

OBWODOWE SPAWANIE WYCIĄGNIĘTYCH KOŃCÓWEK "T"

AMI
ARC MACHINES, INC.®

Najszerzy wybór sprzętu do spawania orbitalnego na świecie



Arc Machines opracowało oprzyrządowanie do spawania obwodowego wyciągniętych końcówek "T", produkcji trójników, kolektorów i innych komponentów wymagających tego typu spawów przejściowych. Wymienione oprzyrządowanie zezwala na dospawywanie różnorodnych kształtek rurowych do wyciągniętej końcówki "T". Oprzyrządowanie AMI jest wykorzystywane w połączeniu z linią Modeli 8 oraz niektórymi Modelami z serii głowic Modelu 9E, wykonującymi spawy na końcówkach w zakresie od 0.50" (12,7 mm) do 7.00" (177,8 mm) średnicy zewnętrznej (OD) oraz grubości ścianki do 0.160" (4 mm). Oprzyrządowanie dla takich aplikacji obejmuje regulowany kąt lub rozszerzony uchwyt elektrodowy, cylindryczny, osłonę gazową, szczęki głowicy i trzpień gazowy wykonany do wymiaru spawanego, aby zapewnić wyjątkowe wypełnienie gazem osłonowym.

☉ Spawacz montuje głowicę Model 9ER-4500 na odgałęzieniu 2" (50,8 mm), wyciągniętym z rury głównej o średnicy 8" (203,2 mm).

● WYCIĄGNIĘTA KOŃCÓWKA "T" ●



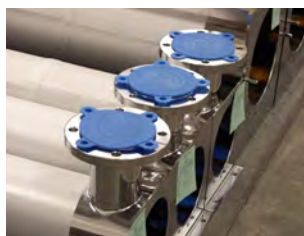
Zbliżenie pokazujące przygotowanie do spawu na odgałęzieniu "T" instalacji filtracji i wzbogacania wody pitnej



Widok przyspawanej krótkiej końcówki do rozdzielacza



Dospawany kołnierz na odgałęzniu "T" wytłoczonym z rury głównej o średnicy 4" (101,6 mm) instalacji uzdatniania wody.



Odgałęzienie z przyspawaną końcówką z kołnierzem

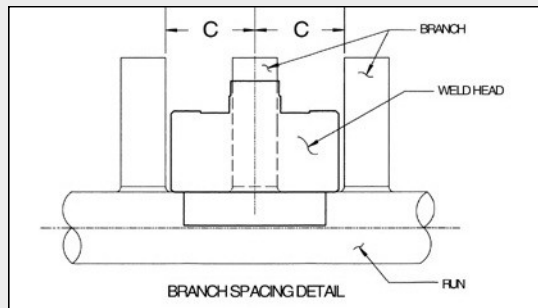
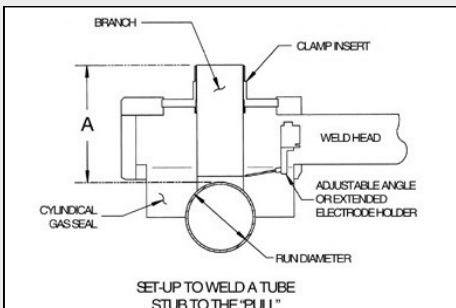
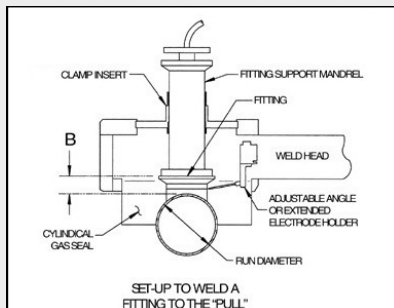


www.arcmachines.com

sales@arcmachines.de

OBWODOWE SPAWANIE WYCIĄGNIĘTYCH KOŃCÓWEK "T"

PRZYGOTOWANIE DO SPAWU



Dwa pierwsze rysunki od lewej przedstawiają głowicę przygotowaną do spawu krótkiej końcówki. Rysunek po prawej przedstawia wymaganą odległość odgałęzienia spawanego. Odgałęzienie musi być wstępnie przyspawane punktowo przed zamontowaniem głowicy.

Tabela określająca wymagane odległości dla głowic:

ODLEGŁOŚCI I WYMIARY ROZGAŁĘZIŃ

Głowica	Model 8-2000	Model 9E-2500	Model 8-4000	Model 9ER-4500	Model 9E-7500
Maksymalne Wymiary Odgałęzień	0.50" - 1.00" 12 - 26 mm	0.50" - 2.00" 12 - 51 mm	1.00" - 3.00" 25 - 76 mm	1.00" - 4.00" 25 - 102 mm	3.00" - 7.00" 76 - 178 mm
Minimalny Wymiar "A"	1.75" 45 mm	3.48" 89 mm	1.75" 45 mm	3.75" 95 mm	3.87" 98 mm
Maksymalny Wymiar "B"	1.68" 43 mm	2.25" 57 mm	1.68" 43 mm	2.28" 58 mm	2.25" 57 mm
Minimalny Wymiar "C"	2.80" 71 mm	2.93" 75 mm	3.80" 97 mm	4.55" 116 mm	6.17" 157 mm



Zobacz film przedstawiający spawanie Wyciągniętych Końcówek "T" na [YouTube.com/user/Orbital10500](https://www.youtube.com/user/Orbital10500)

*Liderzy i Innowatorzy w Dziedzinie
Automatycznego Spawania Orbitalnego*

Więcej informacji znajdą Państwo na naszej stronie [www](http://www.arcmachines.com)
lub dzwoniąc do naszego biura w Niemczech



AMI
ARC MACHINES, INC.®

www.arcmachines.com

sales@arcmachines.de

SIEDZIBA FIRMY
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

ODDZIAŁ W EUROPIE
Arc Machines, Inc.

Chemin du Lavasson 2, CH-1196
Gland, Szwajcaria
Tel: +41 / 22 / 995 / 0051
Fax: +41 / 22 / 995 / 0059
sales@arcmachines.ch

BIURO W NIEMCZECH
Arc Machines GmbH

Markelsbach 2
D-53804 Much, Niemcy
Tel: +49 / 2245 / 91680
Fax: +49 / 2245 / 916868
sales@arcmachines.de

BIURO W ANGLII
Arc Machines UK Limited
Unit 2 Lampport Court
Heartlands Business Park
Daventry, NN11 8UF, UK
Tel: +44 / 1327 / 312787
Fax: +44 / 1327 / 315034
sales@arcmachines.co.uk