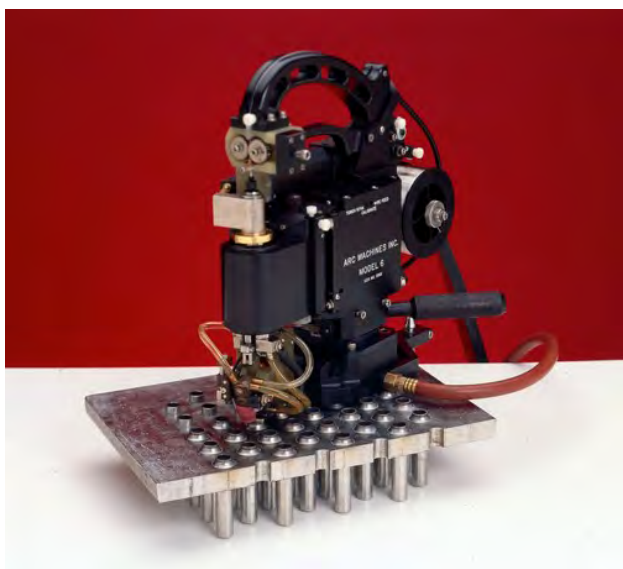


6-os modell

ÖNÁLLÓ CSÖVÉGHEGESZTŐ AWI FEJ

AMI
ARC MACHINES, INC.®

Az orbitális hegesztőberendezések legszélesebb választéka



JELLEMZŐK

- Robusztus, megbízható 200 A-es csővég-hegesztő fej
- Korlátlanul forgatható hegesztőfej
- Hegesztés bármilyen pozícióban, akár fej felett is
- Kiemelt és süllyesztett csővégek hegesztésére hozaganyaggal, szintben lévő csővégek hegesztésére hozaganyag nélkül is alkalmas
- Többretegű varratok készítése megállás nélkül
- Pneumatikus működtetésű rögzítőkészülékek gyorsítják a termelést
- Szervovezérlésű ívfeszültség-szabályozás (AVC), forgatható és szinkronizált huzalelőtőlő
- Vízhűtéses hegesztőfejek
- Állítható hegesztőfej-billentés
- Ívgyújtás előtt automatikusan beállítja az elektróda és a csőfal közötti távolságot
- A nemlineáris függőleges irányú wolfram elektróda mozgathatóság megakadályozza, hogy a cső vége leolvadjon
- Lüktetőívű hegesztés és szinkronizált huzaladagolás

A 6-os típusú robusztus, üzemi körülmények között már bizonyított hegesztőfej nagy termelékenységgel, AWI csővéghegesztéshez alkalmazható. A 6-os modell rendkívül gyorsan szét- és összeszerelhető a kényelmes működtetés és hatékonyabb termelékenység érdekében. A hegesztőfejet pneumatikus működtetésű rögzítőkészülék illeszti a hegeszteni kívánt csőhöz. A gomb érintésére a rögzítőkészülék precízen rögzíti önmagát a hegeszteni kívánt csővön.

ÁTTEKINTÉS

Hegesztőáram 200 A	Ívfeszültség-szabályozás (AVC) Automata	Forgatási sebesség 0,1 - 10,0 ford./perc	Huzalelőtölési seb. 5 - 100 IPM (inch/min) (13 - 254 cm/perc)
------------------------------	---	--	--

Wolfram elektróda mérete

1/16" vagy 3/32"
(ø 1,6 mm vagy ø 2,4 mm)

Haladási/forgatási sebesség

0,1 - 9,9 ford./perc

Huzaladagoló (kézzel áll.)

függőleges, vízszintes és szög alatti

Hozaganyag

0,030" ajánlott
(ø 0,8 mm)

Huzaltekercs

2 lbs., 4" standard
(1 kg, ø 100 mm)

Tömeg (kábelek nélkül)

16 lbs.
(7,3 kg)

➔ A hegesztőfejhez számos kiegészítő kapható.



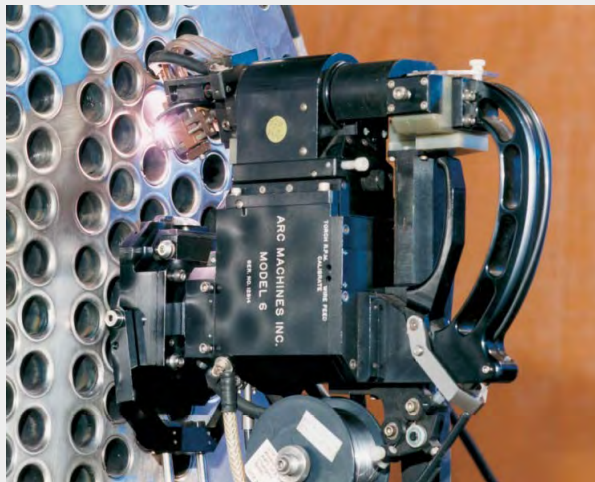
www.arcmachines.com

sales@arcmachines.com

KIEGÉSZÍTŐK A HEGESZTŐFEJHEZ

- "C" hegesztőfej kiemelt csővégek sarokvarrat hegesztéséhez
- "D" hegesztőfej az egymástól kis távolságra lévő kiemelt csővégek sarokvarrat hegesztéséhez
- "E" hegesztőfej szintben lévő csővégek vagy süllyesztett csővégek hegesztéséhez

A „C” és „D” jelű hegesztőfejek (sarokvarrat hegesztéséhez) rugós kialakítású hegesztőfejek, melyek egy „követő” hűtőegységgel vannak ellátva. A hűtőegység a hegesztett cső belsejében található és minimálisan csökkenti a vékonyfalú csövek átvadása lehetőségét azáltal, hogy a csőfal túoldalán pontosan az elektródával szemben illeszkedik a csőhöz. A rugós hegesztőfej mechanikájának köszönhetően tökéletesen lekövethető a cső alakja még kisebb mértékű ovalitás esetében is. A titán hegesztéséhez gáz utánvédő kapható.



KOMPATIBILIS AMI ÁRAMFORRÁSOK

A 6-os modell az alábbi AMI áramforrásokkal kompatibilis:

227-es modell

A legkiválóbb áramforrás vastag falú csövek hegesztéséhez



415-ös modell

Az iparág legfejlettebb áramforrása és vezérlése



Vezetők és újítók

az automatizált orbitális hegesztésben

További információkért keresse fel weboldalunkat, vagy hívja a következő telefonszámot: +36 1 401 0684



AMI
ARC MACHINES, INC.®

www.arcmachines.com

sales@arcmachines.com

HEADQUARTERS
Arc Machines, Inc.

10500 Orbital Way
Pacoima, CA 91331 U.S.A
Tel.: +1/818/896/9556
Fax: +1/818/890/3724
Sales@arcmachines.com

MAGYARORSZÁGI KÉPVISELET
FEMA Fine Engineering and
Manufacturing Hungária Kft.

H-1165 Budapest
Budapesti út 147.
Tel.: +36 1 401-0684
Fax: +36 1 401-0852
akos.takacs@arcmachines.ch