 Kabel sterowniczy 50 m 0449 500 883
 Kabel sterowniczy 75 m 0449 500 884
 Kabel sterowniczy 100 m 0449 500 885

Dane techniczne

Napięcie zasilania podłączone ze źródła prądu, VAC, Hz	42, 50/60
Moc, VA	max. 700
Podłączenie silnika ustawione dla silników A2 ESAB, VDC, A	42, 3.5
Sterowanie prędkością	Wewnętrzna regulacja EMF
Prędkość spawania m/min	0,1-2
Maks. prędkość przesuwu m/min	2
Prędkość podawania drutu m/min	0.5-9
	0.9-16.2
	0-2.0
	0.5
	1.0
	42, 1
Czas upalania drutu, s	Złącze Burndy, 23 wtyki
Wstępny nadmuch gazu, s	0-10
Końcowy nadmuch gazu, s	Styk typu NO/PNP OC
Zawór gazu/pomocniczy, VAC, A	Styk typu NO/PNP OC
Podłączenie do źródła prądu przez kabel sterowniczy, długość maks. 100 m	1000/60
Sterowanie napięciem spawania, VDC	1500/60
Czujnik przepływu	600/100
Wyłączniki krańcowe	750/100
Prąd zewnętrznego bocznika, A/mV	-10-40
	6.2
Temperatura robocza, °C	197 x 227 x 220
Masa Kg	IP 23
Wymiary D x S x W, mm	
Klasa obudowy	

Sterownik procesu A2 PEI – Instrukcja obsługi 0449 331 001

Spawalnicze źródła prądu LAF 635, 1000, 1250 i 1600 DC

- Przeznaczone do współpracy ze sterownikami procesu A2-A6 PEH lub A2 PEI
- Zdalnie sterowane, trójfazowe, tyrystorowe prostowniki spawalnicze o solidnej budowie, chłodzone powietrzem w obiegu wymuszonym.
- Odpowiednie do wysoko wydajnych zmechanizowanych prac spawalniczych SAW lub MIG
- Doskonałe charakterystyki spawania w całym zakresie natężenia i napięcia, szczególnie dobre własności startowe i ponownego zajarzenia
- Wyjątkowo efektywne zużycie mocy pozwala zmniejszyć koszty energii elektrycznej
- Wyposażone w termiczny wyłącznik przeciążeniowy
- Równoległe połączenie dwóch źródeł prądu pozwala na zwiększenie zakresu prądowego



Informacje do zamówienia

LAF 635	0457 350 880
LAF 1000	0456 321 881
LAF 1250	0456 323 880
LAF 1600	0456 324 880

Przewód zasilający nie jest zawarty w dostawie

Opcje i akcesoria

Od LAF do sterownika A2-A6 PEH

Kabel sterowniczy 15 m.....	0449 449880
Kabel sterowniczy 25 m.....	0449 449881
Kabel sterowniczy 35 m.....	0449 449882
Kabel sterowniczy 50 m.....	0449 449883
Kabel sterowniczy 75 m.....	0449 449884
Kabel sterowniczy 100 m.....	0449 449885

Od LAF do sterownika A2 PEI

Kabel sterowniczy 15 m.....	0449 500 880
Kabel sterowniczy 25 m.....	0449 500 881
Kabel sterowniczy 35 m.....	0449 500 882
Kabel sterowniczy 50 m.....	0449 500 883
Kabel sterowniczy 75 m.....	0449 500 884
Kabel sterowniczy 100 m.....	0449 500 885
Zestaw do ręcznego żłobienia łukiem.....	0449 070 880

Dane techniczne	LAF 635	LAF 1000	LAF 1250	LAF 1600
Napięcie zasilania, 3 fazy, 50 Hz, VAC	400/415	400/415/500	400/415/500	400/415/500
Natężenie 100%, 50 Hz, A	52	64/64/52	99/99/80	136/136/108
Bezpiecznik, zwłoczny 50 Hz, A	63	63	100/100/80	160/160/125
Maks. obciąż. przy 100% cyklu pracy, A/VAC	630/44	800/44	1250/44	1600/44
60% cyklu pracy, A/VAC	800/44	1000/44	-	-
Zakres nastaw MIG, A/VAC	50/17-630/44	50/17-1000/45	60/17-1250/44	-
SAW, A/VAC	30/21-800/44	40/22-1000/45	40/22-1250/44	40/22-1600/46
Napięcie na biegu luzem, VAC	54	52	51	54
Moc na biegu luzem, W	150	145	220	220
Wydajność	0.84	0.84	0.87	0.86
Masa Kg	260	330	490	585
Wymiary D x S x W, mm	670 x 490 x 930	646 x 552 x 1090	774 x 598 x 1428	774 x 598 x 1428
Klasa obudowy*	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Klasa zastosowania**	S	S	S	S

* Urządzenia klasy IP23 nadają się do użytku w pomieszczeniach i na zewnątrz

** Symbol S wskazuje, że dane źródło prądu może być używane w miejscach o zwiększonym zagrożeniu elektrycznym, np. ze względu na wilgoć lub bliskość uziemionych elementów metalowych

Spawalnicze źródło prądu LAF 635 – Instrukcja obsługi.....	0457 795 101
Spawalnicze źródło prądu LAF 1000 – Instrukcja obsługi.....	0456 512 001
Spawalnicze źródło prądu LAF 1250/1600 – Instrukcja obsługi.....	0456 511 001

Źródła prądu TAF 800 i 1250 AC

- Przeznaczone do współpracy ze sterownikami procesu A2-A6 PEH lub A2 PEI
- Zdalnie sterowane, jednofazowe, tyrystorowe źródła prądu zmiennego o solidnej budowie, chłodzone powietrzem w obiegu wymuszonym.
- Napięcie spawania o przebiegu prostokątnym zapewnia doskonałe zajarzenie łuku i bardzo dobre własności spawalnicze szczególnie w układzie wielu elektrodowym
- Przeznaczone do pracy ciągłej
- Układ regulacji napięcia łuku lub natężenia prądu ze sprzężeniem zwrotnym
- Zoptymalizowane napięcie jałowe
- Wyjątkowo efektywne zużycie mocy pozwala zmniejszyć koszty energii elektrycznej
- Możliwe połączenie transformatorowe Scotta dwóch źródeł zasilania



Informacje do zamówienia

TAF 800 0456 325 880

TAF 1250 0456 326 880

Przewód zasilający nie jest zawarty w dostawie

Opcje i akcesoria

Od TAF do sterownika A2-A6 PEH

Kabel sterowniczy 15 m..... 0449 449 880

Kabel sterowniczy 25 m..... 0449 449 881

Kabel sterowniczy 35 m..... 0449 449 882

Kabel sterowniczy 50 m..... 0449 449 883

Kabel sterowniczy 75 m..... 0449 449 884

Kabel sterowniczy 100 m..... 0449 449 885

Od TAF do sterownika A2 PEI

Kabel sterowniczy 15 m..... 0449 500 880

Kabel sterowniczy 25 m..... 0449 500 881

Kabel sterowniczy 35 m..... 0449 500 882

Kabel sterowniczy 50 m..... 0449 500 883

Kabel sterowniczy 75 m..... 0449 500 884

Kabel sterowniczy 100 m..... 0449 500 885

Dane techniczne	TAF 800	TAF 1250
Napięcie zasilania, 1 faza, 50 Hz, VAC	400/415/500	400/415/500
Maks. obciąż. przy 100% cyklu pracy, A/VAC	800/44	1250/44
60% cyklu pracy, A/VAC	1000/44	1500/44
Zakres nastaw, A/VAC	300/28-800/44	400/28-1250/44
Napięcie jałowe, VAC	71	72
Moc na biegu luzem, W	230	230
Wydajność	0.86	0.86
Masa Kg	495	608
Wymiary DxSxW, mm	774x598x1428	774x598x1428
Klasa obudowy*	IP 23	IP 23
Klasa zastosowania**	S	S

* Urządzenia klasy IP23 nadają się do użytku w pomieszczeniach i na zewnątrz

** Symbol S wskazuje, że dane źródło prądu może być używane w miejscach o zwiększonym zagrożeniu elektrycznym, np. ze względu na wilgoć lub bliskość uziemionych elementów metalowych

Źródła prądu TAF – Instrukcja obsługi..... 0456 513 201

A2S Mini Master

- Uniwersalny system spawalniczy do spawania metodą SAW drutem pojedynczym i podwójnym oraz metodą GMAW
- Lekka i zwarta konstrukcja pozwala na dużą elastyczność stosowania
- Modułowa konstrukcja pozwala na szybkie i łatwe rozbudowywanie, integrowanie i modyfikowanie urządzenia
- Wykorzystuje sterowniki A2-A6 PEH i A2 PEI
- Dokładne i łatwe śledzenie złączy dzięki ręcznemu lub zmechanizowanemu systemowi suportów
- System można zamontować na wózku przesuwającym się po belce lub na słupowysięgniku



Informacje do zamówienia

Głowice A2S Mini Master GMAW

Zawierające sterownik A2-A6 PEH i osprzęt do obsługi drutu i topnika

A2S Mini Master z suportami ręcznymi, 90x90 mm	0449 180 880
A2S Mini Master z suportami mechanicznymi, 180x180 mm i PAK ...	0449 180 881
A2S Mini Master z suportami mechanicznymi, 180x180 mm i GMD..	0449 180 882

Głowice A2S Mini Master GMAW MTW (4WD)

Zawierające sterownik A2-A6 PEH i osprzęt do obsługi drutu i topnika

A2S Mini Master z suportami ręcznymi, 90x90 mm	0449 181 880
A2S Mini Master z suportami mechanicznymi, 180x180 mm i PAK ...	0449 181 881
A2S Mini Master z suportami mechanicznymi, 180x180 mm i GMD..	0449 181 882

Głowice A2S Mini Master SAW

Zawierające sterownik A2-A6 PEH i osprzęt do obsługi drutu i topnika

A2S Mini Master z suportami ręcznymi, 90x90 mm	0449 170 880
A2S Mini Master z suportami mechanicznymi, 180x180 mm i PAK ...	0449 170 881
A2S Mini Master z suportami mechanicznymi, 180x180 mm i GMD..	0449 170 882
A2S Mini Master z suportami ręcznymi, 90x90 mm	0449 370 880
A2S Mini Master z suportami mechanicznymi, 180x180 mm i PAK ...	0449 370 881
A2S Mini Master z suportami mechanicznymi, 180x180 mm i GMD..	0449 370 882

Opcje i akcesoria

Lampka prowadząca do PEH, żarówka.....	0153 143 886
Lampka prowadząca do PEH, dioda laserowa.....	0457 788 880
Układ prostujący do cienkiego drutu.....	0332 565 880

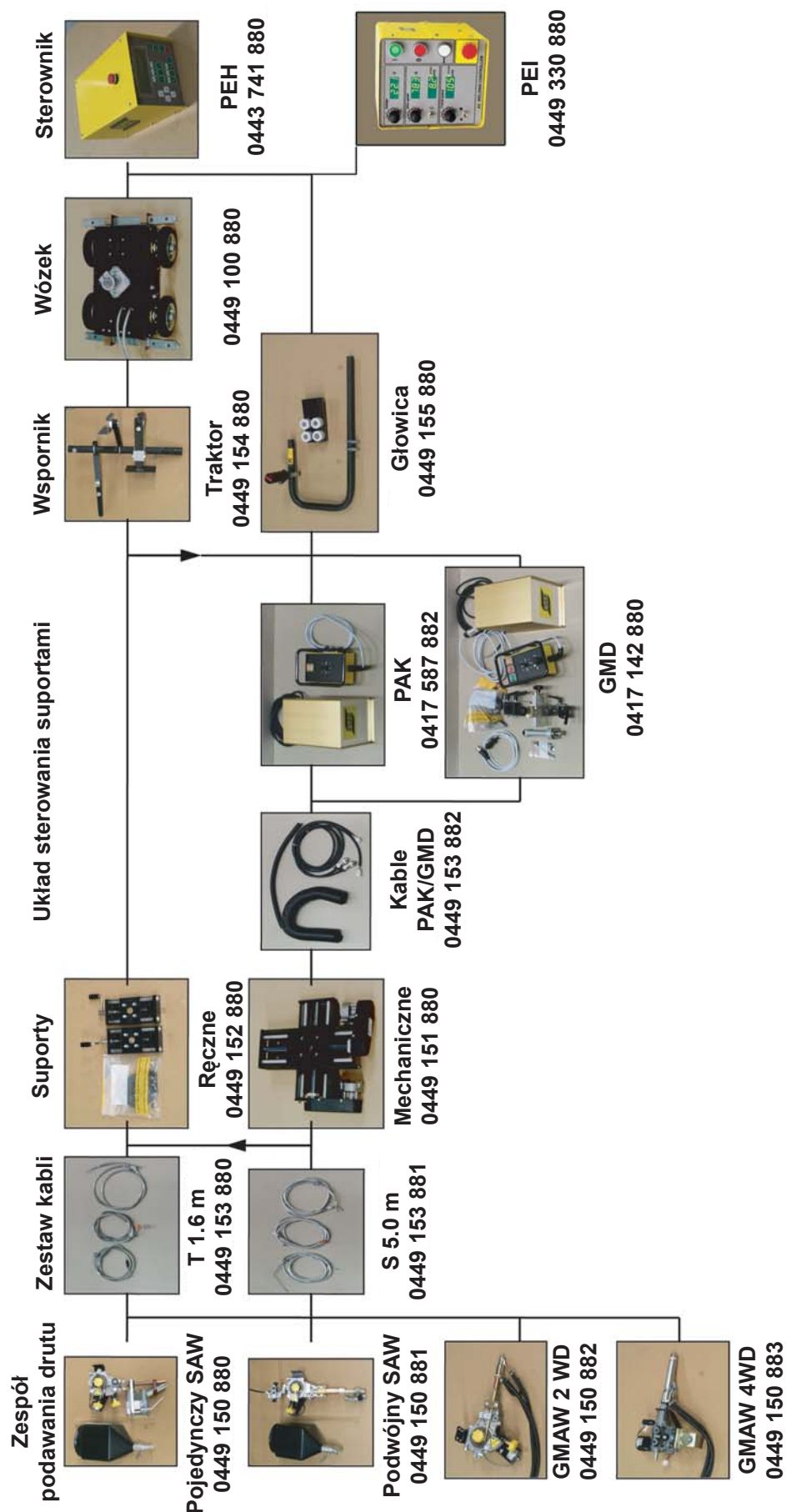
Osprzęt dla wersji GMAW

Zespół chłodzący OCE 2H, 220 VAC, 50/60Hz.....	0414 191 881
Wąż gazowy	0190 270 101
Wąż cieczy chłodzącej	0190 315 104
Osłona przed łukiem.....	0334 689 880
Zespół odzyskiwania topnika OPC.....	0148 140 880
Metalowy zasobnik topnika 6 l.....	0413 315 881
Koncentryczny lejek topnika, D20	0145 221 881
Rura kontaktowa zakrzywiona.....	0413 511 001
Plastikowy adapter szpuli z drutem, 30 kg	0153 872 880
Stalowy adapter szpuli z drutem, 30 kg.....	0416 492 880
Stalowy adapter szpuli z drutem, ø220 mm, 30 kg..	0671 164 080
Zestaw do konwersji SAW na GMAW A2 (2WD)....	0413 526 881
Zestaw do konwersji SAW na GMAW MTW (4WD)	0449 030 880
Części eksploatacyjne	zob. str. 19-22

Dane techniczne		Pojedynczy SAW	Podwójny SAW	GMAW	GMAW MTW 600
Średnica drutu	stal	1.6-4.0	2x1.2-2.5	0.8-1.6	1.0-1.6
	stal nierdzewna	1.6-4.0	-	0.8-1.6	1.0-1.6
	drut rdzeniowy	1.6-4.0	-	1.2-2.4	1.0-2.4
	aluminium	-	-	1.2-1.6	1.0-2.0
Maks. prędk. podawania drutu, m/min		9	9	16	25
Ilość topnika, l		6	6	-	-
Dopuszczalne obciążenie 100%, A		800	800	600	600
Napięcie sterujące, VAC		42	42	42	42
Zakres regulacji suportu wzdłużnego, mm		90	90	90	90
Kąt regulacji suportu obrotowego		360°	360°	360°	360°

A2S Mini Master – Instrukcja obsługi 0449 175 060

Moduły systemu A2



A6S Arc Master

- Uniwersalny, niezawodny i wydajny system spawalniczy
- Modułowy, wszechstronny system elementów pozwala na łatwe dostosowanie urządzenia do indywidualnych potrzeb
- Silnik A6 VEC pozwala na niezawodne i stabilne podawanie drutu
- Dokładne i łatwe śledzenie złączy przy pomocy suportów ręcznych lub suportów mechanicznych sterowanych ręcznie joystickiem – sterownik PAK lub automatycznie – układ GMD z czujnikiem palcowym
- Pozwala na bardzo intensywne spawanie metodą MIG, lub SAW (pojedynczy i podwójny drut) a także, dzięki wyposażeniu dodatkowemu, napawanie taśmą i synergiczne spawanie z dodatkiem zimnego drutu (SCW)
- Współpracuje ze sterownikiem A2-A6 PEH – szybkie i dokładne ustawianie wszystkich parametrów przed rozpoczęciem spawania
- Pozwala na wysoką i stałą jakość spawania – oszczędność czasu i materiału
- Głowice spawalnicze mogą być wyposażone w standardowy zespół podawania drutu (przełożenie 156:1) lub zespół o zwiększonej prędkości podawania (przełożenie 74:1)



Informacje do zamówienia

Głowice A6 SAW, pojedynczy drut

Standardowy zespół podawania drutu (przełożenie 156:1), sterownik PEH

A6 Arc Master z suportami ręcznymi, 210x210 mm	0449 270 880
A6 Arc Master z suportami mechanicznymi, 300x300 mm i PAK	0449 270 881
A6 Arc Master z suportami mechanicznymi, 300x300 mm i GMD	0449 270 882
Zespół szybkiego podawania drutu (przełożenie 74:1), sterownik PEH	
A6 Arc Master z suportami ręcznymi, 210x210 mm	0449 270 890
A6 Arc Master z suportami mechanicznymi, 300x300 mm i PAK	0449 270 891
A6 Arc Master z suportami mechanicznymi, 300x300 mm i GMD	0449 270 892

Głowice A6 SAW, podwójny drut

Zespół szybkiego podawania drutu (przełożenie 74:1), sterownik PEH

A6 Arc Master z suportami ręcznymi, 210x210 mm	0449 271 890
A6 Arc Master z suportami mechanicznymi, 300x300 mm i PAK	0449 271 891
A6 Arc Master z suportami mechanicznymi, 300x300 mm i GMD	0449 271 892

Opcje i akcesoria

Części eksploatacyjne zob. str. 19-22

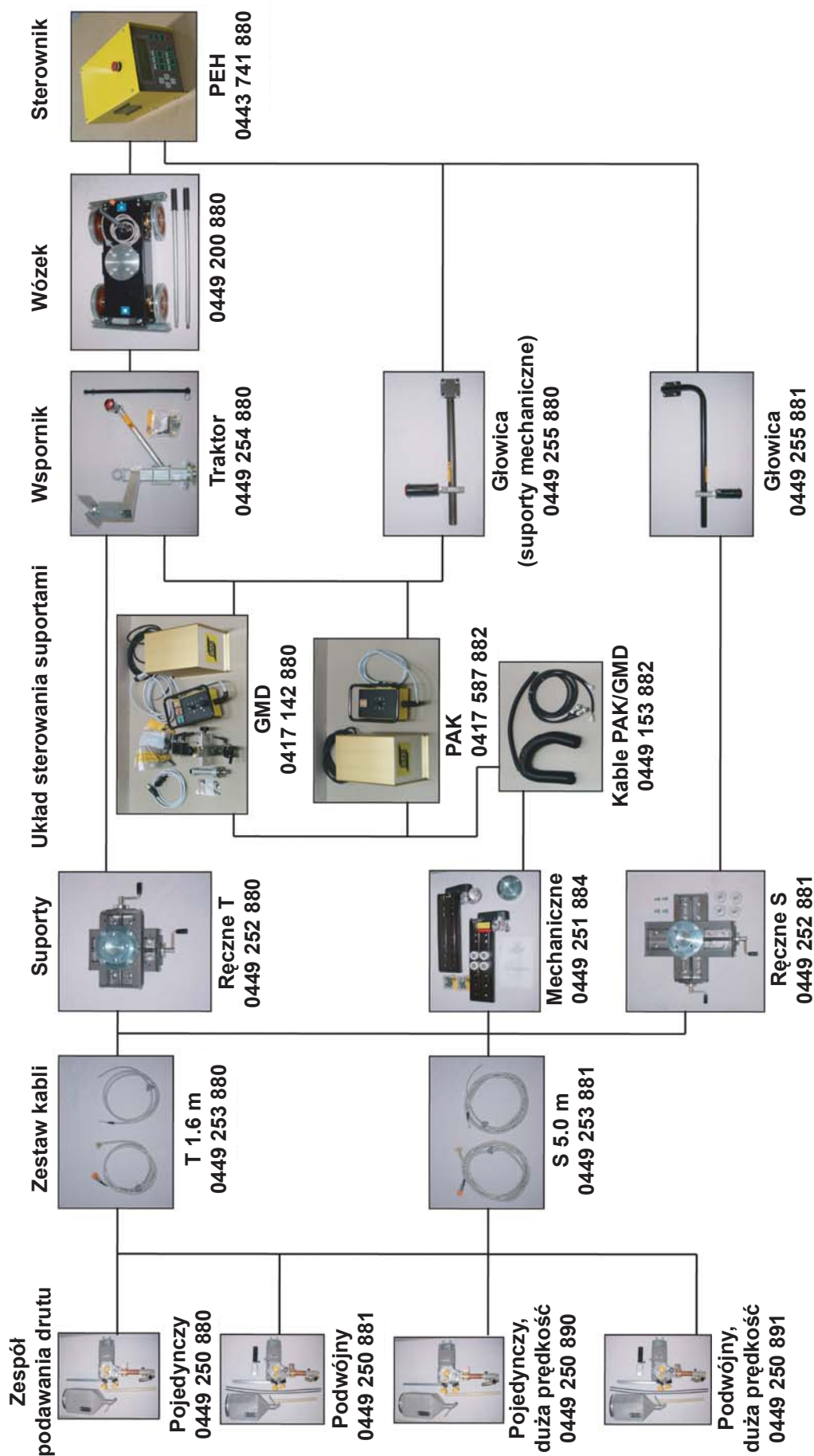


Dane techniczne

Natężenie prądu spawania i średnica drutu	
Spawanie łukiem krytym DC lub AC, A maks.	1500
Zespół podający A6 – duża prędkość, 74:1	
Prędkość podawania drutu, m/min	0,4-8,0
Średnica – pojedynczy drut, mm	1,6-4,0
Średnica – podwójny drut, mm	2x1,2-2x2,5
Średnica – pojedynczy drut rdzeniowy, mm	1,6-4,0
Zespół podający A6 – standardowa prędkość, 156:1	
Prędkość podawania drutu, m/min	0,2-4,0
Średnica – pojedynczy drut, mm	3,0-6,0
Średnica – podwójny drut, mm	2x2,0-2x3,0
Średnica – pojedynczy drut rdzeniowy, mm	3,0-4,0
Pozycjonowanie kątowe:	
Support obrotowy, regulowany ręcznie pokręteł	+/- 180°
Ustawienie obejmowy prostownika drutu	+/- 45°

A6 Arc i Master – Instrukcja obsługi 0449 275 060

Moduły systemu A6



Podwójna głowica Tandem A6S

- Odpowiednia do spawania ciężkich konstrukcji
- Umożliwia spawanie prądem DC/DC, DC/AC i AC/AC
- Korzysta ze sterowników procesu A2-A6 PEH, które pozwalają dokładnie i szybko nastawić parametry spawania dla każdej elektrody
- Układ sprzężenia zwrotnego zapewnia wysoką i stabilną jakość spawania od samego początku, skracając czas i zmniejszając koszty
- Łatwość ustawiania dzięki wyposażeniu w zestaw suportów pozwalających na oddzielną regulację położenia, kąta i odstępów od materiału dla każdej głowicy
- Możliwość zwiększenia wydajności poprzez dodanie opcjonalnego osprzętu, np. zestawu do spawania podwójnym drutem TWIN ARC lub synergicznego podajnika „zimnego” drutu.
- Urządzenie jest dostępne w dwóch podstawowych wersjach: A6S Tandem Master i A6DS Tandem Master, z wieloma możliwościami konfiguracji, które pozwalają spełnić wymagania w zakresie bezpieczeństwa, jakości i wydajności pracy
- Głowice spawalnicze mogą być wyposażone w standardowy podajnik drutu (przełożenie 156:1) lub podajnik szybkobieżny (przełożenie 74:1)
- **Urządzenie A6S Tandem Master** jest zoptymalizowane pod kątem spawania w poprzek kilku osi prostopadłych i stanowi klucz do spawania cylindrycznych obiektów, w których wymagane jest spawanie wzdłużne i obwodowe.
- Regulowany w zakresie $\pm 90^\circ$ wspornik obrotowy i suport poprzeczny
- Układ automatycznego śledzenia złącza utrzymuje tor niezależnie od kierunku spawania
- **Urządzenie A6DS Tandem Master** jest zoptymalizowane pod kątem spawania w wielu kierunkach i stanowi klucz do zautomatyzowanego wykonywania długich spoin, np. na belkach i dźwigarach.
- Regulowany w zakresie $\pm 90^\circ$ wspornik obrotowy i stały suport poprzeczny
- Układ automatycznego śledzenia złącza, po integracji ze słupko-wysięgnikiem w wersji „M” działa w każdym kierunku; dzięki czemu, po wykonaniu pierwszej spoiny możliwe jest proste obrócenie głowicy o 180° i spawanie w kierunku powrotnym.



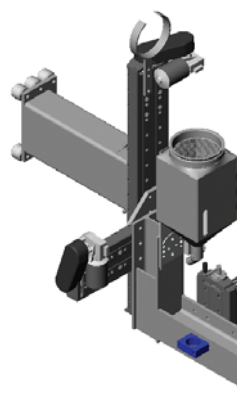
Informacje do zamówienia

A6S Tandem Master, standard (156:1).....	0809 940 880
A6S Tandem Master, duża prędkość (74:1)	0809 940 881
A6DS Tandem Master, standard (156:1)	0809 939 880
A6DS Tandem Master, duża prędkość (74:1).....	0809 939 881

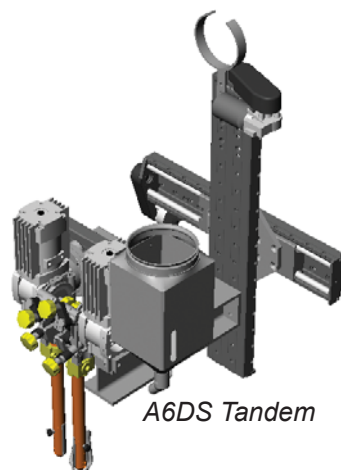
Opcje i akcesoria

Zestaw dla drutu podwójnego LD	
(dwa zestawy na głowicę tandem).....	0809 934 880
Zestaw dla drutu podwójnego HD	
(dwa zestawy na głowicę tandem).....	0809 934 881
Zabezpieczenie przed uderzeniem.....	0451 404 880
GMD, układ śledzenia złącza	0417 142 880
Lampka prowadząca – żarówka	0153 143 886
Lampka prowadząca – dioda laserowa	0457 788 880
Wspornik (prosty) dla szpuli z drutem	0334 318 880
Piasta z hamulcem dla szpuli z drutem	0146 967 880
Plastikowy adapter szpuli z drutem, 30 kg	0153 872 880
Stalowy adapter szpuli z drutem, 30 kg.....	0416 492 880

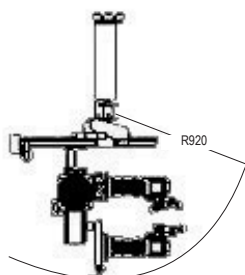
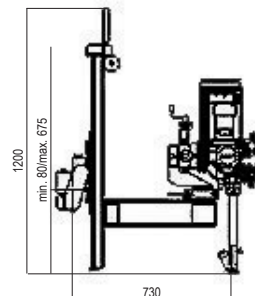
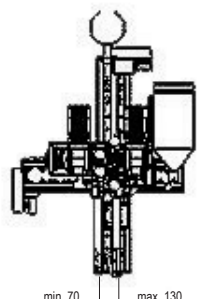
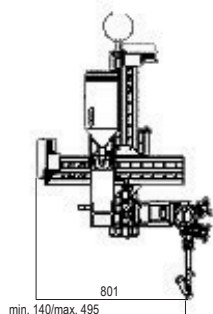
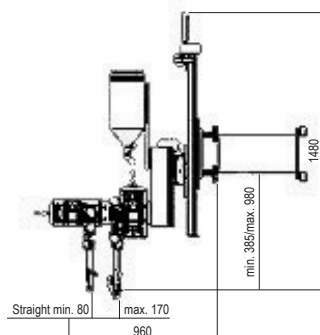
A6S Tandem



A6DS Tandem

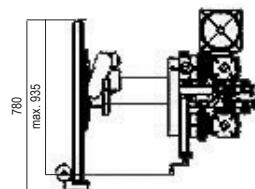


Głowice spawalnicze A6S Tandem, ciąg dalszy



A6S Tandem (mm)

A6DS Tandem (mm)



Dane techniczne (elementy podstawowe)

Zespół podający A6 typu HD do drutu 3.0-6.0 mm
 Poziomy zmechanizowany suport z podwójnymi przewodnikami L=355 mm
 Pionowy zmechanizowany suport z podwójnymi przewodnikami L=595 mm
 Sterownik procesu A2 – A6 PEH
 Zasobnik topnika, 10 l wraz ze wspornikiem
 Uchwyt przewodów
 Głowica spawalnicza, 2 szt. Każda głowica posiada:
 Ręczny suport A6 L= 90 mm, nr części 0154 465 880
 Suport obrotowy A6 nr części 0671 171 580
 Izolatory montażowe (4 szt.), nr części 0278 300 180
 Główny wspornik z kołnierzem do montażu suportu poprzecznego, nr części 0810 786 880
 Wspornik obrotowy do obrotu głowicy o 90°
 Masa całkowita bez sterownika PEH, drutu i topnika, kg

A6S Tandem Master

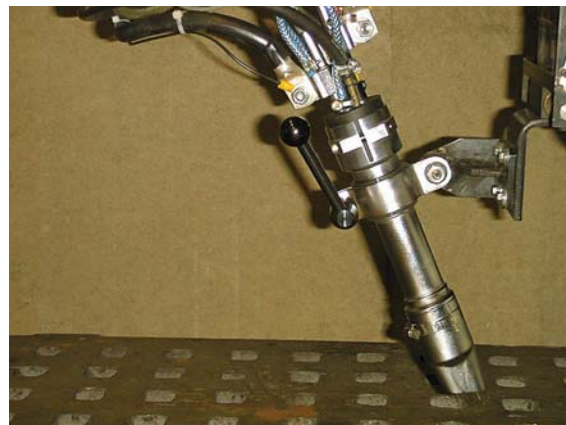
*
 *
 *
 *
 *
 *
 *
 *
 *
 0334 549 880
 215

A6DS Tandem Master

*
 *
 *
 *
 *
 *
 *
 *
 *
 809 873 880
 190

Głowica spawalnicza Tandem MIG

- Do zalet spawania metodą Tandem MIG należą spawanie z dużą prędkością, niska energia liniowa i zwiększona wydajność
- Izolowane końcówki kontaktowe pozwalają na stosowanie różnych parametrów, typów i średnic dla każdego z drutów
- W palniku można regulować odstęp pomiędzy drutami, kąt, odstęp od materiału i stosować różne dysze gazu osłonowego
- Nadaje się do robotyzacji i automatyzacji ciężkich prac
- Wykorzystuje dwa źródła AristoMig lub źródła prądu LAF (DC)



W celu uzyskania większej ilości informacji prosimy o kontakt z ESAB.

Kompaktowe głowice spawalnicze A6S do wewnętrznego spawania rur

- Do spawania wzdłużnego i obwodowego spoin doczołowych wewnątrz rur
- Dostępne są dwie wersje:
 - A6S Compact 300 do wewnętrznego spawania rur o średnicy wewnętrznej do minimum 300 mm
 - A6S Compact 500 do wewnętrznego spawania rur o średnicy wewnętrznej do minimum 500 mm
- Wyposażony w niezawodny silnik podający VEC, co zapewnia wysoką jakość spoin
- Kontrola i regulacja pozycji głowicy przy pomocy systemu obserwacji TV
- Przy pomocy standardowego zestawu mini suportów poprzecznych i systemu ręcznego śledzenia PAK lub automatycznego układu GMD można łatwo śledzić złącza
- Optymalizacja procesu spawania możliwa przy pomocy systemu podawania i odzyskiwania topnika FFRS Basic/ Super lub FFRS 1200/3000



A6S Compact 300 Welding Head

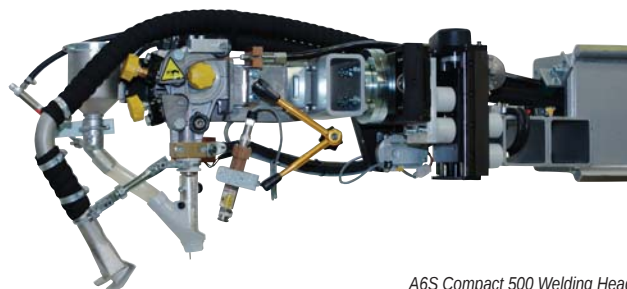
Informacje do zamówienia

Kompaktowa głowica spawalnicza A6S Compact 300, standard..... 0809 280 880

Kompaktowa głowica spawalnicza A6S Compact 300, duża prędkość 0809 280 881

Kompaktowa głowica spawalnicza A6S Compact 500* 0416 967 880

• Po informacje dotyczące zamówienia, opcji, akcesoriów i danych technicznych kompaktowej głowicy spawalniczej A6S Compact 500 – prosimy o kontakt z ESAB



A6S Compact 500 Welding Head

Opcje i akcesoria

Zestaw sterowania zaworem topnika 0813 620 880

Składa się z elektrozaworu i węża powietrznego 5 m

Czujnik indukcyjny 0811 178 880

System obserwacji TV 0811 176 880

Wskaźnik laserowy 0811 177 880

Końcówki kontaktowe, średnica drutu

M12, 3.0 mm 0154 623 005

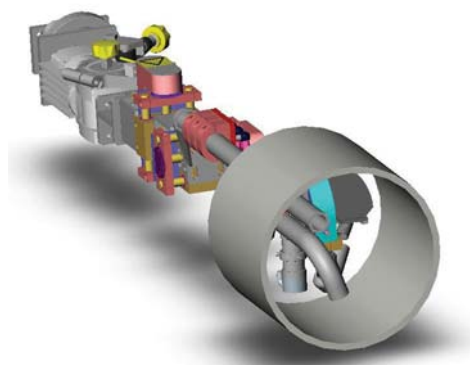
M12, 3.5 mm 0154 623 004

M12, 4.0 mm 0154 623 003

Rolki podające, średnica drutu

3.0-3.2 mm 0218 510 298

4.0 mm 0218 510 286



Dane techniczne		Pojedynczy SAW
Średnica drutu	stal	3.0-4.0
	stal nierdzewna	3.2
Dopuszczalne obciążenie 100%, A		800
Napięcie sterujące, VAC		42
Prędkość przesuwu, m/min		0,1-1,7
Zakres regulacji suportu wzdłużnego, mm		50
Kąt regulacji suportu obrotowego, °		360°
Prędkość podawania drutu, standard, m/min		0,2-4,0
Prędkość podawania drutu, duża prędkość, m/min		0,4-8,0

Zestaw do napawania taśmą dla głowicy A6S SAW

- Używany w połączeniu ze standardową głowicą A6S Arc Master
- Zapewnia ekonomiczne rozwiązanie w zakresie napawania powierzchni materiałami wysokostopowymi, np. stal nierdzewna lub stopy na bazie niklu.
- Umożliwia tworzenie różnych kombinacji materiałów rodzimych i dodatkowych
- Napawanie stalą wysokostopową jest szeroko rozpowszechnione przy produkcji komponentów, od których wymagana jest zwiększona wytrzymałość lub odporność na korozję.
- Zestaw w połączeniu z głowicą spawalniczą A6S nadaje się do napawania taśmą o szerokości 30-100 mm i grubości 0,5 mm



ZAŁECANE ŹRÓDŁA PRĄDU: LAF 1250, 1600 i sterownik procesu A2-A6 PEH

ESW* – spawanie elektrożuźlowe – jest to metoda napawania taśmą, różniącą się jednak od napawania taśmą pod topnikiem (SAW), sposobem jarzenia łuku między elektrodą a elementem spawanym. Topnik umieszczony w złączu, pod wpływem łuku, roztopia się i tworzy jezioro płynnego żużla, którego głębokość zwiększa się. Gdy temperatura żużla wzrośnie a jego przewodność elektryczna zwiększy się, łuk zostaje wygaszony i prąd spawania płynie przez płynny żużel, gdzie, w wyniku rezystancji, wytwarzana jest niezbędna energia spawania. Metoda ta może być wykorzystywana do łączenia materiałów o grubości 25 mm i większej.

* Po informacje na temat opcji i akcesoriów oraz danych technicznych głowic ESW – prosimy o kontakt z firmą ESAB.

Informacje do zamówienia

Zestaw do napawania taśmą..... 0155 972 880
Do użycia z traktorem A6 Mastertrac SAW lub głowicą A6S Arc Master

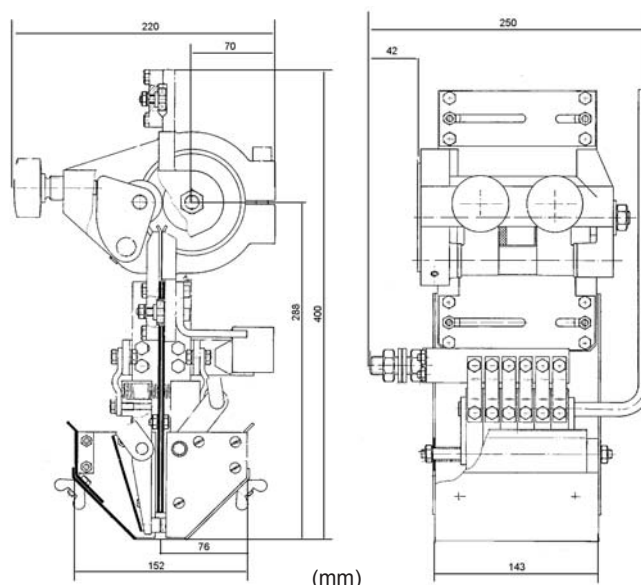
Głowica do napawania taśmą
i spawania elektrożuźlowego (ESW) 0772 306 880
Elektromagnetyczny zespół sterujący 0772 285 880

Opcje i akcesoria

Wspornik szpuli z drutem 0417 636 880
(nie do użycia z suportami zmechanizowanymi)
Stalowy adapter szpuli z drutem, 30 kg 0416 492 880
Dysza ssąca, topnik 0156 025 001

Dane techniczne

Prąd, A maks.	1500
Średnica rolki podającej, mm	50
Szerokość taśmy, mm	30-100
Grubość taśmy, mm	0.5
Prędkość podawania taśmy:	patrz karta katalogowa A6 Mastertrac XA00109420 lub A6S Arc Master XA00088920



Automat do spawania włązów A6-MHW

- Urządzenie przeznaczone do spawania włązów lub króćców na zbiornikach o kształcie walcowym lub płaskich płytach
- Automat wymaga ręcznego zamocowania do elementu spawanego za pomocą specjalnych szczęk umożliwiających przytwierdzenie maszyny do włązów o średnicy wewnętrznej od 250 do 460 mm
- Wyposażony w układ zabezpieczający przed nadmiernym przechyleniem się.
- Napęd obrotowy głowicy spawalniczej wykonany w oparciu o motoreduktor VEC 44 z płynną regulacją prędkości w zakresie od 0,1 do 2,0 obr/min
- Mimośrodowy układ regulacji wysokości głowicy odwzorowujący linie przenikania dla króćców poosiowych
- Głowica spawalnicza wykonana z komponentów A6.



Informacje do zamówienia

Automat A6-MHWprosimy o kontakt z ESAB
Zawiera szczęki mocujące na średnice od 200 do 460 mm

Opcje i akcesoria

Suporty mechaniczne, 90x90 mmprosimy o kontakt z ESAB
Sterownik PAG17 z joistickiemprosimy o kontakt z ESAB
Szczęki do włązów +460 mmprosimy o kontakt z ESAB

Dane techniczne

Średnica drutu spawalniczego, mm	2.0-4.0
Średnice włązów, mm	wewn. min. 150
	wewn. maks. 1100
	min. grubość ścianki 50
min. głębokość potrzebna do prawidłowego zamocowania na wewnętrznej powierzchni włązu, mm	25
Ciężar, kg	360

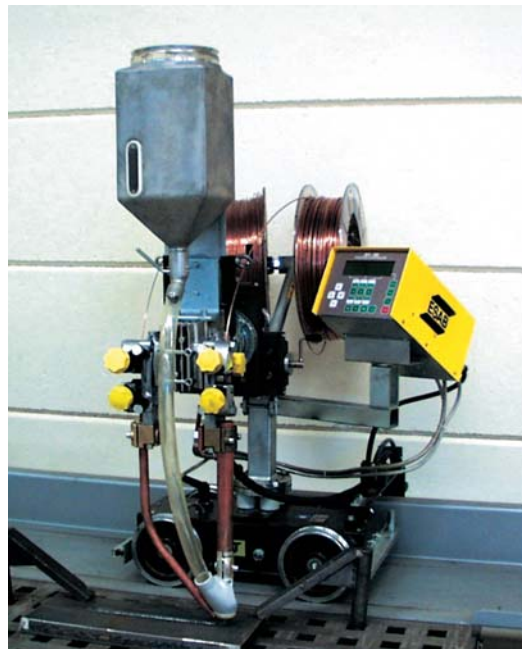


A6-MHW WERSJA B – kompletna z systemem sterowania nachyleniem współpracującym z obrotnikiem rolkowym. Umożliwia synchronizację ruchu głowicy spawalniczej z obrotem obrotnika w prawą i lewą stronę w celu uzyskania podolnej pozycji spawania na całym obwodzie.

Więcej informacji na temat wersji standard A6-MHW lub wersji B po skontaktowaniu się z firmą ESAB.

A6 Synergiczne spawanie z dodatkiem zimnego drutu

- Zwiększa współczynnik szybkości stapiania elektrody nawet o 50% dla danych parametrów spawania natężenie prądu/prędkość podawania drutu (pochłania nadmierne ciepło łuku)
- Synergiczne spawanie z dodatkiem zimnego drutu zmniejsza odkształcenia, redukuje zużycie topnika i niezbędną ilość ściągów
- Łatwy w użytkowaniu, nie wymaga dodatkowych zespołów sterujących ani mechanizmów podawania drutu
- Pozwala na elastyczną konfigurację procesu – drut rdzeniowy/pełny, pojedynczy i podwójny, tandem i kombinacje wielu drutów
- Synergiczny drut zimny nie wykorzystuje łuku i może być stosowany do spawania materiałów trudno spawalnych przy użyciu drutu rdzeniowego
- Drut może znajdować się w pozycji przedniej lub tylnej zależnie od wymaganej proporcji głębokości wtopienia do wypełnienia
- Zgodny ze wszystkimi systemami ESAB A6



Informacje do zamówienia

Zestaw do synergicznego spawania drutem zimnym, komplet 0449 022 880
 Wraz z silnikiem VEC (156:1), układem prostowania (lewym), piastą hamującą, wspornikiem A6, śrubą MC6S M6x60, wkładem A6, pokrętle ręcznym i osprzętem do montażu

Opcje i akcesoria

Sprzęt kontaktowy, L=400 mm (D35) 0417 959 882
 Stalowy adapter szpuli z drutem 0416 492 880
 Zestaw do podwójnego drutu 0334 291 889
 Części eksploatacyjne zob. strony 19-22



Wózek do jazdy po belce A6B

- Idealne rozwiązanie do spawania łukiem krytym i metodą MIG, gdy wymagane jest użycie wózka jeźdnego
- Można używać dowolnej głowicy spawalniczej A2 lub A6
- Do spawania wzdłużnego lub spawania elementów okrągłych
- Wózek można umieścić na standardowej belce IPE 300 lub, jeśli wymagana jest duża precyzja prowadzenia, na belce specjalnie obrobionej (szczegóły – prosimy o kontakt z ESAB)
- Szybkie i łatwe programowanie przesuwu i parametrów spawania przy pomocy sterownika A2-A6 PEH



Informacje do zamówienia

Wózek do jazdy po belce A6B0457 897 880

Opcje i akcesoria

Wspornik mocujący do głowicy typu tandem.....0458 026 001

Tor o długości 3000 mm0145 282 880

Wymagana ilość podpór: 2

Tor o długości 4500 mm0145 282 881

Wymagana ilość podpór: 3

Tor o długości 6000 mm0145 282 882

Wymagana ilość podpór: 3

Tor o długości 8000 mm0145 282 883

Wymagana ilość podpór: 4

Dane techniczne

Prędkość przesuwu wózka, cm/min	6-200
Masa wózka, kg	60

Wózek jezdny MBVA 330/550

- Ciężki wózek do jazdy po belce, nadający się do przesuwu wielu głowic do spawania łukiem krytym, pozwalający na użycie większości opcji dostępnych dla słupowysięgników
- Długość wysięgnika poprzecznego do 1.2 m, nośność do 1.4 tony
- Silnik VEC z prowadnicą i listwą zębatą zapewniający jednostajny przesuw wózka
- Różne zespoły jezdne pozwalające na dopasowanie prędkości do danego procesu



Informacje do zamówienia

Wózek MBVA 3300150 765 880

Wózek MBVA 5500150 901 880

Opcje i akcesoria

Przewody długości 1,5 – 50 m..... prosimy o kontakt z Esab

Zespół jezdny, zakres prędkości 3-80 cm/min0150 943 880

Zespół jezdny, zakres prędkości 11-125 cm/min0150 943 881

Zespół jezdny, zakres prędkości 14-250 cm/min0150 943 882

Zespół jezdny, zakres prędkości 37-1500 cm/min0150 943 883

Zespół jezdny, zakres prędkości 27-530 cm/min0150 943 884

Belka jezdna 330. 300 cm, 240 kg0803 348 880

Belka jezdna 330. 450 cm, 480 kg0803 348 881

Belka jezdna 330. 600 cm, 720 kg0803 348 882

Belka jezdna 330. 750 cm, 960 kg0803 348 883

Belka jezdna 330. 900 cm, 1000 kg0803 348 884

Belka jezdna 330. 1050 cm, 1200 kg0803 348 885

Belka jezdna 330. 1200 cm, 1420 kg0803 348 886

Belka jezdna 550. 300 cm0803 527 880

Belka jezdna 550. 450 cm0803 527881

Belka jezdna 550. 600 cm0803 527882

Belka jezdna 550. 800 cm0803 527883

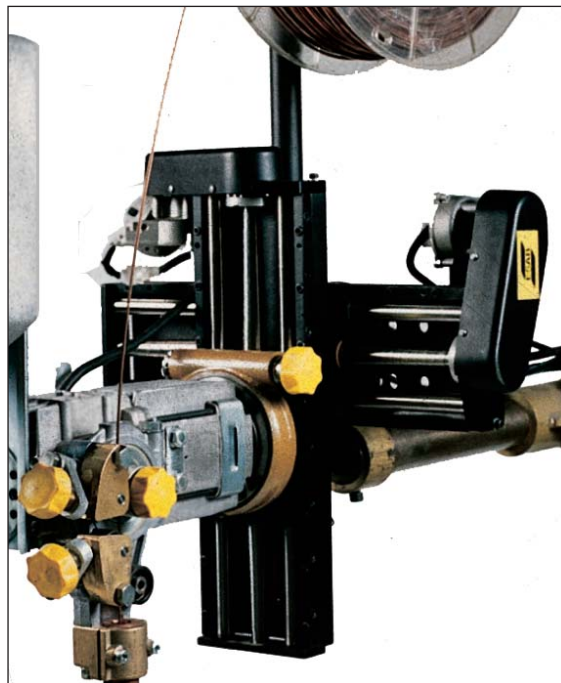
Belka jezdna 550. 1200 cm0803 527884

Dane techniczne

	MBVA 330	MBVA 550
Obciążenie nominalne, N	10000	20000
Moment nominalny, Nm	3300	10000
Masa, kg	95	275

Suport zmechanizowany do ruchu liniowego

- Wydajność odpowiednia do ciężkich prac wymagających dużej dokładności – dokładne i szybkie śledzenie i pozycjonowanie złączy
- Może być montowany pionowo lub poziomo – długości robocza do 1030 mm z mocowaniem w centralnym punkcie
- Współpracuje z elementami systemu A2 lub A6
- Zakres roboczy suportów od 60 mm do 1030 mm
- Dopuszczalne obciążenie 1500 N w każdej pozycji montażowej
- Maksymalny moment obrotowy w przypadku zespołów pionowych wynosi 400 Nm; maksymalny moment obrotowy w przypadku zespołów poziomych wynosi 280 Nm



Informacje do zamówienia

Suport zmechanizowany, 60 mm.....	0334 333 880
Suport zmechanizowany, 120 mm.....	0334 333 881
Suport zmechanizowany, 180 mm.....	0334 333 882
Suport zmechanizowany, 240 mm.....	0334 333 883
Suport zmechanizowany, 300 mm.....	0334 333 884
Suport zmechanizowany, 420 mm.....	0334 333 885
Suport zmechanizowany, 540 mm.....	0334 333 886
Suport zmechanizowany, 730 mm.....	0334 333 887
Suport zmechanizowany, 1030 mm.....	0334 333 888
Suport zmechanizowany, 358 mm, ciężkie prace.....	0416 190 880
Suport zmechanizowany, 598 mm, ciężkie prace.....	0416 190 884

Opcje i akcesoria

Kabel przyłączeniowy, 2 m	0417 310 887
Kabel przyłączeniowy, 5 m	0417 310 888
Kabel przyłączeniowy, 10 m	0417 310 889

Do podłączenia każdego suportu do sterownika (np. GMD lub PAK) konieczny jest jeden kabel przyłączeniowy

Dane techniczne

Napięcie sterujące, V DC	42
Maks. Temperatura otoczenia	80°C
Luz wzdluzny, mm	0.1
Maks. obciążenie spoczynkowe, kg	150

Dane techniczne, ciąg dalszy

Suport 334 333	-880	-881	-882	-883	-884	-885	-886	-887	-888
Długość przesuwu, mm	60	120	180	240	300	420	540	730	1030
Długość całkowita, mm	305	365	425	485	545	665	785	1025	1385
Ilość podziałów co 60 mm	3	4	5	6	7	9	11	14	21
Odstęp na granicy mm	0	0	0	0	0	0	0	24	55
Masa, kg	11.5	13.2	15.0	16.7	18.5	21.9	25.4	30.9	38.8

Suport zmechanizowany – instrukcja obsługi..... 0443 394 060

Systemy pozycjonowania i śledzenia złącza PAK i GMD

- Łatwy i prosty w użytkowaniu
- Przystosowany do prawie wszystkich typów złączy spawalniczych
- Układ PAK służy do ręcznego śledzenia złączy; układ GMD służy do automatycznego śledzenia złączy
- PAK i GMD współpracują z systemami A6 i A2
- Suporty zmechanizowane gwarantują niezawodne i dokładne śledzenie złącza
- System PAK jest dostępny z lub bez zdalnego sterowania
- Automatyczny system śledzenia złącza GMD jest przeznaczony do śledzenia spoin doczołowych i pachwinowych przy użyciu czujników palcowych
- GMD koryguje nierówności spawanych złączy, śledzi proste kształty geometryczne i pozwala na uniknięcie problemów związanych z błędem paralaksy



Informacje do zamówienia

Układ GMD, kompletny..... 0417 142 880
Zawiera zespół śledzenia złączy GMD, zdalny sterownik z kablem 3,5 m, kabel sterowniczy 2 m, czujnik palcowy oraz mocowanie i suporty czujnika

Układ PAK, joystick na panelu przednim..... 0417 587 880

Układ PAK, zewnętrzny zdalny sterownik..... 0417 587 882

Opcje i akcesoria*

Czujnik palcowy..... 0416 688 880

Mocowanie i suporty czujnika..... 0416 739 880

Zespół śledzenia złącza GMD..... 0416 066 880

Zespół zdalnego sterownika GMD..... 0416 065 880

Kabel sterowniczy 2 m..... 0416 749 887

Kabel sterowniczy ze złączem kątowym 90°, 2 m..... 0416 346 887

Palec z kulką..... 0416 719 001

Gumowa osłona ochronna..... 0412 013 001

Palec do ścian szczelnych..... 0443 328 880

Palec do belek (spoiny pachwinowe)..... 0443 187 880

Palec standardowy..... 0146 586 001

Transformator pośredni..... 0148 636 002

Kabel do podłączenia transformatora 3x2,5 mm² (na metry)..... 0262 613 404

System kamery z chłodzeniem do spawania łukiem krytym..... 0811 387 880

*tylko dla modeli GMD

Dane techniczne

Zespół sterowniczy PAK

Napięcie sterujące i operacyjne, VAC	42
Moc pobierana, VA	460
Typ obudowy	IP 23
Maks. temperatura otoczenia, °C	+45
Masa, Kg	4.5
Masa, zespół zdalnego sterownika, Kg	2.0

Czujnik palcowy GMD

Czułość, mm	+/- 0.1
Masa, czujnik, Kg	0.6

Mocowanie i suporty czujnika

Mocowanie, długość mm	80
Masa, mocowanie, Kg	1.6

Zespół śledzenia złącza GMD

Napięcie sterujące i operacyjne, VAC	42
Moc pobierana, VA	460
Typ obudowy	IP 23
Maks. temperatura otoczenia, °C	+45
Masa, Kg	2.2

Zespół zdalnego sterownika GMD

Prędkość pozycjonowania	Wysoka/Niska
Masa, Kg	2.0

Wypożyczenie dodatkowe GMD

Palec z kulą, długość, mm	100
Transformator pośredni, do osobnego źródła zasilania	200/230/440/500V 50 Hz pierwotne do 42V wtórne



Układ pozycjonowania i śledzenia złącza PAK|

– instrukcja obsługi..... 0443 403 002

Układ pozycjonowania i śledzenia złącza GMD

– instrukcja obsługi..... 0443 405 002

Zespół odzyskiwania topnika OPC

- Solidna, kompaktowa konstrukcja
- Łatwy w użytkowaniu i praktycznie niewymagający konserwacji
- Zintegrowany system pozwalający na maksymalizację wydajności – niższe inwestycje i koszty serwisowe
- Nadaje się do każdego systemu spawalniczego A2 lub A6 – na traktorze lub stacjonarnego
- Zasilany jedynie sprężonym powietrzem – bezpieczeństwo i niskie koszty
- Może być zintegrowany z kompletnym systemem podawania i odzyskiwania topnika FFRS
- Trzy typy filtrów: worek filtracyjny w zastosowaniach A2, separator cyklonowy z workiem filtracyjnym do większości zastosowań A6 i filtr Tedak do ciężkich prac
- System OPC składa się z: ejektora, separatora, filtra z osprzętem, taśmy zabezpieczającej, węża ssącego, i czterech dysz ssących (do spoin doczołowych zwykłych i dużych, spoin pachwinowych lewych i prawych)



Zespół odzyskiwania topnika OPC Basic

- Działa na zasadzie ejektora przy użyciu sprężonego powietrza
- Separator cyklonowy znajdujący się na górze zasobnika topnika skutecznie oddziela pył od odzyskanego topnika
- Żużel jest oddzielany na sicie, a topnik wraca do kosza zasypanego

Zespół odzyskiwania topnika OPC Super

- Podobny do systemu Basic, ale wyposażony w mocniejszy ejektor i separator – zapewnia lepsze odsysanie
- Może być również używany do podgrzewanego topnika

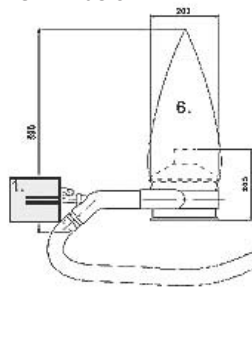
Informacje do zamówienia

OPC Basic, ze standardowym workiem filtracyjnym	0148 140 880
OPC Basic, z separatorem cyklonowym	0802 415 882
OPC Basic, z filtrem Tedak	0802 415 883
OPC Super, ze standardowym workiem filtracyjnym	0339 719 880
OPC Super, z separatorem cyklonowym	0802 415 892
OPC Super, z filtrem Tedak	0802 415 893

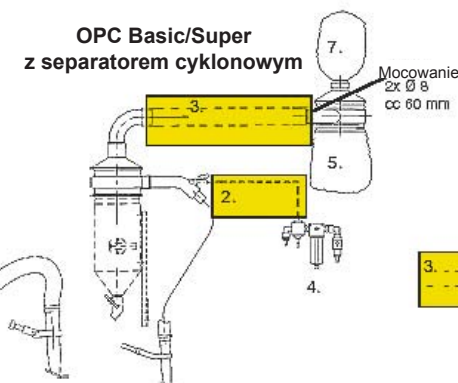
Opcje i akcesoria

Części eksploatacyjne zob. strona 41

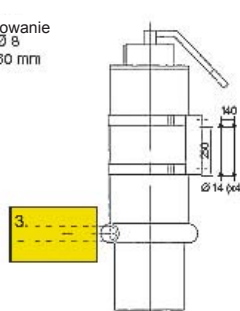
OPC Basic



OPC Basic/Super
z separatorem cyklonowym



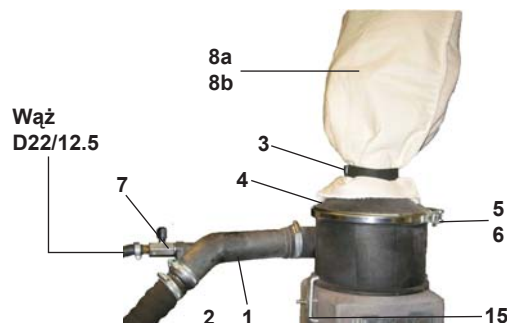
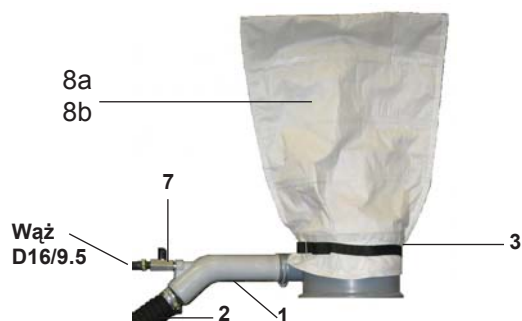
Filtr Tedak



1. Wąż sprężonego powietrza, 3/8"
2. Wąż sprężonego powietrza, 1/2"
3. Rura sprężonego powietrza, 63 mm
4. Centrala przyłączeniowa powietrza
5. Plastikowy worek
6. Worek filtracyjny
7. Worek filtracyjny, separator cyklonowy, Tedak

Zespół odzyskiwania topnika OPC – instrukcja obsługi 0443 407 001

Zespół odzyskiwania topnika OPC – części eksploatacyjne



OPC Basic

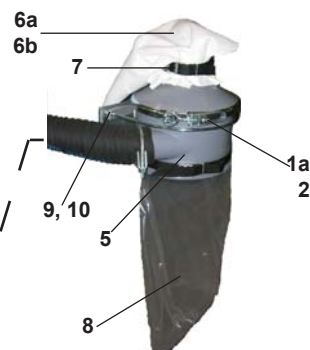
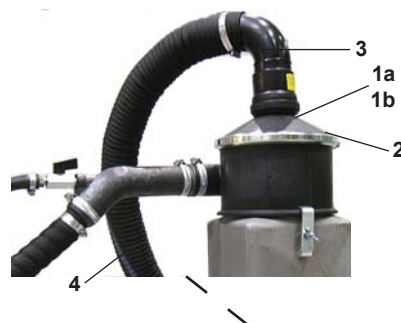
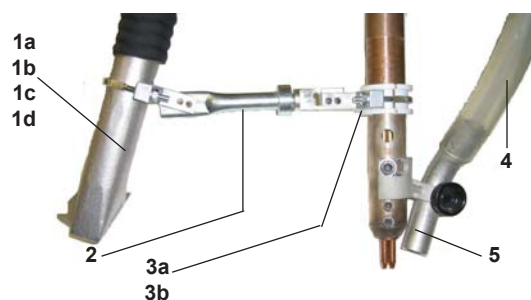
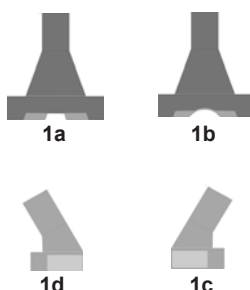
1	Ejektor	0147 640 880
2	Wąż zbrojony spiralnie, D47, 0/38,	0191 813 801
3	Opaska zaciskowa	0192 855 001
4	Stożek	0148 143 001
5	Pierścień zaciskowy	0148 144 001
6	O-ring, 189.3x5.7	0215 201 353
7	Zawór kulowy	0145 824 881
8a	Worek filtracyjny, papier	0155 966 001
8b	Worek filtracyjny, bawełna	0332 448 001
9	Lejek	0148 142 001
10	Wykładzina gumowa lejka	0145 565 001
11	O-ring 149.2x5.7	0215 201 345
12	Separator	0148 141 001
13	Wykładzina gumowa separatora	0145 073 001
14	Sprężyna zaciskowa	0145 815 001
16	Sito	0020 301 780

Dysza ssąca

1a	Spoina doczołowa 1	0145 501 001
1b	Spoina doczołowa 2	0145 502 001
1c	Spoina pachwinowa lewa	0145 504 001
1d	Spoina pachwinowa prawa	0145 505 001
2	Wspornik dyszy	0147 384 881
3a	Izolator D20	0145 131 004
3b	Izolator D35	0145 131 002
4	Wąż zasypu topnika, D32.0/25.0, długość 0,5 m	0443 383 001
5	Zajęta dysza topnika	/0443 383 002
		0153 296 001

Separator cyklonowy

1a	Stożek Basic	0148 143 001
1b	Stożek super	0332 279 001
2	Pierścień zaciskowy	0148 144 001
3	Kolano	0413 576 001
4	Wąż zbrojony spiralnie D67, 2/63	0193 125 003
5	Separator	0148 141 001
6a	Worek filtracyjny, papier	0155 966 001
6b	Worek filtracyjny, Bawełna	0332 448 001
7	Opaska zaciskowa	0192 855 002
8	Worek plastikowy	0190 665 004
9	Śruba U	0379 600 001
10	Wspornik	0379 599 880



* Element opcjonalny

Systemy podawania i odzyskiwania topnika FFRS

- Idealny do ciągłego, wydajnego spawania
- Minimalizacja ręcznej obsługi topnika
- Zmniejszone zużycie topnika pozwalające na bardziej ekonomiczne spawanie
- Zwiększona wydajność dzięki mniejszej ilości przestojów
- Wydajna filtracja użytkowanego powietrza
- Podajniki topnika od ciśnieniowego zbiornika topnika TPC 75 o pojemności 75 l do zasobnika topnika ESAB o odpowiedniej wielkości: 6 l lub 10 l

Opcjonalne wersje wlotu topnika: prosty lub zagięty

FFRS – Basic & Super

- Zbudowany przy zastosowaniu modułów OPC Basic i Super
- „Basic” – do zwykłych prac spawalniczych
- „Super” – o zwiększonej odporności na zużycie i temperaturę

Oparty na zasadzie ejektora próżniowego

FFRS 1200 & FFRS 3000

- Oparty na zasadzie elektrycznego zespołu ssącego tworzącego próżnię
- Stosowany, gdy potrzebna jest zwiększona wydajność odzyskiwania
- Pył odseparowany automatycznie w oddzielaczu wstępnym



Opcje i akcesoria

FFRS Basic i Super

Centrala przyłączeniowa powietrza.....	0417 714 880
Zasobnik topnika z zagiętym wlotem 10 l.....	0156 230 883
Po lewej stronie patrząc od przodu	
Zasobnik topnika z zagiętym wlotem 6 l.....	0413 404 883
Po lewej stronie patrząc od przodu	
Zasobnik topnika z zagiętym wlotem 10 l.....	0156 230 884
Z przodu	
Zasobnik topnika z zagiętym wlotem 6 l.....	0413 404 884
Z przodu	
Zasobnik topnika z zagiętym wlotem 10 l.....	0156 230 885
Po prawej stronie patrząc od przodu	
Zasobnik topnika z zagiętym wlotem 6 l.....	0413 404 885
Po prawej stronie patrząc od przodu	

FFRS 1200 & 3000

Zagięty wlot do zasobnika topnika.....	0186 961 881
Prosty wlot do zasobnika topnika	0186 961 880
Dodatkowy zasobnik z wlotem zob. FFRS Basic i Super	
Wąż ciśnieniowy powietrza 1/2", maks. 50 m***.....	0190 343 106
Wąż ssący D47/38, maks. 12 m***.....	0379 016 001

***Długość zgodna z zamówieniem klienta

Informacje do zamówienia

FFS, prosty wlot..... 0806 697 887

FFS, zagięty wlot..... 0806 697 886

Systemy FFRS Basic i Super składają się ze zbiornika podającego topnik TPC 75, plastikowego węża do topnika 25 m, i wlotu do zasobnika topnika.

FFRS 1200 0801 500 901

FFRS 3000 0801 500 921

FFRS 1200 i 3000 składają się ze zbiornika podającego topnik TPC 75, wstępnego oddzielacza, zespołu próżniowego napędzanego silnikiem (tylko system 1200), regulatora ciśnienia powietrza z zaworem spustowym wody, węża ssącego pomiędzy wstępnym oddzielaczem a zespołem próżniowym (1200 = 2 m, 3000 = 5 m), centrali przyłączeniowej powietrza z wężem powietrznym 10 m 1/2", dyszy ssącej topnika, wspornika mocującego i worków filtracyjnych (4) oraz 25 m węża podawania topnika.

Dane techniczne

System podawania i odzyskiwania topnika	FFRS 1200	FFRS 3000
Masa, Kg*	230	400
Wymiary, DxSxW, mm	1053x450x2210	750x450x2210**
* bez topnika **poniżej wymiary zespołu ssącego		
Zespół ssący	FFRS 1200 - P160	FFRS 3000 - E-PAK 150
Moc, W	1200	3000
Sieć, V/Hz	110-230/50-60	400/3-50
Bezpiecznik, A	10	16
Maks. podciśnienie, kPa	-21	-25
Maks. wydajność przepływu powietrza, m³/h	156	270
Poziom hałasu, dB	74	63
Powierzchnia filtra, m²	0.6	3
Wydajność filtrowania, %	99.95	99.95
Czas działania filtra, godziny pracy	5-6000	4000-6000
Masa, Kg	19	194
Wymiary, DxSxW, mm	480x400x1160	1200x690x2000
Oddzielacz wstępny	FFRS 1200	FFRS 3000
Objętość, l	50	50
Wymiary, DxS, mm	450x700	450x900

Zespoły osuszania powietrza CRE 30 & CRE 60

- Przeznaczone do współpracy z każdym systemem obsługi topnika
- System oparty na zasadzie absorpcji – zmniejsza ryzyko pęknięcia wodorowego spoin dzięki gwarancji, że topnik pozostaje suchy podczas spawania
- Wbudowane urządzenie monitorujące – ostrzega, jeśli przekroczony jest zaprogramowany poziom wilgotności
- Zmniejsza skraplanie wody w układzie – mniej korozji i awarii
- Prosty system kontroli – manometr z dobrze widocznym wskaźnikiem punktu rosy na butlach ciśnieniowych



Informacje do zamówienia

Zespół osuszania CRE 30 0443 570 880

Zespół osuszania CRE 60 0443 570 881

Opcje i akcesoria

Środek odwadniający, typ 512, (pakowany po 25 Kg) 0443 570 017

Filtr oleju 0443 570 018

Filtr pyłu 0443 570 019

Dane techniczne	CRE 30	CRE 60
Napięcie zasilające, VAC	230	230
Maks. moc, W	40	50
Wydajność powietrza przy ciśnieniu 6 bar, m³/h	Normalnie 30	Normalnie 60
Przepływ regeneracyjny 6 bar, %	14	14
Maks. poziom punktu rosy przy nominalnych warunkach działania, °C	-26	-26
Środek odwadniający, Typ 512		
Sód-Aluminium-Krzemian, Kg	10	16
Normalna wielkość porów, Å	4	4
Wielkość cząsteczek, mm	2.5-5.0	2.5-5.0
Gęstość, Kg/m³	720	720
Czas cyklu na pojemnik, min	5	5
Maks. dopuszczalny przepływ powietrza przez filtr oleju, m³/h	Normalnie 60	Normalnie 60
Wielkość gwintu kolektora	R12	R12
Maks. ciśnienie robocze, bar	6	6
Maks. ciśnienie powietrza do testów, bar	10	10
Maks. temp. powietrza przy nominalnych warunkach, °C	30	30

Zespół osuszania CRE 30/60 – instrukcja obsługi 0443 423 001

Sprzęt do osuszania topnika

Silos na topnik JS200

- Utrzymuje topnik w suchym i czystym stanie
- Ułatwia obsługę topnika
- Regulowana temperatura



Suszarka topnika JK-50

- Może wysuszyć do 50 kg topnika w maks. temperaturze 500°C w czasie 3 godzin
- Po suszeniu temperatura automatycznie spada do nastawionej temperatury przechowywania wynoszącej 150°C w czasie 12 godzin



Informacje do zamówienia

Silos na topnik JS200 0000 515 090
 Suszarka topnika JK-50..... 0000 515 091

Dane techniczne	JK-50	JS200
Pojemność, Kg	50	200
Temperatura przechowywania, °C	50-250	50-300
Temperatura suszenia, °C	50-500	-
Napięcie zasilania, V/fazy	400/3	230/1
Wydajność, W	3700	2000
Wymiary, DxSxW, mm	-	510x570x1750
Średnica wewnętrzna, mm	1720	-
Masa, Kg	190	115

Obrotowe przyłącza masy

- Pozwalają na dobre podłączenie elementu spawanego, zapewniając optymalną wydajność spawania
- W przypadku elementów obracanych, obrotowe przyłącza masy przeciwdziałają skręcaniu przewodów i zapewniają największe bezpieczeństwo
- Do połączenia elementu spawanego z przyłączem obrotowym służą specjalne zaciski, zob. „Zaciski uziemiające”

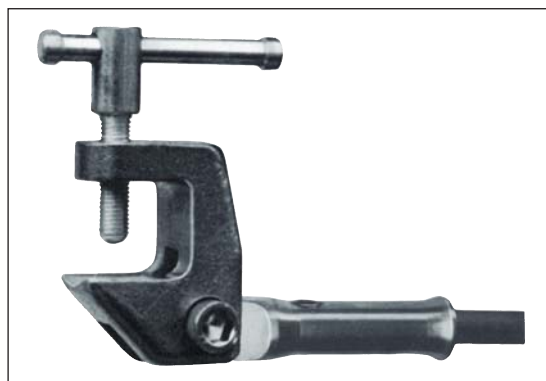


Informacje do zamówienia

NKK 600 – maks. 600A, 2.2 Kg.....	0700 004 007
NKK 800 – maks. 800A, 2.7 Kg.....	0700 004 001
NKK 1200 – maks. 1200A, 4.0 Kg.....	0700 004 002
NKK 2000 – maks. 2000A, 7.3 Kg.....	0700 004 003

Zaciski do przyłączy obrotowych

- Zaciski uziemiające K2 lub PZ3 mogą być montowane bezpośrednio na obrotowych przyłączach masy, aby zapewnić dobry styk między elementem spawanym, a kablem masowym
- Zaciski mogą być używane również z przyłączem GA 800 tworząc kompletny zacisk masowy do elementów nie obracanych spawanych wysokim natężeniem prądu

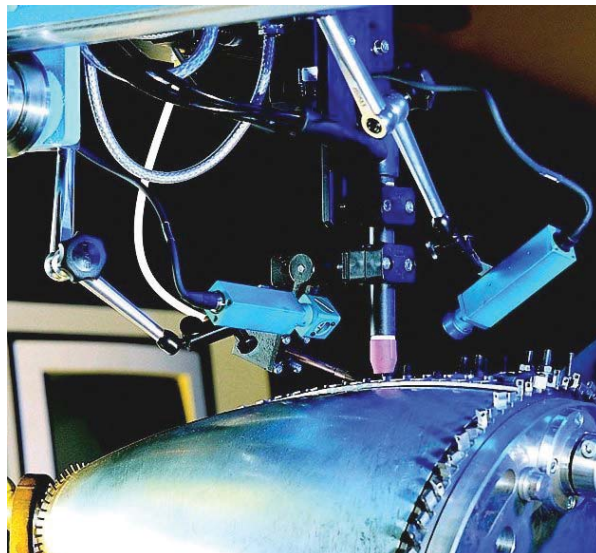


Informacje do zamówienia

K2 – zacisk masowy dla przyłączy NKK 800/1200.....	0700 004 004
GA 800 – połączenie do K2.....	0700 004 005
PZ3 – zacisk masowy dla NKK 2000.....	0700 004 006

System z kamerą do obserwacji spawania łukiem krytym lub nieosłoniętym

- Wraz z lampką prowadzącą pozwala na sterowanie procesem spawania z dogodnego miejsca
- System zawiera specjalnie skonstruowaną kamerę z wbudowanym generatorem krzyża pozwalającą na ciągłe i dokładne śledzenie złączy
- W połączeniu z 15-calowym monitorem staje się doskonałym urządzeniem służącym do śledzenia złączy
- Podczas spawania kamera pokazuje jeziorko, co ułatwia sterowanie procesem
- Opcjonalna kamera ogólna odtwarza obraz spawanego złącza i pozwala na natychmiastowe sprawdzenie jakości spawania



Informacje dotyczące zamówienia

W komplecie kamera, obudowa kamery, monitor, generator krzyża, wspornik montażowy kamery, lampkę oświetleniową, wspornik lampki, niezbędne kable

System kamery A2/A6 SAW z zespołem chłodzącym.....	0811 412 880
System kamery A2/A6 SAW bez zespołu chłodzącego.....	0811 412 881
Kompaktowy system kamery SAW z zespołem chłodzącym	0811 413 900
Kompaktowy system kamery SAW bez zespołu chłodzącego	0811 413 901
System kamery GMAW z zespołem chłodzącym	0811 414 880
System kamery GMAW bez zespołu chłodzącego.....	0811 414 881
System kamery ogólnej SAW bez zespołu chłodzącego.....	0811 413 881
Kompaktowy, podstawowy system kamery SAW z zespołem chłodzącym.....	0811 413 880
Kompaktowy, podstawowy system kamery SAW bez zespołu chłodzącego.....	0811 413 882

Dane techniczne	Kamera SAW	Kamera kompaktowa GMAW/SAW	Kompaktowa kamera podstawowa do przeglądu/SAW
System	PAL/NTSC	PAL/NTSC	PAL/NTSC
Nr modelu	VUP2.01P/VUP2.01N	WeldCam/SAWC	OV3.04
Rozdzielczość	480TVL	480TVL	350TVL
Min. oświetlenie	0.25lx (przy F1.6)	—	3.0lx
Przesłona irysowa elektr.	Autom. 1/60 (1/50)~1/10000 s	Autom. 1/50~1/10000 s	1/50~1/10000 s
Zakres panoramy poziomej	ok. 79° przy ogniskowej 3.5 mm (szeroka) ~ok. 33° przy ogniskowej 8 mm (tele)	—	—
Zakres panoramy pionowej	ok. 63° przy ogniskowej 3.5 mm (szeroka) ~ok. 25° przy ogniskowej 8 mm (tele)	—	—
Ogniskowa	obiektyw zmiennoogniskowy, 3.5 mm – 8 mm	—	—
Terminalne zewnętrzne	(A) wejście zasilające +12V DC, (B) GND, (C) wyjście wizji, (D) GND	—	—
Opór na wyjściu	—	75 ohm	—
Zakres zasilania	DC 12V	DC +/- 0.5V	DC + 6.0V~DC + 7.5V
Zużycie mocy	200 mA (maks.)	360 mA (maks.)	200 mA (maks.)
Zakres temperatur	-10°C~50°C, (PCB)	-10°C~50°C, (PCB)	—
Wymiary, mm	60x60x105	145x24x24	18x18x43++obiektyw
Masa, Kg	ok. 0.46	ok. 0.46	ok. 0.025

Uwaga: Kamery kompaktowa podstawowa i ogólna SAW mają te same własności, lecz kamera kompaktowa podstawowa jest używana w zastosowaniach kompaktowych. Kamera kompaktowa podstawowa SAW stanowi prostszą alternatywę dla kamery kompaktowej SAW.

Program Weldoc™ WMS 4000

- Pozwala na spełnienie rygorystycznych wymagań jakości zgodnych z normami ISO 9000
- Zapewnia dokumentację wymaganą w systemach jakości – wartości graniczne specyficzne dla danego użytkownika ułatwiają kontrolę procesu
- Współpracuje z następującymi źródłami prądu ESAB:
 - MechTig C2002i, 4000i, MechControl 2/4
 - AristoMig 4000i, 5000i
 - LAF 635, 1000, 1250, 1600
 - TAF 800, 1250
- Brak ręcznego ustawiania – automatyczny zapis daty, godziny i numeru referencyjnego spawanych złączy
- Program automatycznie rejestruje parametry spawania odbierane ze źródła prądu w czasie rzeczywistym
- Program SPS 4000 jest programem dokumentacyjnym



Informacje do zamówienia

Weldoc WMS 4000, kompletna wersja 0457 410 880

Opcje i akcesoria

SPS 4000, program do dokumentacji 0457 410 881
 Zestaw przyłączeniowy, AristoMig 0457 415 880
 Zestaw przyłączeniowy, LAF/TAF 0457 755 880
 Kabel optyczny WMS 4000, 15 m 0457 072 881
 Kabel optyczny WMS 4000, 2 m 0457 072 882

Dane techniczne

Weldoc WMS 4000	Oprogramowanie do kontroli urządzeń MechTig C2002i, 4000i MechControl 2/4, AristoMig 4000i, 5000i i gamy LAF/TAF wyposażonych w CAN-bus i Echelon-bus
System operacyjny 16-bit	Co najmniej Windows 95 lub Windows NT 4.0
Komputer	Kompatybilny z IBM. Dla środowiska roboczego wymagany jest komputer nowoczesnej konstrukcji i wyposażeniem EMC zgodnym ze standardem Mil 461C&D. Te same wymagania dotyczą podłączonej drukarki (nie w komplecie)
Procesor	Pentium 133 MHz lub lepszy, pamięć RAM 16 MB lub więcej
Miejsce na twardym dysku	Rekomendowane min. 1.5 GB
Monitor	15-calowy kolorowy monitor lub większy z rozdzielczością 800x600 lub większą. Rozdzielczość jest ważna ze względu na ilość parametrów spawania, które można wyświetlić jednocześnie
Szeregowy przesył danych	RS-232
Transfer sygnału	Optyczny przez światłowód do portu szeregowego, aby uniknąć interferencji ze sprzętem peryferyjnym

Weldoc WMS 4000 – instrukcja obsługi 0457 413 074

Samonastawne obrotniki rolkowe 5-500 TA

- Idealne do spawania trudnych i wymagających elementów
- Równy rozkład mas w przypadku elementów o cienkich ścianach oraz ciężkich
- Kompaktowa i wąska konstrukcja z wytrzymałymi rolkami
- Podwójne silniki i przekładnie pozwalają wyeliminować łączący wał napędowy
- System do ciągłej i precyzyjnej kontroli prędkości
- Wyposażone w zdalny sterownik z kablem 12 m
- Szybkie podłączanie dostępnego wyposażenia dodatkowego – przyłącze zewnętrzne, wózki szynowe, kontrola ruchu wzdłużnego, regulacja wysokości, pedał uruchomienia/zatrzymania, i sterownik A2-A6 PEH
- Układ synchronizacji sekcji napędowych jest elementem standardowym



Informacje do zamówienia

Wszystkie obrotniki są wyposażone w zdalny sterownik RC-31H z kablem 12 m

Sekcja napędowa

5 TA	PH10356301
10 TA	PH10356401
25 TA	PH10356501
40 TA	PH10356602
70 TA	PH10356702
100 TA	PH10356801
150 TA	PH10356901
200 TA	PH10357001
300 TA	PH10357102
500 TA	PH10357202

Sekcja bierna

5 TA	PH10357301
10 TA	PH10357401
25 TA	PH10357501
40 TA	PH10357601
70 TA	PH10357701
100 TA	PH10357801
150 TA	PH10357900
200 TA	PH10358000
300 TA	PH10358101
500 TA	PH10358201

Dane techniczne

		5 TA	10 TA	25 TA	40 TA	70 TA	100 TA	150 TA	200 TA	300 TA	500 TA
Maks. obciążenie/sekcję, t		2.5	5	12.5	20	35	50	75	100	150	250
Maks. masa obracana, t		7.5	15	37.5	60	105	150	225	300	450	750
Maks. siła obracająca, kN		5.5	11	20	32	60	75	110	165	210	250
Prędkość obracania, mm/min		60-1250	60-1250	60-1250	60-1250	60-1250	60-1250	60-1250	60-1250	60-1250	60-1250
Średnice przy 75% obciąż. min-maks, mm		500-4500	500-4500	500-4500	1000-5200	1000-5200	1000-7800	1000-7800	1000-7800	1000-9000	1000-9000
Średnice przy 100% obciąż. min-maks, mm		1250-4500	1250-4500	1250-4500	1750-5200	1750-5200	2000-7800	2000-7800	2000-7800	2000-9000	2000-9000
Rolki szt./sekcję		4	4	8	4	8	4	8	4	4	4
Średnica rolki, mm		350	350	350	425	425	580	580	580	710	710
Łączna szerokość rolek, mm		75	75	150	150	300	220	450	220	260	260
Materiał rolki		PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU	Stal	Stal	Stal
Długość, mm	Sekcja napędowa	2560	2610	2660	3070	3070	3750	3800	3800	4700	5500
	Sekcja bierna	2200	2200	2200	2710	2710	3450	3450	3450	4200	4400
Szerokość, mm	Sekcja napędowa	720	730	800	1145	1240	1400	1900	2000	2200	2200
	Sekcja bierna	400	490	490	830	830	900	1300	1400	1400	1400
Masa, kg	Sekcja napędowa	760	925	1040	1770	2430	5000	6200	9000	14800	20000
	Sekcja bierna	585	590	750	1220	1870	4000	4500	6500	11700	16000
Napięcie zasilania., VAC, 50 Hz		230, 1 faza	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy
Zabezpieczenie sieci, A		16	16	16	16	25	25	25	25	25	25

Konwencjonalne obrotniki rolkowe 5-500 TNA

- Podstawowe rozwiązanie pozwalające na obsługę różnorodnych elementów
- Łatwe w użytkowaniu śruby do regulacji średnicy
- Podwójne silniki i przekładnie pozwalają wyeliminować łączący wał napędowy
- System do ciągłej i precyzyjnej kontroli prędkości
- Kompaktowa i wąska konstrukcja z wytrzymałymi rolkami
- Wyposażone w zdalny sterownik z kablem 12 m
- Dostępnych jest wiele akcesoriów – przyłącze zewnętrzne, wózki szynowe, kontrola ruchu wzdłużnego, regulacja wysokości, pedał uruchomienia/zatrzymania i sterownik A2-A6 PEH
- Układ synchronizacji sekcji napędowych jest elementem standardowym



Informacje do zamówienia

Wszystkie obrotniki są wyposażone w zdalny sterownik RC-31H z kablem 12 m

Sekcja napędowa

3 TNA.....	PH10358401
5 TNA.....	PH10358501
10 TNA.....	PH10358601
25 TNA.....	PH10358701
40 TNA.....	PH10358802
60 TNA.....	PH10358902
100 TNA.....	PH10359002
150 TNA.....	PH10359101
200 TNA.....	PH10359201
300 TNA.....	PH10359302
500 TNA.....	PH10359401

Sekcja bierna

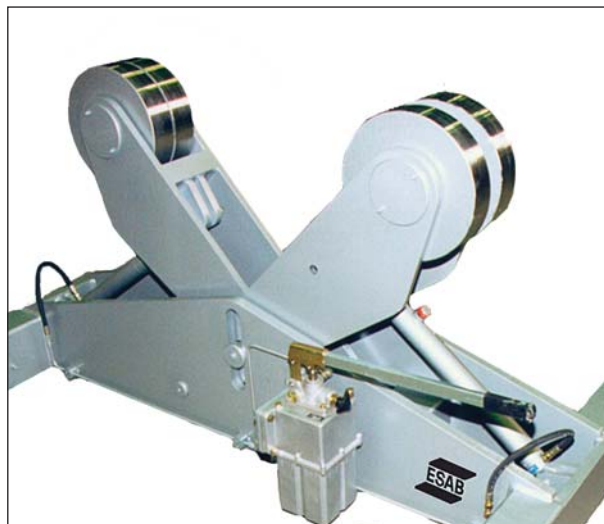
3 TNA.....	PH10359500
5 TNA.....	PH10359600
10 TNA.....	PH10359700
25 TNA.....	PH10359800
40 TNA.....	PH10359900
60 TNA.....	PH10360000
100 TNA.....	PH10360100
150 TNA.....	PH10360200
200 TNA.....	PH10360300
300 TNA.....	PH10360401
500 TNA.....	PH10360500

Dane techniczne

	3 TNA	5 TNA	10 TNA	25 TNA	40 TNA	60 TNA	100 TNA	150 TNA	200 TNA	300 TNA	500 TNA
Maks. obciążenie/sekcję, t	1.5	2.5	5	12.5	20	30	50	75	100	150	250
Maks. masa obracana, t	5	7.5	15	37.5	60	90	150	225	300	450	750
Maks. siła obracająca, kN	3	5.5	11	20	32	60	75	110	165	210	250
Prędkość obracania, mm/min	60-1250	60-1250	60-1250	60-1250	60-1250	60-1250	60-1250	60-1250	60-1250	60-1250	60-1250
Średnice min-maks, mm	150-3200	150-3200	150-4500	150-4500	300-4500	300-4500	500-7800	500-7800	500-7800	500-7800	500-7800
Rolki szt./sekcję	2	2	4	6	4	6	4	2	2	4	2
Średnica rolki, mm	350	350	350	350	425	425	580	580	580	710	710
Łączna szerokość rolek, mm	75	75	155	235	310	470	470	220	220	550	350
Materiał rolki	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU	Stal	Stal	Stal	Stal
Długość, mm	Sekcja napędowa	2310	2310	3040	3040	4460	4610	5680	5200	5200	5800
	Sekcja bierna	1950	1950	2680	2680	3060	3060	4230	4800	4800	6800
Szerokość, mm	Sekcja napędowa	630	630	680	690	830	830	1100	1700	2000	2100
	Sekcja bierna	400	400	490	490	830	830	1100	1400	1600	1600
Masa, kg	Sekcja napędowa	455	530	670	1050	2800	2410	5050	6500	7000	10000
	Sekcja bierna	340	340	470	670	1360	1620	3510	5500	6000	8800
Napięcie zasilania, VAC, 50 Hz	230, 1 faza	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy
Zabezpieczenie sieci, A	16	16	16	16	16	25	25	25	25	25	25

„Nożycowe” obrotniki rolkowe TXA

- Idealne w zastosowaniach, które wymagają utrzymania stałej wysokości osi spawanego elementu
- Dostępne z niskonapięciowym, zdalnym sterownikiem
- Dostępne w wersji z napędem lub jako rolki podpierające
- Łatwa regulacja średnicy przy pomocy ręcznych pomp hydraulicznych
- Idealne do obsługi długich elementów
- Szybkie podłączanie dostępnego wyposażenia dodatkowego – przyłącze zewnętrzne, wózki szynowe, pedał uruchomienia/zatrzymania, i sterownik A2-A6 PEH
- Układ synchronizacji sekcji napędowych jest elementem standardowym



Informacje do zamówienia

Wszystkie obrotniki są wyposażone w zdalny sterownik RC-31H z kablem 12 m

Sekcja napędowa

3 TXA.....PH10260602

5 TXA.....PH10260702

Sekcja bierna

3 TXA.....PH10260101

5 TXA.....PH10260201

Dane techniczne		3 TXA	5 TXA
Maks. obciąż., t		1.5	2.5
Maks. masa obracana, t		3	5
Prędkość obracania, mm/min		60-1200	60-1200
Zakres średnic/stała wysokość osi, mm		105-780/800	105-780/800
Całkowity zakres średnic, mm		100-2100	100-2100
Rolki szt./oś		2	4
Średnica rolki, mm		350	350
Łączna szerokość rolek, mm		75	75
Materiał rolki		PU	PU
Długość, mm	Sekcja napędowa	1685	1685
	Sekcja bierna	1445	1445
Szerokość, mm	Sekcja napędowa	670	770
	Sekcja bierna	570	670
Wysokość, mm	Sekcja napędowa	610-880	610-880
	Sekcja bierna	610-880	610-880
Masa, kg	Sekcja napędowa	490	540
	Sekcja bierna	350	400
Napięcie zasilania, VAC, 50 Hz		230, 1faza	230, 1faza
Zabezpieczenie sieci, A		16	16

Pozycjonery 250-35000 AHMA

- Pozycjonowanie w trzech osiach: wysokość, nachylenie i obrót
- Wszystkie pozycjonery o ładowności powyżej 250 kg posiadają napęd AC
- Ulepszona hydraulika ze zintegrowanymi zaworami bezpieczeństwa pozwala na całkowite bezpieczeństwo pracy
- System sterowania z inwertorem wektorowym do ciągłej i precyzyjnej kontroli prędkości, poprawiający moment obrotowy przy niskich prędkościach
- Wyposażony w zdalny sterownik
- Szybkie podłączanie dostępnego wyposażenia dodatkowego – przyłączy zewnętrzne, pedał uruchomienia/zatrzymania, pedał sterowania prędkością i sterownik A2-A6 PEH



Informacje do zamówienia

Wszystkie pozycjonery są wyposażone w zdalny sterownik RC-31H z kablem 12 m

250 AHMA.....	PH10365301
750 AHMA.....	PH10365401
1500 AHMA.....	PH10365501
3500 AHMA.....	PH10365602
7000 AHMA.....	PH10365701
15000 AHMA.....	PH10365801
25000 AHMA.....	PH10365901
35000 AHMA.....	PH10366001

Dane techniczne	250 AHMA	750 AHMA	1500 AHMA	3500 AHMA	7000 AHMA	15000 AHMA	25000 AHMA	35000 AHMA
Maks. obciążenie, kN	2.5	7.5	15	35	70	150	250	(350)
Ilość obrotów, Obr./min.	0.2-4.5	0.05-2.0	0.035-1.3	0.05-1.6	0.03-1.0	0.02-0.75	0.01-0.4	0.01-0.4
Maks. moment obrotowy, Nm	80	600	1000	2800	9000	18000	40000	55000
Nachylenie/kąt	Rę. 135	Hy. 135	Hy. 135	Hy. 135	Hy. 135	Hy. 135	Hy. 120	Hy. 120
Czas nachylania: 0° -kąt maks., s	Ręczne	25	25	30	55	60	80	160
Maks. moment nachylania, Nm	300	1500	3000	7500	14000	70000	175000	280000
Maks. natężenie prądu spawania, A	350	700	700	700	1400	1400	2100	2100
Średnica płyty, mm	400	700	700	950	1100	1490	1950	1950
Rowki teowe na płycie	3 szt. M10	3 szt. M12	3 szt. M12	4 szt. M20	4 szt. M20	4 szt. M24	8 szt. M24	8 szt. M24
Średnica otworu centralnego, mm	60	-	-	-	-	-	-	-
Długość kabla sterownika zdalnego, m	3	6	6	6	8	12	12	12
Długość, mm	940	1575	1640	2180	2640	3150	4080	4750
Szerokość, mm	570	695	810	1030	1490	1820	2380	2450
Wysokość, mm	490-910	720-1450	770-1540	980-1675	1000-1855	1300-2325	1600-2860	2000-3500
Masa, kg	170	555	730	1800	3100	6500	15000	22000
Napięcie zasilania, VAC, 50 Hz	230, 1 faza	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy
Zabezpieczenie sieci, A	16	16	16	25	25	32	35	50

Pozycjonery 3500-100000 FA

- Pozycjonowanie w dwóch osiach: nachylenie i obrót
- Wszystkie pozycjonery posiadają napęd AC
- Ulepszona hydraulika ze zintegrowanymi zaworami bezpieczeństwa pozwala na całkowite bezpieczeństwo pracy
- System sterowania z inwerterem wektorowym do ciągłej i precyzyjnej kontroli prędkości, poprawiający moment obrotowy przy niskich prędkościach
- Standardowo wyposażony w zdalny sterownik
- Szybkie podłączanie dostępnego wyposażenia dodatkowego – przyłącze zewnętrzne, pedał uruchomienia/zatrzymania, pedał sterowania prędkością i sterownik A2-A6 PEH



Informacje do zamówienia

Wszystkie pozycjonery są wyposażone w zdalny sterownik RC-31H z kablem 12 m

3500 FA	PH10366101
7000 FA	PH10366201
15000 FA	PH10366301
25000 FA	PH10366401
35000 FA	PH10366501
50000 FA	PH10366600
75000 FA	PH10366700
100000 FA	PH10366800

Dane techniczne	3500 FA	7000 FA	15000 FA	25000 FA	35000 FA	50000 FA	75000 FA	100000 FA
Maks. obciążenie, kN	35	70	150	250	350	500	750	1000
Ilość obrotów, Obr./min.	0.05-1.6	0.03-1.0	0.02-0.75	0.01-0.4	0.01-0.4	0.004-0.2	0.004-0.2	0.004-0.2
Maks. moment obrotowy, Nm	2800	9000	18000	40000	55000	75000	110000	150000
Nachylenie/kąt	Hy. 135	Hy. 135	Hy. 135	Hy. 120	Hy. 120	Hy. 110	Hy. 110	Hy. 110
Czas nachylenia: 0° -kąt maks., s	30	55	60	80	160	180	180	180
Maks. moment nachylenia, Nm	7500	14000	70000	175000	280000	400000	600000	800000
Maks. natężenie prądu spawania, A	700	1400	1400	2100	2100	2100	2100	2100
Średnica płyty, mm	950	1100	1490	1950	1950	1950	1950	1950
Rowki teowe na płycie	4 szt. M20	4 szt. M20	4 szt. M24	8 szt. M24	8 szt. M24	8 szt. M30	8 szt. M36	8 szt. M36
Długość kabla sterownika zdalnego, m	6	12	12	12	12	12	12	12
Długość, mm	1750	2100	3000	4100	4100	4500	4500	4800
Szerokość, mm	1150	1350	1600	1950	1950	2450	2450	2450
Wysokość, mm	1100	1300	1500	2500	2500	2500	2750	2750
Masa, kg	1200	2700	5500	11000	12000	15000	18000	25000
Napięcie zasilania, VAC, 50 Hz	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy
Zabezpieczenie sieci, A	25	25	25	25	35	35	50	50

Pozycjonery 75-150 SK do małych, lekkich elementów

- Idealny do trudnych w spawaniu, niewielkich i lekkich elementów
- Płyta obracana przy pomocy silnika
- Regulowana prędkość obrotów i duży kąt nachylenia pozwalają na osiągnięcie doskonałych efektów spawania
- Przeznaczone do pracy w warunkach przemysłowych.
- W komplecie zdalny sterownik niskonapięciowy sterujący wszystkimi funkcjami (w 75 SK zamocowany do ramy)
- Wyposażony w trójosiową ręczną regulację wysokości, ręczną regulację kąta nachylenia i mechaniczne obracanie
- Łatwy w konserwacji; minimalna ilość części zamiennych



Informacje do zamówienia

Wszystkie pozycjonery są wyposażone w zdalny sterownik RC-31H z kablem 12 m

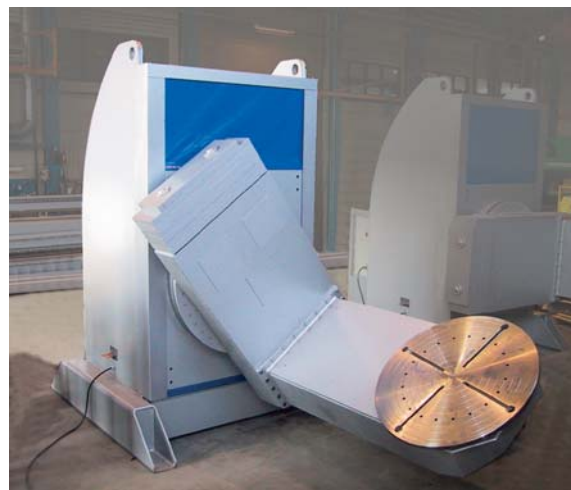
75 SK..... PH10272900

150 SKA..... PH10273002

Dane techniczne	75 SK	150 SK
Maks. obciążenie, kN	0.75	1.5
Prędkość obracania, Obr./min.	0.4-7.0	0.2-4.5
Maks. moment obrotowy, Nm	30	80
Nachylenie/kąt	360	360
Czas nachylania: 0° -kąt maks., s	ręcznie	ręcznie
Maks. moment nachylania, Nm	150	300
Maks. natężenie prądu spawania, A	350	350
Średnica płyty, mm	300	400
Rowki teowe na płycie	–	3 szt. M10
Średnica otworu centralnego., mm	–	60
Długość kabla sterownika zdalnego, m	zamocowany	3
Długość, mm	750	1100
Szerokość, mm	610	802
Wysokość, mm	500-800	500-800
Masa, kg	60	170
Napięcie zasilania, VAC, 50 Hz	230, 1 faza	230, 1 faza
Zabezpieczenie sieci, A	16	16

Pozycjonery 750-10000 SHA do ciężkich elementów

- Do obsługi dużych i wymagających elementów we wszystkich pozycjach
- Wyposażone w hydraulikę z wbudowanymi zaworami bezpieczeństwa
- Działanie w trzech osiach (wysokość, nachylenie i obracanie) zapewniające idealną ergonomię pracy
- Zdalny sterownik niskonapięciowy sterujący wszystkimi funkcjami
- Obracanie i prędkość nachylania przy pomocy inwertora wektorowego dającego większą dokładność i moment obrotowy nachylania
- Napędy wyposażone w silnik AC
- Szybkie podłączanie dostępnego wyposażenia dodatkowego – przyłącze zewnętrzne, pedał uruchomienia/zatrzymania, pedał sterowania prędkością i sterownik A2-A6 PEH



Informacje do zamówienia

Wszystkie pozycjonery są wyposażone w zdalny sterownik RC-31H z kablem 12 m

750 SHA	PH10537301
1500 SHA	PH10537401
3500 SHA	PH10537501
5000 SHA	PH10537601
7000 SHA	PH10537701
10000 SHA	PH10537801

Dane techniczne	750 SHA	1500 SHA	3500 SHA	5000 SHA	7000 SHA	10000 SHA
Maks. obciążenie, kN	7.5	15	35	50	70	100
Ilość obrotów, Obr./min.	0.05-2.0	0.02-1.3	0.05-1.6	0.01-1.5	0.03-1.0	0.02-0.75
Maks. moment obrotowy, Nm	600	1000	2800	6000	9000	18000
Szybkość nachylania, Obr./min.	0.1-1.5	0.1-1.5	0.1-1.0	0.1-0.75	0.1-0.75	0.1-0.75
Moment nachylania, Nm	1500	3000	6000	10000	15000	20000
Regulowana wysokość osi nachylania, mm	700-1500	700-1500	1100-1900	1200-2000	1200-2000	1400-2000
Odległość przesunięcia, mm	400	400	400	500	500	500
Maks. natężenie prądu spawania, A	700	700	700	1400	1400	1400
Maks. średnica elementu spawanego, mm	2000	2500	3000	3200	3500	4000
Średnica płyty, mm	700	700	950	1100	1100	1490
Rowki teowe na płycie	3 szt. M12	3 szt. M12	4 szt. M20	4 szt. M20	4 szt. M20	4 szt. M24
Długość kabla sterownika zdalnego, m	6	6	6	6	12	12
Długość, mm	2240	2650	3710	4400	4700	5490
Szerokość, mm	940	1160	1450	2040	2040	2140
Wysokość, mm	2110	2200	3060	3200	3200	4000
Masa, kg	1200	1700	4950	9550	10800	13500
Napięcie zasilania, VAC, 50 Hz	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy
Zabezpieczenie sieci, A	16	20	25	25	25	32

Pozycjonery 750-50000 VA do spawania obwodowego

- Idealne do dużych i ciężkich elementów
- W komplecie niskonapięciowy zdalny sterownik obsługujący wszystkie funkcje
- Zmotoryzowane obracanie pozwalające na ekonomiczne spawanie obwodowe
- System sterowania z inwerterem wektorowym do ciągłej i precyzyjnej kontroli prędkości
- Napędy wyposażone w silnik AC
- Szybkie podłączanie dostępnego wyposażenia dodatkowego – przyłącze zewnętrzne, pedał uruchomienia/zatrzymania, pedał sterowania prędkością i sterownik A2-A6 PEH



Informacje do zamówienia

Wszystkie pozycjonery są wyposażone w zdalny sterownik RC-31H z kablem 12 m

750 VA.....	PH10532601
1500 VA.....	PH10532701
3500 VA.....	PH10532801
7000 VA.....	PH10532901
15000 VA.....	PH10533000
25000 VA.....	PH10533100
35000 VA.....	PH10533200
50000 VA.....	PH10533300

Dane techniczne	750 VA	1500 VA	3500 VA	7000 VA	15000 VA	25000 VA	35000 VA	50000 VA
Maks. obciążenie, kN	7.5	15	35	70	150	250	350	500
Ilość obrotów, Obr./min.	0.05-2.0	0.02-1.3	0.05-1.6	0.03-1.0	0.02-0.75	0.01-0.4	0.01-0.4	0.004-0.2
Maks. moment obrotowy, Nm	600	1000	2800	9000	18000	40000	55000	75000
Moment nachylania, Nm	1500	3000	7500	14000	70000	175000	280000	400000
Maks. natężenie prądu spawania, A	700	1400	1400	2100	2100	2100	2100	2100
Średnica płyty, mm	700	700	950	1100	1490	1950	1950	1950
Rowki teowe na płycie	3 szt. M12	3 szt. M12	4 szt. M20	4 szt. M20	4 szt. M24	8 szt. M24	8 szt. M24	8 szt. M24
Dł. kabla sterownika zdalnego, m	6	6	6	12	12	12	12	12
Długość, mm	725	725	1050	1050	1400	1400	1400	1400
Szerokość, mm	580	580	1050	1050	1400	1400	1400	1400
Wysokość, mm	690	690	810	810	900	900	900	950
Masa, kg	350	390	1100	1200	2300	3600	4500	6500
Napięcie zasilania, VAC, 50 Hz	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy
Zabezpieczenie sieci, A	16	16	25	25	32	35	50	50

Pozycjonery 25000-50000 CRA do dużych i ciężkich elementów

- Do obsługi dużych elementów we wszystkich pozycjach
- W komplecie niskonapięciowy zdalny sterownik obsługujący wszystkie funkcje
- Regulowane obracanie i nachylanie pozwalające osiągnąć dogodną pozycję spawania
- System sterowania z inwerterem wektorowym do ciągłej i precyzyjnej kontroli prędkości
- Napędy wyposażone w silnik AC
- Szybkie podłączanie dostępnego wyposażenia dodatkowego – przyłącze zewnętrzne, pedał uruchomienia/zatrzymania, pedał sterowania prędkością i sterownik A2-A6 PEH



Informacje do zamówienia

Wszystkie pozycjonery są wyposażone w zdalny sterownik RC-31H z kablem 12 m

25000 CRA.....	PH10543000
35000 CRA.....	PH10543100
50000 CRA.....	PH10543200

Dane techniczne	25000 CRA	35000 CRA	50000 CRA
Maks. obciążenie, kN	250	350	500
Prędkość obracania, Obr./min.	0.01-0.4	0.01-0.4	0.004-0.2
Maks. moment obrotowy, Nm	40000	55000	75000
Szybkość nachylania, Obr./min.	0.03-0.3	0.03-0.3	0.03-0.3
Moment nachylania, Nm	70000	110000	150000
Odległość przesunięcia, mm	600	800	800
Maks. natężenie prądu spawania, A	2100	2100	2100
Maks. średnica elementu spawanego, mm	6000	7000	7000
Średnica płyty, mm	1490	1490	1950
Rowki teowe na płycie	8 szt. M24	8 szt. M24	8 szt. M30
Długość kabla sterownika zdalnego, m	12	12	12
Długość, mm	9340	10600	10600
Szerokość, mm	3160	3660	4000
Wysokość, mm	5100	5400	5600
Masa, kg	22000	34000	43000
Napięcie zasilania, VAC, 50 Hz	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy
Zabezpieczenie sieci, A	32	32	32)

Pozycjonery 750-50000 typu wrzecionowego do długich elementów obracanych

- Idealne do spawania i montażu elementów typu rama
- W komplecie niskonapięciowy zdalny sterownik obsługujący wszystkie funkcje
- Wrzeciennika można używać z konikiem lub bez
- Wrzeciennik i konik mogą być wyposażone w bezstopniową regulację wysokości, a konik w wózek jezdny z napędem dla zmiennych długości elementów
- Szybkie podłączanie dostępnego wyposażenia dodatkowego – przyłącze zewnętrzne, wózki jezdne, pedał uruchomienia/zatrzymania i sterownik A2-A6 PEH
- Wrzecienniki HSA umożliwiają zmechanizowany obrót na stałej wysokości
- Wrzecienniki HSLA umożliwiają zmechanizowany obrót na wysokości zmiennej bezstopniowo
- Koniki TSA/TSLA posiadają swobodnie obracaną płytę i stałą/zmienną wysokość



Informacje do zamówienia

Wszystkie pozycjonery są wyposażone w zdalny sterownik RC-31H z kablem 12 m

Jednostka napędowo obrotowa, stała wysokość

HSA – wrzeciennik, TSA – konik

750 HSA	PH10528001
750 TSA.....	PH10539600
1500 HSA	PH10538101
1500 TSA	PH10539700
3500 HSA	PH10538201
3500 TSA.....	PH10539800
7000 HSA	PH10538301
7000 TSA.....	PH10539900
15000 HSA	PH10538401
15000 TSA.....	PH10540000
25000 HSA	PH10538501
25000 TSA.....	PH10540100
35000 HSA	PH10538601
35000 TSA.....	PH10540200
50000 HSA	PH10538701
50000 TSA.....	PH10540300

Postumenty do zwiększenia wysokości wrzeciennika

750 HSA/HSLA.....	PH10650700
1500 HSA/HSLA.....	PH10650700
3500 HSA/HSLA.....	PH10650800
7000 HSA/HSLA.....	PH10650900
15000 HSA/HSLA.....	PH10651000
25000 HSA/HSLA.....	PH10651100
35000 HSA/HSLA.....	PH10651200
50000 HSA/HSLA.....	PH10651300

Jednostka napędowo obrotowa, regulowana wysokość

HSLA – wrzeciennik, TSLA – konik

750 HSLA	PH10538801
750 TSLA.....	PH10540400
1500 HSLA	PH10538901
1500 TSLA.....	PH10540500
3500 HSLA	PH10539001
3500 TSLA.....	PH10540600
7000 HSLA	PH10539101
7000 TSLA.....	PH10540700
15000 HSLA	PH10539201
15000 TSLA.....	PH10540800
25000 HSLA	PH10539301
25000 TSLA.....	PH10540900
35000 HSLA	PH10539401
35000 TSLA	PH10541000
50000 HSLA	PH10539501
50000 TSLA.....	PH10541100

Wózki jezdne z napędem

750 RBTSA.....	PH10541201
1500 RBTSA.....	PH10541301
3500 RBTSA.....	PH10541401
7000 RBTSA.....	PH10541501
15000 RBTSA.....	PH10541601
25000 RBTSA.....	PH10541701
35000 RBTSA.....	PH10541801
50000 RBTSA.....	PH10541901

Pozycjonery 750-50000 typu wrzecionowego do długich elementów obracanych, ciąg dalszy

Dane techniczne

Stała wysokość	750	1500	3500	7000	15000	25000	35000	50000
	HSA/TSA	HSA/TSA	HSA/TSA	HSA/TSA	HSA/TSA	HSA/TSA	HSA/TSA	HSA/TSA
Maks. obciążenie, kN	7.5	15	35	70	150	250	350	500
Prędkość obracania, Obr./min	0.05-2.0	0.02-1.3	0.05-1.6	0.03-1.0	0.02-0.75	0.01-0.4	0.01-0.4	0.004-0.2
Maks. moment obrotowy, Nm	600	1000	2800	9000	18000	40000	55000	75000
Maks. natężenie prądu spawania, A	700	700	700	1400	1400	2100	2100	2100
Maks. moment nachylania, Nm	1500	3000	7500	14000	70000	175000	280000	400000
Wysokość osi obrotu, mm	800	800	800	1000	1200	1200	1400	1400
Średnica płyty, mm	700	700	950	1100	1490	1950	1950	1950
Rowki teowe na płycie	3 szt. M12	3 szt. M12	4 szt. M20	4 szt. M20	4 szt. M24	8 szt. M24	8 szt. M24	8 szt. M30
Długość, mm	940	940	940	1360	1900	2200	2600	2800
Szerokość, mm	900	900	1060	1450	2040	2040	2400	2400
Wysokość, mm	1300	1300	1300	1600	1700	1700	1900	2000
Masa, kg HSA/TSA	570/470	810/720	950/850	2100/1950	4900/4700	6400/6200	9000/8500	12000/11500
Napięcie zasilania, VAC, 50 Hz	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy
Zabezpieczenie sieci, A	16	20	25	25	32	35	50	50
Regulowana wysokość	750	1500	3500	7000	15000	25000	35000	50000
	HSLA/TSLA	HSLA/TSLA	HSLA/TSLA	HSLA/TSLA	HSLA/TSLA	HSLA/TSLA	HSLA/TSLA	HSLA/TSLA
Maks. obciążenie, kN	7.5	15	35	70	150	250	350	500
Prędkość obracania, Obr./min.	0.05-2.0	0.02-1.3	0.05-1.6	0.03-1.0	0.02-0.75	0.01-0.4	0.01-0.4	0.003-0.2
Maks. moment obrotowy, Nm	600	1000	2800	9000	18000	40000	55000	75000
Maks. natężenie prądu spawania, A	700	700	700	1400	1400	2100	2100	2100
Maks. moment nachylania, Nm	1500	3000	7500	14000	70000	175000	280000	400000
Regulowana wysokość, mm	700-1500	700-1500	700-1500	1100-1900	1200-2000	1400-2200	1400-2200	1400-2200
Średnica płyty, mm	700	700	950	1100	1490	1950	1950	1950
Rowki teowe na płycie	3 szt. M12	3 szt. M12	4 szt. M20	4 szt. M20	4 szt. M24	8 szt. M24	8 szt. M24	8 szt. M30
Długość, mm	940	940	940	1360	1900	2200	2600	2800
Szerokość, mm	900	900	1060	1450	2040	2040	2400	2400
Wysokość, mm	2340	2340	2340	3060	3200	3800	4000	4200
Masa, kg HSA/TSA	900/800	900/800	1310/1210	2900/2750	7000/6800	9000/8800	15000/14500	18000/17500
Napięcie zasilania, VAC, 50 Hz	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy	400, 3 fazy
Zabezpieczenie sieci, A	16	20	25	25	32	35	50	50
Postument podwyższający	750	1500	3500	7000	15000	25000	35000	50000
	HSA/HSLA	HSA/HSLA	HSA/HSLA	HSA/HSLA	HSA/HSLA	HSA/HSLA	HSA/HSLA	HSA/HSLA
Długość, mm	1070	1070	1070	1400	2050	2400	2800	3000
Wysokość, mm	204	204	204	256	288	288	288	450
Wózki jezdne	750	1500	3500	7000	15000	25000	35000	50000
	RB TSA	RB TSA	RB TSA	RB TSA	RB TSA	RB TSA	RB TSA	RB TSA
Prędkość przesuwu, mm/min	0.2-2.3	0.2-2.3	0.2-2.3	0.2-2.3	0.2-2.3	0.2-2.3	0.2-2.3	0.2-2.3
Długość, mm	1710	1710	1710	2130	2450	2700	3300	3600
Wysokość, mm	204	204	204	256	288	288	288	450

Urządzenia do zmechanizowanego spawania metodą TIG Aristo™ MechTig

Aristo™ MechTig C2002i

- Kompaktowe źródło prądu z wbudowaną chłodnicą, układem sterowania i drukarką.
- Układ sterowania pozwala kontrolować dwa napędy: obrót głowicy i podawanie zimnego drutu.
- Przeznaczone do doczołowego spawania rur przy użyciu głowic spawalniczych PRB, PRH i PRD 160 z podajnikiem drutu oraz do spawania rur w dnach sitowych przy użyciu głowicy POC
- Może współpracować z modułowym systemem A25 przy mechanizacji spawania różnych elementów
- Posiada funkcję automatycznego tworzenia programu spawania.
- Programy mogą być przechowywane w pamięci wewnętrznej, drukowane lub przenoszone poprzez port USB
- Kompatybilne z systemem monitorowania parametrów Weldoc WMS 4000 lub SPS 4000

Aristo™ MechTig 4000i

- Wydzielone źródło prądu przeznaczone do współpracy z układem sterowania Aristo™ MechControl 2 lub 4
- Przewody pomiędzy źródłem a układem sterowania o długości do 8 m

Aristo™ MechControl 2 i 4

- Układ sterowania dla źródła Aristo™ MechTig 4000i
- Układ sterowania Aristo™ MechControl 2 pozwala kontrolować dwa napędy: obrót głowicy i podawanie zimnego drutu.
- Układ sterowania Aristo™ MechControl 4 pozwala kontrolować cztery napędy: obrót głowicy, podawanie zimnego drutu, wysokość palnika (AVC) i ruch oscylacyjny.
- Aristo™ MechControl 4 umożliwia sterowanie wszystkich typów głowic w tym PRC, PRD 100 oraz pełnej wersji głowicy PRD 160 oraz systemu A25.



Informacje do zamówienia

Aristo™ MechTig C2002i.....	0444 600 880
Aristo™ MechTig 4000i	0458 625 886
Aristo™ MechControl 2	0444 500 880
Aristo™ MechControl 4	0444 500 881

Opcje i akcesoria

Zdalny sterownik MechT 1 CAN.....	0460 181 880
Przewód do sterownika MechT1 CAN 5 m.....	0459 554 880
Przewód do sterownika MechT1 CAN 10 m.....	0459 554 881
Przewód MechTig 4000i – MechControl 2/4 1,7 m.....	0460 210 880
Przewód MechTig 4000i – MechControl 2/4 8,0 m.....	0460 210 881
Wózek, Aristo™ MechTig C2002i.....	0301 100 880
Wózek, Aristo™ MechTig 4000i	0458 530 880

Dane techniczne	MechTig C2002i	MechTig 4000i	MechControl 2	MechControl 4
Napięcie zasilające, VAC	230, 1 faza, 50/60 Hz	400, 3 fazy, 50/60 Hz	42, 50/60 Hz	42, 50/60 Hz
Dopuszczalne obciążenie:				
100% P, A	110	250		
60% P, A	140	320		
35% P, A	180	400		
Zakres natężenia, A	3-200	4-400		
Napięcie biegu jałowego, V	60-75	78-90		
Wymiary, DxSxW, mm	471 x 477 x 475	625 x 394 x 776	471 x 403 x 364	471 x 403 x 364
Masa, Kg	29	81	17,4	18,4
Klasa obudowy	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23

Głowica spawalnicza A21 PRB do spawania doczołowego rur metodą TIG

- Mała, uniwersalna i lekka
- Mechanizm zaciskania szczęk, pozwala precyzyjnie ustawić i zamocować głowicę na rurze w ciągu kilkunastu sekund
- Dostępna w trzech rozmiarach dla rur o średnicach zewnętrznych od 17 do 170 mm
- Przeznaczone do użycia ze źródłami prądu Aristo™ MechTig C 2002i oraz Aristo™ MechTig 4000i ze sterownikiem MechControl 2 lub 4
- Może współpracować z podajnikiem zimnego drutu
- Dostępna jest wersja chłodzona cieczą lub gazem
- W komplecie pakiet przewodów długości 7 m



Informacje do zamówienia

Chłodzone wodą

A21 PRB, 17-49 mm..... 0443 750 880

A21 PRB, 33-90 mm 0443 760 880

A21 PRB, 60-170 mm 0443 770 880

Chłodzone powietrzem

A21 PRB, 17-49 mm 0443 750 881

A21 PRB, 33-90 mm 0443 760 881

A21 PRB, 60-170 mm 0443 770 881

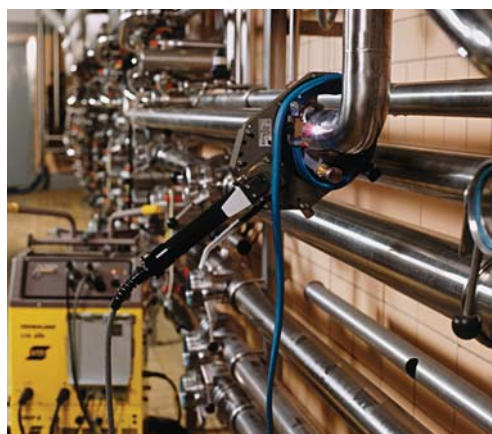
Opcje i akcesoria

Wspornik kątowy palnika (do spoin pachwinowych)..... 0443 875 880

Zestaw adaptacyjny dla głowic, PRB/PRC 17-49..... 0444 002 880
umożliwiający spawanie rur o średnicach zewnętrznych 8-17 mm

Zestaw adaptacyjny dla głowic, PRB/PRC 33-90..... 0443 908 880
umożliwiający spawanie rur o średnicach zewnętrznych 20-33 mm

Zestaw adaptacyjny dla głowic PRB/PRC 60-170..... 0443 909 880
umożliwiający spawanie rur o średnicach zewnętrznych 44-60 mm



Dane techniczne		A21 PRB 17-49 mm	A21 PRB 33-90 mm	A21 PRB 60-170 mm
Prędkość obracania, Obr/min.		0.1-2.4	0.1-1.6	0.04-0.95
Średnica rur., mm		17-49	33-90	60-170
Średnica rur – opcja, mm		8-17	20-33	44-60
Maks. Natężenie prądu	chłodz. cieczą	250	250	250
spawania w cyklu 100%	chłodz. gazem	100	100	100
Średnica elektrody, mm		1.6-2.4	1.6-2.4	1.6-2.4
Min. odstęp między równoległymi rurami, mm		D/2+70*	D/2+94*	D/2+137
Masa, kg		2.8	3.2	4.4

* Bez pokrętła dokładnej regulacji położenia drutu. Może wystąpić konieczność wymiany korka palnika i śruby dystansowej na najkrótszy wariant.

A21 PRB – Instrukcja obsługi..... 0443 808 001

Głowica spawalnicza A21 PRC do spawania doczołowego rur metodą TIG

- Mała, uniwersalna i lekka
- Dostępne wersje z automatyczną regulacją odstepu elektrody od materiału na zasadzie pomiaru napięcia łuku (AVC) oraz z lub bez napędu do spawania ruchem wahadłowym
- Spawanie ruchem wahadłowym z regulacją odstepu elektrody pozwala na uzyskanie większej wydajności i lepszej jakości spoin, zwłaszcza podczas spawania rur grubościennych
- Mechanizm zaciskania szczęk, pozwala precyzyjnie ustawić i zamocować głowicę na rurze w ciągu kilkunastu sekund
- Dostępna w trzech rozmiarach dla rur o średnicach zewnętrznych od 17 do 170 mm
- Przeznaczone do użycia ze źródłem Aristo™ MechTig 4000i ze sterownikiem MechControl 4
- Może współpracować z podajnikiem zimnego drutu
- Dostępna jest jedynie wersja chłodzona cieczą
- W komplecie pakiet przewodów długości 7 m



Informacje do zamówienia

Tylko AVC

A21 PRC, 17-49 mm	0443 751 880
A21 PRC, 33-90 mm	0443 761 880
A21 PRC, 60-170 mm	0443 771 880

AVC z ruchem wahadłowym

A21 PRC, 17-49 mm	0443 752 880
A21 PRC, 33-90 mm	0443 762 880
A21 PRC, 60-170 mm	0443 772 880

Opcje i akcesoria

Wspornik kątowy palnika (do spoin pachwinowych)	0443 875 880
Zestaw adaptacyjny dla głowic, PRB/PRC 17-49.....	0444 002 880
umożliwiający spawanie rur o średnicach zewnętrznych 8-17 mm	
Zestaw adaptacyjny dla głowic, PRB/PRC 33-90.....	0443 908 880
umożliwiający spawanie rur o średnicach zewnętrznych 20-33 mm	
Zestaw adaptacyjny dla głowic PRB/PRC 60-170.....	0443 909 880
umożliwiający spawanie rur o średnicach zewnętrznych 44-60 mm	



Dane techniczne	A21 PRC 17-49 mm	A21 PRC 33-90 mm	A21 PRC 60-170 mm
Prędkość obracania, Obr./min	0.1-2.4	0.1-1.6	0.04-0.95
Średnica rur., mm	17-49	33-90	60-170
Średnica rur – opcja, mm	8-17	20-33	44-60
Maks. natężenie prądu spawania w cyklu 100%	250	250	250
Electrode dia., mm (in.)	1.6-2.4	1.6-2.4	1.6-2.4
Szybkość regulacji odstepu elektrody, mm/s	2.5	2.5	2.5
Ruch wahadłowy:			
Zakres regulacji, mm	20	20	20
Amplituda, mm	+/-6	+/-6	+/-6
Szybkość zakosowania, mm/s	2-12	2-12	2-12
Min. odstęp między równoległymi rurami, mm	D/2+70*	D/2+94*	D/2+137
Masa, kg			
AVC	3.3	3.7	4.9
AVC z ruchem wahadłowym	5.1	5.5	6.7

* Bez pokrętki dokładnej regulacji położenia drutu. Może wystąpić konieczność wymiany korka palnika i śruby dystansowej na najkrótszy wariant.

A21 PRC – Instrukcja obsługi..... 0443 934 001

Głowica spawalnicza zamknięta A21 PRH do spawania doczołowego rur metodą TIG

- Przeznaczone do spawania cienkościennych rur ze stali nierdzewnej – zapewnia maksymalną ochronę złącza gazem osłonowym
- Ruchomy pierścień z elektrodą wolframową znajduje się w komorze gazowej utworzonej przez zewnętrzną obudowę, stanowiącą jednocześnie układ zaciskowy dla spawanych rur
- Głowica PRH jest dostępna w trzech wielkościach pozwalających na spawanie rur o średnicach zewnętrznych od 3 do 76 mm
- W komplecie pakiet przewodów długości 8 m
- Przeznaczone do użycia ze źródłami prądu Aristo™ MechTig C 2002i oraz Aristo™ MechTig 4000i ze sterownikiem MechControl 2 lub 4
- Dostępna jest jedynie wersja chłodzona cieczą



Informacje do zamówienia

A21 PRH, 3-12 mm	0444 300 880
A21 PRH, 3-38 mm	0444 301 880
A21 PRH, 6-76 mm	0444 302 880

Opcje i akcesoria

Kasety i wkładki mocujące są dostępne dla wszystkich średnic z zakresu roboczego głowicy Prosimy o kontakt z ESAB

Dane techniczne	A21 PRH 3-12 mm	A21 PRH 3-38 mm	A21 PRH 6-76 mm
Prędkość obracania, obr/min.	0.65-12.6	0.5-9.5	0.31-6.15
Zewn. średnica rur., mm	3-12.7	3-38.1	6-76.2
Maks. natężenie prądu spawania w cyklu 100%	15 A ciągle 40 A pulsacyjne	50 A ciągle 100 A pulsacyjne	60 A ciągle 100 A pulsacyjne
Średnica elektrody, mm	1	1.6-2.4	1.6-2.4
Masa z kablami, kg	5.0	6.5	7.5

A21 PRH – Instrukcja obsługi..... 0444 291 001

Głowica spawalnicza A21 PRD do spawania orbitalnego rur metodą TIG

A21 PRD 100

- Przeznaczona do rur o średnicy zewnętrznej 100 mm lub więcej
- Wymaga jedynie 73 mm prześwitu wokół rury
- Chłodzona wodą i przeznaczona do spawania prądem o natężeniu do 400A
- Wszystkie parametry procesu spawania są zapisane w programie obsługiwanym przez system mikroprocesorowy
- Przeznaczone do użycia ze źródłem Aristo™ MechTig 4000i ze sterownikiem MechControl 4
- W komplecie pakiet przewodów długości 8 m

Głowica spawalnicza A21 PRD 100



A21 PRD 160

- Przeznaczona do rur o średnicy zewnętrznej 160 mm lub więcej
- Głowica przemieszcza się dookoła rury po specjalnym pierścieniu odpowiadającym średnicy rury
- Wersja podstawowa do rur cienkościennych posiada jeden silnik do napędu posuwu głowicy
- Wersje do rur grubościennych zawierają moduły do podawania drutu, pomiaru napięcia łuku (AVC) i ruchu wahadłowego
- Przeznaczone do użycia ze źródłami prądu Aristo™ MechTig C 2002i oraz Aristo™ MechTig 4000i ze sterownikiem MechControl 2
- Przeznaczone do użycia jedynie ze źródłem Aristo™ MechTig 4000i ze sterownikiem MechControl 4 w przypadku użycia modułów pomiaru napięcia łuku (AVC) i ruchu wahadłowego
- W komplecie pakiet przewodów długości 8 m

Głowica spawalnicza A21 PRD 160



Informacje do zamówienia

A21 PRD 100

Głowica spawalnicza A21 PRD 100	0444 016 880
Głowica do spawania wąskoszczelinowego, 50 mm	0441 623 880
Głowica do spawania wąskoszczelinowego, 80 mm	0441 623 881

A21 PRD 160

Głowica spawalnicza A21 PRD 160, Podstawowa	0444 151 880
Tylko do spawania poprzez przetopienie krawędzi głowicą pływającą	
A21 PRD 160 z podawaniem drutu	0444 151 881
A21 PRD 160 z AVC	0444 151 882

A21 PRD 160 z AVC i podawaniem drutu	0444 151 883
A21 PRD 160 z AVC, podawaniem drutu i ruchem wahadłowym	0444 151 884

Opcje i akcesoria

Tylko do A21 PRD 160

Zespół podawania drutu	0444 137 880
Pomiar napięcia łuku (AVC)	0443 656 881
Zespół do ruchu wahadłowego	0444 140 880
Standardowe pierścienie do A21 PRD 100 i 160	Prosimy o kontakt z ESAB

Dane techniczne		A21 PRD 100	A21 PRD 160
Maks. natężenie prądu spawania w cyklu 100%		315 A ciągłe DC 400 A pulsacyjne DC	315 A ciągłe DC 400 A pulsacyjne DC
Zakres roboczy, średnica zewnętrzna, mm		od 100 do płaskiej powierzchni	160-1025
Wysokość prześwitu, mm		minimum 73	111-119
		–	+37 z rączką
Min. odległość od kołnierza, mm		18 przy nachyleniu palnika 0°	18 przy nachyleniu palnika 0°
Szybkość obracania, cm/min		2-40	2-40
Palnik, chl. wodą z soczewką gaz.	Średnica elektrody, mm	1.0-4.0	1.6-3.2
	Regulacja katowa	-30° - +45°	-30° - +45°
Drut	Prędkość podawania, cm/min	10-250	15-150
	Średnica, mm	0.6-1.2	0.8-0.9
	Końcówka	Regulowana w kierunkach X, Y, Z	Regulowana w kierunkach X, Y, Z
	Średnica szpuli na drut., mm	100	100
Ruch wahadłowy	Szybkość, mm/s	2-19	2-12
	Amplituda, mm	+/-15	+/-15
	Czas spoczynku w pozycji skrajnej, s	0.1-10	0.1-10
AVC	Szybkość, mm/s	2.0	2.0
	Amplituda, mm (in.)	25	–
Masa, kg		8	8

A21 PRD 100 – Instrukcja obsługi..... 0444 061 001

A21 PRD 160 – Instrukcja obsługi..... 0444 100 001

Głowica spawalnicza A22 POC 12-60 do spawania rur w dnie sitowym metodą TIG

- Przeznaczona do spawania wszelkiego rodzaju połączeń typu rura – dno-sitowe
- Umożliwia spawanie rur o średnicy zewnętrznej od 12 do 60 mm
- Ustawienie głowicy przy pomocy specjalnych trzpieni centrujących dostępnych standardowo dla rur o średnicy wewnętrznej od 9,9 mm
- Przeznaczone do użycia ze źródłami prądu Aristo™ MechTig C 2002i oraz Aristo™ MechTig 4000i ze sterownikiem MechControl 2 lub 4
- Posiada wbudowany podajnik zimnego drutu
- Dostępna jest jedynie wersja chłodzona cieczą
- W komplecie pakiet przewodów długości 8 m



Informacje do zamówienia

A22 POC 12-60 0443 930 880

Opcje i akcesoria

Bloczek odciążający 0332 330 005

Wspornik 3 punktowy z uchwytem elektrody 0333 897 880
Do spoin pachwinowych na rurach o średnicy do 36 mm

Wspornik 3 punktowy z uchwytem elektrody 0333 897 883
Do spoin pachwinowych na rurach o średnicy od 36 mm do 93 mm

Dodatkowa osłona gazowa 0441 000 880

Końcówka do spawania od wewnątrz fi 9,5 – 15 mm 0441 131 880

Końcówka do spawania od wewnątrz fi 15 – 20 mm 0441 132 880

Końcówka do spawania od wewnątrz fi 20 – 30 mm 0441 133 880

Trzpienie i nakładki centrujące Prosimy o kontakt z ESAB



Dane techniczne

Zakres roboczy średnic	Elektroda ustawiona równolegle do osi rury, mm	12-60
	Elektroda pod kątem 30° do osi rury, mm	12-36
Prędkość obracania, obr/min.		0.2-4.5
Maks. natężenie prądu spawania w cyklu 60%, A		1.6-2.4
Średnica elektrody, mm		180
Masa głowicy bez kabla i drutu, kg		8
Weight, welding head only, Kg (lbs.)		4.8
Podajnik drutu	Średnica drutu, mm	0.8-0.9
	Prędkość podawania, m/min	0.15-1.5
	Średnica szpuli z drutem, mm	100
	Masa szpuli z drutem, kg	0.5

A22 POC 12-60 – Instrukcja obsługi 0443 959 041

A25 modułowy system komponentów do zmechanizowanego spawania metodą TIG

- Komponenty można łatwo łączyć, tak, aby stworzyć stanowisko spawalnicze dostosowane do konkretnych potrzeb
- Stosując system A25, można również prowadzić proces wąskoszczelinowego spawania metodą TIG
- Dostępne modele dają możliwość wyboru różnorodnych rozwiązań – pomiar napięcia łuku (AVC), suporty do spawania z oscylacją uchwytu, suporty ręczne poziome, pionowe i obwodowe, głowica „pływająca”, podajnik drutu i palniki maszynowe BTE 250 M lub BTE 500 M
- Przeznaczone do użycia ze źródłami prądu Aristo™ MechTig C 2002i oraz Aristo™ MechTig 4000i ze sterownikiem MechControl 2 lub 4

Informacje do zamówienia

Automat spawalniczy A25 z palnikiem typu BTE 250 M

Kompletny system A25 0443 910 880

Automat spawalniczy A25 z pomiarem napięcia łuku (AVC) układem oscylacji, podajnikiem drutu, silnikiem VEC ze stołem obrotowym oraz palnikiem BTE 250 M zmontowany na stojaku

z AVC 0443 911 880

z AVC, suporty do oscylacji 0443 911 882

z AVC, ręczny suport poziomy 0443 911 884

z ręcznymi suportami pionowym i poziomym 0443 911 886

z suportami do głowicy „pływającej” 0443 912 880

Automat spawalniczy A25 z palnikiem typu BTE 500 M

Automat spawalniczy A25 z palnikiem typu BTE 500M

Kompletny system A25 0443 910 880

Automat spawalniczy A25 z pomiarem napięcia łuku (AVC) układem oscylacji, podajnikiem drutu, silnikiem VEC ze stołem obrotowym oraz palnikiem BTE 500 M

z AVC 0443 911 880

z AVC, suporty do oscylacji 0443 911 882

z AVC, ręczny suport poziomy 0443 911 884

z ręcznymi suportami pionowym i poziomym 0443 911 886

z suportami do głowicy „pływającej” 0443 912 880

Opcje i akcesoria

1. Wspornik 0441 404 880

2. Zespół podawania drutu, średnica 0.6-0.8 mm 0441 300 882

3. Rolka podająca, średnica 1.0-1.2 mm 0369 557 003

4. Rolka podająca, średnica 1.2-1.6 mm 0369 557 007

5. Tulejka wyjściowa, średnica 0.8-1.2 mm 0441 456 881

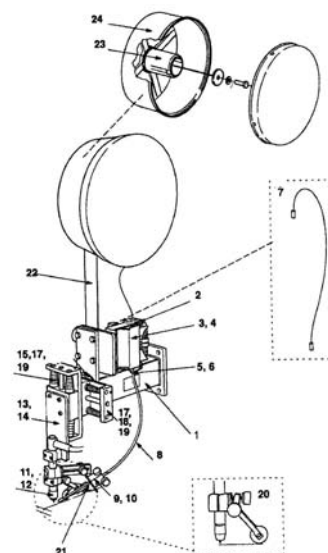
6. Tulejka wyjściowa, średnica 1.6 mm 0441 456 882

7. Kabel połączeniowy, zespół podający 8 m 0443 828 880

8. Prowadnik drutu, na metry [standard. 400 mm] 0192 799 112

9. Dysza drutu, palnik BTE 250 M 0441 407 880

10. Dysza drutu, palnik BTE 500 M 0441 407 881



11. Palnik maszynowy TIG BTE 250 M 0444 295 880

12. Palnik maszynowy TIG BTE 500 M 0444 296 880

13. Uchwyt palnika BTE 250 M 0441 414 880

14. Uchwyt palnika BTE 500 M 0441 414 881

15. Suport AVC 0443 913 880

16. Suport obrotowy 0145 945 880

17. Suport ręczny 0413 518 880

18. Suport do oscylacji 0443 913 881

19. Suport „pływający” 0441 674 881

20. Zespół z jednym kółkiem prowadzącym, palnik BTE 250 M 0441 833 880

Zespół z jednym kółkiem prowadzącym, palnik BTE 500 M 0441 833 881

21. Zespół z dwoma kółkami prowadzącymi, palnik BTE 250 M 0442 358 880

Zespół z dwoma kółkami prowadzącymi, palnik BTE 500 M 0442 358 881

22. Wspornik 0441 412 880

23. Piasta z hamulcem 0146 967 881

24. Osłona szpuli 0157 482 880

Wielostykowa wtyczka do połączenia z urządzeniem Aristo™ MechTig 0441 600 880

Silnik VEC z tachometrem 1000 rpm, przełożenie 672:1 0457 258 880

Zespół sterujący dla silnika VEC 0457 222 880

Stół obrotowy (z podłączeniem kabla masowego) dla silnika VEC 0442 712 880

Zestaw do spawania wąskoszczelinowego dla palnika BTE 500 M 0441 667 880

Zespół sterujący silnikiem PAL 3 0457 870 990

System komponentów A25 – Instrukcja obsługi 0443 922 001

Palnik BTE – Instrukcja obsługi 0443 424 101

Dane techniczne	A25
Amplituda suportu AVC, mm	76
Szybkość suportu AVC, mm/s	2.8
Amplituda suportu do oscylacji, mm	76
Szybkość suportu do oscylacji, mm/s	19
Amplituda suportu ręcznego, mm	93
Amplituda suportu „pływającego”, mm	76
Średnica drutu, m/min	0.6-1.6
Prędkość podawania drutu, m/min	0.1-2.6
Silnik VEC z enkoderem, prędkość obrotowa, Obr./min.	1000
Silnik VEC z enkoderem, przełożenie	672:1

Podajniki drutu MEI 21/10

Podajnik drutu MEI 21

- Cztero rolkowy, przeznaczony do orbitalnego spawania metodą TIG
- Eliminuje konieczność montowania podajnika i szpuli z drutem na głowicy spawalniczej
- Używany ze szpulami drutu o masie 5 kg
- Podajnika MEI 21 można używać z drutami o średnicy od 0,6 mm do 0,8 mm
- W komplecie przewód drutu



MEI 21

Podajnik drutu MEI 10

- Przeznaczony do montowania na głowicach PRB 17-170 (PRC17-49 tylko z układem AVC)
- Głowice PRB z podajnikiem MEI 10 mogą być używane ze źródłem prądu Aristo™ MechTig C2002i lub 4000i ze sterownikiem MechControl 2
- Głowice PRC z podajnikiem MEI 10 mogą być używane ze źródłem prądu Aristo™ MechTig 4000i ze sterownikiem MechControl 4
- Dzięki bardzo małej odległości, od szpuli do jeziora spawalniczego, na jaką musi być podawany drut elektrodowy, podajnik MEI 10 idealnie nadaje się do spawania aluminium
- Może być także użyty do spawania stali niskowęglowych i stali nierdzewnych
- Podajnik może być użyty dla drutów o średnicach od 0,8 mm do 1,0 mm dla aluminium oraz o średnicach 0,8 mm dla stali
- Silnik jest wyposażony w generator impulsów, umożliwiający precyzyjną regulację szybkości podawania drutu



MEI 10

Informacje do zamówienia

MEI 21 0443 830 880
 MEI 10 – PRB 17-49/PRC 17-49 z AVC 0444 211 880
 MEI 10 – PRB 33-90/PRC 33-90 z AVC i oscylacją 0444 212 880
 MEI 10 – PRB 60-170/PRC 60-170 z AVC i oscylacją 0444 213 880

Dane techniczne	MEI 21	MEI 10
Średnica drutu, mm	0.6-0.8	0.8
Podawanie drutu, m/min	0.1-2.6	0.1-1.2
Maks. średnica szpuli/kg, Ø mm/Kg	200/5	60/0.26
Szerokość piasty, mm	60	–
Średnica otworu piasty, mm	51.5	–
Długość przewodu drutu, m	4.2	0.1
Masa, Kg	4	0.5

Podajnik drutu spawalniczego MEI 21 – Instrukcja obsługi..... 0443 831 001

Podajnik drutu spawalniczego MEI 10 – Instrukcja obsługi..... 0443 215 001

Ostrzałka elektrod wolframowych G-Tech do precyzyjnego spawania metodą TIG

- Unikalny system do zamkniętego ostrzenia elektrod wolframowych
- Zapewnia stabilny i skoncentrowany łuk spawalniczy, gwarantuje dokładność i powtarzalność
- Automatyczne odprowadzanie pyłu – brak zagrożeń dla spawacza i środowiska
- Pozwala na uniknięcie utleniania elektrody wolframowej dzięki procesowi ostrzenia na mokro
- Pozwala na wydłużenie czasu użytkowania elektrody
- System usuwania i recyklingu odpadów w ostrzałce



Informacje do zamówienia

Ostrzałka elektrod wolframowych G-Tech, 230 V, 1 faza, 50 Hz0700 009 880
W komplecie z tarczą diamentową i zestawem akcesoriów do elektrod 1,0 – 4,0 mm

Opcje i akcesoria

Uszczelka ściany bocznej.....0700 009 001
Tarcza diamentowa.....0700 009 002
Pokrywa kontrolna.....0700 009 003
Zestaw okna kontrolnego0700 009 038
Płyn szlifierski, 250 ml0700 009 004
Płyn szlifierski, 5000 ml0700 009 015
Butla zwrotna, 250 ml0700 009 005
Tulejka zaciskowa 1.0 mm0700 009 007
Tulejka zaciskowa 1.6 mm0700 009 008

Tulejka zaciskowa 2.4 mm0700 009 009
Tulejka zaciskowa 3.2 mm0700 009 010
Tulejka zaciskowa 4.0 mm0700 009 011
Element teowy0700 009 012
Element dystansowy.....0700 009 013
Uchwyt elektrody0700 009 039
Zestaw akcesoriów, komplet.....0700 009 016
Pojemnik na odpady.....0700 009 017

Ostrzałka elektrod wolframowych G-Tech Handy

- Łatwa w użyciu ostrzałka o kompaktowej budowie
- Lekka i przenośna
- Odpowiednia do ostrzenia elektrod o średnicy 1,0 – 4,0 mm i długości już od 15 mm
- Wyposażona w zintegrowany filtr przeciwpyłowy
- Efektywnie wykorzystana tarcza diamentowa pozwala na wykonanie ok. 3-4 tyś. operacji ostrzenia

Informacje do zamówienia

Ostrzałka elektrod wolframowych G-Tech Handy, 230 V, 1 faza, 50 Hz0700 009 883
W komplecie z tarczą diamentową i zestawem akcesoriów do elektrod 1,6, 2,4, 3,2 mm

Opcje i akcesoria

Tulejka zaciskowa 1.0 mm0700 009 034
Tulejka zaciskowa 2.0 mm0700 009 035
Tulejka zaciskowa 4.0 mm0700 009 036



Zestawy AristoMig do spawania metodą MIG/MAG w procesie zrobotyzowanym

- Źródło prądu z panelem sterującym U-8 zawierającym ponad 250 linii synergicznych pozwalających uzyskać optymalną jakość i wydajność przy spawaniu różnych materiałów.
- Specjalne wersje podajnika drutu Aristo RoboFeed, o zwartej zamkniętej budowie.
- W procesach zrobotyzowanych można także używać standardowych podajników drutu.
- Można używać standardowych szpul na drut lub dużych beczek MaratonPac™ o masie do 475 kg z układem szybkiej wymiany beczek – zapewniającym najwyższą wydajność spawania
- System CAN BUS ułatwia szybką zmianę przewodów i innych akcesoriów pomiędzy urządzeniami ESAB, a systemem sterującym robota
- Zewnętrzny przewód kontrolny jest jednocześnie używany do sterowania procesem spawania, jak i do komunikacji ze sterownikiem robota
- W przypadku komunikacji z robotem bez systemu CAN BUS, konieczne jest używanie konwencjonalnych interfejsów za pomocą adaptera „Retrofit”



Standard AristoMig Welding Components for DeviceNet Communication

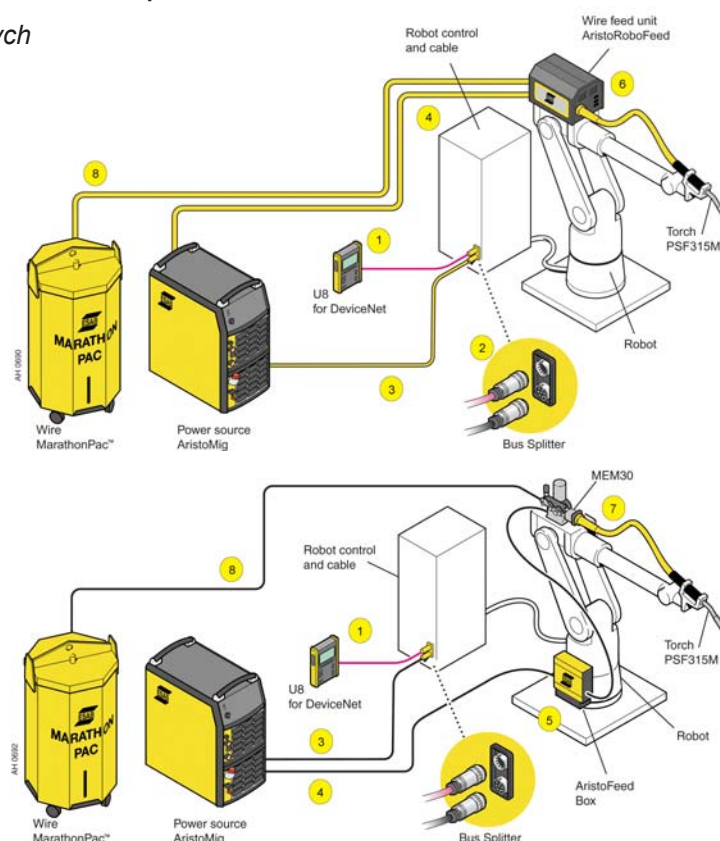
Stosowane rozwiązania

Jeśli potrzebny jest element lub kompletny zestaw spawalniczy do innego typu robota zapewniającego komunikację, np. CANopen, DeviceNet, ProfiBus lub interface I/O, ESAB jest w stanie wykonać odpowiednie rozwiązanie pasujące do większości systemów sterownia.

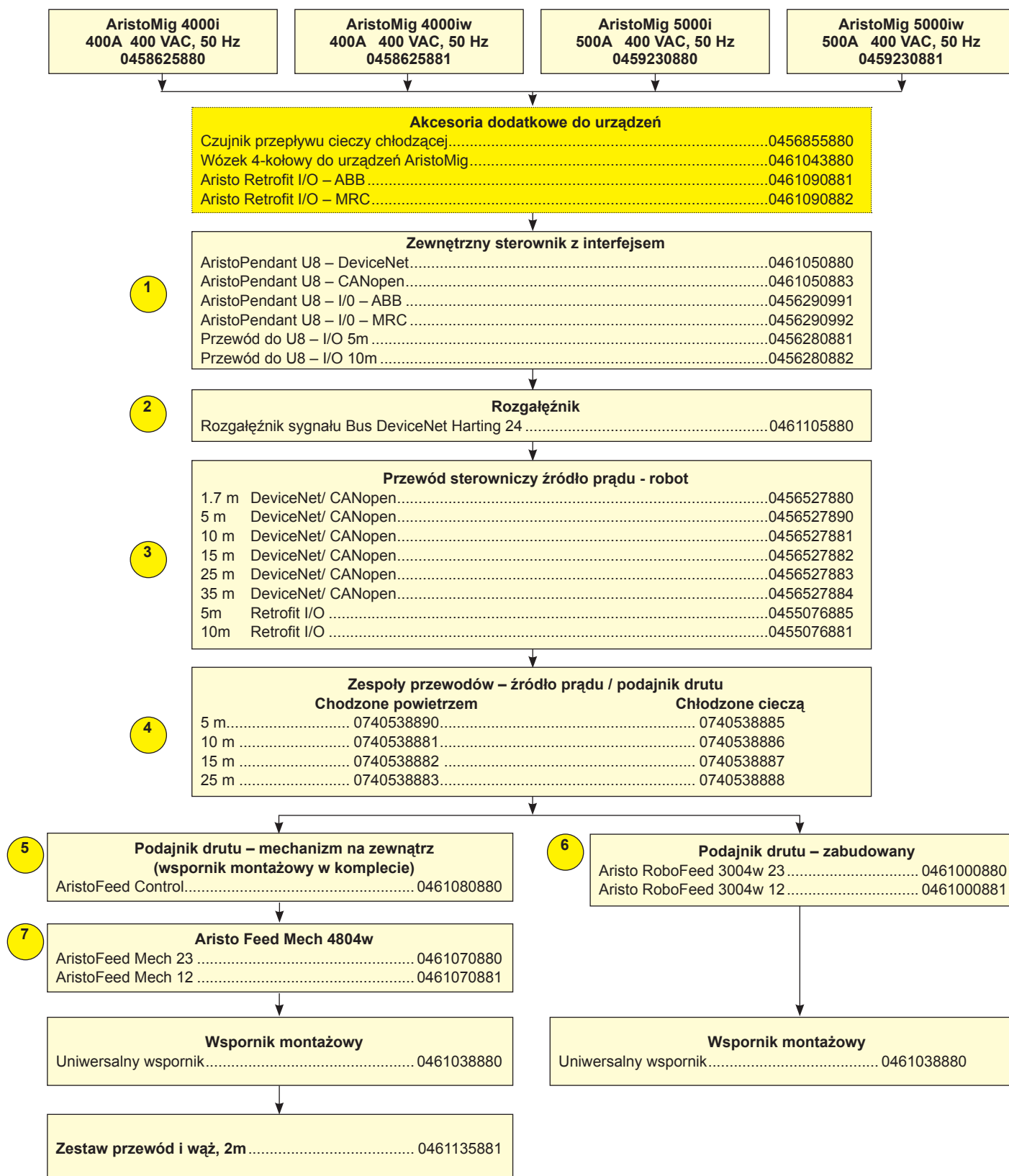
Dla wielu zastosowań zrobotyzowanego spawania ESAB posiada standardowe rozwiązania. Możliwe jest także opracowanie specjalnych rozwiązań spełniających nietypowe wymagania klientów

Zmechanizowane procesy MIG

- MIG - standard
- MIG - Puls
- MIG - Aristo SuperPulse™
 - Łuk zwarciový / łuk pulsacyjny
 - Łuk pulsacyjny / łuk pulsacyjny
 - Łuk pulsacyjny / łuk natryskowy
 - Lutospawanie



Standardowa konfiguracja Zestawu AristoMig do współpracy z robotem



Uniwersalna suwnica bramowa Mechtrac 1730/2100/2500/3000

- Szybki i uniwersalny sposób na zwiększenie wydajności
- Wyposażony w sterownik A2-A6 PEH i sprzęt spawalniczy A2 do zmechanizowanego spawania metodą SAW lub MIG/MAG
- Możliwość spawania różnych profili takich, jak belki I, T, lub L, proste i klinowe
- Dostępny w czterech wersjach (szerokość bramy): 1730 mm, 2100 mm, 2500 mm lub 3000 mm
- Wszystkie wersje mają standardową wysokość bramy 1500 mm
- Szyny montowane na podłodze mają standardową długość 3 m – można je łatwo wydłużyć
- Standardowo używany jest napęd przy obu podporach. Wersja 1730 mm dostępna jest także z napędem przy jednej podporze
- Bramy mają maksymalną nośność 220 kg – możliwość zamontowania do dwóch głowic spawalniczych A2; wyposażonych w systemy GMD do śledzenia złącza i OPC do odzyskiwania topnika



Informacje do zamówienia

Mechtrac 1730, pojedynczy napęd.....	0809 670 880
Mechtrac 1730, podwójny napęd.....	0809 670 881
Mechtrac 2100, podwójny napęd.....	0809 670 882
Mechtrac 2500, podwójny napęd.....	0809 670 883
Mechtrac 3000, podwójny napęd.....	0809 670 884

Opcje i akcesoria

Szyna, 3 m.....	0806 707 880
Szyna, przedłużenie, 3 m	0806 707 881
Wspornik.....	0812 578 880



Dane techniczne

Prędkość przesuwu, m/min	0.2-1.9
Maks. obciążenie, Kg	220
Standardowa długość toru, m	3
Wymiary bramy, SxW, mm	1730-3000

Mechtrac 1730/2100/2500/3000 - Instrukcja obsługi..... 0807 230 101

Systemy słupowysięgników

- Koncepcja modułowej konstrukcji pozwala na całkowite dostosowanie do potrzeb klienta przy zastosowaniu standardowych elementów
- Duży wybór elementów pozwala na dowolną konfigurację zawierającą między innymi:
 - Dowolny system głowic spawalniczych A2 lub A6
 - Sterowniki A2-A6 PEH ze źródłami prądu LAF lub TAF
 - Obrotniki rolkowe i pozycjonery ESAB
 - Systemy podawania i odzyskiwania topnika ESAB
 - Systemy śledzenia złączy – GMD i laserowe
 - Systemy obserwacji procesu z kamerami TV
 - Oprogramowanie dokumentacyjne WMS 4000
- Cztery główne typy stanowiska nadają się do większości zastosowań
- Trzy różne wielkości: 300, 400 i 600 (numer odpowiada wysokości profilu wysięgnika, która określa zasięg roboczy i nośność)
- Dostępne są systemy stacjonarne i przejezdne na torze
- Dzięki swej uniwersalności spełniają wymagania każdego procesu spawania



Standardowe wielkości słupowysięgników

Słupowysięgniki dzielą się na trzy różne wielkości – 300, 400 i 600. Te wielkości odpowiadają wysokości profilu wysięgnika w mm. Każda wielkość posiada odpowiedni słup. Rozmiar determinuje nie tylko przestrzeń niezbędną dla słupowysięgnika, ale również jego zasięg i nośność.

Kategorie urządzeń

System jest podzielony na trzy kategorie zależnie od specyfikacji urządzeń:

S: Standardowy

- Standardowe rozwiązania mechaniczne, bez łańcuchów kablowych
- Kilka dostępnych opcji, system obserwacyjny z kamerą, prędkość regulowana tachometrem i sterowanie zasypem/odciąganiem topnika
- Jedynie dla stanowisk typu Basic Station 1

M: Modułowy

- Standardowe rozwiązania mechaniczne, z łańcuchami kablowymi na słupie i wysięgniku
- Ponad 20 zintegrowanych opcji takich jak głowice tandem, przełączanie funkcji, prędkość dojazdowa itd.
- Jedynie dla stanowisk typu Basic Station 1

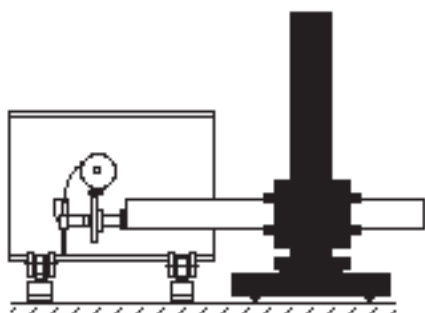
C: Specjalny

- Oparty na tych samych rozwiązaniach mechanicznych, co modele S i M
- Stosuje ten sam system elektryczny, co model M
- Zawiera wszystkie rozwiązania nie stosowane w modelach S i M takie, jak:
 - Stanowiska typu Basic Station 2,3 i 4
 - Niestandardowe wielkości (np. 4.35 m x 5.15 m)
 - Wymagane opcje dodatkowe, nie oferowane w przypadku modeli S i M.

Systemy słupowysięgników – stanowiska podstawowe

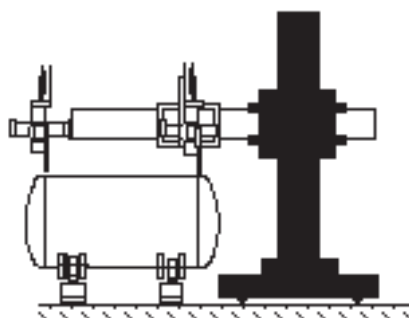
Stanowisko podstawowe 1 (Basic Station 1)

- Standardowa wersja ze sprzętem spawalniczym na jednym lub dwóch końcach wysięgnika
- Pozycjonowanie sprzętu spawalniczego w 4-osiach
- Zastosowanie: zbiorniki, rury, profile i inne duże elementy
- Doskonały do pracy na niewielkich przestrzeniach



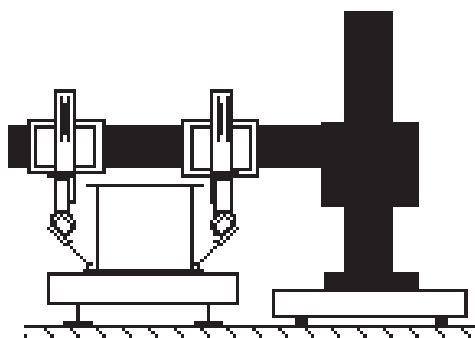
Stanowisko podstawowe 2 (Basic Station 2)

- Stanowisko podstawowe 1 z dodaną opcją bocznego wózka ze sprzętem spawalniczym na wysięgniku
- Wysięgnik jest ruchomy i można spawać jednocześnie dwiema głowicami
- Zastosowanie: zbiorniki, rury lub dźwigary stożkowe i profile skrzynkowe



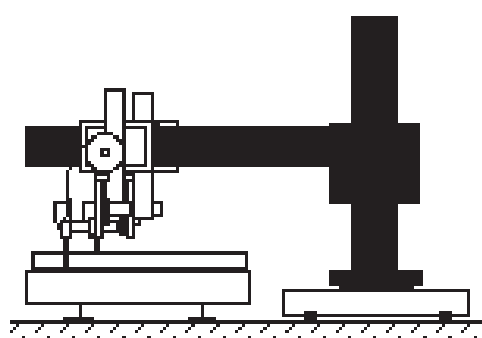
Stanowisko podstawowe 3 (Basic Station 3)

- Stanowisko z wysięgnikiem nieruchomym w kierunku poziomym, wyposażone w dwa boczne wózki do sprzętu spawalniczego po jednej stronie wysięgnika
- Jednoczesne spawanie dwiema głowicami, zwykle z wykorzystaniem jazdy słupa
- Zastosowanie: dźwigary proste i stożkowe, profile skrzynkowe, belki, elementy usztywniające i zbiorniki

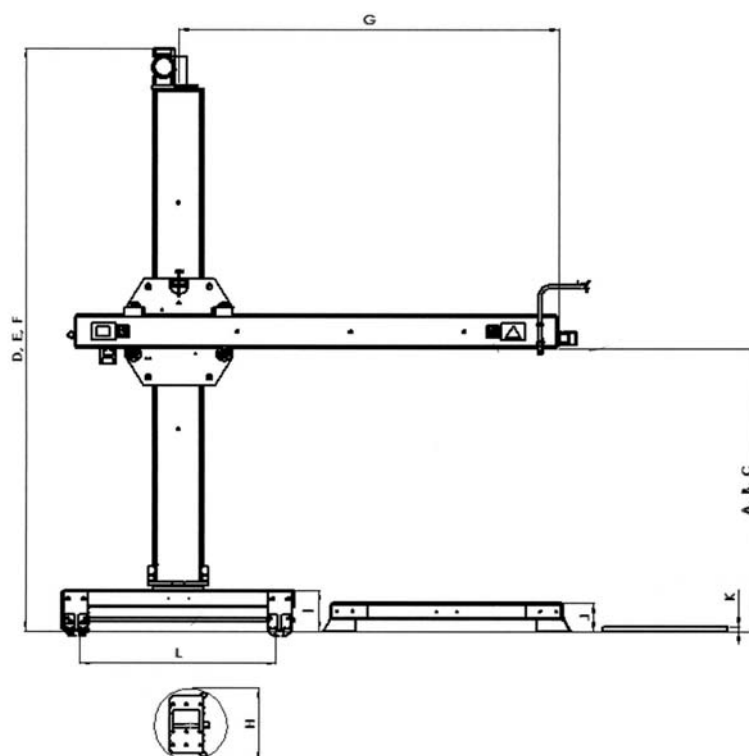


Stanowisko podstawowe 4 (Basic Station 4)

- Stanowisko z wysięgnikiem nieruchomym w kierunku poziomym, wyposażone w podwójny tor z wózkami do sprzętu spawalniczego po obu stronach wysięgnika
- Standardowo jednoczesne spawanie dwiema głowicami, zwykle z wykorzystaniem jazdy słupa
- Zastosowanie: zbiorniki, elementy ciężarówek, dźwigary skrzynkowe, belki, sekcje usztywniające i łączenia płyt i sekcji



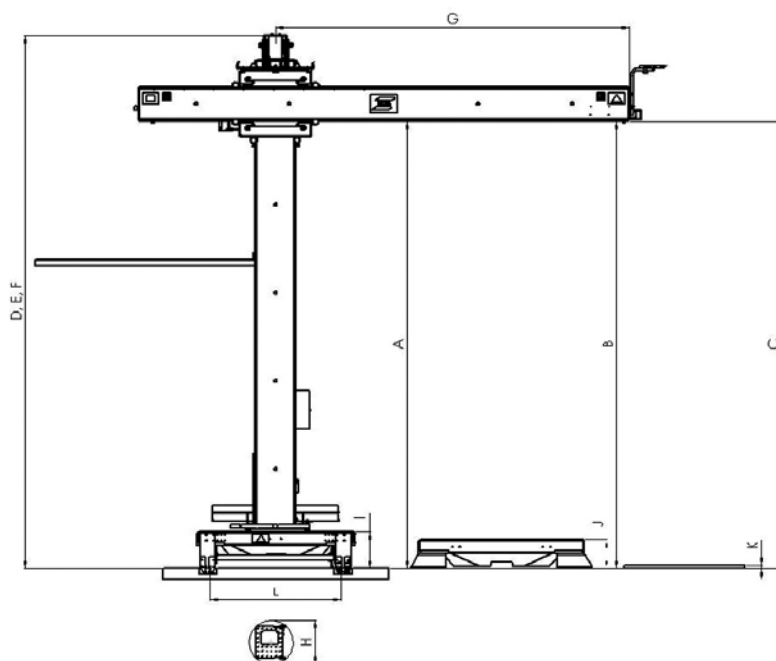
Dane techniczne		300S/300M	
Słup – Efektywny zasięg roboczy, m	3	4	5
Maks. wys. wysięgnika A, z ruchomym wózkiem, mm	4070	5070	6070
Min. wys. wysięgnika A, z ruchomym wózkiem, mm	930	930	930
Maks. wys. wysięgnika B, z betonową podstawą, mm	3955	4955	5955
Min. wys. wysięgnika B, z betonową podstawą, mm	815	815	815
Maks. wys. wysięgnika C, z płytą stalową, mm	3750	4750	5750
Min. wys. wysięgnika C, z płytą stalową, mm	610	610	610
Wys. całkowita D, z ruchomym wózkiem, mm	5170	6170	7170
Wys. całkowita E, z betonową podstawą, mm	5055	6055	7055
Wys. całkowita F, z płytą stalową, mm	4850	5850	6850
Prędkość podnoszenia, m/min	0.7	0.7	0.7
Wysięgnik – Efektywny zasięg roboczy, m	3	4	5
Maks. zasięg G, mm	3580	4580	5580
Min. zasięg G, mm	540	540	540
Maks. nośność całkowita, Kg	300	220	150
Obciążenie po jednej stronie, Kg	240	150	75
Średnica opisana na przekroju H, mm	325	325	325
Prędkość spawania, m/min	0.1-2.0	0.1-2.0	0.1-2.0
Prędkość przesuwu, m/min	2	2	2
Wózek/betonowa podstawa/płyta stalowa			
Wewnętrzna szerokość toru wózka, mm		1730	
Wymiary wózka, SxD, mm		2060x2330	
Wysokość wózka, mm		365	
Prędkość spawania, m/min		0.1-2.0	
Prędkość przesuwu, m/min		2	
Wymiary betonowej podstawy, SxD, mm		2060x2100	
Wysokość betonowej podstawy, mm		250	
Wymiary płyty stalowej, SxD, mm		1100x1100	
Wysokość płyty stalowej, mm		40	



Dane techniczne

460S/460M

Stup – Efektywny zasięg roboczy, m	4 (tylko wersja M)	5	6
Maks. wys. wysięgnika A, z ruchomym wózkiem, mm	4950	5950	6950
Min. wys. wysięgnika A, z ruchomym wózkiem, mm	950	950	950
Maks. wys. wysięgnika B, z betonową podstawą, mm	4845	5845	6845
Min. wys. wysięgnika B, z betonową podstawą, mm	845	845	845
Maks. wys. wysięgnika C, z płytą stalową, mm	4510	5510	6510
Min. wys. wysięgnika C, z płytą stalową, mm	510	510	510
Wys. całkowita D, z ruchomym wózkiem, mm	6275	7275	8275
Wys. całkowita E, z betonową podstawą, mm	6170	7170	8170
Wys. całkowita F, z płytą stalową, mm	5835	6835	7835
Prędkość podnoszenia, m/min	2.0	2.0	2.0
Wysięgnik – Efektywny zasięg roboczy, m	4 (tylko wersja M)	5	6
Maks. zasięg G, mm	4670	5670	6670
Min. zasięg G, mm	850	850	850
Maks. nośność całkowita, Kg	1100	1050	1000
Obciążenie po jednej stronie, Kg	550	450	350
Średnica opisana na przekroju H, mm	630	630	630
Prędkość spawania, m/min	0.1-2.0	0.1-2.0	0.1-2.0
Prędkość przesuwu, m/min	2	2	2
Wózek/betonowa podstawa/płyta stalowa			
Wewnętrzna szerokość toru wózka, mm		1730	
Wymiary wózka, SxD, mm		2100x2380	
Wysokość wózka, mm		485	
Prędkość spawania, m/min		0.1-2.0	
Prędkość przesuwu, m/min		2	
Wymiary betonowej podstawy, SxD, mm		2100x2410	
Wysokość betonowej podstawy, mm		380	
Wymiary płyty stalowej, SxD, mm		1600x1600	
Wysokość płyty stalowej, mm		40	



Urządzenia SEAMER ED do spawania wzdłużnego od zewnętrznego

- Najlepsze rozwiązanie do jakościowego spawania wzdłużnego blach płaskich, zbiorników lub innych elementów cylindrycznych.
- Dostarczone urządzenia są gotowe do pracy
- Długości spawania od 1,5 do 6 m, średnice elementów spawanych od 180 do 1000 mm (opcja 1500 mm)
- Łatwe ustawianie blach przy pomocy światła lasera
- Opcjonalnie dostępne są, pneumatycznie sterowane, zderzaki do pozycjonowania blach
- Podkładka spoiny chłodzona cieczą
- Miedziana podkładka spoiny z nadmuchem gazu osłony grani w procesach spawania plazmą i TIG
- Układ sterowania ze sterownikiem PLC z opcją sterowania ręcznego i automatycznego.



Dane techniczne	ED15H10	ED20H10	ED30H10	ED40H10	ED60H10
Długość nominalna, mm	1500	2000	3000	4000	6000
Długość spoiny, mm	1750	2250	3250	4250	6250
Min. średnica, mm	180	180	250	350	600
Maks. standardowa średnica, mm	1000	1000	1000	1000	1000
Grubość blachy, bez spoin szczepnych, mm	1-8	1-8	1-8	1-8	1-8
Maks. grubość blachy szczepionej, mm	10	10	10	10	10

Urządzenia SEAMER ID do spawania wzdłużnego od wewnątrz

- Najlepsze rozwiązanie do jakościowego spawania wzdłużnego blach płaskich, zbiorników lub innych elementów cylindrycznych.
- Dostarczone urządzenia są gotowe do pracy
- Maks. długość złącza – 6 m, a średnice elementów większe, niż 1500 mm
- Łatwe ustawianie blach przy pomocy światła lasera
- Opcjonalnie dostępne są, pneumatycznie sterowane, zderzaki do pozycjonowania blach
- Podkładka spoiny chłodzona cieczą
- Miedziana podkładka spoiny z nadmuchem gazu osłony grani w procesach spawania plazmą i TIG
- Układ sterowania ze sterownikiem PLC z opcją sterowania ręcznego i automatycznego.



Dane techniczne	ID40H10	ID60H10
Długość nominalna, mm	4000	6000
Długość spoiny, mm	4250	6250
Min. średnica, mm	1500	1500
Grubość blachy, bez spoin szczepnych, mm	1-8	1-8
Maks. grubość blachy, szczepionej, mm	10	10

Urządzenia do spawania wzdluznego, ciąg dalszy

Informacje do zamówienia

Pakiet*	ED15H10	ED20H10	ED30H10	ED40H10	ED60H10	ID40H10	ID60H10
SAW1	PH10695000	PH10695100	PH10695200	PH10695300	PH10695400	PH10696300	PH10696400
SAW2	PH10630900	PH10631000	PH10631100	PH10631200	PH10631300	PH10637600	PH10637700
MIG1	PH10695500	PH10695600	PH10695700	PH10695800	PH10695900	PH10696500	PH10696600
MIG2	PH10631400	PH10631500	PH10631600	PH10631700	PH10631800	PH10637800	PH10637900
MIG3	PH10631900	PH10632000	PH10632100	PH10632200	PH10632300	PH10638000	PH10638100
TIG1	PH10632400	PH10632500	PH10632600	PH10632700	PH10632800	PH10638200	PH10638300
TIG2	PH10632900	PH10633000	PH10633100	PH10633200	PH10633300	PH10638400	PH10638500
Plazma 1	PH10633400	PH10633500	PH10633600	PH10633700	PH10633800	PH10638600	PH10638700
Plazma 2	PH10633900	PH10634000	PH10634100	PH10634200	PH10634300	PH10638800	PH10638900
Plazma 3	PH10634400	PH10634500	PH10634600	PH10634700	PH10634800	PH10639000	PH10639100

*Pakiet – zobacz listę poniżej

Opcje i akcesoria

Urządzenia ED zewnętrzne	ED15H10	ED20H10	ED30H10	ED40H10	ED60H10
Postument zwiększający wysokość, 500 mm	PH10639200	PH10639300	PH10639400	PH10639500	PH10639600
Zderzak pneumatyczny, wymagana ilość	2	2	2	2	2
Pierścień oporowy	PH10639800	PH10639900	PH10640000	PH10640100	PH10640200

Sterowanie AVC dla sprzętu plazmowego..... PH10642200

Zderzak pneumatyczny dla typu ID (wymagane 3 szt.)..... PH10645900

*Pakiety

SAW1	źródło prądu LAF 635, głowica A2S ze sterownikiem A2-A6 PEH, zespół odzyskiwania topnika OPC
SAW2	źródło prądu LAF 1000, głowica A2S ze sterownikiem A2-A6 PEH, zespół odzyskiwania topnika OPC
MIG1	źródło prądu OrigoMig 500tw, podajnik drutu OrigoFeed 4804 M14w, uchwyt maszynowy MIG
MIG2	źródło prądu AristoMig 400w, podajnik drutu AristoFeed 4804w MA6, uchwyt maszynowy MIG
MIG3	źródło prądu AristoMig 500w, podajnik drutu AristoFeed 4804w MA6, uchwyt maszynowy MIG
TIG1	źródło prądu AristoTig 400w, uchwyt maszynowy TIG BTE500M
TIG 2	źródło prądu AristoTig 400w, podajnik zimnego drutu MEI 21, uchwyt maszynowy TIG BTE500M
Plazma 1	źródło prądu PLW 202, podajnik zimnego drutu CWC3/CWF1, uchwyt maszynowy PTM 150
Plazma 2	źródło prądu PLW 402, podajnik zimnego drutu CWC3/CWF1, uchwyt maszynowy PT 300
Plazma 3	źródło prądu PLW 402, podajnik zimnego drutu CWC3/CWF1, uchwyt maszynowy PT 8



Automat do obwodowego spawania zbiorników magazynowych A6 Circotech

- Automat z własnym napędem do spawania obwodów w pozycji naściennej metodą pod topnikiem
- Przeznaczony do wznoszenia na miejscu dużych zbiorników, silosów, pieców hutniczych i innych obiektów cylindrycznych
- Dostępny w wersji jedno i dwustronnej
- Zależnie od wersji możliwe jest przemieszczanie się automatu po górnej krawędzi konstrukcji, po czasowo zamontowanym, naściennym torze, lub na niezależnym od konstrukcji pierścieniu ułożonym wokół zbiornika.
- Wyposażony w kabinę z osłoną zapewniającą bezpieczeństwo i łatwy dostęp do urządzeń sterujących
- Standardowe wyposażenie zawiera sprzęt spawalniczy SAW do pojedynczego lub opcjonalnie podwójnego drutu
- Wyposażony w system podawania i odzyskiwania topnika



Informacje do zamówienia

Kompletny automat A6 Circotech Prosimy o kontakt z ESAB

Podstawowy system zawiera: Głowicę do spawania łukiem krytym A6 z układem suportów ręcznych, sterownik A2-A6 PEH, kabinę zabezpieczającą przed warunkami atmosferycznymi, źródło prądu LAF 1000, zasobnik topnika 6 L, pas podtrzymujący topnik, pakiet przewodów 50 m

Dane techniczne

Wysokość łączonych blach, mm	1000-3000
Grubość blachy, mm	8-35
Krzywizna konstrukcji, minimalny promień, mm	4000



Wytwarzanie wież elektrowni wiatrowych

Specjalne rozwiązania dla specjalnych klientów

Tajemnica efektywnej produkcji wież elektrowni wiatrowych polega na niezakłóconym przepływie elementów w fabryce. Korzyści płynące z wysokiej szybkości stapiania mogą zostać całkowicie utracone, jeśli obsługa lub ustawianie elementów zabierają zbyt wiele czasu. ESAB jest w stanie pomóc w procesie spawania i cięcia podczas wytwarzania wież elektrowni wiatrowych i dostarczyć rozwiązania dokładnie dopasowane do każdego etapu produkcji.

Kompletny pakiet firmy ESAB zapewnia współpracę z jednym dostawcą w zakresie produktu, serwisu i wsparcia. Skutkuje to efektywną organizacją dużych projektów, niezmiennymi kosztami i ustalonym harmonogramem prac. Niezakłócony przebieg produkcji stanowi element końcowego produktu.

Możliwe jest wysoko wydajne spawanie z szybkością stapiania do 40 kg/h przy użyciu głowicy typu tandem twin i metody spawania łukiem krytym. Proces ten jest specjalnie przeznaczony do wytwarzania wież elektrowni wiatrowych i pozwala na osiągnięcie korzyści związanych ze zmniejszoną ilością spoin i prostszym ich przygotowaniem. To połączenie pozwala na radykalne zmniejszenie czasu potrzebnego na spawanie i zwiększenie wydajności.

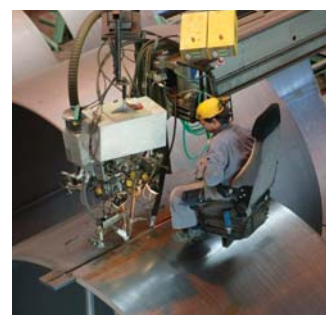
ESAB zapewnia także specjalną kombinację drutu i topnika pozwalającą wyeliminować główne przeszkody takie, jak zmniejszona udarność w obrębie spoiny, i utrudnione usuwanie żużla z wąskich złączy. Drut OKAutrod 12.22 oraz topnik OK 10.72 produkcji ESAB zapewniają wysoką udarność w temperaturze -50°C, co pozwala sprostać oczekiwaniom dotyczącym morskich wież wiatraków elektroenergetycznych.



Wytwarzanie wież elektrowni wiatrowych przy pomocy systemu słupowysięgników

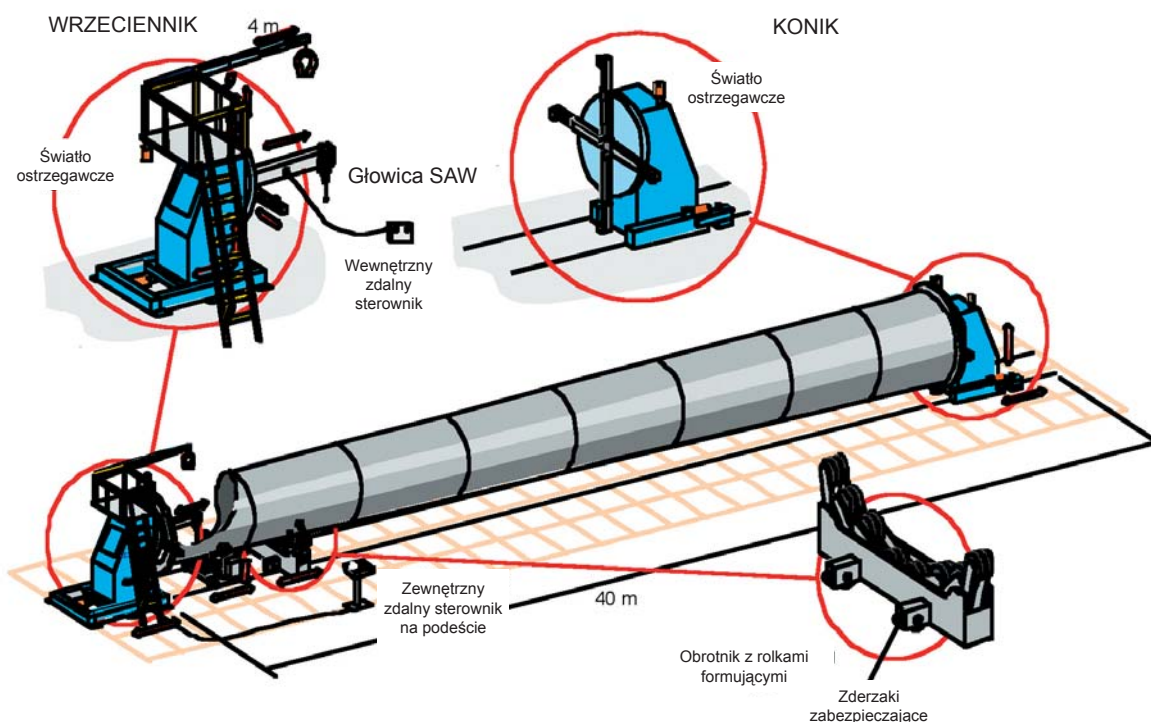
Wytwarzanie wież elektrowni wiatrowych – linia produkcyjna

- Przygotowanie blachy i złącza jest przeprowadzane przy użyciu automatycznego procesu cięcia gazowego lub plazmowego
- Blacha jest gięta na walcach i spawana szczepnie
- Wzdłużne spoiny są następnie spawane od zewnątrz łukiem krytym przy pomocy słupowysięgnika
- Słupowysięgnik wyposażony jest w głowicę A6S ze sterownikiem A2-A6 PEH
- Wysoka szybkość stapiania może być osiągnięta dzięki opcjom takim, jak podwójny drut, synergiczne spawanie z dodatkiem zimnego drutu, dwie głowice w układzie tandem, automatyczne podawanie topnika i duże szpule na drut
- Operator może znajdować się na fotelu obok głowicy lub sterować procesem z ziemi i kontrolować spawanie przy pomocy systemu śledzenia złącza i kamery wideo
- Spoiny wewnętrzne są wykonywane w ten sam sposób przy pomocy słupowysięgnika
- Kołnierze są spawane pod topnikiem przy pomocy słupowysięgnika
- Elementy są następnie dopasowywane przy pomocy hydraulicznie sterowanych rolek
- Sekcje są szczipiane
- Sekcje są łączone przy pomocy słupowysięgnika metodą spawania łukiem krytym
- Obrotniki rolkowe i pozycjonery typu wrzecionowego obracają sekcję podczas gdy głowica zawieszona na słupowysięgniku wykonuje spawanie obwodowe od zewnątrz



Wytwarzanie wież elektrowni wiatrowych – linia produkcyjna, ciąg dalszy

- Łączenie sekcji od wewnątrz jest wykonywane przy pomocy traktora spawalniczego A2 Tripletrac lub słupowysięgnika zależnie od konfiguracji linii produkcyjnej
- Obrotniki rolkowe lub zestaw pozycjonerów wrzecionowych obracają sekcje podczas spawania od wewnątrz
- Proces ten jest nadzorowany przez operatora znajdującego się wewnątrz elementu lub za pośrednictwem kamery wideo
- Do automatycznego spawania ram drzwi używane jest urządzenie ESAB Frametrac wykorzystujące metodę MIG
- Wózek urządzenia jest skonstruowany specjalnie do poruszania się po ramie drzwi
- Produkcja mniejszych elementów takich, jak obudowa skrzyni przekładniowej jest przeprowadzana przy pomocy pozycjonera i ręcznych urządzeń spawalniczych

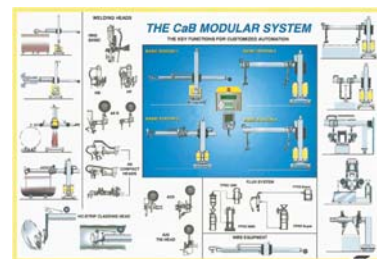


Spawanie belek konstrukcyjnych

ESAB oferuje różnorodne rozwiązania służące do spawania belek konstrukcyjnych – od prostych traktorów do w pełni zautomatyzowanych linii produkcyjnych do produkcji wszelkich rodzajów belek – typu I, T, L, z szerokimi pasami, słupów, belek klinowych i niesymetrycznych. Ogromne doświadczenie w tej dziedzinie, jakim dysponuje ESAB, pozwala na uzyskanie optymalnej jakości przy maksymalnej wydajności produkcji. Poniżej zaprezentowano przykłady urządzeń do spawania belek. W celu uzyskania szczegółowych informacji prosimy o kontakt.

Spawanie belek przy pomocy słupowysięgników

- Spawanie wielu rodzajów belek przy pomocy różnych konfiguracji standardowych słupowysięgników
- Dostępne metody, to: łuk kryty, łuk kryty w wersji tandem, MIG, spawanie drutem rdzeniowym i spawanie aluminium
- Zintegrowane sterowniki A2-A6 PEH
- Głowice spawalnicze A2/A6
- Opcje śledzenia złączy można dostosować do specyficznych kształtów, np. belek naczep samochodowych.



Automat do spawania aluminiowych belek naczep samochodowych

- Wąski, precyzyjny tor jazdy
- Obracana podstawa pozwala na spawanie z obu stron toru
- Unikalny system śledzenia złączy pozwala na odpowiednie pozycjonowanie głowicy w ślad za zmianami kształtu belki
- Spawanie metodą MIG ze źródłem prądu AristoMIG 450 oraz zintegrowanym systemem odprowadzania dymów



Automat do spawania belek naczep samochodowych łukiem krytym

- Dostępna wersja na wąskim, kompaktowym torze lub na standardowym wózku
- CaB 300 do belek naczep samochodowych; CaB 460 do większych profili
- Wyposażony w głowice spawalnicze A2 lub A6, sterowniki A2-A6 PEH, układ śledzenia złączy, system podawania i odzyskiwania topnika
- Obracana podstawa pozwala na spawanie z obu stron toru
- Może być wyposażony w platformę na 4 beczki MP na drut spawalniczy, 475 kg każda, do podwójnych głowic twin-arc
- Dostępny również w wersji do metody GMAW z drutem rdzeniowym z rdzeniem topnikowym lub metalicznym



Automat Walltrac ze słupowysięgnikiem montowanym na ścianie

- Do produkcji różnych profili takich, jak I/H, dźwigarów skrzynkowych i konstrukcji niesymetrycznych
- Zminimalizowana powierzchnia dzięki pojedynczemu torowi
- Umożliwia spawanie wzdłużne i poprzeczne
- Wyposażony w głowice spawalnicze A6, sterowniki A2-A6 PEH i układy automatycznego śledzenia złączy GMD

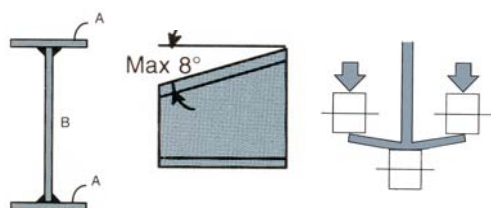


Spawanie belek – automaty stacjonarne przelotowe typu Granges

W przypadku maszyn przelotowych typu Granges głowice spawalnicze pozostają nieruchome, a belka jest przeciągana przez urządzenie. Części są automatycznie osiowane i dociskane, co pozwala na uniknięcie konieczności szczipiania. Dokładne dociśnięcie zapewnia wysoką jakość spoin. Dostępne są modele do spawania w układzie poziomym i pionowym.

Automat przelotowy do spawania kształtowników w układzie pionowym IT 100, 258, 3200

- Spawanie pasa odbywa się jednocześnie po obu stronach środka metodą pod topnikiem
- Wbudowane rolki prostujące z napędem hydraulicznym kompensują odkształcenia cieplne pasa
- Opcjonalne ogrzewanie indukcyjne lub gazowe zapobiega odkształcaniu wzdłużnemu; wymagane w wypadku belek T
- Dostępne są kompletne systemy transportowe do przesuwania belek
- Sterowanie przy pomocy sterownika PLC
- Opcjonalnie, dla zwiększenia wydajności dostępne są głowice A6 typu tandem DC/AC umieszczone po obu stronach
- Specyfikacja: IT 100: maks. wysokość kształtowników 1 m
IT 258: maks. wysokość kształtowników 2.5 m
IT 3200: maks. wysokość kształtowników 3.2 m



Automat przelotowy do spawania kształtowników w układzie poziomym IT 2000

- Obydwa pasy są spawane jednocześnie po jednej stronie środka
- Maszyna jest łatwa do zamontowania, nie jest konieczna specjalna podstawa
- Aby zapewnić niezakłócony przepływ, można ustawić dwie maszyny w linii
- Dostępne są przenośniki podające i odbierające
- Sterowane przy pomocy sterownika PLC
- Opcjonalnie, dla zwiększenia wydajności dostępne są głowice A6 typu tandem DC/AC umieszczone po obu stronach
- Specyfikacja: szerokość pasa 100 – 700 mm; wysokość środka 246 – 2200 mm



W celu uzyskania bardziej szczegółowych informacji na temat spawania belek, prosimy o kontakt z ESAB

Suwnice bramowe

Gantrac

- Stabilne podpory z napędem sterowanym tachometrycznie, napęd suwnicy i wózków poprzecznych przy pomocy silników prądu stałego w celu zapewnienia równomiernej i stałej prędkości spawania
- Belka suwnicy jest wyposażona w prowadnice i zębatki po obu stronach dla dwóch ruchomych wózków spawalniczych
- Głowice spawalnicze A6 są montowane na pionowych suportach zębatkowych o odpowiednim zakresie przesuwu, aby uzyskać dobry dostęp do elementów spawanych
- Każda z głowic jest wyposażona w sterownik A2-A6 PEH i automatyczny układ śledzenia złącza GMD przeznaczony do kontrolowania osi pionowej i poziomej
- Głowice spawalnicze można obracać o $\pm 180^\circ$ w przypadku spawania w obu kierunkach X oraz o 90° w przypadku spawania w kierunku Y w poprzek belki
- Dostępne opcje to: podwójny drut, spawanie synergiczne drutem zimnym i głowice typu tandem oraz obrotowe stojaki dla bębnow z drutem 4x450 kg a także system podawania i odzyskiwania topnika



Stabilna suwnica bramowa do spawania dachów wagonów kolejowych ze stali nierdzewnej

- 7000 mm szerokości
- Złącza nakładkowe bez konieczności wcześniejszego szzepiania
- Pneumatyczne urządzenie dociskowe zapewnia, że blachy są do siebie dociśnięte podczas spawania
- Źródło prądu Aristo umożliwiające spawanie prądem pulsacyjnym
- Głowica spawalnicza A2 wyposażona w wytrzymały palnik chłodzony wodą odpowiedni do pracy w trudnych warunkach
- Możliwość nieprzerwanego spawania na długości 30 m
- Prędkość powrotna wynosi 10 m/min dzięki wydajnym silnikom synchronicznym prądu zmiennego



Suwnica bramowa z podwieszonym robotem spawalniczym

- Przeznaczona do linii spawania sekcji płaskich w stocznich
- Nadaje się również do spawania innych zespołów złożonych z blach i elementów usztywniających takich, jak fragmenty konstrukcji ciężkiego sprzętu do robót ziemnych
- Dostępne są różne metody programowania
- Uczenie, makra spawalnicze
- Programowanie w trybie offline
- Programowanie wspomagane systemem Vision
- System Vision – cały zespół jest skanowany przy pomocy kamery w celu określenia pozycji poszczególnych części, a następnie do procesów spawalniczych wykorzystywane są zapamiętane makra
- 30 minut programowania na 8 godzin spawania



W celu uzyskania bardziej szczegółowych informacji i zamówień, prosimy o kontakt z ESAB

Rozwiązania dedykowane dla stoczni

ESAB zapewnia kompletne rozwiązania linii do spawania sekcji płaskich dla przemysłu stoczniowego, od cięcia i oznaczania blach do montażu i spawania oraz transportu elementów

Stanowisko spawania jednostronnego (OSW)

- Spawanie jednostronne zwiększa wydajność łączenia paneli dzięki wyeliminowaniu konieczności ich obracania
- Dociskanie próżniowe utrzymuje podczas spawania panel bezpiecznie na miejscu bez szepiania
- System stosuje głowice spawalnicze A6 oraz systemy spawania łukiem krytym z trzema drutami
- Topnik jest automatycznie i dokładnie nakładany na powierzchnię chłodzonej wodą podkładki spoiny
- Blachy są przesuwane przez stanowisko OSW przy pomocy przenośników wejściowego i wyjściowego wyposażonych w chwytaaki



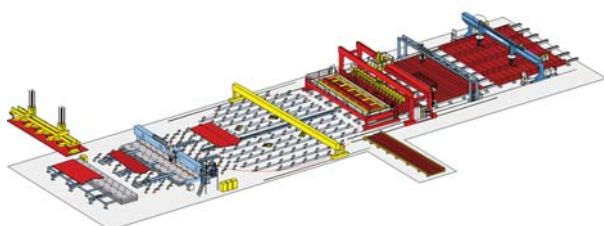
Stanowisko do montażu i spawania usztywnień

- Pozycjonuje i obustronnie spawa elementy usztywniające
- Ścieg przerywany-programowany lub ciągły
- Na belce poprzecznej można umieścić po dwie głowice (łącznie 4 głowice spawalnicze), co zapewnia większą wydajność
- Sterowane sterownikiem PLC, część spawalnicza oparta na podzespołach A2 MIG
- Dostępne są różne konstrukcje o różnym poziomie automatyzacji



Stanowisko do spawania pionowego w górę

- Unikalny system stworzony specjalnie do budowy podwójnych kadłubów
- Głowica czteropalnikowa jest opuszczana w dół złącza krzyżowego i podczas powrotu do góry spawa jednocześnie cztery złącza pachwinowe
- Rozwinięte funkcje programowania dają możliwość ruchu wahadłowego, spawania wielokrotnego, ściegu przerywanego, oraz możliwość wykrywania i omijania wycięć i poziomych elementów usztywniających
- Może być wyposażone w osprzęt do spawania prądem pulsacyjnym lub drutem rdzeniowym
- Wyjątkowo wydajny system eliminujący trudne zadania i pozwalający na poprawę warunków pracy spawaczy



W celu uzyskania bardziej szczegółowych informacji i zamówień, prosimy o kontakt z ESAB

Rozwiązania specjalne

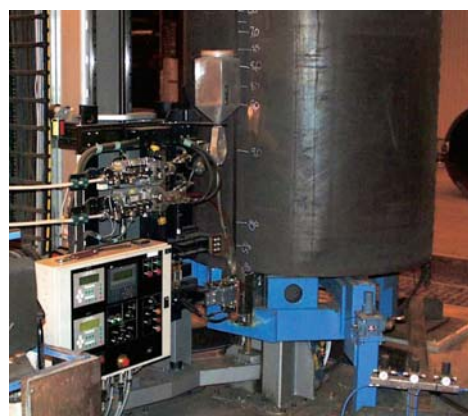
Napawanie walców

- Zintegrowane urządzenie do napawania obiektów cylindrycznych takich, jak np rolki hutnicze
- Konstrukcja w układzie wrzecionowym ze sterowaniem przy pomocy PLC
- Stosowane metody spawania, to plazma, MIG, łuk kryty lub napawanie taśmą
- Parametry programu obejmują wybór umiejscowienia ściegu, prędkość przesuwu i obracania, szerokość i zachodzenie ściegu, prędkość i amplitudę oscylacji
- Parametry procesu są ustawiane przy pomocy sterownika A2-A6 PEH



Urządzenie do spawania elektrożuźlowego

- Urządzenie do wzdłużnego spawania zbiorników dla przemysłu celulozowego
- Na zdjęciu urządzenie z płaszczem zbiornika spawanym w pozycji pionowej
- Urządzenie jest wyposażone w chłodzone okładziny miedziane formujące brzegi spoiny
- Maszyna pozwala na spawanie blach o grubości 40-450 mm przy użyciu jednego do trzech drutów



Stanowisko do wzdłużnego i spiralnego spawania rur

- Zespół składa się z urządzenia szepiającego GMAW o wysokiej prędkości i natężeniu prądu, wewnętrznych wysięgników z układem do czterech głowic spawalniczych SAW i zestawem wieloelektrodowych głowic zewnętrznych SAW – do sześciu drutów
- Zaawansowany system sterowania pozwala na sterowanie i monitorowanie parametrów spawania dla wszystkich drutów
- Dostępna jest szeroka gama osprzętu pomocniczego, w tym laserowe i mechaniczne systemy prowadzenia, kruszarki żużla, linie przenoszenia i obracania rur oraz oprogramowanie monitorujące Weldoc™
- Stanowisko może być użyte do modernizacji wyposażenia istniejących walcowni, a także dla nowych walcowni



Stanowisko do spawania dennic reaktorów dla przemysłu chemicznego i petrochemicznego

- Element spawany, zamocowany do stołu pozycjonera jest przechylany podczas procesu spawania
- Zintegrowane ruchy pozycjonera i poruszającej się na wysięgniku głowicy spawalniczej pozwalają na utrzymanie stałej prędkości spawania
- Stanowisko składa się ze sterowanego numerycznie słupowysięgnika CaB 600 10 x 6 m, głowicy A6 do spawania łukiem krytym i 50 tonowego pozycjonera



Wielogłowicowa brama spawalnicza

- Spawanie ciężkich wyciągów bębnowych przeznaczonych do konstrukcji stoczniowych i nadbrzeżnych
- Proces spawania obwodowego przy użyciu podwójnego drutu rdzeniowego
- Płaszcz bębna jest łączony przy pomocy spoin doczołowych na różnych długościach
- Jednoczesne spawanie przy pomocy dwóch głowic spawalniczych
- Wymiary obiektu: maks. średnica 3500 mm, maks. długość bębna 9300 mm, maks. grubość ścianki 80 mm
- Stanowisko składa się z następujących elementów: stacjonarna brama z dwoma ruchomymi wózkami (każdy wyposażony w zestawy suportów i specjalne głowice spawalnicze A6), system monitoringu TV do sterowania zdalnego z poziomu podłogi i obrotniki rolkowe do oparcia i obracania elementów spawanych



Stanowisko do spawania turbin dla elektrowni wodnych

- Sześcioosiowy manipulator spawalniczy sterowany CNC (metodą uczenia)
- Spawanie doczołowe łopatek do wału wirnika turbiny
- Skomplikowany element spawany wzdłużnie 4 m jest zakrzywiony w trzech wymiarach
- Stosowany proces – łuk kryty z podwójnym drutem
- Zakres roboczy manipulatora, to 2 x 4.3 x 2 m [WxDxS]
- Pozostałe trzy osie są zintegrowane ze specjalną głowicą spawalniczą



Automatyzacja wytwarzania kotłów

- ESAB oferuje kompletną linię, wraz z zestawem urządzeń peryferyjnych, do spawania ścian szczelnych kotłów energetycznych
- Automaty spawalnicze mogą być stacjonarne – przelotowe lub przejezdne typu suwnic bramowych
- Zwykle używane jest spawanie pod topnikiem wieloma głowicami A6



Spawanie laserem hybrydowym

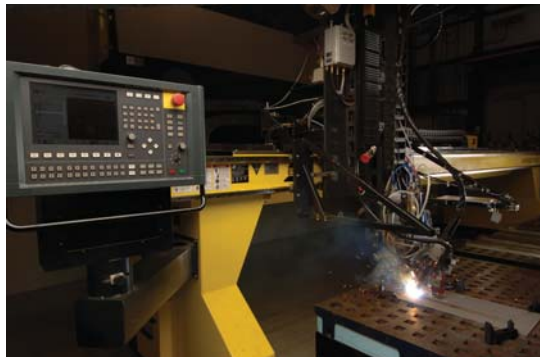
- *ESAB oferuje najnowocześniejsze systemy spawania laserem hybrydowym (HLAW) do wydajnego spawania belek konstrukcyjnych, rur, zbiorników i paneli*
- *Uzupełnione przez sterowanie procesem w czasie rzeczywistym i automatyczne systemy zapewnienia jakości*
- *Dzięki tej technologii można osiągnąć bezprecedensowe wyniki w spawaniu grubych materiałów z bardzo dużymi prędkościami i przy użyciu wielu wariantów rozwiązań popularnych w produkcji stali*
- *Rezultaty, to zwiększona wydajność i jakość spawania i zmniejszenie kosztów spowodowanych odkształceniami*
- *Metoda HLAW łączy najlepsze cechy spawania laserowego i konwencjonalnej metody MIG*

Laser:

- *Głębokie wtopienie*
- *Bardzo mała energia liniowa*
- *Niewielkie strefy wpływu ciepła*

MIG:

- *Duża tolerancja szczelin, rodzaju powierzchni oraz zanieczyszczeń*
- *Wypełnianie i kształtowanie*
- *Kontrola nad metalurgią złącza*
- *Zwolnione stygnięcie zapobiegające kruchości*



Prosimy skontaktować się z ESAB w celu otrzymania większej ilości informacji

System spawania wąskoszczelinowego FANG

- *W pełni zautomatyzowane spawanie wzdłużne i obwodowe*
- *Cechy: automatyczne umiejscowienie ściegu i jednolite wypełnianie*
- *Idealne do masowej produkcji takich elementów, jak nadbrzeżne, grubościennne konstrukcje rurowe*



Prosimy skontaktować się z ESAB w celu otrzymania większej ilości informacji

System spawania wąskoszczelinowego HNG

- Automatyczny proces spawania oparty na technologii dwóch ściegów na warstwę
- Sprzęt dostępny w wersji do pojedynczego drutu (HNG-S), jak i tandem (HNG-T)
- Przygotowanie złącza ze szczeliną 18-24 mm dla pojedynczego drutu i >20 mm dla procesu tandem
- Wady spawania takie, jak brak wtopienia, podtopienie, czy pozostałości żużla są wyeliminowane
- Doskonały kształt spoiny i jakość jej powierzchni (łagodne przejście pomiędzy spoiną a ścianką złącza, samoczynne usuwanie żużla)
- Ulepszona wytrzymałość spoiny i strefy wpływu ciepła
- Układ może być zintegrowany ze słupowysięgnikiem i zespołem obrotników rolkowych
- Precyzyjne umiejscowienie ściegu dzięki dwuosiowemu systemowi śledzenia złączy
- System zawiera kompletny sprzęt i oprogramowanie oraz informacje dotyczące automatycznego śledzenia złącza i lokalizacji ściegu



Prosimy skontaktować się z ESAB w celu otrzymania większej ilości informacji

Dane techniczne

Rozmiar drutu, mm	3-4
Silnik podawania drutu, A6-VEC	312:1
Prędkość podawania drutu, m/min	Maks. 4
Prąd spawania, A	Maks. 1x800/2x800
Ilość ściegów na warstwę	2
Kątowa regulacja elektrody	Maks. +/- 3.5°
Objętość kosza zsypowego na topnik, L	9.5
Pobór powietrza, m3/min	0.35 przy 6 Kp/cm3
Zakres roboczy – zestaw suportów	Poziomy, mm Pionowy, mm
	300 420
Masa, Kg	HNG-S HNG-T
	140 165

Odbudowa i modernizacja

- Zespół serwisu ESAB może podnieść standard sprzętu każdej marki do zupełnie nowych warunków użytkowania dzięki modernizacji w oparciu o najnowszy sprzęt i akcesoria ESAB
- Proces spawania: wyposażenie w sterownik A2-A6 PEH ze źródłem DC, AC lub układem tandem w celu podniesienia jakości i prędkości spawania oraz wygody operatora
- Sterowanie wieloosiowe: sterownik A2-A6 PEH zawiera układ regulacji trzeciej osi pozwalający na sterowanie prędkością przesuwu, co pozwala operatorowi na zaprogramowanie parametrów spawania takich, jak napięcie łuku, natężenie prądu lub prędkość podawania drutu, a także prędkość przesuwu
- Sterownik będzie kontrolował motoreduktor VEC odpowiedni dla wózka lub wysięgnika
- Bardzo ekonomiczny system do modernizacji słupowysięgnika dzięki wyeliminowaniu konieczności stosowania dodatkowego napędu dla wysięgnika
- Alternatywnie można użyć dodatkowego interfejsu analogowego, który pozwoli sterownikowi na komunikację z większością typowych napędów obrotowych rolkowych i pozycjonerów
- Akcesoria obejmują urządzenia do śledzenia złącza, systemy odzyskiwania topnika, urządzenia do napawania taśmą – wszystkie te urządzenia można dodać do istniejących, modernizowanych maszyn
- ESAB współpracuje z wieloma producentami i integratorami kompletnych stanowisk spawalniczych – określając rodzaj procesu spawania i potrzebnych akcesoriów można otrzymać od nich stanowisko wyposażone w wysokiej jakości sprzęt ESAB



Zgrzewanie tarcowe (FSW)

Proces FSW

Proces zgrzewania tarcowego (FSW) jest oparty na zasadzie uzyskania wystarczająco wysokiej temperatury i docisku do połączenia dwóch elementów przy użyciu wirującego trzpienia, który w warunkach silnego docisku jest przemieszczany wzdłuż złącza tworząc spoinę.

- Proces FSW jest idealny do łączenia płaskich profili i blach o grubości od 1,2 do 30 mm
- Możliwe jest wykonywanie złączy doczołowych, nakładkowych i brzeżnych
- Złącza zakrzywione i obwodowe mogą być wykonywane na maszynach wieloosiowych
- Możliwe jest łączenie takich materiałów jak: aluminium, miedź i stopy magnezu
- Możliwe jest łączenie materiałów różnoimiennych takich jak: miedź z aluminium, magnez z aluminium.

Zalety:

- Znacznie większa wytrzymałość złącza w porównaniu do złącza spawanego łukowo
- Bardzo małe odkształcenia i skurcz cieplny
Nie wymaga przygotowywania krawędzi – jedynie wymaga oczyszczenia
- Proces przyjazny dla środowiska – brak dymów, promieniowania łuku, rozprysków czy hałasu
- Proces bardzo niezawodny – gwarancja wykonania poprawnych złączy w długim okresie



Zastosowania:

- Produkcja dużych kształtowników, paneli, dźwigarów, kratownic i płyt aluminiowych takich jak stosowane w szybkich promach, statkach, do budowy kabin mieszkalnych w budowlach nadbrzeżnych czy wagonów kolejowych
- W przemyśle kosmicznym do łączenia powłoki zbiorników paliwowych, struktur i komponentów samolotów
- Produkcja radiatorów, chłodnic i obudów silników elektrycznych
- W przemyśle samochodowym do łączenia ram aluminiowych, stelaży siedzeń i elementów chłodnic
- Ramy aluminiowe i komponenty pojazdów
- Umocnienie materiału w strefach poddanych dużym obciążeniom takich jak np. krawędzie tłoków w silnikach Diesla
- Produkcja paneli z usztywnieniami z aluminium w gatunku 5000
- Łączenie materiałów różnoimiennych jak na przykład aluminium z miedzią



Systemy do zgrzewania tarcowego

System zgrzewania tarcowego Legio™

- System modułowy umożliwiający zbudowanie stanowiska spawalniczego dla większości spotykanych zastosowania metody zgrzewania tarcowego FSW
- System LEGIO™ składa się z pięciu podstawowych modeli w siedmiu rozmiarach pokrywających zakres grubości spawanych elementów od 1,2 mm do 60 mm
- Te podstawowe modele mogą być wyposażone w różnoraki osprzęt dodatkowy tak aby sprostać wymaganiom różnorodnej produkcji i móc współpracować z dowolną linią produkcyjną
- Rodzina maszyn Legio posiada układ napędu wzdłużnego z pojedynczą lub podwójną (górną/dolną) głowicą z lub bez stołu
- Modele dwuosiowe (x – y) są dostępne ze stołem lub bez
- Stoły posiadają otwory do montażu osprzętu
- Maszyny Legio posiadają sterownik ESAB HMI opracowany specjalnie dla procesu zgrzewania tarcowego – z układem sprzężenia zwrotnego, zawierającym możliwość sterowania osią Z w funkcji nacisku lub położenia
- Opcjonalnie dostępne jest złącze do sieci komputerowej z możliwością transferu danych



System zgrzewania tarcowego SuperStir™

- Program urządzeń SuperStir™ zawiera różne maszyny opracowane na bazie standardowego zespołu ESAB SuperStir™ o zakresie roboczym od 0,5 x 1,5 m aż do 10 x 20 m wykorzystujące tą samą koncepcję
- Program zawiera modele wykonywane na zamówienie o różnej budowie spełniające specyficzne wymagania klienta w różnych rodzajach produkcji.
- Te różne modele są stosowane na całym świecie w centrach badawczo rozwojowych do łączenia profili wyciskanych z panelami aluminiowymi, do produkcji zbiorników ciśnieniowych jak również przy produkcji niewielkich części w przemyśle samochodowym i elektronicznym.
- Zmechanizowane systemy cięcia, ciąg dalszy



Zmechanizowane systemy cięcia

Firma ESAB oferuje niezwykle szeroką gamę produktów do zmechanizowanego cięcia blach, zarówno elementów o kształtach prostoliniowych jak i profilowych. Firma ESAB jest jedynym producentem maszyn do cięcia, który oferuje wszystkie 4 główne technologie cięcia: laserową, tlenowo-gazową, plazmową i strumieniem wodnym.

Praktycznie do każdych wymagań możemy zaoferować odpowiednią maszynę – zaczynając od warsztatów zajmujących się produkcją pod potrzeby indywidualnych klientów po produkcję wielkoseryjną.

Chociaż nasze maszyny są znormalizowane pod względem modeli i typów, każda z nich jest generalnie przystosowana do potrzeb konkretnych klientów na podstawie indywidualnych wymagań. Nie ma dwóch dokładnie takich samych zakładów. Niewiele jest też identycznych zastosowań. Spośród wielu zalet systemów cięcia firmy ESAB należy wymienić wytrzymałość konstrukcji, precyzyjne zębatkowe systemy napędowe, zaawansowane elektroniczne systemy sterowania jak również szeroką paletę technologii: systemy tlenowo-gazowe, plazmowe, cięcie strumieniem wody, systemy laserowe oraz znakowanie blach, szlifowanie i wiercenie.

Od fazy projektowania po wysyłkę każda maszyna jest poddawana surowym procedurom kontroli jakości. Szczegółowe badanie elementów, sprawdzanie parametrów i testy robocze, zapewniają najwyższą jakość i profesjonalne wykonanie. Dlatego nasze produkty charakteryzują się niedoścignioną jakością.

Cięcie tlenowo-gazowe

- Stosowane powszechnie do cięcia stali węglowych o grubości powyżej 25 mm, możliwość cięcia bardzo grubych elementów do 500 mm.
- Możliwość uzyskania prostej powierzchni cięcia, minimalnie zanieczyszczonej.
- Do stosowania tylko ze stałą węglową – nie nadaje się do cięcia aluminium, stali nierdzewnej, miedzi ani mosiądzu
- Idealne do zastosowań wielopalnikowych
- Możliwość ukosowania tlenowego

Konwencjonalna plazma

- Do cięcia wielu różnych metali włącznie ze stałą węglową, stałą nierdzewną, aluminium, mosiądzem i miedzią
- Cięcie odbywa się znacznie szybciej, niż w przypadku metody tlenowo-gazowej lub cięcia strumieniem wodnym, w szczególności cienkich blach
- Może pozostawiać mały kąt skosu na ciętej powierzchni
- Wytwarza mniejszą strefę oddziaływania ciepła, co ogranicza deformacje materiału
- Ekonomicznie uzasadnione jest cięcie blach o grubości do 25 mm
- Możliwość ukosowania plazmowego

Plazma precyzyjna

- Precyzyjne kształty dzięki cięciu plazmowemu
- Wykorzystuje prawnie zastrzeżoną technologię zawężania łuku plazmowego, ograniczając ilość powstającego żużla i umożliwia uzyskanie mniejszych kątów ukosowania
- Tworzy bardzo gładką powierzchnię cięcia
- Idealna do cięcia stali węglowej, stali nierdzewnej aluminium o grubości do 25 mm.

Plazma m³

- Plazma nowej generacji
- Łączy w sobie konwencjonalną plazmę, plazmę precyzyjną i znakowanie plazmowe w jednym palniku
- Możliwość cięcia materiałów do grubości 150 mm.

Zmechanizowane systemy cięcia

Technologia cięcia plazmowego z ukosowaniem krawędzi

- System cięcia plazmowego z ukosowaniem krawędzi zwiększa wydajność, wykorzystując zalety cięcia plazmą o wysokiej prędkości do przygotowania krawędzi blach pod złącza spawane
- Realizuje cięcie z ukosowaniem krawędzi blach o grubości do 30 mm
- Zakres ukosowania od -45° do + 45°, z możliwością zmiany kąta ukosowania w czasie trwania operacji
- Cięcie może odbywać się na stole wodnym lub suchym
- Jakość cięcia zwiększona dzięki technologii CNC i kontroli przesuwu przy pomocy systemów sterujących Vision
- Narzędzie jest niezbędne do wysokowydajnego cięcia blach np. na wieże wiatrowe.

Cięcie strumieniem wodnym

- Używa strumienia wody pod wysokim ciśnieniem, często w połączeniu ze sproszkowanym materiałem ściernym w celu zwiększenia wydajności cięcia
- Przecina każdy metal, a także papier, tekturę, szkło, grafit, żywicę epoksydową, włókno szklane i inne materiały
- Proces nie wytwarza ciepła – brak strefy zagrożonej wysoką temperaturą, odkształceniem, ani pęknięciem; nie ma potrzeby stosowania dodatkowej obróbki materiału
- Umożliwia uzyskanie precyzyjnego obrysu, złożonych kształtów, ostrych rogów i krawędzi pod kątem
- Może być używany wraz z konwencjonalną plazmą zainstalowaną na portalu

Cięcia laserowe

- Laser tníe stal węglową do grubości 25 mm i stal nierdzewną do grubości 20 mm.
- Wyjątkowo dokładne cięcie, bardzo mała szerokość szczeliny, doskonała jakość krawędzi
- Eliminuje potrzebę stosowania dodatkowej obróbki materiału
- System ESAB Alpharex zapewnia możliwość cięcia blach o szerokość do 5 m i nieograniczonej długości
- Zapewnia dużą dokładność, szybkość i innowacyjną automatyzację procesu
- Może być używany wraz z konwencjonalną plazmą zainstalowaną na portalu
- W opcji jest dostępna głowica ukosująca

Oprogramowanie Columbus

- Oprogramowanie opracowane i rozwijane przez ESAB
- Całkowita integracja z systemami i urządzeniami sterującymi firmy ESAB
- Można unowocześnić aktualnie zainstalowane oprogramowanie
- Zaawansowane możliwości obejmują: zintegrowany program CAD i rysunki; automatyczny rozkład ciętych elementów; zarządzanie blachami i danymi; wersja demonstracyjna; interaktywne pliki CNC
- Wsparcie i szkolenia on-line

Ręczne systemy cięcia

IMP

Urządzenie do cięcia tlenowo-gazowego z krokowymi nastawami prędkości cięcia i ręcznym prowadzeniem po listwie jezdnej. Przy użyciu tego urządzenia można przygotowywać na gotowo krawędzie pod złącza spawane o kształcie I, V, X, K. Do wycinania kół i kołnierzy stosuje się specjalne przystawki.

Max ilość palników	2 szt
Grubość cięcia	3 -100 mm
Prędkość cięcia	75-1000 mm/min
Max. szerokość cięcia	300 mm
Max/Min promień, średnica	1380/75
Zasilanie	230/50 V/Hz
Moc pobierana	60 VA
Waga	9 kg

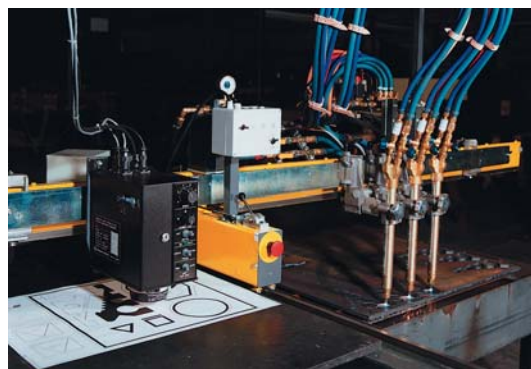


Maszynowe systemy cięcia

ULTRAREX UXB

Stacjonarna maszyna do cięcia ze sterowaniem foto-elektrycznym, zaprojektowana do cięcia krzywoliniowego. Układ śledzący odczytuje linie rysunkowe o grubości min. 0,8 mm. Maszyna może być wyposażona w ręczny lub zmechanizowany układ nastawy wysokości palników. Układ zasilania gazowego posiada zestaw ręcznie sterowanych zaworów. Tlen tnący jest załączany automatycznie za pomocą zaworów elektromagnetycznych. W opcji jest dostępny zestaw cyrkli.

Max. ilość palników	4 szt
Szerokość cięcia	1500 mm
Grubość cięcia	3-200 mm
Prędkość cięcia	100-1000 mm/min
Max/Min promień/średnica	1000/150 mm
Długość cięcia	4000 mm
Max. długość odczytu	1000 mm
Max. szerokość odczytu	1500 mm
Zasilanie	230/50 V/Hz
Moc pobierana	200 VA
Wysokość stołu	700 mm



EAGLE

Maszyna zaprojektowana specjalnie do cięcia plazmą. Łączy wysoką wydajność, precyzję cięcia i najwyższą jakość wykonywanych detali z atrakcyjną ceną. Może wykonywać cięcie i znakowanie tym samym palnikiem w cyklu automatycznym. Max. prędkość maszyny do 40.000 mm/min. Wysokie bezpieczeństwo pracy, niezawodność i praca w cyklach automatycznych daje doskonałe efekty ekonomiczne.

Max. ilość palników	2 szt
Szerokość cięcia	1500-3000 mm
Grubość cięcia	do 30 mm
Max. prędkość	40.000 mm
Zasilanie	230/50 V/Hz
Moc pobierana	2000 VA
Wysokość stołu	700 mm



Maszynowe systemy cięcia

SUPRAREX SXE-P

Maszyna jest zaprojektowana do różnorodnych zastosowań. W zależności od potrzeb użytkownika może być wyposażona w sprzęt umożliwiający wielopalnikowe cięcie prostopadłe i ukosujące, w technologii cięcia tlenowo-gazowego i plazmowego jak również znakowanie oraz wiercenie. Sztywna konstrukcja, dynamiczne napędy i automatyczne cykle pracy gwarantują uzyskanie wysokich prędkości cięcia i pozycjonowania – do 35.000 mm/min. Maszyna gwarantuje wysoką jakość i wydajność produkcji.



Max. ilość palników	12 szt
Szerokość cięcia	2000-7000 mm
Grubość cięcia	do 200 mm*
Max. prędkość	35.000 mm/min
Zasilanie	230/50 V/Hz
Moc pobierana	2000 VA
Wysokość stołu	700 mm

* Przy grubości cięcia powyżej 200 mm, stół musi być obniżony
Grubość cięcia plazmą zależnie od użytego systemu plazmowego

NUMOREX NXB/TELEREX TXB

Maszyny te pozwalają na wykonywanie wszystkich możliwych operacji cięcia w zakresie technologii tlenowo-gazowej i plazmowej przy zachowaniu zautomatyzowanych cykli pracy. Główne zastosowanie znajdują w przemyśle stoczniowym oraz inżynierii lądowej i budowlanej. Maszyny mogą być wyposażone we wszelkie dostępne rodzaje sprzętu umożliwiającego cięcie prostopadłe, ukosujące, znakowanie, opisywanie, szlifowanie i wiercenie elementów, w zależności od potrzeb użytkownika.



NUMOREX NXB	
Szerokość cięcia w zakresie	3000-7000 mm
TELEREX TXB	
Szerokość cięcia w zakresie	7000-14.000 mm*

* Długość torów powyżej 30.000 mm w zależności od potrzeb zamawiającego
Również szerokość cięcia może być zwiększona w zależności od potrzeb.

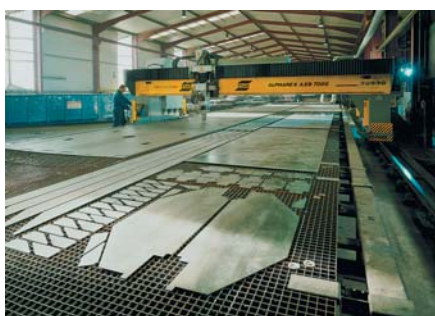
Cięcie plazma z kurtyną wodną

Zazwyczaj stosowane systemy plazmowe mogą być używane do cięcia materiałów przewodzących prąd elektryczny o grubości do 50 mm. Cięcie plazmowe z kurtyną wodną przy użyciu źródła prądu 600A pozwala na zdecydowane zwiększenie prędkości cięcia. W porównaniu do konwencjonalnego cięcia gazowego, prędkość cięcia z kurtyną odną może być większa o około sześć razy. Przy użyciu dwóch źródeł plazmowych 600A, połączonych równolegle możliwe jest cięcie stali wysokostopowych i aluminium do grubości 150 mm. Cięcie pod wodą minimalizuje również czynniki szkodliwe takie jak zapylenie, promieniowanie i hałas.



ALPHAREX AXB

Cięcie laserem wymaga stosowania maszyn o najwyższych standardach konstrukcji i wyposażenia. Takie wymaganie spełnia ALPHAREX, posiadający sztywną konstrukcję portalu oraz zintegrowane systemy napędowe w obu osiach. Zastosowane serwonapędy, bezluzowe przekładnie oraz przeniesienie napędu poprzez precyzyjny układ zębatkowy, gwarantują dużą dokładność pozycjonowania, wysokie przyspieszenia oraz dynamiczną pracę całego układu napędowego.



Szerokość cięcia	3000-5000 mm
Grubość cięcia	do 30 mm
Stosowane systemy laserowe	od 3 do 6 KW
Możliwość cięcia ukosującego	
Długość cięcia wg. potrzeb	

Palnik z wewnętrznym urządzeniem zapłonowym

Multijet jest palnikiem inżektorowym. Urządzenie zapłonowe znajduje się wewnątrz korpusu palnika. Jest to konstrukcja zamknięta i zapłon jest chroniony przed wpływem czynników zewnętrznych. Zakres grubości cięcia wynosi 3-300 mm. Palnik może być stosowany przy użyciu wszystkich gazów palnych. Najnowsze modele maszyn mogą być wyposażone w max. 12 palników.



Głowica ukosująca do cięcia plazmą

Pozwala na przygotowywanie gotowych krawędzi pod złącza spawane (cięcia na V). Głowica pracuje z nieograniczoną rotacją i w zakresie kątów $\pm 45^\circ$. Kąt ukosowania i boczne nastawy palnika są w pełni kontrolowane przez system sterujący maszyny. Automatycznie są również dokonywane kompensacje szczeliny cięcia i nastawy wysokości palnika. Punkt centralny palnika może być definiowany na górnej lub dolnej krawędzi blachy co w efekcie daje dodatni lub ujemny kąt ukosowania. Głowica posiada specjalny system ochrony przed kolizją.



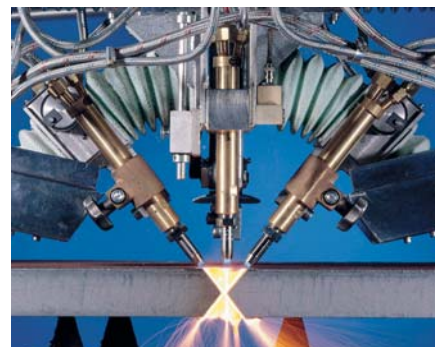
Cięcie profilowe

ESAB posiada najnowocześniejsze rozwiązania w cięciu profilowym, gdzie używany jest pojedynczy palnik gazowy lub plazmowy. Zespół palnikowy posiada trzy dodatkowe osie; $\pm 90^\circ$ obrotowa oś uchylna A/B, oś Z, $\pm 90^\circ$ oś obrotu palnika C. Położenie profilu jest sprawdzane automatycznie przed rozpoczęciem cięcia. Cięcie może się odbywać w zakresie kątów $\pm 45^\circ$.



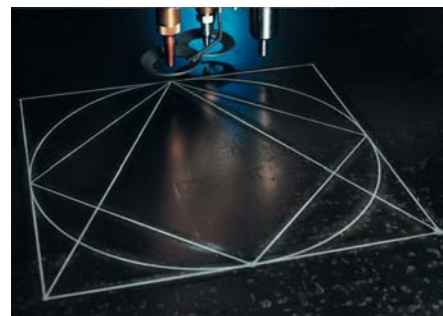
Głowica trójpalcikowa

Pozwala na przygotowanie gotowych krawędzi pod złącza spawane wszelkiego typu. W zależności od kształtu ciętych elementów i żądanego stopnia automatyzacji, ESAB posiada różne głowice trójpalcikowe. Począwszy od prostych głowic do cięcia kształtów prostokątnych z ręcznymi nastawami palników, do w pełni zautomatyzowanych głowic do cięcia krzywoliniowego ze zmianami kątów ukosowania w trakcie cięcia.

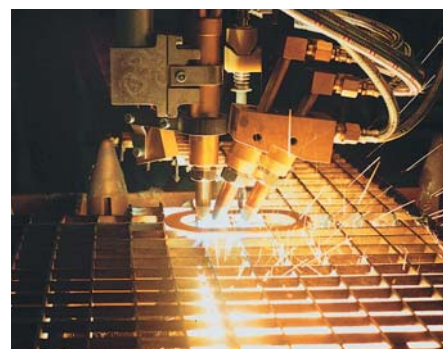


Znakowanie proszkiem

ESAB oferuje wyposażenie swoich maszyn w urządzenie do znakowania blach proszkiem. Operacja ta jest pełni kontrolowana przez system sterujący maszyny. Zastosowanie specjalnego proszku znakującego daje wyraźny i trwały efekt na powierzchni blachy.

**Wycinanie rusztów**

Wycinanie rusztów wymaga posiadania przez maszynę funkcji tzw. pływającego startu, co oznacza, że po wycięciu jednego otworu rusztu, cięcie następnego odbywa się bez zatrzymywania procesu. Palnik podgrzewający jest tak zaprojektowany, że materiał jest cały czas podgrzewany do temperatury zapłonu. Operacja wycinania odbywa się z wysoką wydajnością.





**TWÓJ PARTNER
W SPAWANIU I CIĘCIU
OD 1904 ROKU**

UWAGA

Katalog zawiera dane aktualne w momencie jego wydawania. ESAB zastrzega sobie prawo do ich zmiany bez powiadamiania.

Zamówienie produktów zawartych w katalogu wymaga wcześniejszego potwierdzenia aktualnych warunków handlowych. Ogólne Zasady i Warunki Sprzedaży Grupy ESAB dostępne są w Biurze Handlowym ESAB Sp. z o.o. oraz na stronie internetowej: www.esab.pl

Prezentowany zakres produktów nie stanowi oferty w rozumieniu Kodeksu Cywilnego. Dane zamieszczone w katalogu produktów mają charakter informacyjny i nie mogą stanowić podstaw do jakichkolwiek roszczeń.

ESAB Sp. z o.o.
ul. Żelazna 9
40-952 Katowice
NIP 634-00-23-457
e-mail: info@esab.pl
www.esab.pl

Biuro Handlowe:
ul. Chorzowska 108
40-101 Katowice
Tel. +48 32 3511 100
Fax +48 32 3511 120

KRS 0000176578
Sąd Rejonowy
w Katowicach
Kapitał zakładowy
16 186 000 PLN