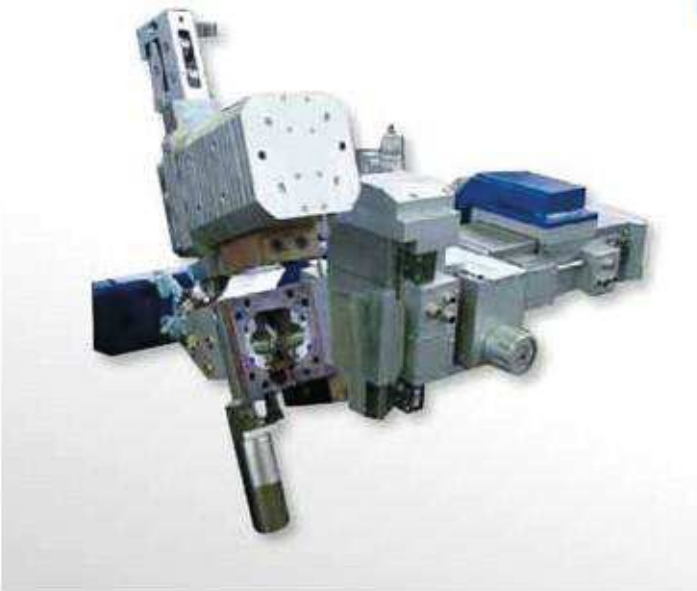
9. УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ ТРУБ

- MAG- головка для сварки корневого шва серия SPM
- Сварка под флюсом-MAG заполнение шва серия SPM
- Сварочная головка для внутренней сварки под флюсом труб со спиральным швом с функцией онлайн
- Сварочная головка для внешней сварки под флюсом труб со спиральным швом с функцией онлайн
- Сварочная головка для внутренней сварки под флюсом труб со спиральным швом серия FWM
- Сварочная головка для внешней сварки под флюсом труб со спиральным швом серия FWM
- Сварочная головка для внутренней сварки под флюсом труб с продольным швом серия FWM
- Сварочная головка для внешней сварки под флюсом труб с продольным швом серия FWM
- Установка для подачи порошка для сварочных головок внутренней и внешней сварки
- Устройство подключения массы через щетки для головок внутренней и внешней сварки
- Траверса на 12, 18, 24 метра серия FWM
- Консоли для крепления сварочных аппаратов (см. главу 1/установки для автоматической сварки серии BZ)

9.1. MAG-ГОЛОВКА ДЛЯ СВАРКИ КОРНЕВОГО ШВА СЕРИЯ SPM



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Горелка MAG с водяным охлаждением и с контактной клеммой
- Ток 1500 А
- Диаметр проволоки от 1,2 мм до 4,0 мм
- макс. скорость подачи проволоки: 15000 мм/мин.
- Перемещение и управление сварочной головкой автоматически с помощью лазерных сенсоров с сервосалазками
- Газовый вентиль

9.2. СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ-MAG ЗАПОЛНЕНИЕ ШВА СЕРИЯ SPM

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Горелка MAG с водяным охлаждением с токоподводящими соплами
- Ток 600 А
- Диаметр проволоки от 1,2 мм до 2,4 мм
- макс. скорость подачи проволоки: 15000 мм/мин.
- Газовый вентиль
- Горелка для сварки под флюсом с контактной клеммой
- Ток 1200 А
- Бак для флюса в составе установки подачи флюса

9.3.СВАРОЧНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ ВНУТРЕННИХ ШВОВ ТРУБ СО СПИРАЛЬНЫМ ШВОМ С ФУНКЦИЕЙ ОНЛАЙН

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Горелка для сварки под флюсом с контактными клеммами
- Количество горелок 1..3
- Допустимый ток на каждую горелку 1500 А
- Проволока на катушках
- Диаметр проволоки от 1,2 мм до 4,5 мм
- Макс. Скорость подачи проволоки: 10000 мм/мин.
- Бак для флюса в составе установки для сварки под флюсом
- Перемещение и управление сварочной головкой автоматическое с помощью лазерных сенсоров с сервосалазками
- Угол спирали 45° - 80°
- Мин. Диаметр трубы 400 мм (16“)

9.4. СВАРОЧНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ НАРУЖНЫХ ШВОВ ТРУБ СО СПИРАЛЬНЫМ ШВОМ С ФУНКЦИЕЙ ОНЛАЙН

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Горелка для сварки под флюсом с контактными клеммами
- количество горелок 1..3
- Допустимый ток на каждую горелку 1500 А
- Проволока на катушках
- Диаметр проволоки от 1,2 мм до 4,5 мм
- Макс. Скорость подачи проволоки: 10000 мм/мин.
- Бак для флюса в составе установки для сварки под флюсом
- Перемещение и управление сварочной головкой автоматически с помощью лазерных сенсоров с сервосалазками
- Угол спирали 45° - 80°

9.5. СВАРОЧНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ ВНУТРЕННИХ ШВОВ ТРУБ СО СПИРАЛЬНЫМ ШВОМ СЕРИИ FWM

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

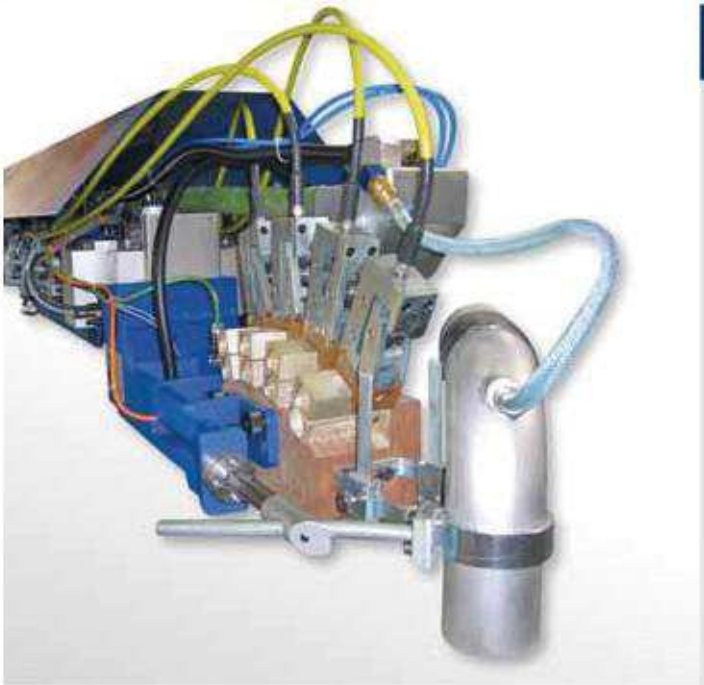
- Горелка для сварки под флюсом с контактными клеммами
- Количество горелок 1..3
- Ток 1500 А
- Диаметр проволоки от 1,2 мм до 4,5 мм
- Макс. Скорость подачи проволоки: 10000 мм/мин.
- Бак для флюса в составе установки для сварки под флюсом
- Перемещение и управление сварочной головкой автоматически с помощью лазерных сенсоров с сервосалазками
- Мин. Диаметр трубы 480 мм (18“)
- Угол спирали 40° - 80°

9.6. СВАРОЧНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ НРУЖНЫХ ШВОВ ТРУБ СО СПИРАЛЬНЫМ ШВОМ СЕРИИ FWM

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Горелка для сварки под флюсом с контактными клеммами
- Количество горелок 1..3
- Ток 1500 А
- Проволока в катушках
- Диаметр проволоки от 1,2 мм до 4,5 мм
- Макс. скорость подачи проволоки: 10000 мм/мин.
- Бак для флюса в составе установки для сварки под флюсом
- Перемещение и управление сварочной головкой Автоматическое с помощью лазерных сенсоров с сервосалазками
- Мин. Диаметр трубы 400 мм (16“)
- Угол спирали 40° - 80°

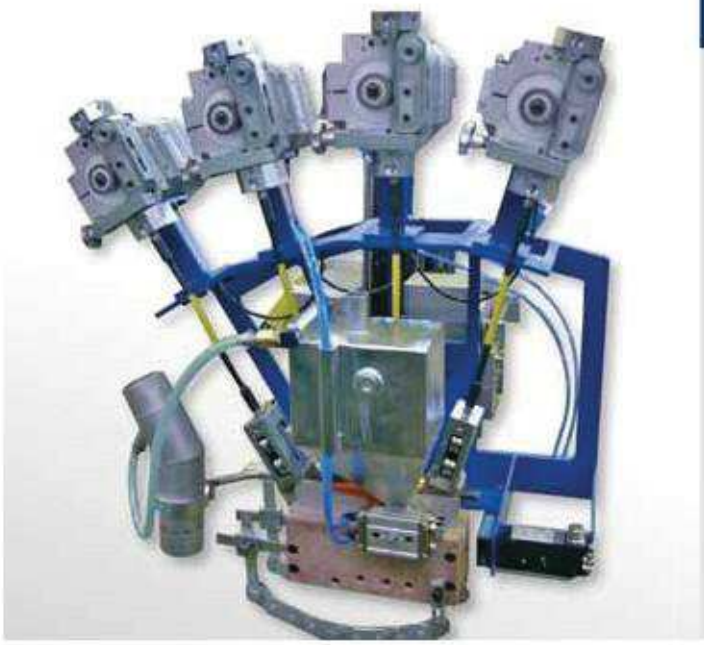
9.7. СВАРОЧНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ ВНУТРЕННИХ ШВОВ ТРУБ С ПРОДОЛЬНЫМ ШВОМ СЕРИЯ FWM



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Горелка для сварки под флюсом с контактными клеммами
- Количество горелок 1..5
- Ток 1500 А
- Проволока в катушках
- Диаметр проволоки от 1,2 мм до 4,5 мм
- Макс. скорость подачи проволоки 10000 мм/мин.
- Бак для флюса в составе установки для сварки под флюсом
- Перемещение и управление сварочной головкой автоматическое с помощью лазерных сенсоров с сервосалазками
- Мин. диаметр трубы 480 мм (18“)

9.8. СВАРОЧНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ НАРУЖНЫХ ШВОВ ТРУБ С ПРОДОЛЬНЫМ ШВОМ СЕРИЯ FWM



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

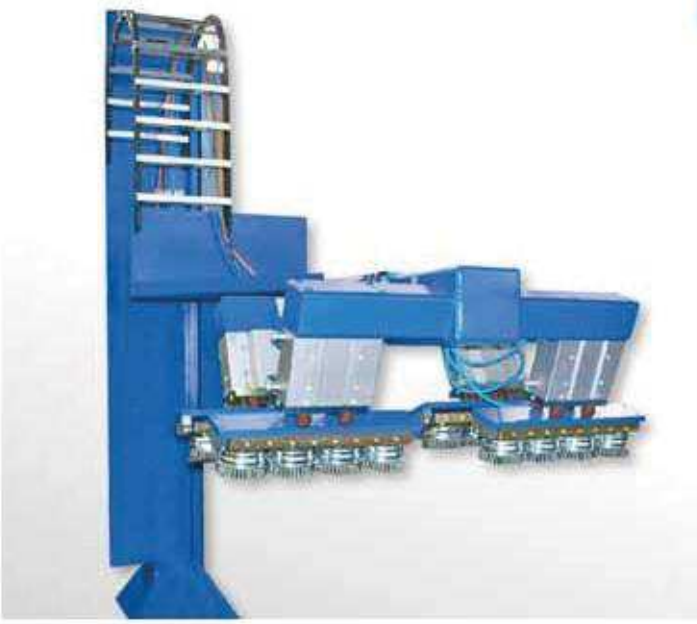
- Горелка для сварки под флюсом с контактными клеммами
- Количество горелок 1..5
- Ток 1500 А
- Проволока на катушках
- Диаметр проволоки от 1,2 мм до 4,5 мм
- Максимальная скорость подачи проволоки: 10000 мм/мин.
- Бак для флюса в составе установки для сварки под флюсом
- Перемещение и управление сварочной головкой автоматическое с помощью лазерных сенсоров с сервосалазками.

9.9. УСТАНОВКА ДЛЯ ПОДАЧИ ПОРОШКА ДЛЯ СВАРОЧНЫХ ГОЛОВОК ВНУТРЕННИХ И НАРУЖНЫХ ШВОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Бак для подачи флюса под давлением 2x 500 литров / 2x 1000 литров
- Автомат для рециклирования с циклоном
- Отсос воздуха с помощью фильтровальной установки согласно требований на воздух
- Автоматическое удаление шлаков
- Магнитный сепаратор
- Давление подвода 6 Бар
- Объем воздуха 4500 л/мин.
- автоматическое измерение уровня флюса
- Интегрированная система нагрева для предотвращения увлажнения флюса
- Пневматический принцип действия (без дополнительного уплотнения)

9.10. УСТРОЙСТВО ПОДКЛЮЧЕНИЯ МАССЫ ЧЕРЕЗ ЩЕТКИ ДЛЯ ГОЛОВОК СВАРКИ ВНУТРЕННИХ И НАРУЖНЫХ ШВОВ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Передача тока 4000 А через щетки
- Привод щеток от пневматического цилиндра
- Установка высоты щеток для различных диаметров труб с помощью электромотора

9.11. ТРАВЕРСА НА 12, 18, 24 МЕТРА СЕРИЯ FWM

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Траверса на прочном основании
- Допустимая нагрузка на траверсу определяется техническим заданием
- Длина 12 м, 18 и 24 м