

ОРБИТАЛЬНАЯ СВАРКА

Системы орбитальной сварки и аксессуары для технологических установок высокой чистоты





Новинки!

ORBIWELD 17 | Сварочная микроголовка

Головки для орбитальной сварки с активным охлаждением для труб в производстве полупроводников: Со съемной зажимной кассетой, встроенными элементами управления и активным охлаждением ORBIWELD 17 – сокращенно OW 17 – выгодно отличается в сравнении с распространенными на рынке системами подобного класса. Она позволяет просто, быстро, надежно и, прежде всего – качественно сваривать тонкие трубы, например как те, которые используются в производстве проводников.

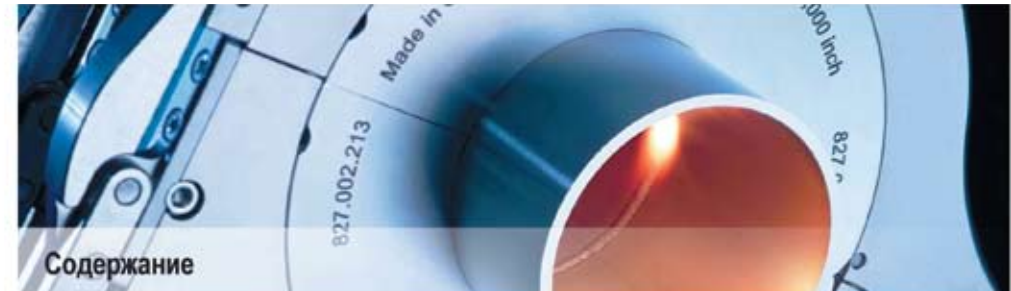
- Переход без каких-либо проблем на новейшую технологию Orbitalum возможен благодаря совместимости с принятыми на рынке стандартами
- Очень узкая конструкция подходит для работы в условиях ограниченного пространства, например, в полупроводниковой промышленности
- Съемные зажимные кассеты, предназначенные специально для линейного монтажа или узлового производства модулей
- Для труб малого диаметра 3,0 мм - 17,2 мм (0.118" - 0.677")
- Сваривание систем труб COAX с толщиной стенки до 1,62 мм (0.064")
- Высокая предельная нагрузка благодаря встроенной системе активного жидкостного охлаждения



ORBIMAT 300 SW | Источник питания для орбитальной сварки

Теперь в классе источников на 300 А - больше мощности, качества, безопасности и гибкости благодаря технологии Industry 4.0 при орбитальной сварке. Этот интеллектуальный источник питания соединяет процесс орбитальной сварки с современными информационно-коммуникационными технологиями и обеспечивает наилучшие результаты сварки, высокую эффективность и устойчивое управление качеством.

- Ориентированное на будущее подключение с помощью технологии Industry 4.0.
- Более устойчивое управление качеством благодаря веб-контролю производительности
- 100% хранение данных - полный доступ в любое время и в любом месте.
- Экономия затрат благодаря цифровому и точному управлению сварочным газом "PERMANENT-GAS".
- Более короткие сварочные циклы благодаря уникальной функции "FLOW-FORCE".
- Большая безопасность и увеличенный срок службы изделия благодаря функции остановки ротора
- Интуитивно понятное и простое управление с помощью 12,4-дюймового цветного сенсорного дисплея или поворотной ручки
- Автоматическое программирование с помощью ввода диаметра трубы, толщины стенки, материала и сварочного газа.



Содержание

Новинки.....2	ORBIWELD 19	P16, P16 AVC
Рынки и области применения.....4	Сварочная микроголовка.....29	Головка для приваривания труб.....67
ИСТОЧНИКИ ТОКА ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.....5	Зажимные кассеты для OW 19.....32	Специальные горелки.....70
Матрица совместимости источников тока и сварочных головок.....6	ORBIWELD 38S, 76S, 115S	Пружинная втулка.....70
Источник тока для орбитальной сварки ORBIMAT SW.....7	Закрывае головка для орбитальной сварки.....33	Устройства подачи холодной проволоки KD (наборы дооснащения).....70
Пакет Connectivity для источника питания ORBIMAT SW.....9	ORBIWELD 170	Пружинные балансиры.....71
Источник тока для орбитальной сварки ORBIMAT CA AVC/OSC.....11	Закрывае головка для орбитальной сварки.....37	Закрывае газовые насадки.....71
Система охлаждения для ORBIMAT.....14	Принадлежности для ORBIWELD S и ORBIWELD.....40	Фронтальные насадки.....71
Тепловая ORBICAR W от встроенной системы жидкостного охлаждения.....14	Зажимные вставки.....40	Центрирующие патроны и крепежные стержни.....72
ORBICOOL Active.....14	Заготовки зажимных вставок.....43	ВРАЩАЮЩИЕСЯ СВАРОЧНЫЕ СТОЛЫ.....73
Прочие принадлежности для ORBIMAT.....15	Втулки для головок фасонных деталей.....43	Вращающиеся сварочные столы DVR.....76
Комплект адаптеров для подключения сварочного тока.....15	T-образные зажимные вставки.....44	Принадлежности для DVR.....76
Переключающие устройства ORBITWIN SW.....15	Вставки для сварки колен.....44	Трёхлучевые токарные патроны.....76
Тележка ORBICAR S.....15	Адаптеры для электродов.....45	Управляющая кабель.....76
Транспортный контейнер.....15	Настольные крепления.....46	Кабель заземления.....76
Пакет программного/аппаратного обеспечения "CA".....16	HX 12P, HX 25P	Пульт дистанционного управления OWM BASIC.....77
Носители данных.....16	Закрывае головка для орбитальной сварки.....47	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ И БЫСТРОИЗМЕНЯЮЩИЕСЯ ДЕТАЛИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ.....78
Пульт дистанционного управления с кабелем.....16	HX 16P	ESG Plus, ESG Plus2
Сканер штрих-кода/OR SW.....16	Закрывае головка для орбитальной сварки.....49	Заточные станки для электродов.....81
Расходные материалы для ORBIMAT.....17	Принадлежности для HX.....52	Алмазные шлифручки.....81
Запасные рулоны бумажной ленты и кассеты с красочной лентой.....17	Зажимные вставки.....52	Отрезные приспособления.....81
Антифриз OCL-30.....17	Редуктор давления "аргона".....52	Электрододержатель.....82
Комплект для подключения шлангов ORBIMAT.....17	ОТКРЫТЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ.....61	Настольное/напольное/тисочное крепление.....82
ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ.....19	Обзор открытых клещей для орбитальной сварки.....64	Пылесосы.....82
Обзор закрытых головок для орбитальной сварки.....19	ORBIWELD TP	Двойная насадка.....82
Длина® электрода для закрытых головок для орбитальной сварки.....20	Открытые клещи для орбитальной сварки.....66	Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax.....83
ORBIWELD 12	Принадлежности для ORBIWELD TP.....68	Кабель подключения для ORBmax/ORBIMAT SW.....84
Сварочная микроголовка.....21	Устройства подачи холодной проволоки KD (наборы дооснащения).....68	Расходные материалы для ORBmax.....84
Зажимные кассеты для OW 12, тип "A" (узкие).....23	Наборы переоснащения KD.....68	Прочие принадлежности для оборудования орбитальной сварки.....86
Зажимные кассеты для OW 12, тип "B" (широкие).....23	Зажимное устройство "V2" (набор дооснащения).....68	Формовочный набор ORBIPURGE.....86
Зажимные кассеты для OW 12, тип "B" (широкие).....24	Набор расширительных зажимных втулок.....69	Кабель заземления.....86
ORBIWELD 17	Управляющий провод.....69	Удлинитель для пакета шлангов.....86
Сварочная микроголовка.....25	ГОЛОВКИ ДЛЯ ПРИВАРИВАНИЯ ТРУБ.....61	Двойной редуктор давления.....87
Зажимные кассеты для OW 17.....27	TX 38P	Редуктор давления "аргона".....87
	Головка для приваривания труб.....63	Вольфрамые электроды WS2.....87
	Принадлежности для TX 38P.....66	Комплект адаптеров для подключения сварочного тока.....87
	Крепажные стержни.....66	Ручная горелка TIG для ORBIMAT.....88
	Пружинные втулки.....66	Принадлежности для горелки и холодной проволоки.....89
	Зажимные сегменты.....66	
	Держатель вольфрамового электрода.....66	



Рынки и области применения

ORBITALUM – это мировой лидер в области портативных, мощных станков для отрезки труб, торцевания и снятия фасок для промышленной подготовки сварных швов. Дополнительно ORBITALUM предлагает широкий ассортимент орбитальных сварочных систем для высокочистых технологических установок и обработки теплообменников. Широкое применение продукты ORBITALUM находят в следующих областях:

Применение	Например	Продукты
Котлы и теплообменники	<ul style="list-style-type: none"> Трубчатые теплообменники Камеры горизонтально-водотрубных котлов Котлы Пластинчатые теплообменники HVAC 	<ul style="list-style-type: none"> Машины для торцевания труб RPG Машины для обработки бойлерных труб BRB Источники сварочного тока ORBIMAT Сварочные головки ORBIWELD Сварочные головки для приваривания труб к трубной решетке P16 Сварочные головки для приваривания труб к трубной решетке TX Сварочные головки HX Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax
Фармацевтическая и химическая промышленность	<ul style="list-style-type: none"> HP High-Purity Технологические линии Смесительные клапаны Линии безразборной мойки CIP 	<ul style="list-style-type: none"> Станки для отрезки труб / снятия фасок GF, PS, RA & GFX Машины для торцевания труб RPG Источники сварочного тока ORBIMAT Сварочные головки ORBIWELD Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax
Полупроводники	<ul style="list-style-type: none"> HP High-Purity UHP Ultra High-Purity Технологические линии Газовые стойки Изготовление компонентов Газоснабжение CFOS Снабжение охлаждающей водой PCW 	<ul style="list-style-type: none"> Машины для торцевания труб RPG Источники сварочного тока ORBIMAT Сварочные головки ORBIWELD Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax
Авиация и космонавтика	<ul style="list-style-type: none"> Гидравлика Подача топлива Компоненты двигателей Кондиционирование воздуха 	<ul style="list-style-type: none"> Станки для отрезки труб / снятия фасок GF, PS, RA & GFX Машины для торцевания труб RPG Источники сварочного тока ORBIMAT Сварочные головки ORBIWELD Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax
Пищевая, молочная промышленность и производство напитков	<ul style="list-style-type: none"> HP High-Purity Технологические линии Смесительные клапаны Линии безразборной мойки CIP 	<ul style="list-style-type: none"> Станки для отрезки труб / снятия фасок GF, PS, RA & GFX Машины для торцевания труб RPG Источники сварочного тока ORBIMAT Сварочные головки ORBIWELD Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax

Источники тока для орбитальной сварки и принадлежности



Матрица совместимости источников тока и сварочных головок

Этот быстрый обзор показывает различные возможности комбинирования наших источников тока и сварочных головок и должен помочь Вам в составлении нужной ситемы орбитальной сварки.

Вам нужна личная консультация Тогда свяжитесь с нами по телефону +7 (343) 384 71-72 или по электронной почте info@deltasvar.ru.
Наша команда поможет Вам найти подходящий продукт для Вашей индивидуальной задачи.

	ORBIMAT 180 SW	ORBIMAT 300 SW	ORBIMAT 300 CA AVC/OSC	ORBITWIN SW
ORBIWELD 12	●	●	●	●
821 000 010				
ORBIWELD 17	●	●	●	●
817 000 010				
ORBIWELD 19	●	●	●	●
822 000 010				
ORBIWELD 385	●	●	●	●
826 000 001				
ORBIWELD 765	●	●	●	●
827 000 001				
ORBIWELD 1155	●	●	●	●
828 000 001				
ORBIWELD 170	●	●	●	●
825 000 001				
HX 12P	●	●	●	○
847 000 010				
HX 16P	●	●	●	○
848 000 010				
HX 25P	●	●	●	○
845 000 010				
TP 250 (KD)	●	●	●	●
811 000 001				
811 000 005				
TP 400 (KD)	●	●	●	●
812 000 011				
TP 600 (KD)	●	●	●	●
813 000 010				
813 000 011				
TP 1000 (KD)	●	●	●	●
814 000 001				
814 000 005				
TP 400 AVC/OSC	○	○	●	○
812 000 012				
TP 600 AVC/OSC	○	○	●	○
813 000 012				
TP 1000 AVC/OSC	○	○	●	○
814 000 002				
TX 38P	●	●	●	●
830 000 005				
P16 (KD)	●	●	●	●
831 000 001				
831 000 003				
P16 AVC	○	○	●	○
831 000 002				
Вращающиеся столы DVR	●	●	●	●
Ручная горелка	●	●	●	●
890 013 010				

● = Совместимы ○ = Несовместимы ○ = Условно совместимы * = Только сварка постоянным током KD = Устройство подачи холодной проволоки

ORBIMAT SW

Мировая премьера:

Интеллектуальный
источник сварочного тока

Источник тока для орбитальной сварки

Улучшенные показатели качества, безопасности и гибкости при выполнении орбитальной сварки с использованием технологии Industrie 4.0: Этот интеллектуальный источник тока объединяет орбитальный сварочный процесс с современной информационной и коммуникационной технологией, обеспечивая наилучшие результаты сварки, высокую рентабельность и стабильное управление качеством.



ORBIMAT 180 SW (здесь – со сварочной головкой ORBIWELD 765) – передовой источник сварочного тока, задающий новые масштабы для результатов сварки, управляемости и коммуникативных функций.

Нацеленные на перспективу возможности сопряжения и связи благодаря технологии IOT / Industrie 4.0 (Требуется Connectivity IOT/4.0 пакет 1)	✓
Более стабильное документирование данных сварки благодаря централизованному хранению данных	✓
100% сохранение данных – данные доступны в полном объеме в любое время и в любом месте	✓
Экономия средств благодаря точной цифровой функции регулирования подачи сварочного газа "PERMANENT GAS"	✓
Сокращение продолжительности циклов сварки благодаря уникальной функции подачи газа "FLOW FORCE"	✓
Повышение надежности и долговечности продукции за счет функции остановки ротора	✓
Интуитивно понятное и простое управление с помощью цветного сенсорного дисплея с диагональю 12,4" или поворотного регулятора	✓
Автоматическое программирование путем ввода диаметра трубы, толщины стенки материала и сварочного газа	✓
Интегрированное жидкостное охлаждение постоянно обеспечивающее низкую температуру сварочной головки	✓

Новое поколение источников сварочного тока для орбитальной сварки объединяет в себе известные и успешные характеристики предыдущих моделей с новейшими техническими достижениями

Онлайн доступ к проектам и параметрам

Возможность подключения ORBIMAT SW в сеть с помощью интегрированного интерфейса LAN: пользователь, а также сотрудники, обеспечивающие подготовку работ и контроль качества, могут непосредственно отслеживать весь процесс сварки с различных уровней пользователей благодаря постоянному доступу к проектам и данным. Все данные и программы сварки для каждой отдельной операции сварки можно вызывать и документировать в полном объеме; их можно также анализировать и применять для сварочных процессов в будущем или оптимизировать.

Интуитивно понятное управление и многоязычный интерфейс меню

Управление ORBIMAT SW осуществляется с помощью большого цветного сенсорного дисплея с диагональю 12,4 или, как вариант – многофункционального поворотного регулятора, известного по автомобилям премиум-класса и по серии ORBIMAT CA. Многоязычный интерфейс меню с графической поддержкой обеспечивает простое и интуитивно понятное управление, а также настройку параметров источника сварочного тока. С помощью запрограммированных клавиш можно вызывать важные команды. Новый ORBIMAT работает с операционной системой, способной, даже после внезапных отключений как это случается, например, на строительных объектах, надежно продолжать работу без потери данных.

Сокращенные циклы сварки и повышенная производительность

Для уменьшения времени подачи газа до начала и после прекращения сварки компания ORBITALUM прибегла к встроенной функции "Flow-Force", существенно сокращающей процесс сварки при использовании закрытых головок: цифровая система управления подачей газа подает очень большой объемный поток защитного газа непосредственно от редуктора давления на сварочную головку, резко выдувая нежелательный кислород. Сокращение таким образом времени продувки газа до начала и после прекращения сварки позволяет значительно уменьшить продолжительность процесса и добиться более высокой производительности и большей продолжительности включения.



Элегантный и практичный корпус (IP23) со встроенными боковыми ручками



Встроенная жидкостная система охлаждения поддерживает стабильную температуру подключенных клемм и сварочных головок у ORBITAL 180 SW



Откидная крышка с дисплеем защищает элементы управления, системный принтер и поворотный регулятор

СВОЙСТВА	ORBITAL 180 SW	ORBITAL 300 SW	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ORBITAL 180 SW
Простое и удобное управление благодаря мультимедийному поворотному регулятору	●	●	ORBITAL 180 SW код 850000001
Управление с помощью сенсорного экрана	●	●	Connectivity код 850080001
Источник постоянного тока	●	●	Подключаемое напряжение 110-230V, 50/60 Hz, 1-фаза
Высокое напряжение ШИРОКОГО ДИАПАЗОНА для безопасной эксплуатации с трансформаторными регуляторами или системы питания с высокими колебаниями напряжения	●	●	Диапазон регулирования тока 5 - 180 А
Функция "Flow Force" для уменьшения времени подачи газа до начала и после прекращения сварки	●	●	Продолжительность включения 60% при 80 А 100% при 160 А
Функция "Permanent-Gas"	●	●	Размеры 600x400x310 мм 23.6" x 15.7" x 12.2"
Цифровая регулировка подаваемого количества сварочного газа	●	●	ОБЪЕМ ПОСТАВКИ ORBITAL 180 SW
Контроль охлаждающей воды и сварочного газа	●	●	Источник тока для орбитальной сварки ORBITAL 180 SW 1 шт
Возможность активации подачи холодной проволоки	●	●	Комплект для подключения шлангов ORBITAL (код 875 030) 1 шт
Возможность подключения внешнего пульта дистанционного управления	●	●	USB - накопитель (код 850 030 001) 1 шт
Непрерывные или пульсирующие вращения и подача проволоки	●	●	Внешняя клавиатура (код 875 012 057) 1 шт
Оптимальные условия сбора и управления благодаря наглядному поворотному монитору 12,4"	●	●	Глухая пробка для гнезда дистанцион. управления (код 850) 1 шт
Графический пользовательский интерфейс и многоязычное меню на цветном дисплее	●	●	3,5 литра охлаждающей жидкости OCL-30 1 шт
Метрическая и имперальная система мер	●	●	Руководство по эксплуатации с сертификатом калибровки 1 набор
Фокусирующаяся на процесс, стабильная операционная система реального времени без посредственности оптоэлектроники	●	●	Руководство по быстрому пуску 1 шт
Автоматическое распознавание сварочной головки и выталкивание из этого ограничения параметров	●	●	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ORBITAL 300 SW
Контроль силы тока привода двигателя	●	●	ORBITAL 300 SW Код 852000001
Память более чем для 5 000 сварочных программ, благодаря чему систематизированы и легко доступны административные программы путем создания структурированных папок	●	●	Connectivity IOT/4.0 P Пакет 1 Код 850080001
Прогнозирование и распечатка фальсифицированной сварки	●	●	Напряжение 400 - 480 В, 50/60 Hz, 3-фазы
Встроенный системный принтер	●	●	Диапазон регулирования тока (Напряжение питания > 160 В) 5 - 300 А
Возможность подключения внешнего монитора и принтера (через HDMI/USB/LAN)	●	●	Продолжительность включения 40% при 300 А 60% при 260 А 100% при 220 А
Встроенные, откидные ручки	●	●	Размеры 600x400x480 мм 23.6" x 15.7" x 18.9"
Возможность программирования до 99 секторов	●	●	ОБЪЕМ ПОСТАВКИ ORBITAL 300 SW
Полная настройка тока и двигателя между отдельными секторами	●	●	Источник питания для орбитальной сварки ORBITAL 300 SW 1 шт
Встроенная система интеллектуального охлаждения для охлаждения подключенных сварочных клемм и сварочных головок	●	○	Комплект шланговых соединений ORBITAL (код 875 030 018) 1 шт
Возможность применения в сочетании с отдельной системой интеллектуального охлаждения	○	●	USB-накопитель (код 850 030 001) 1 шт
			Внешняя клавиатура (код 875 012 057) 1 шт
			Глухая пробка для гнезда дистанцион. управления (код 850 050 004) 1 шт
			Руководство по эксплуатации с сертификатом калибровки 1 НАБОР
			Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

● = Функция есть ○ = Функция есть только При условиях ○ = Нет функции

Большой объемный поток газа после прекращения сварки и опционально настраиваемая функция задержки контура охлаждения способствуют снижению температуры сварочной головки, что идеально для высокой продолжительности включения. Помимо прочего, это повышает долговечность сварочного электрода. Опционально настраиваемая функция "Permanent Gas" предотвращает проникновение кислорода в сварочную головку даже во вспомогательное время, что позволяет системе ORBITAL выполнять сварные швы практически без температурной окраски с одновременным сокращением продолжительности процесса.

Элегантный корпус для удобства обращения
ORBITAL SW имеет элегантный практичный корпус со встроенными боковыми ручками. Разъемы подключений на передней и задней сторонах устройства утоплены для защиты от механических повреждений. Откидная крышка с дисплеем в закрытом состоянии защищает элементы управления, системный принтер и поворотный регулятор в то время, когда устройство не подключено или транспортируется. ORBITAL 180 SW работает в широком диапазоне входных напряжений от 110 В до 230 В переменного тока с частотой 50/60 Гц и может компенсировать колебания напряжения сети от 90 В до 260 В переменного тока. Также могут компенсироваться пики напряжений до 500 В переменного тока. Выходной сварочный ток 180 А обеспечивает возможность работы в большинстве случаев применения.

Источник тока ORBITAL SW автоматически распознает и учитывает подключенные системные компоненты. Встроенная жидкостная система охлаждения поддерживает стабильную температуру подключенных сварочных клемм и сварочных головок.

Возможность расширения с помощью "Пакета Connectivity"
Опциональный "Пакет Connectivity 1" позволяет сохранять и вызывать сварочные программы через централизованное сетевое хранилище. Для повышения надежности процесса документирования предусмотрена возможность централизованного хранения файлов журнала (протоколов).

Пакет Connectivity

для источников питания ORBITAL SW

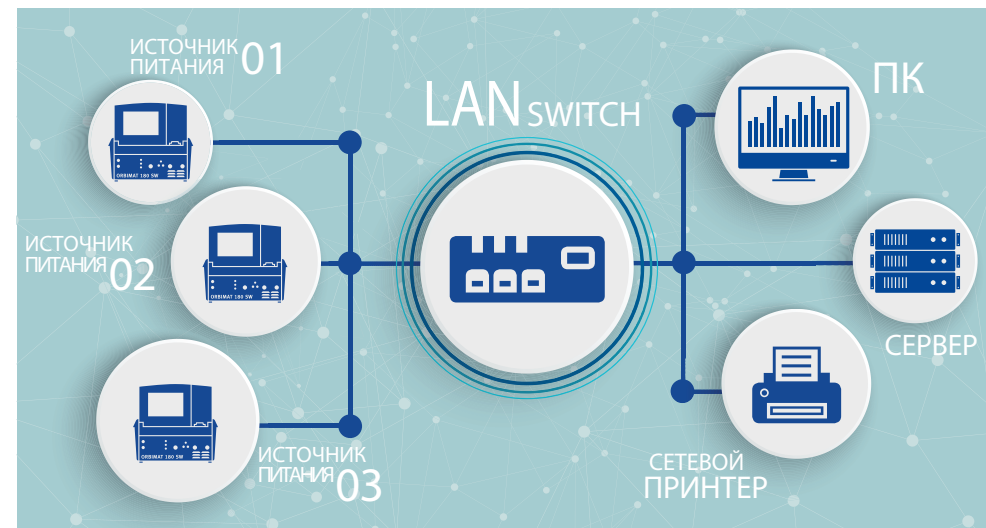
Параметры сварки

в условиях локальной сети

Резервное копирование и дальнейшая обработка

Опционально доступный "Connectivity 10T/4.0 пакет1" позволяет интегрировать источники питания ORBITAL SW в локальную сеть (LAN). Таким образом, сварочные программы могут быть сохранены в централизованных сетевых хранилищах и управляться и резервироваться на длительный срок.

Источники питания, интегрированные в сеть, могут одновременно получать доступ к централизованно сохраненным программам и структуре их папок. Это гарантирует, что все источники питания всегда имеют доступ к последней версии данных, даже если в программы вносятся последующие корректировки.



Источники питания ORBITAL SW имеют обширную, поддерживаемую пользователем документацию для цифровой регистрации параметров документации перед началом сварочного процесса, например, номер партии материала и газа, номер изометрии, положение сварного шва и идентификатор сварщика.

Параметры, которые необходимо ввести, запрашиваются перед началом процесса сварки. Нужно ли вводить значение параметра один раз или каждый раз перед сваркой, можно определить индивидуально.

Ввод может осуществляться с помощью виртуальной клавиатуры, внешней USB-клавиатуры или с помощью отдельно поставляемого сканера штрих-кодов/QR-кодов.

Возможность документирования общих условий, применимых к программам сварки, например, типов и объемов сварочного газа, геометрии электродов,

выравнивания сварочной головки и комментариев оператора, завершает процесс документирования.

Все зарегистрированные параметры могут быть записаны вместе с полученными сварочными данными в журнал сварочных данных и сохранены в цифровом виде. Затем эти журналы сварочных данных можно автоматически сохранять в сетевом хранилище, создавать резервные копии на длительный срок и редактировать их оттуда.

Это позволяет значительно сократить и упростить процесс документирования для пользователей.

Помимо сетевых хранилищ, можно получить доступ и к другим сетевым ресурсам, например, сетевым принтерам. Таким образом, журналы сварочных работ и программы по запросу могут быть выведены локально через принтер по сети.

Используя протокол передачи данных "Industry 4.0/loT""MQTT", источники питания ORBITAL SW могут быть интегрированы в промышленные среды 4.0, а между устройствами и контроллерами может быть установлена связь "машина-машина" (M2M). Таким образом, абоненты могут обмениваться друг с другом различными телеметрическими данными, значениями измерений и параметрами, а также получать команды управления для решений по автоматизации.

Пакет возможностей подключения активируется с помощью лицензионного ключа, который можно ввести непосредственно в программное обеспечение источника питания. Таким образом, все соответствующие функции и интерфейсы могут быть немедленно активированы. Для каждого источника сварочного тока требуется отдельный пакет подключения для активации.

Источник тока для орбитальной сварки

ORBIMAT180 SW (Smart Welder)

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. со стр. 7.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ, КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ, КГ
ORBIMAT 180 SW	110-230V, 50/60Hz, 1-фаза	850 000 001	24.600	27.000
Connectivity IoT/4.0 package 1		850 080 001	0.002	



ORBIMAT 180 SW

Подходящие принадлежности (имеются опционально)

- Тележка ORBICAR W со встроенной системой жидкостного охлаждения, см. стр. 14
- Компрессорное устройство для охлаждения ORBICOOL Active, см. стр. 14
- Тележка ORBICAR S, см. стр. 15
- Транспортировочный чемодан, см. стр. 15
- Переключающее устройство ORBITWIN SW, см. стр. 15
- Пульт дистанционного управления с кабелем, см. стр. 16
- Сканер штрих-кода/кода QR SW, см. стр. 16
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 83
- Ручная горелка TIG, см. стр. 88
- Двойной редуктор давления, см. стр. 87

ORBIMAT 300 SW (Smart Welder)

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки см. на стр. 7.

ИЗДЕЛИЕ	ВЕРСИЯ	КОД	ВЕС МАШИНЫ, КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ, КГ
ORBIMAT 300 SW	400- 480V, 50/60Гц 3-фазы	852 000 001	35.400	40
Connectivity IoT/4.0 пакет1		850 080 001	0.002	



ORBIMAT 300 SW

Подходящие аксессуары (опционально):

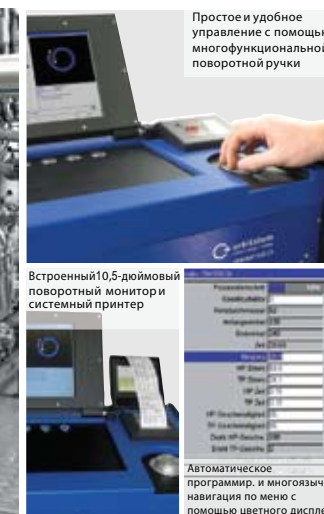
- ORBICAR W тележка со встроенным жидкостным охлаждением, см. стр. 14
- ORBICOOL Active блок охлаждения компрессора, см. стр. 14
- ORBITWIN SW блок переключения, см. стр. 15
- Дистанционное управление с кабелем, см. стр. 16
- Сканер штрих-кода/QR-кода SW, см. стр. 16
- ORBmax измеритель остаточного кислорода, см. стр. 83
- Ручная сварка TIG, см. стр. 88
- Двойной редуктор давления, см. стр. 87

ИСТОЧНИКИ ТОКА ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ORBIMAT CA AVC/OSC

Источник питания для орбитальной сварки

Компактный источник питания для механизированной орбитальной сварки TIG с уникальной концепцией управления (человеко-машинный интерфейс HMI) и рядом дополнительных технических функций, таких как электронное управление дуговым промежутком (AVC) и колебание (OSC). В сочетании с головкой для орбитальной сварки ORBITALUM TOOLS пользователь получает особенно инновационную и экономичную сварочную систему.



Простое и удобное управление с помощью многофункциональной поворотной ручки

Встроенный 10,5-дюймовый поворотный монитор и системный принтер

Автоматическое программирование и многоязычная навигация по меню с помощью цветного дисплея

В дополнение к проверенному и испытанному Orbitalum автоматическому программированию с помощью ввода диаметра трубы, толщины стенки, материала и сварочного газа с помощью программного обеспечения, он располагает функцией "Flow Force" для сокращения времени предварительной продувки газом при использовании закрытых сварочных головок.

Концепция работы источников питания существенно отличается от распространенных условий эксплуатации: Управление оператором с помощью дисплея и одной ручки (поворотная ручка) пришло из автомобилестроения и хорошо зарекомендовало себя во всем мире в информационно-развлекательных системах современных автомобилей класса люкс. Основное преимущество заключается в том, что взгляд оператора остается сфокусированным на экране.

Дальнейшим техническим совершенствованием ORBIMAT CA AVC/OSC являются soft-клавиши для значительных, быстро активируемых выходящих команд, например, "Пуск/Стоп". Используемая операционная система RTOS (Real Time Operating System) имеет преимущество по сравнению с системами, где прямое, резкое отключение систем приводит к каким-либо проблемам. Это особенно важно для работы с уязвимыми источниками питания, например, на строительных площадках. В отличие от Windows, RTOS всегда фокусируется на контроле и регулировании сварочного процесса, что в конечном итоге является решающим фактором для качества результата сварки.

Также уникальной на рынке является функция Flow Force, которая значительно сокращает процедуру обработки при использовании закрытых сварочных головок.

Через второй канал для защитного газа защитный газ поступает непосредственно из редуктора давления в камеру сварочной головки перед началом процесса сварки - нежелательный остаточный кислород выдувается резко в процессе.

Источник питания ORBIMAT автоматически определяет и включает подключенные на время процесса компоненты системы, от закрытой или открытой сварочной головки с автоматическим контролем дугового промежутка (AVC = Arc Voltage Control) и/или встроенной осцилляцией горелки (OSC = Oscillation) до устройства анализа кислорода. В отличие от обычных систем управления орбитальной сваркой установка и контроль расстояния горелки до сварного шва осуществляется непосредственно через дуговой промежуток.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВАРОЧНОГО ИСТОЧНИКА ORBIMAT	300 CA AVC/OSC
Простое и удобное управление с помощью многофункциональной поворотной ручки	●
Сварочный источник постоянного тока	●
Источник питания переменного тока для алюминиевых материалов	○
Функция «Flow Force» для уменьшения времени предварительной продувки газа	●
Функция "Permanent gas"	●
Контроль охлаждающей воды и сварочного газа	●
Возможность управления подачей холодной проволоки	●
Возможность подключения внешнего пульта ДУ	●
Постоянное или импульсное движение и вращение подачи проволоки	●
Оптимальные визуальные и рабочие условия благодаря четко расположен. 10,5-дюймовому поворотному монитору	●
Графический интерфейс управления и многоязычная навигация по меню с помощью цветного дисплея	●
Метрические и имперские единицы измерения	●
Ориентир. на процессы, стабильная операц. система, работающая в режиме реального времени, без отключения питания	●
Автоматическое распознавание сварочной головки и изменение результирующих параметров	●
Возможность хранить более 5000 сварочных процедур, обеспечивая систематическое и четкое управление процедурами благодаря созданию структур папок	●
Регистрация данных сварки и распечатка фактических значений	●
Встроенный системный принтер	●
Возможность подключения монитора или принтера (через VGA / LPT)	●
Встроенный картридер для переноса файлов журнала и программ сварки через карту памяти CompactFlash (CF), SD, MMC, SM, Sony Memory Stick	●
Дополнительное программное обеспечение для ПК (OrbiProg CA) для управления процессом сварки и регистрации	●
Встроенные складные ручки для переноски	●
PSS (Pro Service System) для внешней функциональной проверки системы, а также простоты обслуживания и быстрой замены деталей благодаря конструкции компонентов системы	●
Возможность программирования до 99 секторов	●
Регулировка мощности и наклона двигателя между отдельными секторами	●
Может использоваться только в сочетании с отдельно приобретаемой системой жидкостного охлаждения	●
Возможность настройки переменного тока на положительный и отрицательный полуцикл с соотношением 20 - 80%	○
Настройка частоты переменного тока 50 - 200 Гц	○
Электронный контроль дугового промежутка AVC. Дуговой промежуток программируется в "мм" или через напряжение дуги в "В", колебание OSC с функцией отбора проб для автоматического определения стыка труб между сторонами трубы	●

● = Функция есть ○ = Функции нет ◐ = Функция есть только при условиях * = Только сварка постоянным током

- ПОДХОДЯЩИЕ АКСЕССУАРЫ (приобретаются дополнительно):**
- Тележка ORBICAR W со встроенным жидкостным охлаждением
 - ORBICOOL Active - компрессорное устройство для охлаждения
 - Тележка ORBICAR S
 - Прочный транспортный кейс
 - ORBITWIN SW Коммутационный блок
 - Пульт дистанционного управления с кабелем
 - Программно-аппаратный пакет "CA"
 - Измеритель остаточного кислорода ORBmax
 - Двойной редуктор давления

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	300 CA AVC/OSC
Код	872000 020
Напряжение питания	400- 480V +/-10%, 50/60Hz, 3-фазы
Диапазон регулирования тока	5 - 300 А
Рабочий цикл	40% при 300 А 60% при 260 А 100% при 220 А
Размеры (ДхШхВ)	540x 420 x440мм 21.3"x16.5"x17.3"



Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания оставляет за собой право на внесение изменений.

Источники питания для орбитальной сварки

ORBIMAT 300 CA AVC/OSC

Свойства, область применения, технические характеристики и комплект поставки см. на стр. 11.

ИЗДЕЛИЕ	ВЕРСИЯ	КОД	ВЕС МАШИНЫ, КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ, КГ
ORBIMAT 300 CA AVC/OSC	400-480V +/-10%, 50/60Hz, 3-фазы	872 000 020	37.300	53.000



ORBIMAT 300 CA AVC/OSC

Подходящие аксессуары (приобретаются дополнительно):

- Тележка ORBICAR W со встроенным жидкостным охлаждением, см. Стр. 14
- ORBICOOL Active - компрессорное устройство для охлаждения, см. Стр. 14
- Прочный транспортировочный кейс, см. Стр. 15
- Пульт дистанционного управления с кабелем, см. Стр. 16
- Программно-аппаратный пакет "CA", см. Стр. 16
- Измеритель остаточного кислорода ORBmax, см. Стр. 83
- Ручная сварка TIG, см. Стр. 88
- Двойной редуктор давления, см. Стр. 87
- Комплект адаптеров для подключения сварочного тока, см. Стр. 87

ИСТОЧНИКИ ТОКА ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Системы охлаждения для ORBIMAT

Тележка ORBICAR W со встроенной системой жидкостного охлаждения

Благодаря встроенной системе жидкостного охлаждения тележка ORBICAR W является идеальным дополнением к источникам тока Orbitalum*. Помимо системы жидкостного охлаждения, тележка оснащена практичным креплением для газового баллона. При поставке в баке уже имеется 8 литров (2.11 галлона) антифриза OCL-30.



Тележка ORBICAR W со встроенной системой жидкостного охлаждения

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ТЕЛЕЖКА ORBICAR W
Входное напряжение	400V, 50Гц, 3-фазы
Номинальная мощность	450 VA
Вид охлаждения	Циркулярное охлаждение
Емкость резервуара	8 л/2.11 галлона
Давление воды, макс.	3.1бар/45PSI
Размеры (ДхШхВ)	96x 54 x 113 см/37.8 x 21.3 x 44.5"
Размеры подставки (ДхШхВ)	65 x 38 x 65см/26.6 x 15 x 26.6"

ИЗДЕЛИЕ	ПОДХОДИТ ДЛЯ ORBIMAT	КОД	КГ
Тележка ORBICAR W 300	300 SW, 300CA	884 000 002	58.200
Тележка ORBICAR W 165	165 CA*	884 000 004	58.200
Тележка ORBICAR W 180	180 SW	884 000 005	58.200

* Источники тока ORBIMAT 165 должны быть модифицированы на заводе.

ORBICOOL Active

Высокоэффективное компрессорное устройство для охлаждения. Особенно подходит для сварочных аппаратов при серийном производстве.

- Включая:
- Корпус из нержавеющей стали
 - Регулируемый цифровой термостат с температурным гистерезисом
 - Малошумность
 - Металлическая фильтрующая ячейка
 - Указатель уровня воды
 - Защита насоса
 - Контроль пропускной способности в сочетании с источниками тока ORBIMAT

2 канистры по 3,5 л (0,92 гал.) входят в комплект поставки охлаждающей жидкости OCL-30 (см. стр. 17). Подходит для всех* орбитальных сварочных источников питания ORBIMAT. Не используется в сочетании с тележкой ORBICAR S.



ORBICOOL Active (вид спереди)



ORBICOOL Active (вид сзади)

Технические характеристики	
Мощность охлаждения (при температуре окружающей среды +32° C / вольты +20° C)	1.025 кВт/1.37 hp
Диапазон регулировки температуры подачи	18-25° C
Входное напряжение	230В, 50 Гц
Подключаемая мощность (при температуре окружающей среды +42°/воды +20° C)	900В /1.21 Гц
Максимальное потребление тока (в зависимости от исполнения)	4.6 А
Емкость резервуара	6 л/1.59 галлона
Давление воды, макс.	2.2 бар
Производительность насоса	2.3 л/мин.
Производительность по воздуху	800 м³/ч
Звуковое давление	65 дБ (А)
Вид охлаждения	компрессорное охлаждение
Размеры (ДхШхВ)	560x475x 355 мм/22.0x18.7x 14.0"

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	КГ
ORBICOOL Active для ORBIMAT 165 CA*	230V, 50Hz	889 000 011	42.000
ORBICOOL Active для ORBIMAT 300 CA/SW	230V, 50Hz	889 000 012	42.000
ORBICOOL Active для ORBIMAT 180 SW	230V, 50Hz	889 000 015	42.000

* Источники тока ORBIMAT 165 должны быть модифицированы на заводе.

Прочие принадлежности для ORBIMAT

Комплект адаптеров для подключения сварочного тока

См. стр. 87.



Комплект адаптеров для подключения сварочного тока

Переключающее устройство ORBITWIN SW

Для повышения производительности имеется переключающее устройство ORBITWIN, благодаря которому можно попеременно использовать с ORBIMAT 2 сварочные головки. При нажатии кнопки пуска, соответствующей используемой сварочной головкой, из памяти автоматически вызывается заранее заданная программа. Неиспользуемая в данный момент сварочная головка блокируется, что позволяет подготовить ее к следующей сварке.



Переключающее устройство ORBITWIN SW

ИЗДЕЛИЕ	ПОДХОДИТ ДЛЯ ORBIMAT	КОД	КГ
Переключающее устройство ORBITWIN SW	180 SW, 165 CA*, 300 CA*, 300 SW, 300 CA AC/DC*	853 000 001	15.00
Комплект для подключения ORBITWIN SW к ORBIMAT CA	165 CA, 300 CA, 300 CA AC/DC	853 050 010	0.100
Удлиненный набор для подключения 1.1 м (3.6 футов)	180 SW	853 050 011	2.585

* Применение ORBITWIN SW с ORBIMAT 165 CA, 300CA и 300 CA AC/DC возможно только в комбинации с "Комплект для подключения ORBITWIN SW к ORBIMAT CA" (продается отдельно, см. таблицу выше).

Тележка ORBICAR S

ORBICAR S - это практичная тележка с полкой и возможностью крепления газового баллона, идеальное дополнение для орбитальных сварочных источников питания Orbitalum 165 CA и 180 SW.

Не используется в комбинации с блоком охлаждения компрессора ORBICOOL Active.



Тележка ORBICAR S

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ТЕЛЕЖКА ORBICAR S
Размеры (ДхШхВ)	96 x 54 x 113 см/37.8 x 21.3 x 44.5"
Размеры подставки (ДхШхВ)	65 x 38 x 65 см/26.6 x 15 x 26.6"

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Тележка ORBICAR S	884 000 001	19.100

Транспортировочный кейс

С колесами. Защищает источник тока при транспортировке. Идеальное решение для применения на стройплощадке.

ИЗДЕЛИЕ	ПОДХОДИТ ДЛЯ ORBIMAT	КОД	КГ
Транспортировочный кейс 165	165 CA	875 050 002	17.500
Транспортировочный кейс 300	300CA, 300 CA AC/DC	874 050 001	20.800
Транспортировочный кейс 180 SW	180SW	850 030 020	18.700



Транспортировочный кейс 165/300



Транспортировочный кейс 180 SW

ИСТОЧНИКИ ТОКА ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Пакет программного/аппаратного обеспечения "CA"

Пакет программного/аппаратного обеспечения "CA"

Подходит для всех источников тока для орбитальной сварки ORBIMAT. Для внешнего программирования и документации данных, состав:

- 1 карта CompactFlash для передачи данных между машиной и ПК. Для сохранения протоколов данных сварки или для расширения программной памяти. Емкость памяти: до 5.000 сварочных программ.
- 1 считыватель карт USB для считывания карты CompactFlash на ПК.
- Программное обеспечение ORBIPROG CA. Позволяет сохранять и распечатывать программы и протоколы на ПК. Преобразование всех данных в формат PDF и Excel. Кроме того, программы машин Orbitalum серии C (например, ORBIMAT 160 C) с помощью программного обеспечения могут быть преобразованы в формат CA. Параметры программ CA можно редактировать с помощью программного обеспечения и после обработки вновь передавать в машину и использовать их там.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Пакет программного/аппаратного обеспечения "CA"	875 050 003	0.488



Карта CompactFlash ORBIMAT CA

Носитель данных

Для сохранения протоколов данных сварки или для расширения программной памяти. Емкость памяти: до 5000 сварочных программ.

При покупке пакета программного/аппаратного обеспечения "CA" 1 CompactFlash Card ORBIMAT CA/CB уже входит в объем поставки.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Карта CompactFlash ORBIMAT CA	875 012 056	0.010
USB-накопитель ORBIMAT SW	850 030 001	0.002



Пульт дистанционного управления с кабелем

Пульт дистанционного управления с кабелем

Подходит для всех источников тока для орбитальной сварки ORBIMAT (у ORBIMAT 300 CA AVC/OSC пульт дистанционного управления уже входит в объем поставки). Не требуется при подключении закрытых головок для орбитальной сварки.

Пульт дистанционного управления включительно с "Адаптером пульта дистанционного управления OM CA/CB на OM 180 SW" (код 850 040 030). Дооснащение этим адаптером возможно в любое время: он позволяет подключать более старые пульты дистанционного управления к источникам тока нового поколения ORBIMAT 180 SW.

ИЗДЕЛИЕ	ДЛИНА КАБЕЛЯ [М]	ДЛИНА КАБЕЛЯ [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Пульт дистанционного управления с кабелем	7.5	24.6	875 050 001	1.350
Адаптер пульта дистанционного управления OM CA/CB на OM 180 SW	-	-	850 040 030	0.118



Сканер штрих-кода/кода QR / SW

Сканер штрих-кода/кода QR SW

Совместим с ORBIMAT 180 SW.

Для документирования или протоколирования данных сварки. Быстрое сканирование параметров, заданных штрих-кодом/кодом QR (например, номер сварочного шва, номер изометрии, ID сварщика и т. п.) в источник тока.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Сканер штрих-кода / QR / SW	850 030 005	0.250

ИСТОЧНИКИ ТОКА ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Расходные материалы для ORBIMAT

Заспанные рулоны бумажной ленты и кассеты с красящей лентой

Для внутреннего системного принтера ORBIMAT.

Подходит для всех источников тока для орбитальной сварки ORBIMAT. 1 рулон бумажной ленты и 1 кассета с красящей лентой уже входят в объем поставки источников тока ORBIMAT.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Рулоны бумажной ленты для встроенного принтера, упаковка из 3 шт	875 050 017	0.150
Картридж с красящей лентой для встроенного принтера CA/SW	875 030 004	0.010



Заспанные рулоны бумажной ленты и кассеты с красящей лентой

Антифриз OCL-30

Готовый антифриз для источников тока и охладителей ORBIMAT, предотвращающий замерзание охлаждающей воды. Защищает при наружной температуре до -30 °C (-22 F). Высокий срок службы компонентов в контуре охлаждения благодаря очень хорошим показателям защиты от коррозии и высокому значению pH. Очень хорошая характеристика возбуждения дуги благодаря небольшой электрической проводимости. Антифриз без цвета.

Можно использовать с ORBICAR W, ORBICOOL Active, 165 CA и 180 SW.

1 канистра уже входит в объем поставки источников тока ORBIMAT 165 CA и 180 SW.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	КГ
Антифриз OCL-30	Канистра 3.5 л (0.92 галлона)	850 030 010	3.715



Антифриз OCL-30

Комплект для подключения шлангов ORBIMAT

1 комплект для подключения уже входит в объем поставки источников тока ORBIMAT.

Состав:

- Газовый шланг с тефлоновым покрытием
- Механические зажимы с вкладышами
- Шланговые наконечники 3/8
- Водяной шланг для удаления воздуха из бака
- Вход газового штекера
- Накладные гайки 3/8
- Шланговые наконечники 1/4
- Накладные гайки 1/4
- Воронка



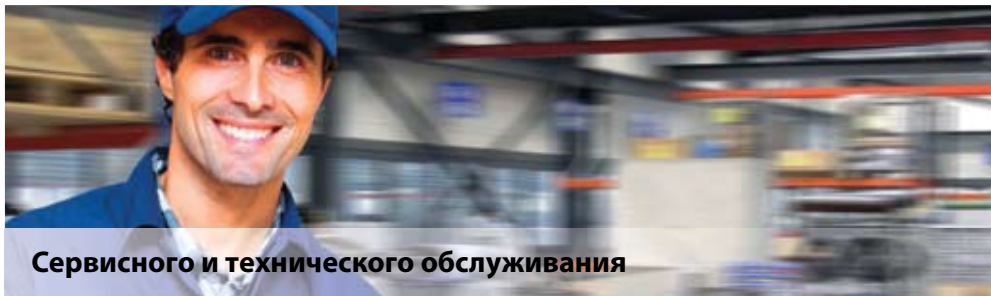
Комплект для подключения

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Комплект для подключения шлангов ORBIMAT	875 030 018	0.445

Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 79
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 83
- Формовочный набор ORBIPURGE, см. стр. 86
- Двойной редуктор давления, см. стр. 87
- Вольфрамовые электроды W52, см. стр. 87
- Ручная горелка TIG для ORBIMAT, см. стр. 88
- Комплект адаптеров для подключения сварочного тока, см. стр. 87

ИСТОЧНИКИ ТОКА ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Сервисного и технического обслуживания

Мы занимаемся Вашими вопросами не только перед покупкой. Также и после покупки Вы можете целиком и полностью полагаться на нас.

Наши продукты отличаются высочайшей прочностью и надежностью. Для сохранения показателей производительности в течение длительного времени Вы должны соблюдать предусмотренные регулярные интервалы сервисного и технического обслуживания. Все работы по сервисному и техническому обслуживанию выполняются с максимальной тщательностью квалифицированными и мотивированными сотрудниками. Они анализируют ситуацию с целью поиска оптимального решения на длительную перспективу.

Мы предлагаем воспользоваться компетентным сервисом через наши филиалы, а также – через глобальную сеть наших авторизованных партнеров. Они проходят тщательный отбор и регулярное обучение нашими специалистами, что позволяет им быть в курсе последних новостей, касающихся продуктов и технологий.

Зачем нужно техническое обслуживание?

"Лучше предупредить, чем устранять"

Не дожидайтесь, пока из-за отсутствия сервисного или технического обслуживания Ваша машина рано или поздно выйдет из строя! Мелкие причины часто могут иметь серьезные последствия, а неисправности или неполадки можно предупредить путем своевременного контроля и технического обслуживания.

Когда в последний раз Вы проводили техническое обслуживание своей машины (машин)? Лучше всего, договоритесь о времени его проведения прямо сейчас:

+7 (343) 384 71 72

orbitalum@svarka.pro

Не забудьте: Заполнить сервисный формуляр!

Сервисный формуляр можно запросить здесь: service@deltasvar.ru

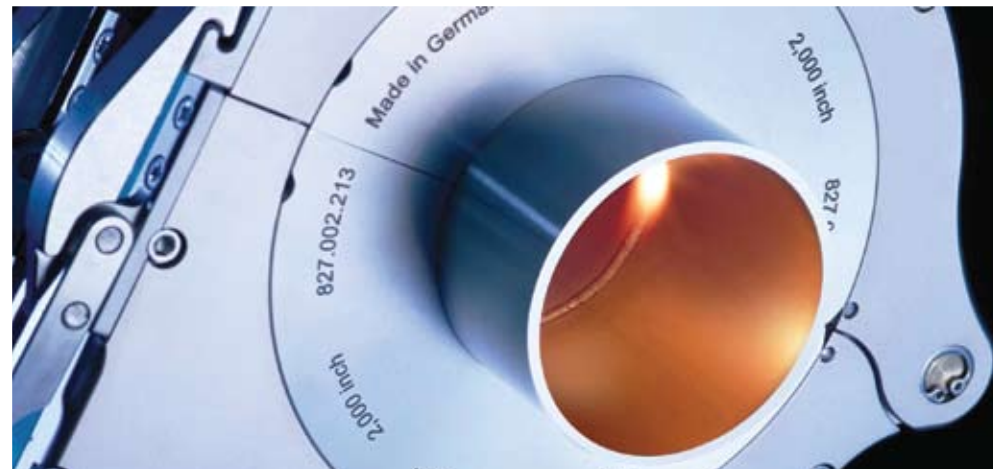
Наши услуги:

- Ремонт, замена
- Сервисное обучение для клиентов
- Визуальная проверка и функциональное испытание
- Определение и измерение технических параметров
- Разговор с клиентом по результатам технического обслуживания
- Функциональное испытание системных компонентов
- Работы по очистке и уходу
- Замена определенных быстроизнашивающихся деталей, а также неисправных компонентов
- Выполнение модификаций, если они ведут к улучшению технических показателей устройств
- Необходимые работы по юстировке и настройке, в том числе – калибровка и повторная приемка

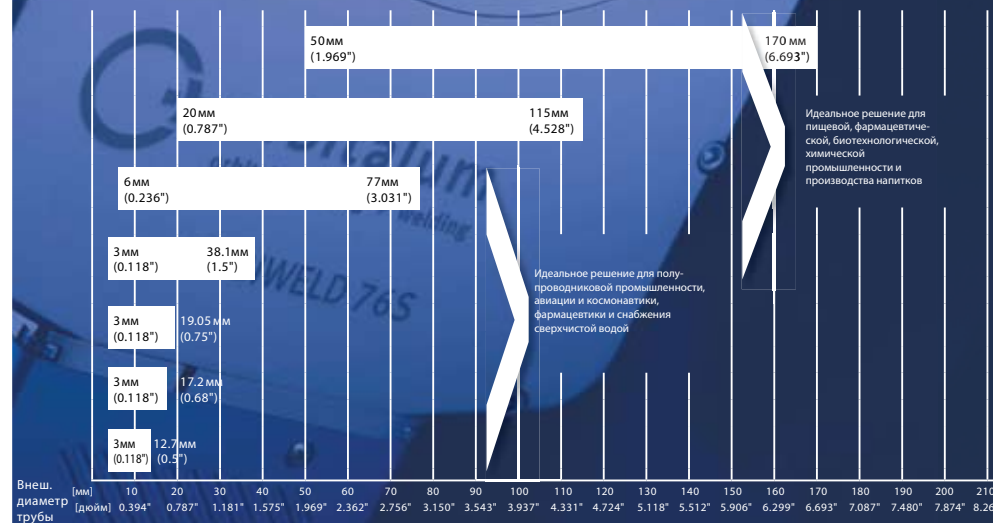
Ваши преимущества:

- Сервис от авторизованного партнера ООО "ДельтаСвар" на территории РФ
- Сокращение времени простоев
- Работоспособность Ваших машин и установок в течение долгих лет
- Обеспечение возможности использования
- Своевременное выявление износа позволяет избежать ненужных и дорогостоящих ремонтов
- Снижение подверженности неисправностям
- Сохранение стоимости машин и установок
- Регулярное техническое обслуживание обеспечивает надежную эксплуатацию машины – даже по прошествии многих лет
- Снижение загрузки штатного заводского сервисного персонала

Закрытые головки для орбитальной сварки



Обзор закрытых головок для орбитальной сварки



Длина / Ø электрода для закрытых головок для орбитальной сварки

Головка для орбит. сварки		OW12		OW17		OW19		OW38S		OW76S		OW115S		OW170	
Ø РОТОРА	Ø ТРУБЫ														
[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]
3.17	0.125	13.90	0.547	19.52	0.768	21.40	0.843	33.40	1.315						
6.00	0.236	12.50	0.492	18.10	0.713	20.00	0.787	32.00	1.260	50.70	1.996				
6.35	0.250	12.30	0.484	17.93	0.706	19.80	0.780	31.80	1.252	50.50	1.988				
8.00	0.315	11.50	0.453	17.10	0.673	19.00	0.748	31.00	1.220	49.70	1.957				
9.53	0.375	10.70	0.421	16.34	0.643	18.20	0.717	30.20	1.189	48.90	1.925				
10.00	0.394	10.50	0.413	16.10	0.634	18.00	0.709	30.00	1.181	48.70	1.917				
10.20	0.402	10.40	0.409	16.00	0.630	17.90	0.705	29.90	1.177	48.60	1.913				
12.00	0.472	9.50	0.374	15.10	0.594	17.00	0.669	29.00	1.142	47.70	1.878				
12.70	0.500	9.20	0.362	14.75	0.581	16.70	0.657	28.60	1.126	47.30	1.862				
13.00	0.512			14.60	0.575	16.50	0.650	28.50	1.122	47.20	1.858				
13.50	0.531			14.35	0.565	16.30	0.642	28.20	1.110	46.90	1.846				
15.88	0.625			13.16	0.518	15.10	0.594	27.00	1.063	45.70	1.799				
16.00	0.630			13.10	0.516	15.00	0.591	27.00	1.063	45.70	1.799				
17.20	0.677			12.50	0.492	14.40	0.567	26.40	1.039	45.10	1.776				
18.00	0.709					14.00	0.551	26.00	1.024	44.70	1.760				
19.00	0.748					13.50	0.531	25.50	1.004	44.20	1.740				
19.05	0.750					13.50	0.531	25.40	1.000	44.20	1.740				
20.00	0.787							25.00	0.984	43.70	1.720	75.60	2.976		
21.30	0.839							24.30	0.957	43.00	1.693	75.00	2.953		
22.00	0.866							24.00	0.945	42.70	1.681	74.60	2.937		
23.00	0.906							23.50	0.925	42.20	1.661	74.10	2.917		
25.40	1.000							22.30	0.878	41.00	1.614	72.90	2.870		
26.90	1.059							21.50	0.846	40.20	1.583	72.20	2.843		
28.00	1.102							21.00	0.827	39.70	1.563	71.60	2.819		
29.00	1.142							20.50	0.807	39.20	1.543	71.10	2.799		
30.00	1.181							20.00	0.787	38.70	1.524	70.60	2.780		
31.75	1.250							19.10	0.752	37.80	1.488	69.70	2.744		
33.70	1.327							18.10	0.713	36.80	1.449	68.80	2.709		
35.00	1.378							17.50	0.689	36.20	1.425	68.10	2.681		
38.10	1.500							15.90	0.626	34.60	1.362	66.60	2.622		
40.00	1.575									33.70	1.327	65.60	2.583		
41.00	1.614									33.20	1.307	65.10	2.563		
42.40	1.669									32.50	1.280	64.40	2.535		
44.50	1.752									31.40	1.236	63.40	2.496		
48.30	1.902									29.50	1.161	61.50	2.421		
50.80	2.000									28.30	1.114	60.20	2.370	92.90	3.657
51.00	2.008									28.20	1.110	60.10	2.366	92.80	3.654
52.00	2.047									27.70	1.091	59.60	2.346	92.30	3.634
53.00	2.087									27.20	1.071	59.10	2.327	91.80	3.614
54.00	2.126									26.70	1.051	58.60	2.307	91.30	3.594
60.30	2.374									23.50	0.925	55.50	2.185	88.20	3.472
63.50	2.500									21.90	0.862	53.90	2.122	86.60	3.409
70.00	2.756									18.70	0.736	50.60	1.992	83.30	3.280
76.10	2.996									15.60	0.614	47.60	1.874	80.30	3.161
76.20	3.000									15.60	0.614	47.50	1.870	80.20	3.157
85.00	3.346											43.10	1.697	75.80	2.984
88.90	3.500											41.20	1.622	73.90	2.909
101.60	4.000											34.80	1.370	67.50	2.657
104.00	4.094											33.60	1.323	66.30	2.610
108.00	4.252											31.60	1.244	64.30	2.531
114.30	4.500											28.50	1.122	61.20	2.409
127.00	5.000													54.80	2.157
129.00	5.079													53.80	2.118
139.70	5.500													48.50	1.909
152.40	6.000													42.10	1.657
154.00	6.063													41.30	1.626
163.00	6.417													36.80	1.449
165.10	6.500													35.80	1.409
168.30	6.626													34.20	1.346

ФОРМУЛА:

Длина электрода =

$$\frac{\text{Ø ротора} - \text{Ø трубы}}{2} - \text{расстояние до электрода (как правило, 1,5мм)} - 3$$

ORBIWELD 12

Сварочная микроголовка

Меньше и эффективней не бывает: Очень узкая конструкция обеспечивает уникальную многофункциональность OW12, а благодаря жидкостному охлаждению достигается высокая, прежде невиданная для сварочных головок такого типоразмера продолжительность включения.

Эта сварочная микроголовка – настоящий компактный чемпион по экономии пространства; она гарантирует выполнение всегда воспроизводимых, высококачественных сварных швов даже при высокой силе сварочного тока. Идеальное решение для сварки всех распространенных микрофитингов!

Модули малого размера – базовая машина, зажимные кассеты и зажимные вставки – специально для применения в условиях крайне ограниченного пространства



Очень узкая конструкция, но высокая предельная нагрузка благодаря интенсивному водяному охлаждению



Съемные зажимные кассеты для точного выравнивания свариваемых частей

OW 12 с модулями малого размера – базовой машиной, зажимными кассетами и зажимными вставками – идеальный инструмент для применения в условиях ограниченного пространства, например, в полупроводниковой промышленности, авиации и космонавтике, фармацевтике и снабжении сверхчистой водой.

ДРУГИЕ СВОЙСТВА:

- Быстросменная система для зажимных кассет и зажимных вставок без использования инструмента
- Широкая зажимная кассета (тип "B") со сменными зажимными вставками для стандартных случаев применения
- Очень узкая зажимная кассета (тип "A") для сварки микрофитингов и для других случаев применения с очень ограниченной длиной зажима
- Вес головки составляет 5,7 кг (12,6 фунта). Все разъемы для подключения тока, газа и охлаждающей воды встроены в OW 12.

С помощью панели управления, встроенной в прочную и стабильную алюминиевую рукоятку сварочной головки, можно передавать в источник тока все необходимые для сварки команды, поэтому дополнительный пульт дистанционного управления не требуется.

Съемные зажимные кассеты позволяют точно выравнивать свариваемые части, даже в условиях очень ограниченного пространства.

- Для повышения производительности предусмотрено переключающее устройство ORBITWIN позволяющее попеременно использовать в работе до двух головок, существенно сокращая время переоснащения и холостого хода.

• Поставляется с высокогибким пакетом шлангов (длина: 7,5 м/24,6 фута) с разгрузкой от натяжения к источнику тока – с опциональной возможностью удлинения до 20,0 м (64 футов).

Удачная модель OW 12 оптимизирована!

Результат: Продуманная конструкция сварочной головки – непревзойденная прочность, очень удобное обращение и еще больше мощности, например, за счет:

- ✓ Высокой термостойкости
- ✓ Хороших характеристик возбуждения дуги
- ✓ Оптимизированного ведения ротора
- ✓ Оптимизированного подвода сварочного газа
- ✓ Жидкостного охлаждения
- ✓ Встроенной панели управления
- ✓ Пакета шлангов длиной 7,5 м (24,6 фута)



Прочная алюминиевая рукоятка со встроенной панелью управления
Быстросменная система зажимных кассет
Идеальное решение для сварки всех распространенных микрофитингов
Зависящие от диаметра зажимные кассеты - опционально
Алюминиевая зажимная кассета для OW 12, тип "В" (широкая) - опционально
Широкая программа принадлежностей, например, Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax

ВОЗМОЖНОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ OW 12	МИКРОФИТИНГ К МИКРОФИТИНГУ	МИКРОФИТИНГ К ТРУБЕ	ТРУБА К ТРУБЕ	ПРЕИМУЩЕСТВА:
Сменные зажимные кассеты, тип "А" (узкие)	x	x	x	Высокая гибкость благодаря узкой конструкции
Сменные зажимные кассеты, тип "В" (широкие)			x	Небольшие затраты благодаря сменным зажимным вставкам

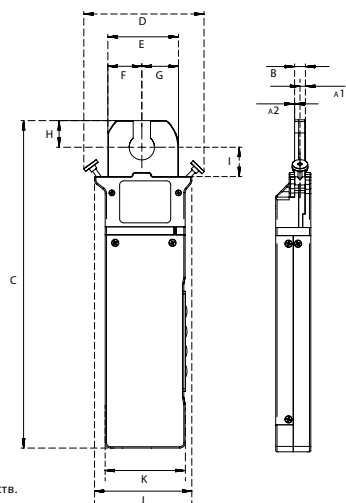
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	ORBIWELD 12
Код	821000 010
Внеш. диаметр трубы, мин.-макс.	3.0- 12.7 мм
Диаметр электрода	1.0 мм 0.039"
Вес станка с пакетом шлангов	4.8 кг 10.6 фунта
Длина пакета шлангов	7.5 м 24.6 фута
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ	
Включает:	<ul style="list-style-type: none"> 1 сварочная микроголовка ORBIWELD 12 1 транспортировочный чемодан 1 набор инструментов 1 щуп 1 руководство по эксплуатации и список запчастей
Подходящие принадлежности (опционально):	<ul style="list-style-type: none"> Зажимные кассеты для OW 12, тип "А" (узкие) Зажимная кассета для OW 12, тип "В" (широкие) Зажимные вставки для OW 12, тип "В" (широкие) Зажимные вставки для OW 12, тип "С" Запчастные станки для электродов ESG Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax Формовочный набор ORBIPURGE Удлинитель для пакета шлангов Вольфрамовые электроды WS2

РАЗМЕРЫ ORBIWELD 12	РАЗМЕР		РАССТОЯНИЕ ДО ЭЛЕКТРОДА			
	[ММ]	[ДЮЙМ]	КАССЕТА ТИП "А"	КАССЕТА ТИП "В"		
Размер "А"	4.25	0.167	6.35	0.250	15.60	0.614
Размер "А2"	3.75	0.148	5.85	0.230	15.10	0.594
Размер "В"	8.00	0.315	12.20	0.480	30.70	1.209
Размер "С"	245.70	9.673				
Размер "D"	90.00	3.543				
Размер "E"	53.00	2.087				
Размер "F"	25.50	1.004				
Размер "G"	27.50	1.083				
Размер "H"	20.00	0.787				
Размер "I"	22.00	0.866				
Размер "J"	73.00	2.874				
Размер "K"	60.00	2.362				



OW 12 с узкой зажимной кассетой (тип "А")

OW 12 с широкой зажимной кассетой (тип "В")



Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

Сварочная микроголовка OW 12

ORBIWELD 12

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. стр. 21.

Зажимные кассеты и зажимные вставки не входят в объем поставки (см. со стр. 23).

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ*	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Сварочная микроголовка OW 12	821 000 010	4.800	11.000

* Вес станка с пакетом шлангов

Подходящие принадлежности (имеются опционально):

- Зажимные кассеты для OW 12, тип «А» (узкие), см. Стр. 23
- Зажимная кассета для OW 12, тип «В» (широкая), см. Стр. 23
- Зажимные вставки для OW 12, тип «В» (широкие), см. Стр. 24
- Комплект адаптеров для подключения сварочного тока, см. Стр. 87

Зажимные кассеты для OW 12, тип "А"

Изготовлены из нержавеющей стали с откидной крышкой «FlipCover» - позволяют контролировать и при необходимости регулировать положение электрода перед сваркой. Для сварки фитингов и других областей применения с очень ограниченной длиной зажима могут поставляться зажимные патроны общей шириной всего 12,2 мм (0,48 дюйма) (тип «А»). Для каждого диаметра трубы требуется отдельная зажимная кассета типа «А».

ИЗДЕЛИЕ	ДИАМЕТР ТРУБЫ (ММ)	ДИАМЕТР ТРУБЫ (ДЮЙМ)	КОД	КГ
Зажимная кассета VA для OW 12, тип "А" (узкая), V3	2.00	0.079	821 050 200	0.100
Зажимная кассета VA для OW 12, тип "А" (узкая), V3	3.00	0.118	821 050 201	0.100
Зажимная кассета VA для OW 12, тип "А" (узкая), V3	3.18	0.125	821 050 202	0.100
Зажимная кассета VA для OW 12, тип "А" (узкая), V3	6.00	0.236	821 050 203	0.100
Зажимная кассета VA для OW 12, тип "А" (узкая), V3	6.35	0.250	821 050 204	0.100
Зажимная кассета VA для OW 12, тип "А" (узкая), V3	8.00	0.315	821 050 205	0.100
Зажимная кассета VA для OW 12, тип "А" (узкая), V3	9.53	0.375	821 050 206	0.100
Зажимная кассета VA для OW 12, тип "А" (узкая), V3	10.00	0.394	821 050 207	0.100
Зажимная кассета VA для OW 12, тип "А" (узкая), V3	12.00	0.472	821 050 208	0.100
Зажимная кассета VA для OW 12, тип "А" (узкая), V3	12.70	0.500	821 050 209	0.100

Зажимная кассета для OW 12, тип "В" (широкие)

При использовании зажимные кассеты типа "В" для каждого диаметра трубы дополнительно требуется зажимная вставка, тип "В" (широкая).

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Зажимная кассета для OW 12, тип "В" (широкие)	821050 002	0.095



OW 12 с узкой зажимной кассетой (тип "А")



OW 12 с широкой зажимной кассетой (тип "В") и сменными зажимными вставками



Зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкие)



Зажимная кассета для OW 12, тип "В"



Зажимные вставки для OW 12, тип "B" (широкие), 4 части

Зажимные вставки для OW 12, тип "B" (широкие)

Изготовлены из алюминия. Можно использовать только с зажимными кассетами типа "B". Зажимная вставка состоит из 4 отдельных частей (2 вставки с каждой стороны).

ИЗДЕЛИЕ	ДИАМЕТР ТРУБЫ (ММ)	ДИАМЕТР ТРУБЫ (ДЮЙМ)	КОД	КГ
Зажимная вставка для OW 12, тип "B" (широкая)	3.00	0.118	821 002 220	0.050
Зажимная вставка для OW 12, тип "B" (широкая)	3.18	0.125	821 002 222	0.050
Зажимная вставка для OW 12, тип "B" (широкая)	4.00	0.157	821 002 224	0.050
Зажимная вставка для OW 12, тип "B" (широкая)	6.00	0.236	821 002 228	0.050
Зажимная вставка для OW 12, тип "B" (широкая)	6.35	0.250	821 002 229	0.050
Зажимная вставка для OW 12, тип "B" (широкая)	7.00	0.276	821 002 230	0.050
Зажимная вставка для OW 12, тип "B" (широкая)	7.94	0.313	821 002 232	0.050
Зажимная вставка для OW 12, тип "B" (широкая)	8.00	0.315	821 002 233	0.050
Зажимная вставка для OW 12, тип "B" (широкая)	9.00	0.354	821 002 234	0.050
Зажимная вставка для OW 12, тип "B" (широкая)	9.53	0.375	821 002 235	0.050
Зажимная вставка для OW 12, тип "B" (широкая)	10.00	0.394	821 002 237	0.050
Зажимная вставка для OW 12, тип "B" (широкая)	12.00	0.472	821 002 243	0.050
Зажимная вставка для OW 12, тип "B" (широкая)	12.70	0.500	821 002 245	0.050

Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 79
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 83
- Формовочный набор ORBIPURGE, см. стр. 86
- Удлинитель для пакета шлангов, см. стр. 86
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 87
- Комплект адаптеров для подключения сварочного тока, см. стр. 87

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

ORBIWELD 17

Сварочная микроголовка

Крайне короткие производственные циклы

благодаря встроенным элементам управления

и активному охлаждению

Головка для орбитальной сварки с активным охлаждением для труб в производстве полупроводников. Со съемной зажимной кассетой, встроенными элементами управления и активным охлаждением.

ORBIWELD 17 – сокращенно OW 17 – выгодно отличается в сравнении с распространенными на рынке системами подобного класса. Она позволяет просто, быстро, надежно и, прежде всего – качественно сваривать тонкие трубы, например как те, которые используются в производстве проводников.



Переход без каких-либо проблем на новейшую технологию Orbitalum возможен благодаря совместимости с принятыми на рынке стандартами	✓
Очень узкая конструкция подходит для работы в условиях ограниченного пространства, например, в полупроводниковой промышленности	✓
Съемные зажимные кассеты, предназначенные специально для линейного монтажа или узлового производства модулей	✓
Для труб малого диаметра 3,0 мм - 17,2 мм (0.118" - 0.677")	✓
Сваривание систем труб COAX с толщиной стенки до 1,62 мм (0.064")	✓
Высокая предельная нагрузка благодаря встроенной системе активного жидкостного охлаждения	✓
Встроенная панель управления для работы источника питания	✓

В результате интенсивных исследовательских работ эта головка для орбитальной сварки была кардинально усовершенствована с целью оптимизации удобства обращения, результатов сварки и производственного времени.

Поскольку OW 17 совместима с прежними принятыми на рынке стандартами, пользователь без труда освоит новую технологию.

Головка для орбитальной сварки сконструирована специально для работы с трубами малого диаметра, 3,0 мм - 17,2 мм (0.118" - 0.677") и с толщиной стенки до 1,62 мм (0.064"), применяющимися в производственном оборудовании полупроводниковой промышленности.

OW 17 имеет съемную зажимную кассету, очень легко позиционируемую вокруг свариваемых труб на строительной площадке в условиях линейного монтажа, или в мастерской по узлово-производству модулей.

Компактная и удобная конструкция обеспечивает точное позиционирование и идеальную центровку по месту сварки, позволяя использовать систему в условиях ограниченного пространства.

После установки кассеты в кассету вставляется сварочная головка, фиксируется, и все – можно начинать сварку. В ручке головки для этого встроены необходимые элементы управления запуском, остановкой, расходом газа и сменой электродов.

Светодиод сигнализирует сварщику о режиме эксплуатации, например, готовности к сварке или об активном процессе. Для выполнения работ по установке не требуется второй оператор рядом, с иногда находящимся на удалении источником сварочного тока.

Встроенная система активного жидкостного охлаждения защищает головку OW 17 от перегрева, позволяя поддерживать высокую продолжительность включения и краткие рабочие циклы.

Головка OW 17 рассчитана на электроды 1,0 мм (0.039") и 1,6 мм (0.063"), обеспечивая неизменно высокий срок службы электродов при сварке деталей с более толстыми стенками. Эту головку для орбитальной сварки можно также использовать, например, и при работе с системами труб COAX.

Таким образом, пользователь получает экономию на второй головке для орбитальной сварки.

Прилагаемый регулируемый шаблон для установки электродов облегчает пользователю установку электродов; закрепленный на зажимной кассете нетеряемый шаблон для определения центра труб обеспечивает точное позиционирование свариваемых стыков труб.



Прочная, компактная и удобная конструкция

Встроенная панель управления, передающая на источник тока все необходимые для сварки команды, позволяет обходиться без дополнительного пульта дистанционного управления.

Закрепленный на зажимной кассете нетеряемый шаблон для определения центра труб обеспечивает точное позиционирование свариваемых стыков труб.

Переход без каких-либо проблем на новейшую технологию Orbitalum возможен благодаря совместимости с принятыми на рынке стандартами.

Съемная зажимная кассета идеально подходит для линейного монтажа на стройплощадке или на узловом производстве модулей.

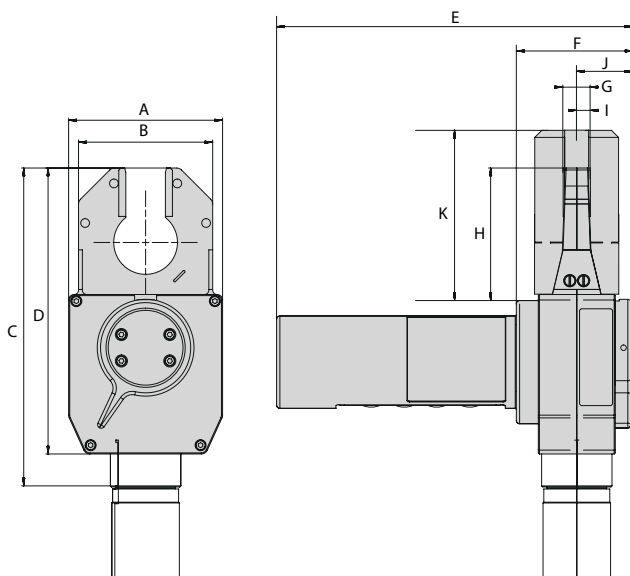
Очень узкая конструкция подходит для работы в условиях ограниченного пространства, например, в полупроводниковой промышленности.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	ORBIWELD 17
Код	817 000 001
Внеш. диаметр трубы, мин.-макс.	3.0- 17.2мм 0,118"- 0,677"
Диаметр электрода	1,0/1,6 мм 0.039"/0.063"
Вес станка с пакетом шлангов	5,5 кг 12,1 фунта
Длина пакета шлангов	7,5 м 24,6 фута
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ	
Включая:	<ul style="list-style-type: none"> 1 микросварочная головка ORBIWELD 17 1 трансферный чехол 1 набор инструментов 1 шланг с предохранительным зажимом в сборе 1 электродный дальномер 1 комплект инструкции по эксплуатации и перечень запасных частей
Подходящие принадлежности (имеются опционально):	<ul style="list-style-type: none"> Зажимная кассета для OW 17 Зажимные вставки для OW 17 Зачисные стержни для электродов ESG Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax Формовочный набор ORBIPURGE Удлинитель для пакета шлангов Вольфрамые электроды WS2



РАЗМЕРЫ	ORBIWELD17	
	РАЗМЕР	
	[ММ]	[ДЮЙМ]
Размер "А"	70.00	2.756
Размер "В"	61.00	2.402
Размер "С"	144.50	5.689
Размер "D"	130.00	5.118
Размер "E"	162.00	6.378
Размер "F"	53.00	2.087
Размер "G"	12.40	0.488
Размер "H"	60.25	2.372
Размер "I"	5.00	0.120
Размер "J"	26.80	1.055
Размер "K"	75.20	2.961

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.



Сварочная микроголовка OW 17

ORBIWELD 17

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. стр. 25.

Зажимные кассеты и зажимные вставки не входят в объем поставки.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ*	ВЕС С УПАКОВКОЙ КГ
Сварочная микроголовка OW 17	817 000 001	5.500	13.900

* Вес станка с пакетом шлангов



ORBIWELD 17

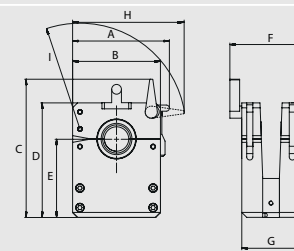
Зажимная кассета для OW 17

Из нержавеющей стали. Съемная зажимная кассета, предназначенная специально для линейного монтажа или узлового производства модулей. Для размещения зажимных вставок. Закрепленный на кассете нетеряемый шаблон для определения центра труб обеспечивает точное позиционирование свариваемых стыков труб. Зажимные кассеты поставляются в прочном, запираемом пластмассовом футляре.

- Объем поставки:
- 1 х шаблон для определения центра труб для стандартных случаев применения
 - 1 х шаблон для определения центра труб для применения с системами COAX
 - 1 х ключ для винтов с внутренним шестигранником 3/32"
 - 1 х ключ для винтов с внутренним шестигранником 1/16"
 - 1 х пластмассовый футляр

Зажимные вставки для различных диаметров труб необходимо заказывать отдельно.

	[ММ]	[ДЮЙМ]
Размер "А"	63.00	2.480
Размер "В"	57.20	2.252
Размер "С"	90.00	3.543
Размер "D"	74.60	2.937
Размер "E"	50.90	2.004
Размер "F"	53.60	2.110
Размер "G"	38.10	1.500
Размер "H"	72.60	2.858
Размер "I"	70.00	2.756
Размер "J"	19.05	0.750



ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Зажимная кассета для OW 17	817 050 010	0.442



Зажимная кассета для OW17
(зажимные вставки не входят в объем поставки)



Зажимные вставки для OW 17

Зажимные вставки для OW 17

Из нержавеющей стали.

Можно использовать только с зажимными кассетами типа OW 17.

1 зажимная вставка состоит из 2 получашек.

Для каждой стороны зажима зажимной кассеты требуется по 1 зажимной вставке (= 2 получашки).

Таким образом, для каждой зажимной кассеты необходимо использовать по 2 зажимные вставки (= 4 получашки).

При выполнении соединений СОАХ обычно свариваются вместе 2 трубы разного диаметра, например труба Ø 12,7 м (1/2") с трубой Ø 15,88 мм (5/8"). В таких случаях применения должны использоваться 2 зажимные вставки с соответствующими размерами диаметров труб.

Другие размеры по запросу.

ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР ТРУБЫ (ММ)	ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР ТРУБЫ (ДУЙМ)	Код
3.00	0.118	817 002 209
3.18	0.125	817 002 201
4.00	0.157	817 002 210
4.76	0.188	817 002 202
5.00	0.196	817 002 211
6.00	0.236	817 002 212
6.35	0.250	817 002 203
7.94	0.313	817 002 204
8.00	0.314	817 002 213
9.00	0.354	817 002 214
9.53	0.375	817 002 205
10.00	0.393	817 002 215
11.00	0.433	817 002 216
12.00	0.472	817 002 217
12.70	0.500	817 002 206
14.00	0.551	817 002 218
14.29	0.563	817 002 207
15.00	0.590	817 002 219
15.88	0.625	817 002 208
16.00	0.629	817 002 220
17.20	0.677	817 002 221

Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 79
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 83
- Формовочный набор ORBIPURGE, см. стр. 86
- Удлинитель для пакета шлангов, см. стр. 86
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 87
- Комплект адаптеров для подключения сварочного тока, см. стр. 87

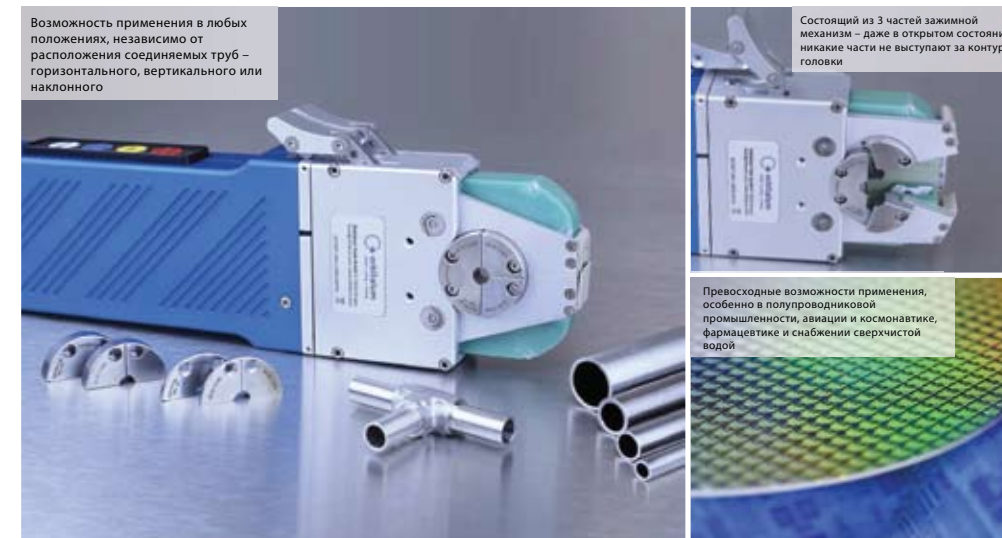
ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

ORBIWELD 19

Сварочная микроголовка

Сварочная микроголовка
обладающая дополнительными
преимуществами

Небольшая, прочная и эффективная: OW 19 – идеальный инструмент для выполнения соединений высокочистых труб и труб высокой мощности, например, в полупроводниковой промышленности или в отраслях, где обязательно требуется высокая чистота и высочайшая мощность. Даже в самых сложных условиях и в условиях ограниченного пространства OW 19 обеспечивает превосходное и надежное качество!



Возможность применения в любых положениях, независимо от расположения соединяемых труб – горизонтального, вертикального или наклонного

Состоящий из 3 частей зажимной механизм – даже в открытом состоянии никакие части не выступают за контур головки

Превосходные возможности применения, особенно в полупроводниковой промышленности, авиации и космонавтике, фармацевтике и снабжении сверхчистой водой

Эта сварочная микроголовка отличается, в первую очередь, очень высокой предельной нагрузкой благодаря интенсивному жидкостному охлаждению, а также высококачественной и прочной конструкции.

Все источники тока для орбитальной сварки автоматически распознают головку с ее свойствами, поэтому оператор перед началом сварки должен только вызвать свою заданную сварочную программу и запустить процесс сварки.

Благодаря состоящему из 3 частей зажимному механизму головку можно зажимать в условиях ограниченного пространства, т.к. даже в открытом состоянии никакие части не выступают за контур головки. Кроме того, обеспечивается точное выравнивание свариваемых частей без смещения.

Подходящие зажимные вставки имеют узкую и широкую конструкцию, и несколькими движениями вставляются в сварочную головку.

Вес головки составляет 7,5 кг (16,5 фунта). Все разъемы для подключения тока, газа и охлаждающей воды встроены в OW 19.

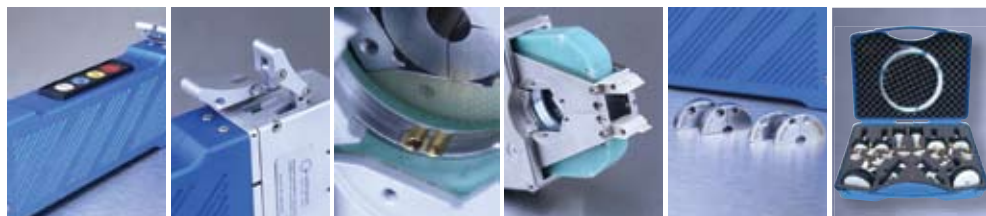
С помощью панели управления, встроенной в прочную и стабильную алюминиевую рукоятку сварочной головки, можно передавать в источник тока все необходимые для сварки команды, поэтому дополнительный пульт дистанционного управления не требуется.

Для повышения производительности предусмотрено переключающее устройство ORBITWIN, позволяющее попеременно использовать в работе до двух головок, существенно сокращая время переоснащения и холостого хода.

OW 19 – обладает многими дополнительными преимуществами

- ✓ Оптимизированная ножничная зажимная система
- ✓ Откидной защитный кожух на сварочной головке "Flip-Cover"
- ✓ Оптимизированный подвод газа
- ✓ Одноручное управление
- ✓ С полным жидкостным охлаждением
- ✓ Встроенная панель управления
- ✓ Пакет шлангов длиной 7,5 м (24,6 фута)

Включительно с высокогибким пакетом шлангов (длина: 7,5 м/24,6 фута) с разгрузкой от натяжения к источнику тока – с опциональной возможностью удлинения до 20,0 м (64 футов).



Прочная и стабильная алюминиевая рукоятка со встроенной панелью управления

Практичные зажимные соединения для удобного одноручного управления

Простая установка электродов благодаря маркировке для Ø 1.0/1.6 мм

Откидной защитный кожух на сварочной головке „PurCover“

Зависящие от диаметра зажимные вставки из нержавеющей стали (по 6 частей, широкие и узкие) - опционально

Широкий выбор аксессуаров, например, формовочный набор ORBIPURGE

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	ORBIWELD 19
Код	822 000 010
Внешний диаметр трубы, мин.-макс.	3.0 - 19.05 мм 0.118" - 0.750"
Диаметр электрода	1.0/1.6 мм 0.039"/0.063"
Вес станка с пакетом шлангов	6.5 кг 14.3 фунта
Длина пакета шлангов	7.5 кг 24.6 фунта
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ	
Включает:	<ul style="list-style-type: none"> • 1 сварочная микроголовка ORBIWELD 19 • 1 транспортировочный чемодан • 1 набор инструментов • 1 щуп • 1 руководство по эксплуатации и список запчастей
Подходящие принадлежности (опционально):	<ul style="list-style-type: none"> • Зажимные вставки для OW 19 • Заточные станки для электродов ESG • Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax • Формовочный набор ORBIPURGE • Удлинитель для пакета шлангов • Вольфрамовые электроды WS2

РАЗМЕРЫ	РАЗМЕР		РАССТОЯНИЕ ДО ЭЛЕКТРОДА			
	[ММ]	[ДЮЙМ]	ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА ТИП "S"		ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА ТИП "W"	
Размер "A1"	12.00	0.472	12.00	0.472		
Размер "A2"	17.00	0.669			17.00	0.669
Размер "B1"	24.00	0.945	24.00	0.945		
Размер "B2"	34.00	1.339			34.00	1.339
Размер "C"	66.50	2.618				
Размер "D"	33.25	1.309				
Размер "E"	35.20	1.386				
Размер "F"	44.50	1.752				
Размер "G"	313.50	12.343				
Размер "H"	76.00	2.992				
Размер "I"	34.00	1.339				
Размер "J"	35.00	1.378				
Размер "K"	71.00	2.795				

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.



Сварочная микроголовка OW 19

ORBIWELD 19

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. стр. 29.

Зажимные вставки не входят в объем поставки (см. со стр. 32).



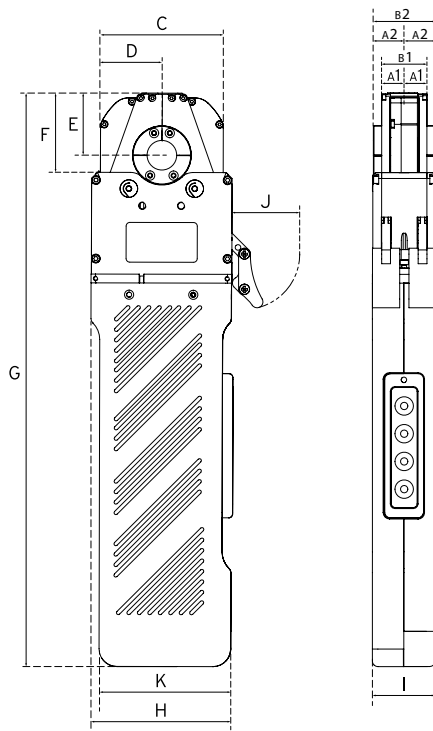
ORBIWELD 19

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ*	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Сварочная микроголовка OW 19	822 000 010	6.500	14.800

* Вес станка с пакетом

Подходящие принадлежности (опционально):

- Зажимные вставки для OW 19, см. стр. 32
- Комплект адаптеров для подключения сварочного тока, см. стр. 87



Зажимные вставки для OW 19

Зажимная вставка состоит из 6 отдельных частей (3 вставки с каждой стороны).
Тип "W" (wide/широкая) для стандартных случаев применения.

Тип "S" (small/узкая) для применения в условиях ограниченного пространства.



Зажимная вставка для OW 19 "W" (широкая), 6 частей



Зажимная вставка для OW 19 "S" (узкая), 6 частей

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕШ. ДИАМ. ТРУБЫ (ММ)	ВНЕШ. ДИАМ. ТРУБЫ (ДЮЙМ)	ТИП "W" (ШИРОКАЯ)		ТИП "S" (УЗКАЯ)	
			КОД	КГ	КОД	КГ
Зажимная вставка для OW 19	3.00	0.118	822 002 120	0.100	822 002 320	0.044
Зажимная вставка для OW 19	3.18	0.125	822 002 122	0.100	822 002 322	0.044
Зажимная вставка для OW 19	3.95	0.156	822 002 123	0.099	822 002 323	0.044
Зажимная вставка для OW 19	4.00	0.157	822 002 124	0.099	822 002 324	0.044
Зажимная вставка для OW 19	4.78	0.188	822 002 126	0.099	822 002 326	0.043
Зажимная вставка для OW 19	5.95	0.234	822 002 127	0.097	-	-
Зажимная вставка для OW 19	6.00	0.236	822 002 128	0.097	822 002 328	0.043
Зажимная вставка для OW 19	6.35	0.250	822 002 129	0.097	822 002 329	0.043
Зажимная вставка для OW 19	7.00	0.276	822 002 130	0.096	-	-
Зажимная вставка для OW 19	7.94	0.313	822 002 132	0.094	-	-
Зажимная вставка для OW 19	8.00	0.315	822 002 133	0.094	822 002 333	0.042
Зажимная вставка для OW 19	9.00	0.354	822 002 134	0.092	822 002 334	0.041
Зажимная вставка для OW 19	9.53	0.375	822 002 135	0.091	822 002 335	0.040
Зажимная вставка для OW 19	9.95	0.392	822 002 136	0.090	822 002 336	0.040
Зажимная вставка для OW 19	10.00	0.394	822 002 137	0.090	822 002 337	0.040
Зажимная вставка для OW 19	12.00	0.472	822 002 143	0.083	822 002 343	0.038
Зажимная вставка для OW 19	12.10	0.476	-	-	822 002 344	0.038
Зажимная вставка для OW 19	12.70	0.500	822 002 145	0.081	822 002 345	0.037
Зажимная вставка для OW 19	13.00	0.512	822 002 146	0.080	-	-
Зажимная вставка для OW 19	13.50	0.531	822 002 148	0.078	822 002 348	0.036
Зажимная вставка для OW 19	14.00	0.551	822 002 150	0.076	822 002 350	0.035
Зажимная вставка для OW 19	15.00	0.591	822 002 153	0.071	822 002 353	0.034
Зажимная вставка для OW 19	15.30	0.602	-	-	822 002 354	0.033
Зажимная вставка для OW 19	15.88	0.625	822 002 157	0.066	822 002 357	0.032
Зажимная вставка для OW 19	16.00	0.630	822 002 158	0.066	822 002 358	0.032
Зажимная вставка для OW 19	17.20	0.677	822 002 162	0.058	-	-
Зажимная вставка для OW 19	17.30	0.681	822 002 163	0.058	822 002 363	0.030
Зажимная вставка для OW 19	18.00	0.709	822 002 164	0.053	822 002 364	0.029
Зажимная вставка для OW 19	19.00	0.748	822 002 165	0.044	822 002 365	0.027
Зажимная вставка для OW 19	19.05	0.750	822 002 166	0.044	822 002 366	0.027

Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 79
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 83
- Формовочный набор ORBIPURGE, см. стр. 86
- Удлинитель для пакета шлангов, см. стр. 86
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 87
- Комплект адаптеров для подключения сварочного тока, см. стр. 87

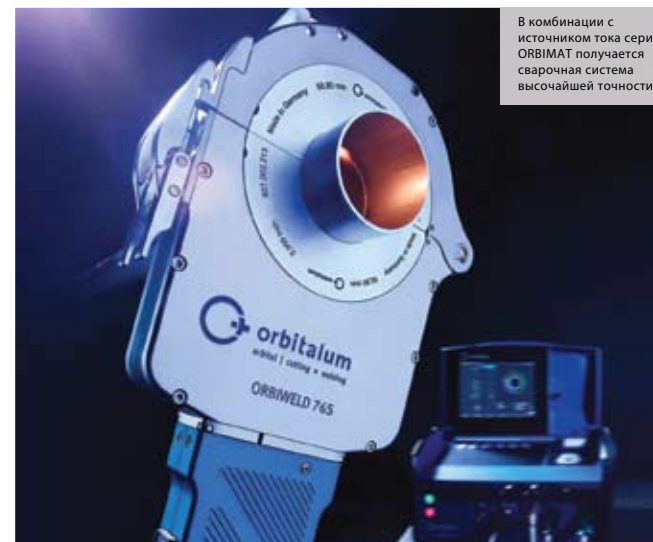
ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

ORBIWELD 38S, 76S, 115S

Закрытые головки для орбитальной сварки

Удобнее, экономичнее, эффективнее – закрытые головки для орбитальной сварки WIG с выдающимися характеристиками:

Серия ORBIWELD "S" компании Orbitalum отличается своей очень узкой конструкцией и высокой предельной нагрузкой благодаря эффективному жидкостному охлаждению.



В комбинации с источником тока серии ORBIMAT получается сварочная система высочайшей точности

Очень узкая конструкция



Надежные зажим и центрирование свариваемых частей без смещения

За счет небольших размеров серия ORBIWELD "S" идеально подходит для применения в условиях ограниченного пространства, что часто имеет место, в фармацевтике, химической, полупроводниковой и пищевой промышленности, а также в авиации и космонавтике.

Все закрытые сварочные головки серии ORBIWELD изготавливаются из лучших материалов и отличаются своей уникальной системой жидкостного охлаждения. Подходящие зажимные вставки имеют высококачественную, функциональную и долговечную конструкцию и не изнашиваются так быстро, как варианты многих конкурентов. Зажимные вставки имеются с узкой и широкой конструкцией, быстро и просто вставляются в сварочную головку.

ДРУГИЕ СВОЙСТВА:

- Благодаря очень узкой конструкции можно обрабатывать также детали с короткой длиной приваривания
- Высококачественные, прочные корпус и рукоятка
- Высокая предельная нагрузка благодаря корпусу сварочной головки с полным жидкостным охлаждением
- Высокогибкий пакет шлангов (длина: 7,5 м/24.6 фута) с разгрузкой от натяжения к источнику тока
- С помощью панели управления, встроенной в прочную и стабильную алюминиевую рукоятку сварочной головки, можно передавать в источник тока все необходимые для сварки команды, поэтому дополнительный пульт дистанционного управления не требуется

- Быстросменная система для зажимных вставок обеспечивает простую вставку и извлечение без использования дополнительного инструмента
- Экономически выгодные зажимные вставки
- Стабильные зажимные соединения в сочетании с зажимными вставками, имеющимися для всех размеров труб, гарантируют надежные зажим и центрирование свариваемых частей без смещения
- Широкая, индивидуальная программа принадлежностей
- Откидной защитный кожух на сварочной головке обеспечивает контроль и при необходимости подрегулировку положения электрода перед процессом сварки



Прочная и стабильная алюминиевая рукоятка со встроенной панелью управления

Простая установка электродов благодаря маркировке для 01,6/2,4 мм (0.063"/0.094")

Откидной защитный кожух на сварочной головке "FlipCover"

Стабильные зажимные соединения

Зависящие от диаметра зажимные вставки (из 2 получасек) из алюминия – имеются отдельно

Широкая программа принадлежностей, например настольные крепления

РАЗМЕРЫ	ORBIWELD 38S				ORBIWELD 76S				ORBIWELD 115S					
	РАЗМЕР		РАССТОЯНИЕ ДО ЭЛЕКТРОДА ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА*		РАЗМЕР		РАССТОЯНИЕ ДО ЭЛЕКТРОДА ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА*		РАЗМЕР		РАССТОЯНИЕ ДО ЭЛЕКТРОДА			
	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА* ТИПА "S"	ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА* ТИПА "W"
Размер "A1"	17,00	0.669	17,50	0.689	19,00	0.748	19,00	0.748	22,75	0.896	25,00	0.984	45,75	1.801
Размер "A2"	17,00	0.669	17,50	0.689	19,00	0.748	19,00	0.748	21,25	0.837	25,00	0.984	44,25	1.742
Размер "B"	34,00	1.339	35,00	1.378	38,00	1.496	38,00	1.496	44,00	1.732	50,00	1.969	90,00	3.543
Размер "C"	112,00	4.409			159,00	6.260			220,00	8.661				
Размер "D"	47,50	1.870			67,50	2.657			104,00	4.094				
Размер "E"	47,00	1.850			66,00	2.598			102,00	4.016				
Размер "F"	144,00	5.669			187,00	7.362			244,00	9.606				
Размер "G"	357,00	14.055			400,00	15.748			480,00	18.898				
Размер "H"	95,00	3.740			135,00	5.315			208,00	8.189				
Размер "I"	34,00	1.339			34,00	1.339			44,00	1.732				
Размер "J"	55,00	2.165			55,00	2.165			55,00	2.165				
Размер "K"	71,00	2.795			71,00	2.795			102,00	4.016				
Размер "L"	110,00	4.331			153,00	6.024			216,00	8.504				

* 2 пары

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	ORBIWELD 38S	ORBIWELD 76S	ORBIWELD 115S
Код	826 000 001	827 000 001	828 000 001
Внеш. диаметр трубы, мин.-макс.	3 - 38,1 мм 1/8" - 1.5"	6 - 77 мм 1/4" - 3.0"	20 - 115 мм 3/4" - 4.5"
Диаметр электрода	1,6/2,4 мм .063"/.094"	1,6/2,4 мм .063"/.094"	1,6/2,4 мм .063"/.094"
Вес станка с пакетом шлангов	6,9 кг 15.2 фунта	7,5 кг 16.5 фунта	9,7 кг 21.4 фунта
Длина пакета шлангов	7,5 м / 24.6 фута	7,5 м / 24.6 фута	7,5 м / 24.6 фута

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

Включая:	<ul style="list-style-type: none"> 1 головка для орбитальной сварки OW 38S, OW 76S или OW 115S 1 транспортировочный чемодан 1 набор инструментов 1 адаптер для подключения сварочного тока 1 щуп 1 руководство по эксплуатации и список запчастей
----------	---

Подходящие принадлежности (имеются опционально):	<ul style="list-style-type: none"> Зажимные вставки, узкие и широкие Вставки для полостей фасонных деталей Вставки для сварки колен T-образные зажимные вставки Адаптеры для электродов Настольные крепления Зачочные станки для электродов ESG Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax Формовочный набор ORBIPURGE Удлинитель для пакета шлангов Вольфрамовые электроды WS2
--	---

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантий свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.



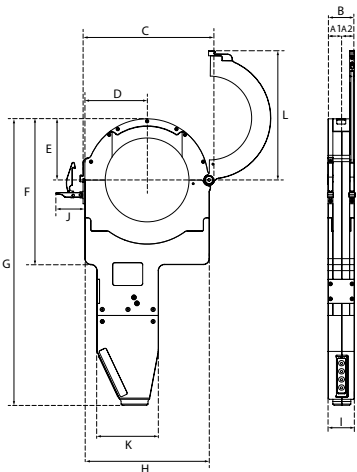
ORBIWELD 38S



ORBIWELD 76S



ORBIWELD 115S



Закрытые головки для орбитальной сварки OW S

ORBIWELD 38S, ORBIWELD 76S, ORBIWELD 115S

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. стр. 33.

Зажимные вставки не входят в объем поставки (см. со стр. 40).

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ*	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Головка для орбитальной сварки OW 38S	826 000 001	6,900	16,500
Головка для орбитальной сварки OW 76S	827 000 001	7,500	16,900
Головка для орбитальной сварки OW 115S	828 000 001	9,700	18,600

* Вес станка с пакетом шлангов



ORBIWELD 38S



ORBIWELD 76S



ORBIWELD 115S

Подходящие принадлежности (имеются опционально):

- Зажимные вставки для ORBIWELD S и ORBIWELD, см. стр. 40
- Вставки для полостей фасонных деталей, см. стр. 43
- Вставки для сварки колен, см. стр. 44
- T-образные зажимные вставки, см. стр. 44
- Адаптеры для электродов, см. стр. 45
- Настольные крепления, см. стр. 46
- Комплект адаптеров для подключения сварочного тока, см. стр. 87

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Орбитальные станки для отрезки труб и снятия фасок для высокочистых технологических установок

Чтобы добиться отличного качества и повторяемости шва при орбитальной сварке труб, необходимо уделять особое внимание тщательной подготовке труб.

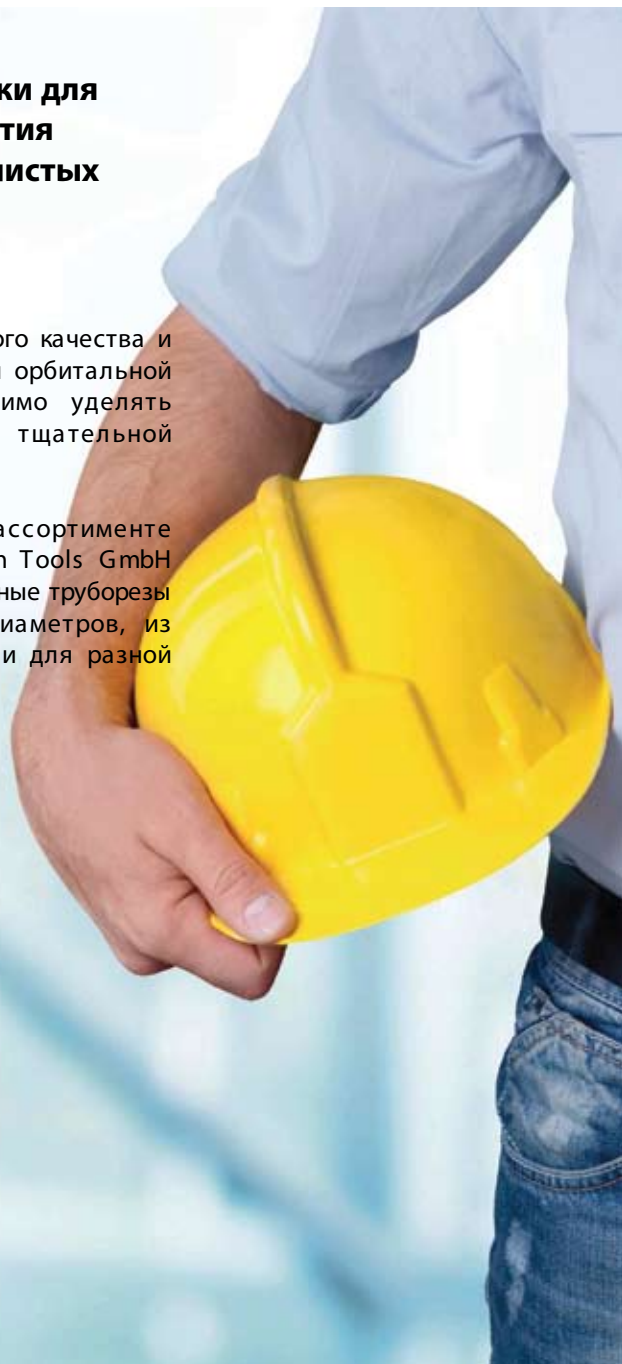
Для этих целей в ассортименте оборудования Orbitalum Tools GmbH предусмотрены орбитальные труборезы для труб различных диаметров, из различных материалов и для разной толщины стенки.

Спросите об этом у нас:

Тел. +7 (343) 384 71-72

или по электронной почте

orbitalum@svarka.pro



ORBIWELD 170

Закрытая головка для орбитальной сварки

ORBIWELD 170 отличается очень высокой предельной термической нагрузкой. Благодаря этому она особенно хорошо подходит для применения в фармацевтике, химической, полупроводниковой и пищевой промышленности, а также в авиации и космонавтике, где из-за постоянно увеличивающихся диаметров и толщин стенок свариваемых труб к закрытым головкам для орбитальной сварки предъявляются все более высокие требования.



Благодаря каналам охлаждения, проходящим через весь корпус сварочной головки, был получен отличный отвод тепла, что обеспечивает непрерывную работу сварочной головки ORBIWELD даже при высокой силе сварочного тока и интенсивной нагрузке.

Закрытая конструкция серии ORBIWELD 170 и система направления газа головок обеспечивают во время сварки постоянное обволакивание сварного шва защитным газом, что позволяет получать швы с очень малой температурной окраской.

СВОЙСТВА:

- Быстростенная система для зажимных вставок обеспечивает простые вставку и извлечение без использования дополнительного инструмента
- Высокая предельная нагрузка благодаря корпусу сварочной головки с полным жидкостным охлаждением
- Стабильные зажимные соединения в сочетании с зажимными вставками, имеющимися для всех размеров труб, гарантируют надежные зажим и центрирование свариваемых частей без смещения
- С помощью панели управления, встроенной в прочную и стабильную алюминиевую рукоятку сварочной головки, можно передавать в источник тока все необходимые для сварки команды, поэтому дополнительный пульт дистанционного управления не требуется
- Высококачественные, прочные корпус и рукоятка
- Высокогибкий пакет шлангов (длина: 7,5 м/ 24,6 фута) с разгрузкой от натяжения к источнику тока
- Широкая, индивидуальная программа принадлежностей

Широкая, индивидуальная программа принадлежностей (имеются опционально):



Удлинитель для пакета шлангов до макс. 20 м (64 Ft)

Экономически выгодные зажимные вставки

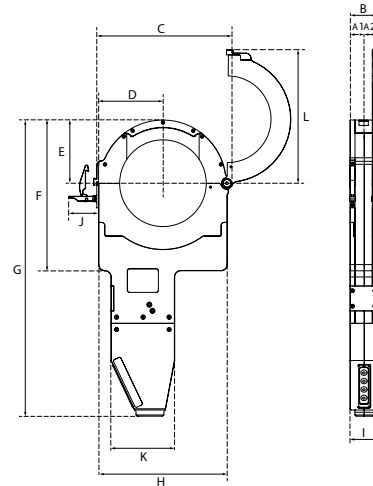
Вставки для полостей фасонных деталей для сварки фасонных деталей

T-образные зажимные вставки с возможностью зажима трубы с расширенным концом и привариваемой трубы

Адаптер для электродов для бокового смещения вольфрамового электрода

Практичное и стабильное настольное крепление из алюминия

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	ORBIWELD 170
Код	825 000 001
Внеш. диаметр трубы, мин.-макс.	50 - 170 мм 2" - 6"
Диаметр электрода	1,6/2,4 мм 0.063"/0.094"
Вес станка с пакетом шлангов	18,9 кг 41,7 фунта
Длина пакета шлангов	7,5 м 24,6 фута
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ	
Включая:	<ul style="list-style-type: none"> - 1 головка для орбитальной сварки OW 170 - 1 транспортировочный чемодан (код 821 030 001) - 1 набор инструментов - 1 адаптер для подключения сварочного тока - 1 шуп - 1 руководство по эксплуатации и список запчастей
Подходящие принадлежности (имеются опционально):	<ul style="list-style-type: none"> - Зажимные вставки, узкие и широкие - Вставки для полостей фасонных деталей - Вставки для сварки колен - T-образные зажимные вставки - Адаптеры для электродов - Настольные крепления - Заточные станки для электродов ESG - Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax - Формовочный набор ORBIPURGE - Удлинитель для пакета шлангов - Двойной редуктор давления - Вольфрамовые электроды WS2



ORBIWELD 170

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

Закрытая головка для орбитальной сварки OW 170

ORBIWELD 170

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. стр. 37.

Зажимные вставки не входят в объем поставки (см. со стр. 40).

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ*	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Головка для орбитальной сварки OW 170	825 000 001	18,900	36,200

* Вес станка с пакетом шлангов

Подходящие принадлежности (опционально):

- Зажимные вставки для ORBIWELD S и ORBIWELD, см. стр. 40
- Вставки для полостей фасонных деталей, см. стр. 43
- Вставки для сварки колен, см. стр. 44
- T-образные зажимные вставки, см. стр. 44
- Адаптеры для электродов, см. стр. 45
- Настольные крепления, см. стр. 46
- Комплект адаптеров для подключения сварочного тока, см. стр. 87



ORBIWELD 170

Принадлежности для ORBIWELD S и ORBIWELD

Зажимные вставки

Из алюминия. 1 зажимная вставка состоит из 2 полушайб для одной стороны зажима.

Для каждого диаметра трубы необходимы 2 зажимные вставки (= 4 полушайбы).
У ORBIWELD 115, 115S и 170 можно выбрать широкие "W" и узкие "S" зажимные вставки, которые можно произвольным образом комбинировать друг с другом.

Заготовки зажимных вставок для самостоятельного вытачивания, см. стр. 43



Зажимная вставка для OW 385, 2 части для одной стороны зажима
Зажимная вставка для OW 765, 2 части для одной стороны зажима
Зажимная вставка "S" (узкая) для OW 115/115S, 2 части для одной стороны зажима
Зажимная вставка "W" (широкая) для OW 115/115S, 2 части для одной стороны зажима
Зажимная вставка "S" (узкая) для OW 170, 2 части для одной стороны зажима
Зажимная вставка "W" (широкая) для OW 170, 2 части для одной стороны зажима

ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ		OW 385	OW 765	OW 65	OW 115/115S "S" (УЗКАЯ)	OW 115/115S "W" (ШИРОКАЯ)	OW 170 "S" (УЗКАЯ)	OW 170 "W" (ШИРОКАЯ)
[ММ]	[ДЮЙМ]	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД
3,00	0.118	826 002 120	-	-	-	-	-	-
3,18	0.125	826 002 122	-	-	-	-	-	-
4,00	0.157	826 002 124	-	-	-	-	-	-
4,76	0.187	826 002 125	-	-	-	-	-	-
4,78	0.188	826 002 126	-	-	-	-	-	-
5,95	0.234	826 002 127	-	-	-	-	-	-
6,00	0.236	826 002 128	827 002 120	823 002 120	-	-	-	-
6,35	0.250	826 002 129	827 002 121	823 002 121	-	-	-	-
7,00	0.276	826 002 130	-	823 002 122	-	-	-	-
7,50	0.295	826 002 131	-	-	-	-	-	-
7,94	0.313	826 002 132	827 002 124	-	-	-	-	-
8,00	0.315	826 002 133	827 002 125	823 002 125	-	-	-	-
9,00	0.354	-	827 002 126	823 002 126	-	-	-	-
9,53	0.375	826 002 135	827 002 127	823 002 127	-	-	-	-
9,95	0.392	826 002 136	-	-	-	-	-	-
10,00	0.394	826 002 137	827 002 129	823 002 129	-	-	-	-
10,10	0.398	826 002 138	827 002 130	823 002 130	-	-	-	-
10,20	0.402	826 002 139	-	-	-	-	-	-
11,00	0.433	826 002 140	827 002 132	823 002 132	-	-	-	-
11,95	0.470	826 002 142	827 002 134	-	-	-	-	-
12,00	0.472	826 002 143	827 002 135	823 002 135	-	-	-	-
12,10	0.476	826 002 144	827 002 136	-	-	-	-	-
12,70	0.500	826 002 145	827 002 137	823 002 137	-	-	-	-
13,00	0.512	826 002 146	827 002 138	823 002 138	-	-	-	-
13,20	0.520	-	827 002 139	-	-	-	-	-
13,50	0.531	826 002 148	827 002 140	-	-	-	-	-
13,70	0.539	826 002 149	827 002 141	823 002 141	-	-	-	-
14,00	0.551	826 002 150	827 002 142	823 002 142	-	-	-	-
14,30	0.563	826 002 151	-	-	-	-	-	-
14,70	0.579	826 002 152	-	-	-	-	-	-
15,00	0.591	826 002 153	827 002 145	823 002 145	-	-	-	-
15,30	0.602	826 002 154	827 002 146	-	-	-	-	-
15,60	0.614	826 002 155	827 002 147	-	-	-	-	-
15,70	0.618	826 002 156	827 002 148	-	-	-	-	-
15,88	0.625	826 002 157	827 002 149	-	-	-	-	-
16,00	0.630	826 002 158	827 002 150	823 002 150	-	-	-	-
16,70	0.657	826 002 159	-	-	-	-	-	-
17,00	0.669	-	827 002 152	-	-	-	-	-
17,20	0.677	826 002 162	827 002 154	823 002 154	-	-	-	-
17,30	0.681	826 002 163	827 002 155	823 002 155	-	-	-	-
18,00	0.709	826 002 164	827 002 156	823 002 156	-	-	-	-
19,00	0.748	826 002 165	827 002 157	823 002 157	-	-	-	-
19,05	0.750	826 002 166	827 002 158	823 002 158	-	-	-	-

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ		OW 385	OW 765	OW 65	OW 115/115S "S" (УЗКАЯ)	OW 115/115S "W" (ШИРОКАЯ)	OW 170 "S" (УЗКАЯ)	OW 170 "W" (ШИРОКАЯ)
[ММ]	[ДЮЙМ]	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД
19,50	0.768	826 002 167	827 002 159	-	-	-	-	-
20,00	0.787	826 002 168	827 002 160	823 002 160	824 002 120	-	-	-
21,00	0.827	-	827 002 161	-	-	-	-	-
21,30	0.839	826 002 170	827 002 162	823 002 162	824 002 122	824 002 322	-	-
21,70	0.854	826 002 171	827 002 163	823 002 163	824 002 123	-	-	-
22,00	0.866	826 002 172	827 002 164	823 002 164	824 002 124	-	-	-
22,22	0.875	826 002 173	827 002 165	-	-	-	-	-
22,23	0.875	826 002 174	827 002 166	-	-	-	-	-
22,55	0.888	826 002 175	-	-	-	-	-	-
23,00	0.906	826 002 176	827 002 168	823 002 168	824 002 128	824 002 328	-	-
24,00	0.945	826 002 177	827 002 169	-	-	-	-	-
25,00	0.984	826 002 179	827 002 171	823 002 171	824 002 131	824 002 331	-	-
25,25	0.994	-	827 002 172	-	-	-	-	-
25,40	1.000	826 002 181	827 002 173	823 002 173	824 002 133	824 002 333	-	-
26,00	1.024	826 002 182	827 002 174	-	-	-	-	-
26,70	1.051	826 002 183	827 002 175	823 002 175	824 002 135	-	-	-
26,90	1.059	826 002 184	827 002 176	823 002 176	824 002 136	824 002 336	-	-
27,00	1.063	826 002 185	827 002 177	-	-	-	-	-
27,20	1.071	826 002 186	827 002 178	823 002 178	824 002 138	-	-	-
28,00	1.102	826 002 187	827 002 179	823 002 179	824 002 139	-	-	-
29,00	1.142	826 002 188	827 002 180	823 002 180	824 002 140	824 002 340	-	-
30,00	1.181	826 002 189	827 002 181	823 002 181	824 002 141	-	-	-
30,53	1.202	826 002 190	-	-	-	-	-	-
31,75	1.250	826 002 191	827 002 183	823 002 183	824 002 143	824 002 343	-	-
31,80	1.252	826 002 192	827 002 184	-	824 002 144	-	-	-
32,00	1.260	826 002 193	827 002 185	823 002 185	824 002 145	824 002 345	-	-
33,00	1.299	-	827 002 186	-	-	-	-	-
33,40	1.315	826 002 195	827 002 187	823 002 187	824 002 147	-	-	-
33,70	1.327	826 002 196	827 002 188	823 002 188	824 002 148	824 002 348	-	-
34,00	1.339	826 002 197	827 002 189	823 002 189	824 002 149	-	-	-
35,00	1.378	826 002 198	827 002 190	823 002 190	824 002 150	824 002 350	-	-
36,00	1.417	826 002 199	-	823 002 191	-	-	-	-
38,00	1.496	826 002 200	827 002 192	823 002 192	824 002 152	824 002 352	-	-
38,10	1.500	826 002 201	827 002 193	823 002 193	824 002 153	824 002 353	-	-
40,00	1.575	-	827 002 194	823 002 194	824 002 154	-	-	-
41,00	1.614	-	827 002 195	823 002 195	824 002 155	824 002 355	-	-
42,00	1.654	-	827 002 196	823 002 196	824 002 156	-	-	-
42,16	1.660	-	827 002 197	-	824 002 157	-	-	-
42,30	1.665	-	827 002 198	-	-	-	-	-
42,40	1.669	-	827 002 199	823 002 199	824 002 159	824 002 359	-	-
42,70	1.681	-	827 002 200	-	824 002 160	-	-	-
43,00	1.693	-	827 002 201	-	824 002 161	824 002 361	-	-
44,00	1.732	-	827 002 203	-	-	-	-	-
44,45	1.750	-	827 002 204	-	824 002 164	824 002 364	-	-
44,50	1.752	-	827 002 205	823 002 205	824 002 165	-	-	-
45,00	1.772	-	827 002 206	823 002 206	-	-	-	-
48,00	1.890	-	827 002 208	823 002 208	-	-	-	-
48,26	1.900	-	827 002 209	-	824 002 169	-	-	-
48,30	1.902	-	827 002 210	823 002 210	824 002 170	824 002 370	-	-
48,60	1.913	-	827 002 211	823 002 211	824 002 171	-	-	-
50,00	1.969	-	827 002 212	823 002 212	824 002 172	824 002 372	825 002 120	-
50,80	2.000	-	827 002 213	823 002 213	824 002 173	824 002 373	825 002 121	825 002 321
51,00	2.008	-	827 002 214	-	824 002 174	824 002 374	-	-
52,00	2.047	-	827 002 215	823 002 215	824 002 175	824 002 375	-	-
53,00	2.087	-	827 002 216	823 002 216	824 002 176	824 002 376	825 002 124	-
54,00	2.126	-	827 002 217	-	824 002 177	824 002 377	-	-
57,00	2.244	-	827 002 218	823 002 218	824 002 178	-	-	-
60,00	2.363	-	827 002 219	823 002 219	824 002 179	-	-	-
60,10	2.366	-	827 002 220	-	-	-	-	-
60,30	2.374	-	827 002 221	823 002 221	824 002 181	824 002 381	825 002 129	825 002 329
60,45	2.380	-	827 002 222	-	824 002 182	-	-	-
60,50	2.382	-	827 002 223	823 002 223	824 002 183	-	-	-
63,00	2.480	-	827 002 224	823 002 224	824 002 184	824 002 384	-	-
63,20	2.488	-	827 002 225	-	-	-	-	-
63,50	2.500	-	827 002 226	823 002 226	824 002 186	824 002 386	825 002 134	825 002 334
65,00	2.559	-	827 002 227	823 002 227	-	-	-	-
70,00	2.756	-	827 002 228	823 002 228	824 002 188	824 002 388	825 002 136	825 002 336

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ		OW 385	OW 765	OW 65	OW 115/1155 "S" (УЗКАЯ)	OW 115/1155 "W" (ШИРОКАЯ)	OW 170 "S" (УЗКАЯ)	OW 170 "W" (ШИРОКАЯ)
[ММ]	[ДУЙМ]	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД
70,20	2.764	-	-	-	824 002 189	824 002 389	-	-
73,00	2.874	-	827 002 230	-	824 002 190	-	-	-
73,03	2.875	-	827 002 231	-	824 002 191	-	-	-
75,00	2.953	-	827 002 233	-	824 002 193	-	-	-
76,00	2.992	-	827 002 234	-	824 002 194	-	-	-
76,10	2.996	-	827 002 235	-	824 002 195	824 002 395	825 002 143	825 002 343
76,20	3.000	-	827 002 236	-	824 002 196	824 002 396	825 002 144	825 002 344
76,30	3.004	-	827 002 237	-	824 002 197	824 002 397	-	-
80,00	3.150	-	-	-	824 002 198	824 002 398	-	825 002 346
82,00	3.228	-	-	-	824 002 199	-	-	-
82,30	3.240	-	-	-	824 002 200	-	-	-
85,00	3.346	-	-	-	824 002 201	824 002 401	-	825 002 349
88,90	3.500	-	-	-	824 002 203	824 002 403	825 002 151	825 002 351
89,00	3.504	-	-	-	824 002 204	-	-	-
89,10	3.508	-	-	-	824 002 205	824 002 405	-	-
90,00	3.543	-	-	-	824 002 206	-	-	-
100,00	3.937	-	-	-	824 002 209	-	-	-
101,60	4.000	-	-	-	824 002 210	824 002 410	825 002 158	825 002 358
104,00	4.094	-	-	-	824 002 211	824 002 411	825 002 159	825 002 359
108,00	4.252	-	-	-	824 002 212	-	825 002 160	-
110,00	4.331	-	-	-	824 002 213	-	-	-
114,00	4.488	-	-	-	824 002 215	-	-	-
114,30	4.500	-	-	-	824 002 216	824 002 416	825 002 164	825 002 364
115,00	4.528	-	-	-	824 002 217	824 002 417	825 002 165	-
127,00	5.000	-	-	-	-	-	825 002 167	825 002 367
127,05	5.002	-	-	-	-	-	-	-
129,00	5.079	-	-	-	-	-	825 002 169	825 002 369
133,00	5.236	-	-	-	-	-	825 002 170	-
139,70	5.500	-	-	-	-	-	825 002 171	825 002 371
152,40	6.000	-	-	-	-	-	825 002 173	825 002 373
154,00	5.063	-	-	-	-	-	825 002 174	825 002 374
159,00	6.260	-	-	-	-	-	825 002 175	-
165,20	6.504	-	-	-	-	-	825 002 177	-
168,30	6.626	-	-	-	-	-	825 002 178	825 002 378
170,00	6.693	-	-	-	-	-	825 002 179	825 002 379

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Заготовки зажимных вставок

Идеальное решение для специальных случаев применения.
Полностью закрытые зажимные вставки для самостоятельного вытачивания на индивидуальные диапазоны диаметров.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Заготовка зажимной вставки для OW 385, 2 части	826 002 210	0,066
Заготовка зажимной вставки для OW 765, 2 части	827 002 241	0,280
Заготовка зажимной вставки для OW 115/1155 "S" (узкая), 2 части	824 002 220	0,590
Заготовка зажимной вставки для OW 115/1155 "W" (широкая), 2 части	824 002 420	1,445
Заготовка зажимной вставки для OW 65, 2 части	823 002 230	0,256
Заготовка зажимной вставки для OW 170 "S" (узкая), 2 части	825 002 185	1,010
Заготовка зажимной вставки для OW 170 "W" (широкая), 2 части	825 002 385	1,000



Заготовки зажимных вставок

Упаковки для зажимных вставок

Все зажимные вставки поставляются попарно в пластиковой оболочке.
При потере оригинальной упаковки можно заказать запасную.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Упаковка для зажимной вставки OW 385	826 002 010	0,019
Упаковка для зажимной вставки OW 765/OW 65	827 002 010	0,065
Упаковка для зажимной вставки OW 115 "S" (узкая)	824 002 010	0,101
Упаковка для зажимной вставки OW 115 "W" (широкая)	824 002 011	0,129



Упаковки для зажимных вставок

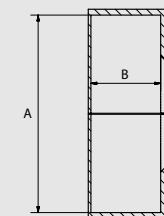
Вставки для полостей фасонных деталей

Зажимные вставки для сварки фасонных деталей (например фланцев фланцевых колец и резьбовых соединений в пищевой промышленности).

1 вставка для полостей состоит из 2 полушаров.

Размеры различных вставок для полостей.

ORBIWELD	РАЗМЕР "А"(0)	РАЗМЕР "В"
385	[мм]	85,0
	[дюйм]	3.346
65	[мм]	125,0
	[дюйм]	4.921
765	[мм]	130,0
	[дюйм]	5.118
115/1155	[мм]	179,0
	[дюйм]	7.047
170	[мм]	214,0
	[дюйм]	8.425



Вставки для полостей фасонных деталей

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Вставки для полостей фасонных деталей для OW 385	826 050 010	0,146
Вставки для полостей фасонных деталей для OW 765	827 050 007	0,266
Вставки для полостей фасонных деталей для OW 65	823 050 010	0,612
Вставки для полостей фасонных деталей для OW 115 и OW 1155	824 050 003	0,660
Вставки для полостей фасонных деталей для OW 170	825 050 002	0,852

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ



T-образные зажимные вставки

T-образные зажимные вставки

T-образные зажимные вставки с возможностью зажима трубы с расширенным концом и привариваемой трубой.

Для каждого задания и размера необходим полный комплект T-образная зажимная вставка, 1 набор адаптеров для электродов (стр. 45), а также 1 стандартная зажимная вставка (со стр. 40) (заказываются отдельно).

При заказе запросить у нас соответствующий опросный бланк и передать нам вместе с чертежом.

Стандартные зажимные вставки для других головок для орбитальной сварки по запросу.
Внутреннее центрирующее устройство с формовочным устройством по запросу.

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ МАКС. [ММ]	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ МАКС. [ДЮЙМ]	КОД	КГ
T-образная зажимная вставка для OW 385	25,0	0,984	826 050 038	
T-образная зажимная вставка для OW 765	48,0	1,890	827 050 005	0,720
T-образная зажимная вставка для OW 115/115S	85,0	3,346	824 050 004	1,825
T-образная зажимная вставка для OW 170	144,0	5,669	825 050 003	3,700



Вставки для сварки колен (основное крепление/крышка)

Вставки для сварки колен

Для приваривания стандартных колен без прямого торца к трубам. При использовании этих вставок на одной стороне сварочной головки (справа или слева) обеспечивается только газовая защита вокруг колена; зажим не осуществляется, поэтому колению необходимо прихватывать.

Вставка состоит из:

- 2 половины основного крепления, независимо от диаметра трубы
- 2 половины крышки, в зависимости от диаметра трубы*

Основное крепление/крышка

Крышки вставляются в основное крепление, их можно произвольно поворачивать, поэтому возможен любой угол выхода колена из сварочной головки. Привариваемая труба на противоположной стороне сварочной головки крепится с помощью стандартной зажимной вставки (стандартная зажимная вставка не входит в объем поставки).

Крышка колена для OW 385

У сварочной головки OW 385 изготовленные по заказу клиента крышки (2 половины) вставляются непосредственно в головку без основного крепления. Поэтому основное крепление не требуется.

При заказе указать или предоставить следующее:

- Нужный внешний диаметр трубы и внутренний радиус трубы.
- **Чертеж колена или образец детали — соответствующий шаблон чертежа можно предварительно запросить у нас.** Затем мы проверяем, надо ли дополнительно использовать адаптер для электродов.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Крышка колена OW 385 в сборе*	826 050 031	0,017
Основное крепление вставки для колен для OW 765	827 002 018	0,150
Крышка вставки для колен для OW 765	827 050 021	0,030
Основное крепление вставки для колен для OW 65	823 050 029	0,089
Крышка вставки для колен для OW 65*	823 050 030	0,028
Основное крепление вставки для колен для OW 115 и OW 115S	824 050 006	0,150
Крышка вставки для колен для OW 115S*	828 050 016	0,054
Крышка вставки для колен для OW 115*	824 050 020	0,050
Основное крепление вставки для колен для OW 170	825 050 005	0,250
Крышка вставки для колен для OW 170*	825 050 020	0,045

* При заказе предоставить чертеж колена или образец детали.

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Адаптеры для электродов

Прочный латунный адаптер для бокового смещения вольфрамового электрода. Можно заказать в комплекте или отдельно. Учитывайте то, что максимальный диаметр свариваемых труб при использовании адаптера для электродов уменьшается.

Состав полных комплектов:

- Базовая часть для выносных элементов
- Для 1 выносного элемента 15°, 30°, 45° и 90°



Адаптеры для электродов для OW 385, OW 765

АДАПТЕРЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ ДЛЯ ДИАМЕТРА ТРУБЫ ДО	[ММ]	[ДЮЙМ]
OW 385	25,0	0,984
OW 765	48,0	1,890
OW 65	43,5	1,713
OW 115 / OW 115S	85,0	3,346
OW 170	144,0	5,669

КОМПЛЕКТЫ АДАПТЕРОВ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ	КОД	КГ
Адаптер для электродов, комплект OW 385, стандарт	826 050 034	0,033
Адаптер для электродов, комплект OW 765, стандарт	827 050 027	0,089
Адаптер для электродов, комплект OW 65, стандарт	823 050 028	0,045
Адаптер для электродов, комплект OW 115 стандарт	824 050 025	0,064
Адаптер для электродов, комплект OW 115S, стандарт	828 050 022	0,064
Адаптер для электродов, комплект OW 170, стандарт	825 050 022	0,094

ОТДЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ OW 385		
Базовая часть адаптера для электродов OW 385	826 004 003	0,013
Выносной элемент 10 мм/0.394", 15° для адаптера для электродов OW 385	823 004 008	0,003
Выносной элемент 10 мм/0.394", 30° для адаптера для электродов OW 385	823 004 009	0,003
Выносной элемент 10 мм/0.394", 45° для адаптера для электродов OW 385	823 004 010	0,003

ОТДЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ OW 765		
Базовая часть адаптера для электродов OW 765	827 004 003	0,024
Выносной элемент 15 мм/0.591", 15°/90° для адаптера для электродов OW 765	823 004 002	0,005
Выносной элемент 15 мм/0.591", 30°/90° для адаптера для электродов OW 765	823 004 003	0,005
Выносной элемент 15 мм/0.591", 45°/90° для адаптера для электродов OW 765	823 004 004	0,005

ОТДЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ OW 65		
Базовая часть адаптера для электродов OW 65	823 004 011	0,018
Выносной элемент 15 мм/0.591", 15°/90° для адаптера для электродов OW 65	823 004 002	0,005
Выносной элемент 15 мм/0.591", 30°/90° для адаптера для электродов OW 65	823 004 003	0,005
Выносной элемент 15 мм/0.591", 45°/90° для адаптера для электродов OW 65	823 004 004	0,005

ОТДЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ OW 115 И OW 115S		
Базовая часть адаптера для электродов OW 115	824 004 002	0,037
Базовая часть адаптера для электродов OW 115S	828 004 004	0,037
Выносной элемент 25 мм/0.984", 15°/90° для адаптера для электродов OW 115/115S	823 004 006	0,009
Выносной элемент 25 мм/0.984", 30°/90° для адаптера для электродов OW 115/115S	823 004 005	0,009
Выносной элемент 25 мм/0.984", 45°/90° для адаптера для электродов OW 115/115S	823 004 007	0,009

ОТДЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ OW 170		
Базовая часть адаптера для электродов OW 170	825 004 001	0,067
Выносной элемент 25 мм/0.984", 15°/90° для адаптера для электродов OW 170	823 004 006	0,009
Выносной элемент 25 мм/0.984", 30°/90° для адаптера для электродов OW 170	823 004 005	0,009
Выносной элемент 25 мм/0.984", 45°/90° для адаптера для электродов OW 170	823 004 007	0,009

АДАПТЕРЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ ДЛЯ СВАРКИ ТОРЦОВЫХ ШВОВ*		
Адаптер для электродов, комплект OW 385 торцовый шов	826 050 036	0,045
Адаптер для электродов, комплект OW 765 торцовый шов	827 050 038	0,045
Адаптер для электродов, комплект OW 65 торцовый шов	823 050 034	0,045
Адаптер для электродов, комплект OW 115 торцовый шов	824 050 026	0,070
Адаптер для электродов, комплект OW 115 S торцовый шов	828 050 023	0,070

АДАПТЕРЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ ДЛЯ СВАРКИ ВНУТРЕННИХ ШВОВ*		
Адаптер для электродов, комплект OW 385 внутренний шов	826 050 037	0,071
Адаптер для электродов, комплект OW 765 внутренний шов	827 050 039	0,071
Адаптер для электродов, комплект OW 115 внутренний шов	824 050 027	0,193
Адаптер для электродов, комплект OW 115 S внутренний шов	828 050 024	0,193
Адаптер для электродов, комплект OW 170 внутренний шов	825 050 026	

* Другие адаптеры для электродов для других сварочных головок по запросу.

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ



Адаптеры для электродов для OW 170



Адаптеры для сварки торцовых швов (без ротора)



Адаптеры для сварки внутренних швов (без ротора)



Настольные крепления

Настольные крепления

Практичное настольное крепление из алюминия (эпоксидированного). Крепление позволяет удобно и надежно фиксировать головки для орбитальной сварки ORBIWELD.

С помощью встроенного настольного зажима крепление можно быстро и просто устанавливать на рабочую плиту. Благодаря этому можно прочно зафиксировать сварочную головку в креплении при ее стационарном применении — также идеальное решение для кратковременного фиксирования сварочной головки между отдельными операциями сварки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		НАСТОЛЬНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ	
Размеры (д х ш х в)		180 x 140 x 185 мм	
		7.1" x 5.5" x 7.3"	
Ширина зажима (от кромки стола до максимально выдвинутой струбцины)		макс. 65 мм / 2.56"	
ИЗДЕЛИЕ		КОД	КГ
Настольное крепление для OW 385, OW 765		826 030 006	1,250
Настольное крепление для OW 65, OW 115, OW 1155, OW 170		823 030 006	1,070

Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 79
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 83
- Формовочный набор ORBIPURGE, см. стр. 86
- Удлинители для пакета шлангов, см. стр. 86
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 87
- Комплект адаптеров для подключения сварочного тока, см. стр. 87

НХ 12Р, НХ 25Р

НОВИНКА

Закрытые головки для орбитальной сварки

Экономичное и качественное соединение нержавеющей труб путем сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа (TIG): Не имеющие аналогов в мире головки для орбитальной сварки НХ с автоматизированной сварочной технологией – НАСТОЯЩЕЕ решение для высокоэффективного и качественного производства. Они позволяют надежно, быстро и безопасно соединять предварительно смонтированные колена труб с трубами из нержавеющей стали даже в тесных пучках труб, например, при изготовлении теплообменников.



Существенное сокращение времени сварки – менее 30 секунд на каждую трубу	✓
До 250 операций сварки на каждую головку за смену	✓
Сокращение на 50% времени на подготовку по сравнению с ручной работой	✓
Расстояния между трубами: НХ 12Р: менее 40 мм (1.57") НХ 25Р: менее 60 мм (2.36")	✓
Внеш. диаметр трубы: НХ 12Р: 9,5 - 13,3 мм (0.37" - 0.52") НХ 25Р: 18,0 - 25,4 (0.71" - 1.00")	✓
Высокая предельная нагрузка благодаря корпусу ротора с жидкостным охлаждением	✓
Возможно горизонтальное, вертикальное и наклонное положение при сварке	✓
Очень прочная конструкция и эргономичный дизайн	✓
Наилучшие результаты сварки – даже в исполнении практикующегося персонала	✓

Помимо НХ 12Р и НХ 25Р, к этой серии принадлежат также НХ 16Р.

Ручная сварка колен труб при изготовлении теплообменников представляет собой очень тяжелую работу. Кроме того, нельзя быть постоянно уверенным в том, что сварщик будет всегда обеспечивать одинаковое качество сварки и, соответственно, герметичность всех колен труб. Это ведет к необходимости выполнения дорогостоящих доработок и к высокому проценту брака.

В то время, как для обычных головок или клещей требуется много места между трубами, узкие головки НХ позволяют изготавливать очень компактные теплообменники с высокой плотностью труб и коэффициентом полезного действия. Возможность работы с расстояниями между трубами менее 40 мм (1.57") на НХ 12Р или менее 60 мм (2.36") на НХ 25Р.

Кроме того, повышенное удобство обращения: Головка НХ откидывается для укладки трубы, после чего нажатием кнопки обеспечивается ее самоудерживающаяся фиксация с помощью

надежного позиционирования на трубе служит упор с возможностью грубой и тонкой регулировки. После запуска охлаждаемая водой головка заполняется аргоном и сварка выполняется автоматически, с достижением неизменно высокого качества. При этом система Orbitalum обеспечивает чистый провар металла, совершенно без смещений, щелей или града внутри трубы. Зажим и запуск осуществляются с помощью кнопки на сварочной головке.

Наилучшие результаты сварки – даже в исполнении практикующегося персонала
Источники сварочного тока Orbitalum автоматически распознают подключенную головку НХ с ее предварительно заданными параметрами, поэтому оператор перед началом сварки должен только вызвать соответствующую сварочную программу и запустить процесс сварки. Работа с системой Orbitalum настолько проста и надежна, что наилучших результатов удается достичь даже практикующимся операторам.

Практика показывает, что при использовании системы Orbitalum процент брака можно снизить с 4% до менее чем 0,7%. Еще одно преимущество: Оператор может одновременно работать с несколькими сварочными головками, что существенно повышает эффективность производства. Закрытая сварочная камера и стабильные условия процесса исключают образование температурной окраски, что позволяет отказаться от таких дорогостоящих доработок, как травление и пассивирование.

Компактная конструкция обеспечивает более простое обращение

В отличие от открытых сварочных клещей, головка НХ располагает всеми встроенными разъемами для подключения тока, газа и охлаждающей воды. Для удобства обращения головки Orbitalum соединяются с источником сварочного тока гибким шлангом длиной 7,5 м. Кроме того, преимущество НХ состоит также и в прямой конструкции, позволяющей легко поворачивать головку на теплообменнике. Весь узел можно навешивать на балансир для снижения нагрузки на оператора.



Очень узкая конструкция, идеально подходящая для сваривания предварительно смонтированных колен в узких пучках труб

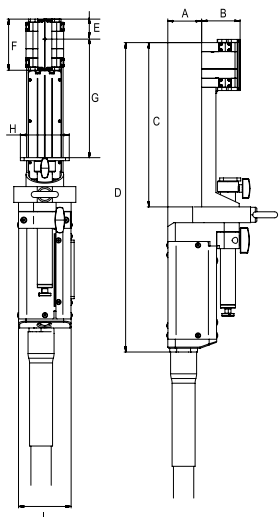
Пневматическая коробка в комплекте

Имеются опционально:
Зависящие от диаметра зажимные каскеты

Имеются опционально:
Кабель заземления

Имеются опционально:
Регулируемый редуктор давления аргона

Идеальное дополнение:
Источники тока для орбитальной сварки серии ORBITAT



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	НХ 12P	НХ 25P
Код	847 000 010	845 000 010
Внеш. диаметр трубы, мин.-макс.*	9,5 - 13,3 мм / 0.374" - 0.524"	18,0 - 25,4 мм / 0.708" - 1.000"
Толщина стенки, мин.-макс.	0,5 - 0,8 мм / 0.02" - 0.03"	0,5 - 1,0 мм / 0.016" - 0.039"
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	НХ 12P	НХ 25P
Диаметр электрода	1,6 мм / 0.063"	1,6 мм / 0.063"
Вес станка с пакетом шлангов	6,4 кг / 14,1 фунта	18,5 кг / 40,8 фунта
Длина пакета шлангов	7,5 м / 24,6 фута	7,5 м / 24,6 фута
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ КОРОБКА	
Входная среда	Аргон	
Рекомендуемое входное давление	6 бар / 87 PSI	
РАЗМЕРЫ	НХ 12P	НХ 25P
	[мм]	[дюйм]
Размер "А"	45,0	1.772
Размер "В"	52,0	2.047
Размер "С"	219,0	8.622
Размер "D"	412,0	16.220
Размер "E" (Электрод), мин.	30,0	1.181
Размер "F"	70,0	2.756
Размер "G" до макс.	155,0	7.283
Размер "H"	65,0	2.559
Размер "I"	70,0	2.756
Размер "J" (Ø)	33,0	1.299
Размер "K"	50,0	1.969
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ	НХ 12P	НХ 25P
Головка для орбитальной сварки серии НХ	Шт. 1	1
Транспортировочный чемодан	Шт. 1	1
Пневматическая коробка	Шт. 1	1
Шланг (2 м/6.56 фута) для пневматической коробки	Шт. 1	1
Пара откидных скоб	Пары 1	1
Упор для колена	Шт. 1	1
Набор инструментов	Набор 1	1
Адаптер для подключения сварочного тока	Шт. 1	1
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор 1	1
ПОДХОДЯЩИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ		
Имеются опционально:	<ul style="list-style-type: none"> • Зажимные вставки • Редуктор давления "аргона" • Кабель заземления • Вольфрамовые электроды WS2 • Заточные станки для электродов ESG 	

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

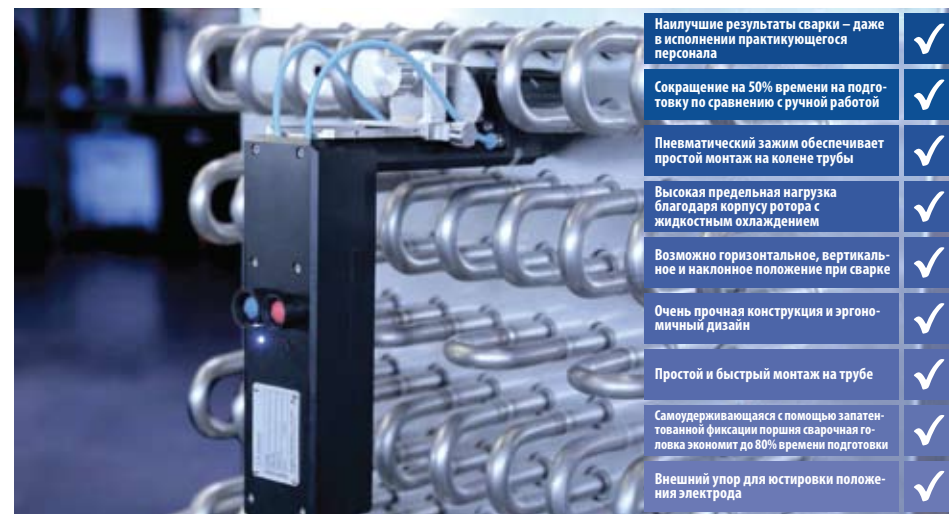
* Другие размеры по запросу



НХ 16P

Закрытая головка для орбитальной сварки

Головки для орбитальной сварки НХ для компактных холодильных установок задают новые масштабы! НХ означает "Heat Exchanger" (теплообменник); эта головка предназначена для сварки предварительно смонтированных колен в тесных пучках труб пластинчатых теплообменников. Для этого случая применения в мире не существует сравнимых по эффективности решений!



Наилучшие результаты сварки – даже в исполнении практикующего персонала	✓
Сокращение на 50% времени на подготовку по сравнению с ручной работой	✓
Пневматический зажим обеспечивает простой монтаж на коленах трубы	✓
Высокая предельная нагрузка благодаря корпусу ротора с жидкостным охлаждением	✓
Возможно горизонтальное, вертикальное и наклонное положение при сварке	✓
Очень прочная конструкция и эргономичный дизайн	✓
Простой и быстрый монтаж на трубе	✓
Самоудерживающаяся с помощью запатентованной фиксации поршня сварочная головка экономит до 80% времени подготовки	✓
Внешний упор для юстировки положения электрода	✓

Все имеющиеся на рынке закрытые головки для орбитальной сварки или открытые сварочные клещи из-за их типоразмера не подходят для их расположения между отдельными трубами пластинчатых теплообменников.

Серия НХ зарабатывает баллы в плане экономичности и эффективности по сравнению с имеющимися в продаже машинами сразу по нескольким аспектам: Концы труб теплообменника можно перед сваркой полностью укомплектовать коленами и сваривать в любой последовательности. На обычные орбитальные клещи распространяется следующее правило: вставить колено – сварить – вставить колено – ..., всегда от середины трубной решетки наружу. Если затем во время проверки качества будет обнаружена неправильная сварка, то с учетом недоступности в самом неблагоприятном случае (неправильная сварка в середине пучка) необходимо отсоединить и заново сварить все колена. При использовании головки НХ достаточно заменить соответствующее колено.

Это конструктивное преимущество делает орбитальную систему, кроме того, идеальным инструментом для непревзойденного с точки зрения затрат ремонта.

В отличие от открытых клещей с, к тому же, неудобным пакетом шлангов в НХ встроены все разрезы для тока, газа и охлаждающей воды.

Все источники тока для орбитальной сварки автоматически распознают головку с ее свойствами, поэтому оператор перед началом сварки должен только вызвать свою заданную сварочную программу и запустить процесс сварки.

Традиционно теплообменники для холодильных установок изготавливались из меди и сплавлялись с коленами труб. Высокая цена на медь побудила производителей перейти на нержавеющую сталь. Нержавеющую сталь можно экономично, надежно и высококачественно соединять только путем сварки



Очень узкая конструкция, идеально подходящая для сваривания предварительно смонтированных колен в узких пучках труб

Все разъемы для подключения тока, газа и охлаждающей воды встроены

Пневматическая коробка в комплекте

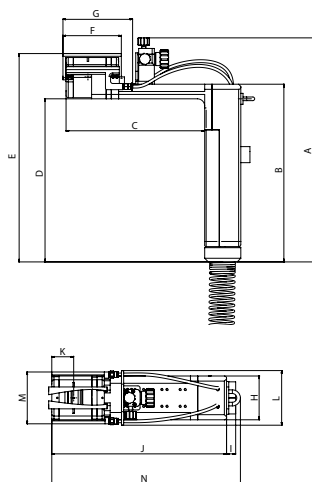
Имеются опционально: Зависящие от диаметра зажимные кассеты и кабель заземления

Регулируемый редуктор давления аргона для пневматического зажима НХ – имеются отдельно

Идеальное дополнение: Источники тока для орбитальной сварки серии ORBITAT



HX 16P



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ		HX 16P	
Код		848 000 010	
Внеш. диаметр трубы, мин.-макс.*	[мм] [дюйм]	15,0 - 16,8 0.591 - 0.661	
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		HX 16P	
Диаметр электрода	[мм] [дюйм]	1,6 0.063	
Вес станка с пакетом шлангов	[кг] [фунта]	5,9 13.0	
Длина пакета шлангов	[м] [фута]	7,5 24.6	
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ КОРОБКА	
Входная среда		Аргон	
Рекомендуемое входное давление	[бар] [PSI]	8 116	
РАЗМЕРЫ		HX 16P	
		[мм]	[дюйм]
Размер "А"		307,00	12.087
Размер "В"		243,50	9.587
Размер "С"		190,00	7.480
Размер "D"		223,50	8.799
Размер "E"		285,50	11.240
Размер "F"		80,00	3.150
Размер "G"		95,45	3.758
Размер "H"		60,00	2.362
Размер "I"		12,50	0.492
Размер "J"		239,50	9.429
Размер "K" (Электрод)		30,00	1.181
Размер "L"		74,85	2.947
Размер "M"		71,00	2.795
Размер "N"		258,50	10.177
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ		HX 16P	
Закрытая головка для орбитальной сварки серии hx	Шт.	1	
Транспортировочный чемодан	Шт.	1	
Пневматическая коробка	Шт.	1	
Шланг (2 м/6.56 Ft) для пневматической коробки	Шт.	1	
Пара откидных скоб	Пары	1	
Упор для колена	Шт.	1	
Набор упора для выравнивания колена	Шт.	1	
Набор инструментов	Набор	1	
Адаптер для подключения сварочного тока	Шт.	1	
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор	1	
ПОДХОДЯЩИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ			
Имеются опционально:		<ul style="list-style-type: none"> • Зажимные вставки • Редуктор давления "аргона" • Кабель заземления • Вольфрамовые электроды WS2 • Заточные станки для электродов ESG 	

* Другие размеры по запросу

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

Закрытые головки для орбитальной сварки

HX 12P, HX 16P, HX 25P

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. стр. 49.

Следующие принадлежности обязательно необходимы для применения головок для орбитальной сварки HX, их необходимо заказывать **отдельно**:

- Зажимные вставки, см. стр. 52
- Кабель заземления, см. стр. 86
- Редуктор давления "аргона", см. стр. 52

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ*	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Головка для орбитальной сварки HX 12P	847 000 010	6,400	14,100
Головка для орбитальной сварки HX 16P	848 000 010	5,900	16,600
Головка для орбитальной сварки HX 25P	845 000 010	18,500	40,800

* Вес станка с пакетом шлангов

Подходящие принадлежности (имеются опционально):

- Зажимные вставки, см. стр. 52
- Редуктор давления "аргона", см. стр. 52
- Кабель заземления, см. стр. 86
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 87
- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 79
- Комплект адаптеров для подключения сварочного тока, см. стр. 87



HX 12P / HX 25P



HX 16P



Пневматическая коробка
(входит в объем поставки головок HX)



Зажимные вставки

Принадлежности для НХ

Зажимные вставки

Из нержавеющей стали.
Для каждого диаметра трубы необходимы 2 зажимные вставки.

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	ДЛЯ НХ 12Р			ДЛЯ НХ 16Р			ДЛЯ НХ 25Р		
			КОД		КГ	КОД		КГ	КОД		КГ
Зажимная вставка	9,50	0.374	847 002 020		0,018	–		–		–	
Зажимная вставка	11,00	0.433	847 002 027		0,003	–		–		–	
Зажимная вставка	12,00	0.472	847 002 021		0,018	–		–		–	
Зажимная вставка	12,40	0.488	847 002 026		0,002	–		–		–	
Зажимная вставка	12,43	0.489	847 002 024		–	–		–		–	
Зажимная вставка	12,70	0.500	847 002 023		0,018	848 002 301		0,006	–		
Зажимная вставка	13,30	0.524	847 002 025		0,002	848 002 302		0,006	–		
Зажимная вставка	15,00	0.591	–		–	848 002 303		0,005	–		
Зажимная вставка	15,75	0.620	–		–	848 002 305		0,004	–		
Зажимная вставка	15,88	0.625	–		–	848 002 306		0,002	–		
Зажимная вставка	16,00	0.630	–		–	848 002 307		0,002	–		
Зажимная вставка	16,20	0.638	–		–	848 002 308		0,002	–		
Зажимная вставка	16,30	0.642	–		–	848 002 309		0,002	–		
Зажимная вставка	16,50	0.650	–		–	848 002 310		0,002	–		
Зажимная вставка	16,60	0.654	–		–	848 002 311		0,002	–		
Зажимная вставка	18,00	0.709	–		–	–		–	–		
Зажимная вставка	19,05	0.750	–		–	–		–	–		
Зажимная вставка	20,00	0.787	–		–	–		–	845 002 210		
Зажимная вставка	22,00	0.866	–		–	–		–	845 002 208		
Зажимная вставка	22,22	0.875	–		–	–		–	–		
Зажимная вставка	23,00	0.906	–		–	–		–	845 002 211		
Зажимная вставка	25,00	0.984	–		–	–		–	845 002 209		
Зажимная вставка	25,40	1.000	–		–	–		–	845 002 212		



Редуктор давления "аргона"

Редуктор давления "аргона"

Регулируемый редуктор давления аргона для пневматического зажима НХ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	РЕДУКТОР ДАВЛЕНИЯ "АРГОНА"
Макс. входное давление	230 бар
Выходное давление	0 - 10 бар
Разъем для баллона	W21,8x1/14"
Разъем для шланга	G 1/4"

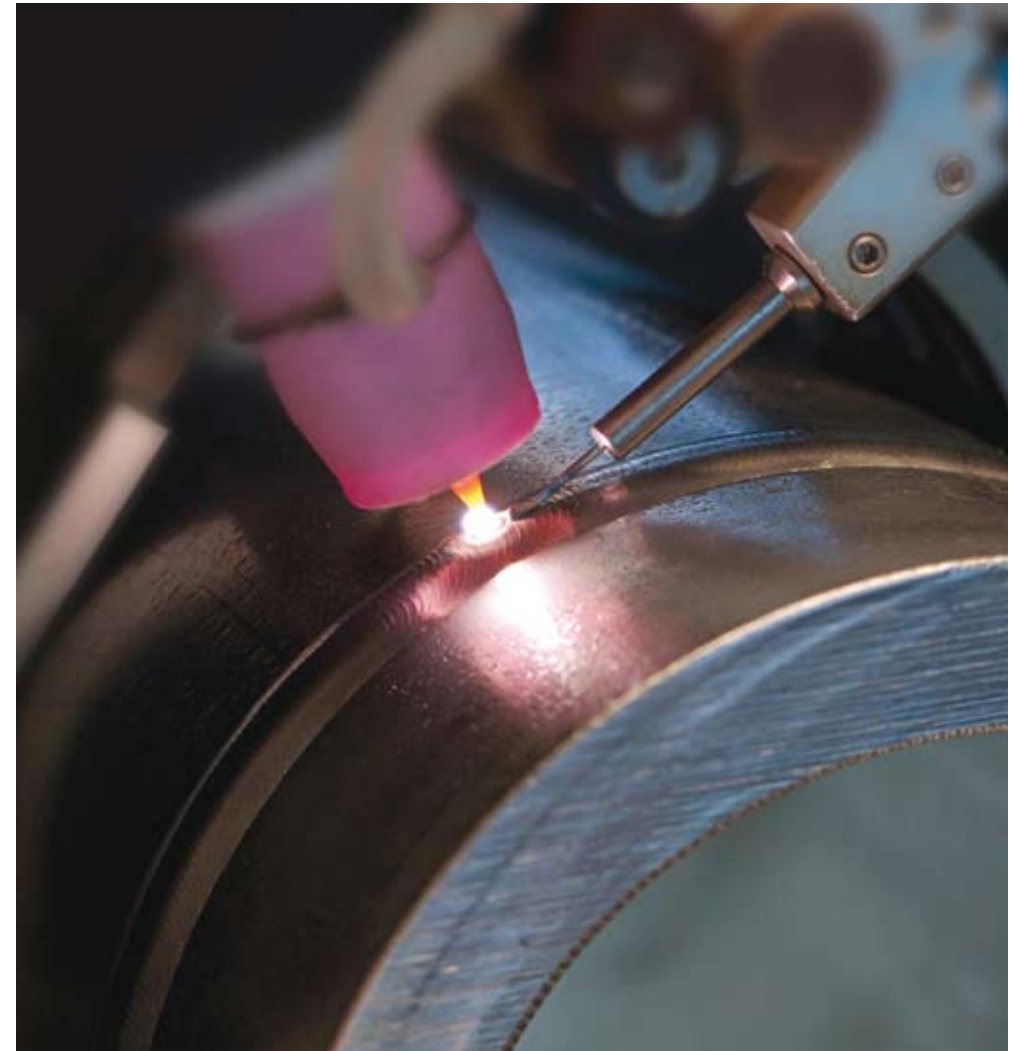
ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Редуктор давления "аргона"	888 000 006	1,428

Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Заточные станки для электродов ESG, см., стр. 79
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см., стр. 83
- Вольфрамовые электроды WS2, см., стр. 87
- Комплект адаптеров для подключения сварочного тока, см., стр. 87

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

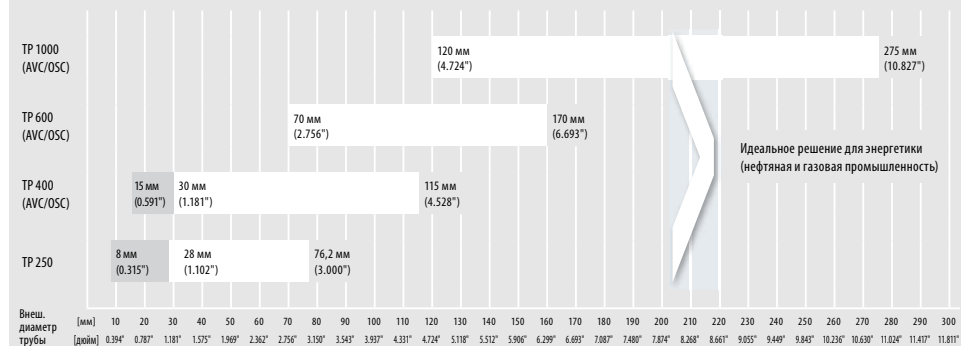
Открытые клещи для орбитальной сварки



Обзор открытых клещей для орбитальной сварки

МОДЕЛЬ	ТР 250	ТР 250	ТР 400	ТР 400	ТР 400	ТР 600	ТР 600	ТР 600	ТР 1000	ТР 1000	ТР 1000
С УЗЛОМ ХОЛОДНОЙ ПРОВОЛОКИ (КД):		KD 4		KD3-100			KD3-100			KD3-100	
С РЕГУЛИРОВАНИЕМ ДЛИНЫ ДУГИ (АВС) И КОЛЕБАНИЕМ (OSC):					АВС/OSC			АВС/OSC			АВС/OSC
КОД	811 000 001	811 000 005	812 000 010	812 000 011	812 000 012	813 000 001	813 000 005	813 000 002	814 000 001	814 000 005	814 000 002
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	[мм]	8 - 28 28 - 76,2		(15)** 30 - 115			70 - 170			120 - 275	
	[дюйм]	0.315 - 1.102 1.102 - 3.000		(0.591)** 1.181 - 4.528			2.756 - 6.693			4.724 - 10.827	
ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА	[мм]	18 - 32		30 - 55			30 - 55			30 - 55	
	[дюйм]	0.709 - 1.260		1.181 - 2.165			1.181 - 2.165			1.181 - 2.165	
ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ*	[мм]	0,8*		0,8*			0,8*			0,8*	
	[дюйм]	0.031*		0.031*			0.031*			0.031*	

* Диаметр проволоки 1,0 мм (0.039") имеется отдельно.

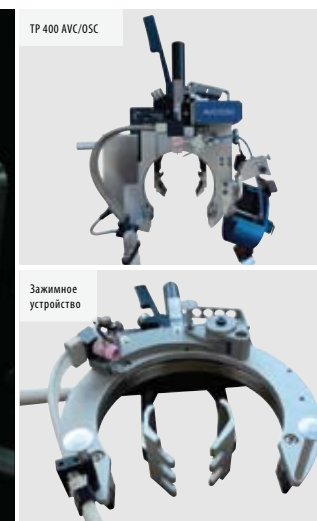
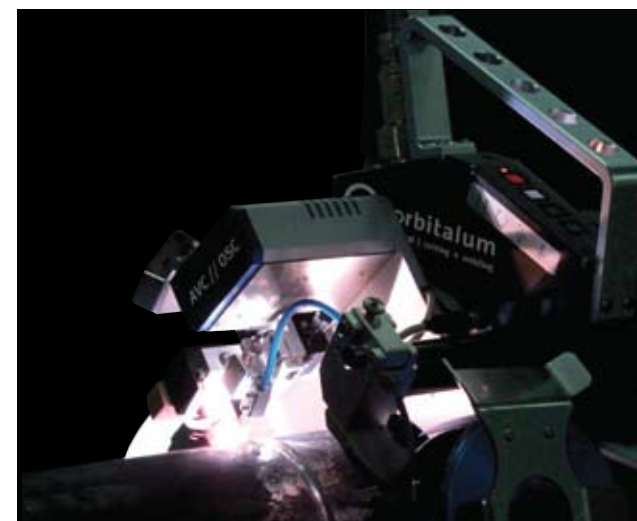


ОТКРЫТЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

ORBIWELD TP

Открытые клещи для орбитальной сварки

Серия ORBIWELD TP имеет уникальный дизайн и функциональность: Благодаря приводному двигателю, полностью встроеному в корпус клещей, реализуется очень компактная конструкция. Кроме того, за счет концепции привода отпадает необходимость в большом и дорогостоящем редукторе, используемом в обычных сварочных клещах. Эта компактная конструкция обладает огромными преимуществами при мобильном применении на стройплощадках.



СВОЙСТВА СЕРИИ TP:

- Компактная конструкция без мешающих выступов
- Возможность использования с добавкой холодной проволоки или без нее
- Возможность дооснащения узлом холодной проволоки для всех клещей TP
- Катушка для дополнительной проволоки при сварке холодной проволокой WIG установлена у всех вариантов KD3 на корпусе клещей. Это предотвращает мешающее скручивание проволоки во время сварки
- Возможность регулировки сопла подачи проволоки по вертикали и по горизонтали
- Открытая система электрической дуги
- Плавно регулируемый зажимной механизм
- Плавно поворачиваемая головка горелки с жидкостным охлаждением WIG обеспечивает сварку угловыми швами или сварку коротких расширенных концов труб
- Головка горелки WIG закреплена на регулируемых салазках, обеспечивающих точную настройку положения электрода также и во время сварки

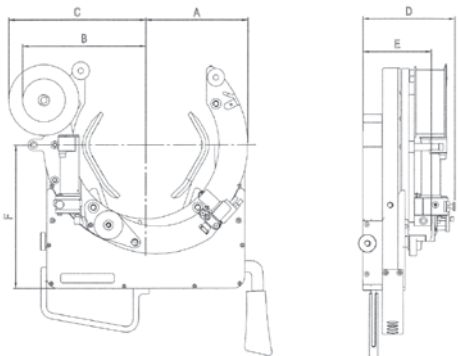
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВОЙСТВА TP AVC/OSC:

- Настройка зажимного устройства без инструмента на диаметр трубы
- Клещи ORBIWELD TP 1000 стандартно оснащены зажимными пластинами из инструментальной стали, обеспечивающими оптимальное крепление на поверхности трубы. Зажимные пластины у ORBIWELD TP 250, TP 400 и TP 600 осуществляется с помощью зажимных кулачков нержавеющей стали (1.4305). Эта новая зажимная система, наряду с увеличенным усилием зажима, обеспечивает еще более простое и точное выравнивание сварочных клещей на трубе. Дополнительно предлагаются зажимные кулачки для расширения диапазона зажима (TP 400). Новое зажимное устройство может быть дооснащено для более старых моделей TP 250, TP 400 и TP 600
- Клещи TP легко центрируются на трубе и крепятся с помощью зажимного рычага
- Благодаря встроенным непосредственно в корпус клещей кнопкам управления дополнительный пульт
- Колебание (OSC) и регулирование длины дуги (АВС) – только в сочетании с источником сварочного тока ORBITAT 300 CA AVC/OSC
- Длина дуги механически поддерживается постоянной; у версии AVC/OSC поддержание постоянного расстояния осуществляется автоматически
- Применяется для толстостенных труб (многослойная сварка)
- Возможность двигательного перемещения головки WIG во всем диапазоне номинального диаметра, поэтому дополнительная механическая основная настройка при изменении диаметра трубы не требуется
- Макс. колебание горелки: 20 мм (0.787")
- С установленным непосредственно на сварочной головке устройством подачи холодной проволоки для крепления стандартной катушки диаметром 100 мм/кг (3,937"/ 2,2 фута)

МОДЕЛЬ	ТР 250	ТР 250	ТР 400	ТР 400	ТР 400	ТР 600	ТР 600	ТР 600	ТР 1000	ТР 1000	ТР 1000
С узлом холодной проволоки (KD):		KD4		KD3-100	KD3-100		KD3-100			KD3-100	KD3-100
С регулированием длины дуги (AVC) и колебанием (OSC):					AVC/OSC			AVC/OSC			AVC/OSC
Код	811 000 001	811 000 005	812 000 010	812 000 011	812 000 012	813 000 001	813 000 005	813 000 002	814 000 001	814 000 005	814 000 002
Область применения	[мм]	8-28 28-76,2	8-28 28-76,2	(15)*/30-115	(15)*/30-115	(15)*/30-115	70-170	70-170	70-170	120-275	120-275
	[дюйм]	0.315-1.102 1.102-3.000	0.315-1.102 1.102-3.000	(0.591)*/ 1.181-4.528	(0.591)*/ 1.181-4.528	(0.591)*/ 1.181-4.528	2.756-6.693	2.756-6.693	2.756-6.693	4.724-10.827	4.724-10.827
Длина электрода	[мм]	18-32	18-32	30-55	30-55	30-55	30-55	30-55	30-55	30-55	30-55
	[дюйм]	0.709-1.260	0.709-1.260	1.181-2.165	1.181-2.165	1.181-2.165	1.181-2.165	1.181-2.165	1.181-2.165	1.181-2.165	1.181-2.165
Диаметр проволоки*	[мм]	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**
	[дюйм]	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**
Вес станка с пакетом шлангов	[кг]	7,0	8,9	11,0	12,5	15,2	13,7	15,2	18,9	22,5	24,0
	[фунт]	15,4	19,6	24,3	27,6	33,5	30,2	33,5	41,7	49,6	52,9
Длина пакета шлангов	[м]	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5
	[фут]	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6
Размер "А":	[мм]	86,00	86,00	108,00	108,00	150,00	147,00	147,00	185,00	215,00	245,00
	[дюйм]	3.386	3.386	4.252	4.252	5.906	5.787	5.787	7.283	8.465	9.646
Размер "В": без холодной проволоки KD:	[мм]	86,00	86,00	108,00	-	-	147,00	-	-	215,00	-
	[дюйм]	3.386	3.386	4.252	-	-	5.787	-	-	8.465	-
Размер "С": с холодной проволокой (KD):	[мм]	-	-	-	180,00	175,00	-	196,00	215,00	-	237,00
	[дюйм]	-	-	-	7.087	6.890	-	7.717	8.465	-	9.331
Размер "D":	[мм]	85,00	85,00	120,00	182,00	182,00	140,00	140,00	186,00	170,00	206,00
	[дюйм]	3.346	3.346	4.724	7.165	7.165	5.512	5.512	7.323	6.693	8.110
Размер "E":	[мм]	74,00	74,00	90,00	165,00	165,00	97,00	97,00	172,00	146,00	191,00
	[дюйм]	2.913	2.913	3.543	6.496	6.496	3.819	3.819	6.772	5.748	7.520
Размер "F":	[мм]	125,00	125,00	200,00	200,00	200,00	202,00	202,00	270,00	270,00	270,00
	[дюйм]	4.921	4.921	7.874	7.874	7.874	7.953	7.953	10.630	10.630	10.630
Встроенный пульт дистанционного управления	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Головка горелки с жидкостным охлаждением	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Поверотный корпус горелки	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Точная настройка положения электрода	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Муфта для ручного вращения ротора	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Плавное регулируемая зажимная система	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Оptionальное расширение диапазона зажима	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
Встроенное устройство подачи холодной проволоки	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Внешнее устройство подачи холодной проволоки	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Точная настройка положения проволоки	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Регулирование длины дуги AVC***	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Устройство колебания OSC***	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● = Функция есть ○ = Функции нет ○ = Функция есть только при условиях (дооснащение) * С принадлежностями ** Комплекты переоснащения KD имеются опционально (стр. 58) *** Можно использовать только в комбинации с источником тока для орбитальной сварки ORBIMAT 300 CA AVC/OSC

РАЗМЕРЫ (ЗНАЧЕНИЯ, СМ. ТАБЛИЦУ):



Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантий свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ	
Включая:	<ul style="list-style-type: none"> 1 сварочные клещи ORBIWELD TP 1 транспортировочный чемодан 1 рукоятка (TP 1000: 2 шт.) 1 набор расширительных зажимных кулачков 8 - 28 мм / 0.315" - 1.102" (только TP 250) 1 набор инструментов 1 адаптер для подключения сварочного тока 1 руководство по эксплуатации и список запчастей
Подходящие принадлежности (имеются опционально):	<ul style="list-style-type: none"> Жакоимое устройство "V2" (наборы дооснащения) Устройства подачи холодной проволоки KD (наборы дооснащения) Наборы расширительных зажимных кулачков для TP 400 Управляющий провод Пульт дистанционного управления Заточные станки для электродов ESG Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax Формовочный набор ORBIPURGE Кабель заземления Удлинитель для пакета шлангов Вольфрамые электроды WS2

Открытые клещи для орбитальной сварки OW TP

**ORBIWELD TP 250
ORBIWELD TP 400 (AVC/OSC)
ORBIWELD TP 600 (AVC/OSC)
ORBIWELD TP 1000 (AVC/OSC)**

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. стр. 55.

Следующие принадлежности обязательно необходимы для применения клещей для орбитальной сварки TP, их необходимо заказывать **отдельно**:

- Управляющий провод, см. стр. 59
- Кабель заземления, см. стр. 86

ИЗДЕЛИЕ	СУЗЛОМ ХОЛОДНОЙ ПРОВОЛОКИ (KD)	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ**	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Сварочные клещи TP 250	-	811 000 001	7,000	15,600
Сварочные клещи TP 250	KD 4	811 000 005	8,900	20,000
Сварочные клещи TP 400	-	812 000 010	11,000	20,000
Сварочные клещи TP 400	KD3-100	812 000 011	12,500	20,000
Сварочные клещи TP 400 AVC/OSC*	KD3-100	812 000 012	15,200	24,800
Сварочные клещи TP 600	-	813 000 001	13,700	23,600
Сварочные клещи TP 600	KD3-100	813 000 005	15,200	30,000
Сварочные клещи TP 600 AVC/OSC*	KD3-100	813 000 002	18,900	33,300
Сварочные клещи TP 1000	-	814 000 001	22,500	38,000
Сварочные клещи TP 1000	KD3-100	814 000 005	24,000	40,900
Сварочные клещи TP 1000 AVC/OSC*	KD3-100	814 000 002	28,700	45,300

* Можно использовать только в комбинации с источником тока ORBIMAT CA AVC/OSC (см. со стр. 11).
** Вес станка с пакетом шлангов

Подходящие принадлежности (имеются опционально):

- Жакоимое устройство "V2" (наборы дооснащения), см. стр. 58
- Устройства подачи холодной проволоки KD (наборы дооснащения), см. стр. 58
- Наборы расширительных зажимных кулачков для TP 400, см. стр. 59
- Кабель заземления, см. стр. 86
- Управляющий провод, см. стр. 59



ORBIWELD TP 250



ORBIWELD TP 400 KD3-100



ORBIWELD TP 400 AVC/OSC



ORBIWELD TP 600



ORBIWELD TP 1000

ОТКРЫТЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ



KD 4 с открытой крышкой кожуха



KD3-100 со стандартной катушкой Ø 100



Набор переоснащения KD



Зажимное устройство для TP 400 в сборе

Принадлежности для ORBIWELD TP

Устройства подачи холодной проволоки KD (наборы дооснащения)

Объем поставки включает в себя:

- 1 двигатель подачи проволоки Ø 0,8 мм (0.031")
- 1 устройство регулировки проволоки
- 1 сопло подачи проволоки с направляющим каналом (для проволоки Ø 0,8 мм (0.031"))
- 1 крепление для стандартных проволоочных катушек Ø 100 мм/1 кг (3.937"/2.2 фунта).
- 1 внешняя коробка для холодной проволоки (только у KD 4)

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	КОД	КГ
Устройство подачи холодной проволоки KD 4	TP 250	811 050 001	2,110
Устройство подачи холодной проволоки KD3-100*	TP 400*	812 050 061	0,680
Устройство подачи холодной проволоки KD3-100	TP 600	813 050 001	0,680
Устройство подачи холодной проволоки KD3-100	TP 1000	814 050 008	0,720

* Сварочные клещи должны быть посланы нам для дооснащения.

Наборы переоснащения KD

Для переоснащения устройства подачи холодной проволоки на проволоку Ø 1,0 мм (0.039").

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	КОД	КГ
Набор переоснащения KD на проволоку Ø 1,0 мм (0.039")	TP 250	811 050 046	0,115
Набор переоснащения KD на проволоку Ø 1,0 мм (0.039") V2*	TP 400/600/1000 с AVC/OSC	812 050 076	0,115

* Учитывайте серийный №, см. сверху.

Зажимное устройство "V2" (наборы дооснащения)

Клещи для орбитальной сварки ORBIWELD TP 400 и TP 600 (AVC/OSC) с 11/2013 года, а TP 250 – с 09/2017 года поставляются с новым зажимным устройством. Для более старых моделей мы предлагаем возможность быстро и просто дооснастить это новое зажимное устройство.

При заказе просьба указать соответствующий номер машины (см. типовую табличку). Новое зажимное устройство поставляется вместе с новой типовой табличкой.

Преимущества новой зажимной системы:

- Улучшенное обращение, более простое и точное выравнивание сварочных клещей
- Увеличенное зажимное усилие
- Зажимные кулачки из нержавеющей стали (1.4305) – в комплекте. Зажимные кулачки для других случаев применения предлагаются опционально (см. со стр. 59)

Объем поставки включает в себя:

- 1 зажимное устройство с зажимными кулачками
- 4 крепежных винта M4x20

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Зажимное устройство "V2" для TP 250 в сборе	811 050 050	
Зажимное устройство "V2" для TP 400 в сборе	812 050 044	3,785
Зажимное устройство "V2" для TP 600 в сборе	813 050 024	4,750

ОТКРЫТЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Наборы расширительных зажимных кулачков

Наборы расширительных зажимных кулачков из нержавеющей стали имеются только для TP 400 для расширения диапазона зажима до мин. 15,00 мм (0.591").

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ (ММ)	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ (ДЮЙМ)	КОД	КГ
Набор расширительных зажимных кулачков для TP 400	Нержавеющая сталь	15,00 - 30,00	0.591 - 1.181	812 002 005	0,520



Набор расширительных зажимных кулачков для TP 400

Управляющий провод

Подходит для всех клещей для орбитальной сварки ORBIWELD TP.

ИЗДЕЛИЕ	ДЛИНА (М)	ДЛИНА (ДЮЙМ)	КОД	КГ
Управляющий провод для ORBIWELD TP	7,5	24,6	811 050 003	1,202



Управляющий провод

Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 79
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 83
- Формовочный набор ORBIPURGE, см. стр. 86
- Удлинитель для пакета шлангов, см. стр. 86
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 87
- Принадлежности для горелки и холодной проволоки, см. стр. 89
- Кабель заземления, см. стр. 86

ОТКРЫТЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Соответствующая стандартам,
точная и воспроизводимая
подготовка сварных швов.

Уже более 40 лет производители оборудования отдают предпочтение стандарту в промышленной подготовке концов труб, несущему отпечаток компании Orbitalum Tools: с трубоотрезными станками для точной и мгновенной отрезки.

Для получения дополнительной информации об этой и другой продукции для орбитальной подготовки сварных швов запросите у нас следующий каталог:

>> Каталог "Орбитальные станки для отрезки труб и снятия фасок для высокочистых технологических установок"

Головки для приваривания труб



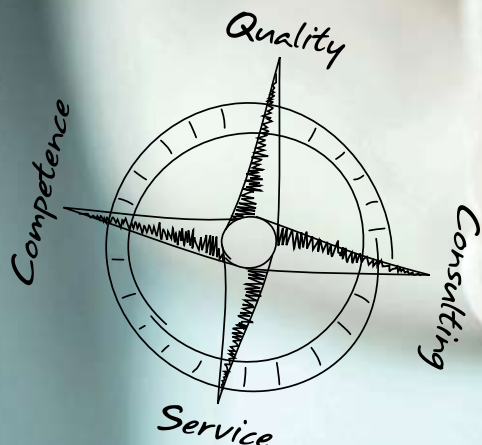
Качественные продукты компании Orbitalum Tools – всегда хорошее решение!

Quality
made in
Germany

Для наших продуктов мы выбираем лучшие материалы и подходящие технологии и уже при разработке придаем большое значение высокому качеству и длительному сроку службы.

Наши станки и инструменты собираются, настраиваются, контролируются и упаковываются вручную и с максимальной тщательностью квалифицированными и мотивированными сотрудниками в г. Зинген/Хоэнтвиль (Германия).

Для этого наши сотрудники используют все свои знания и опыт.



TX 38P

Головка для приваривания труб

Орбитальная сварочная головка WIG, предназначенная
для соединения труб с трубными решетками

Орбитальная сварочная головка WIG, предназначенная для соединения труб с трубными решетками от компании Orbitalum, гарантирует минимальное время изготовления промышленных теплообменников при неизменно высоком, воспроизводимом качестве. Также превосходно подходит для работ по ремонту, техническому обслуживанию и поддержанию оборудования в исправном состоянии.



Используется на выполненных заподлицо, немного задвинутых и выступающих концах труб



Идеально подходит для ремонта и технического обслуживания крупного теплообменного оборудования



Точная центровка сварочной головки в трубе благодаря точно сохраняющим свою форму зажимным сегментам, предлагается для труб с внутренним диаметром 13,8 - 37 мм (0.543" - 1.457")

Особенно эффективная и простая обработка труб теплообменников: С помощью TX 38P для автоматизированной орбитальной сварки WIG можно будет с предельной точностью сваривать основную пластину с трубами теплообменника, даже при наличии тысяч соединений охлаждающих труб.

В сочетании с источником тока для орбитальной сварки ORBITALUM TOOLS пользователь получает особенно инновационную и экономичную сварочную систему: Источники тока распознают головку автоматически, так что перед началом сварки нужно только вызвать заданную сварочную программу и запустить процесс сварки.

Для повышения производительности предусмотрено переключающее устройство ORBITWIN, позволяющее попеременно использовать в работе до двух головок, существенно сокращая время переоснащения и холостого хода.

КРАТКИЙ ОБЗОР ПРЕИМУЩЕСТВ:

- Удобная головка для орбитальной сварки WIG для приваривания труб к трубным решеткам
- Точная работа в любом положении позволяет получать высокое качество результатов сварки на горизонтальных или вертикальных трубных решетках
- Используется на выполненных заподлицо, немного задвинутых и выступающих концах труб
- Совместимость с крепежными стержнями AMI, модель 96
- Удобная в сервисном обслуживании конструкция зажимной и приводной системы в корпусе
- Самонесущая установка на трубной решетке благодаря стабильному исполнению крепежных стержней (имеется серья для крепления балансира)
- Концевой переключатель для настройки положения электрода, позволяющий произвольно выбирать начальное положение
- Интегрированный механизм быстрой настройки положения электродов зависимости от диаметра трубы
- Возможность постоянного или пульсирующего вращательного движения ротора (режим CONT-STEP)
- Прочный, с тахометрическим управлением приводной двигатель на 24 В с понижающим редуктором

- Скользящий контакт с жидкостным охлаждением для передачи сварочного тока, позволяющий отказаться от поворотного исполнения и избежать неплотности
- Включительно с высокогибким пакетом шлангов (длина: 7,5 м/24,6 фута) с разгрузкой от натяжения к источнику тока – с опциональной возможностью удлинения до 20,0 м (64 футов)

Основные особенности TX 38P:

- ✓ Пневматический зажим и центровка
- ✓ Корпус сварочной головки с полным жидкостным охлаждением
- ✓ Одноручное управление
- ✓ Быстросменная система для крепежных стержней
- ✓ Встроенная панель управления
- ✓ Кожух защитного газа с камерой



Простая и точная настройка положения электрода



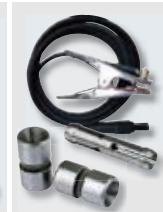
Одноручное управление благодаря встроенному пульту дистанционного управления и пневматическому выключателю в ручке



Высокое качество результатов работы на горизонтальных или вертикальных трубных решетках



Быстрая замена зажимных элементов



Имеются опционально: Кабель заземления, пружинные втулки и различные типоразмеры зажимных сегментов

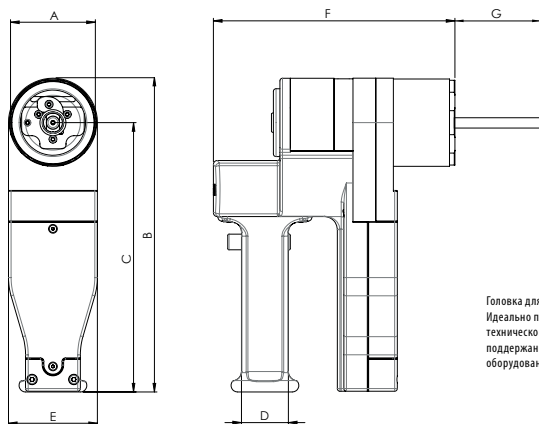


Идеальное дополнение: Источники тока для орбитальной сварки серии ORBITAT CA-Serie

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ		TX 38P	
Код		830 000 005	
Внутр. Диаметр трубы, мин.-макс.	[мм]	10 - 40	
	[дюйм]	0.394" - 1.575"	
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Сварочный ток, макс.	[А пост. тока]	150	
Скорость вращения, макс.	[об/мин]	10	
Приводной двигатель	стаканометрическим управлением [В DC]	24	
Диаметр электрода	[мм]	1,6 (опция 2,4)	
	[дюйм]	0.063 (опция 0.094)	
Расход газа	[л/мин]	5 - 20	
Вид газа	Аргон/аргон-гелий/аргон-водород		
Давление воды, макс.	[бар]	2,5	
Пневматическое давление	[бар]	5 - 7	
Длина пакета шлангов	[м]	7,5	
	[фут]	25	
Вес станка с пакетом шлангов	[кг]	7,5	
	[фунт]	16,5	
Тип подключения	Полная совместимость со всеми источниками тока Orbitalum		

РАЗМЕРЫ			
Размер "А"	[мм]	65,0	[дюйм] 2.559
Размер "В"	[мм]	241,0	[дюйм] 9.488
Размер "С"	[мм]	207,0	[дюйм] 8.150
Размер "D"	[мм]	36,0	[дюйм] 1.417
Размер "E"	[мм]	68,0	[дюйм] 2.677
Размер "F"	[мм]	185,0	[дюйм] 7.283
Размер "G"	[мм]	110,0	[дюйм] 4.331

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.



Головка для приваривания труб TX 38P: Идеально подходит для ремонта, технического обслуживания и поддержания теплообменного оборудования в исправном состоянии

Головка для приваривания труб

TX 38P

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. со стр. 63.

Следующие принадлежности обязательно требуются при применении головки для приваривания труб, их необходимо заказывать отдельно:

- Крепежные стержни, см. стр. 66
- Пружинные втулки, см. стр. 66
- Зажимные сегменты, см. стр. 66
- Кабель заземления, см. стр. 86



TX 38P

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС СТАНКА КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Головка для приваривания труб TX 38P	830 000 005	7,500	15,600

* Вес станка с пакетом шлангов

Подходящие принадлежности (имеются опционально):

- Крепежные стержни, см. стр. 66
- Пружинные втулки, см. стр. 66
- Зажимные сегменты, см. стр. 66
- Держатель вольфрамового электрода, см. стр. 66
- Кабель заземления, см. стр. 86
- Пружинные балансиры, см. стр. 71
- Удлинитель для пакета шлангов, см. стр. 86
- Комплект адаптеров для подключения сварочного тока, см. стр. 87

ГОЛОВКИ ДЛЯ ПРИВАРИВАНИЯ ТРУБ

Принадлежности для TX 38P

Крепежные стержни

Базовый стержень вместе с изоляционной втулкой и зажимным конусом.

ИЗДЕЛИЕ	ПОДХОДИТ ДЛЯ	КОД	КГ
Крепежный стержень TX 38P, тип А	Пружинные втулки, тип А	830 020 020	0,130
Крепежный стержень TX 38P, тип В	Зажимные сегменты, тип В	830 020 021	0,130



Крепежный стержень TX 38P

Пружинные втулки

Подходят для крепежного стержня, тип А.

ИЗДЕЛИЕ	ВНУТР. ДИАМЕТР ТРУБЫ (ММ)	ВНУТР. ДИАМЕТР ТРУБЫ (ДЮЙМ)	КОД	КГ
Пружинная втулка TX 38P, тип А1	10,0 - 11,3	0.394 - 0.445	830 020 022	0,030
Пружинная втулка TX 38P, тип А2	11,0 - 12,7	0.433 - 0.500	830 020 019	0,030
Пружинная втулка TX 38P, тип А3	12,5 - 14,0	0.492 - 0.551	830 020 023	0,030



Пружинная втулка



Зажимные сегменты

Зажимные сегменты

Подходят для крепежного стержня, тип В.
Каждая состоит из 1 набора с 2 зажимными сегментами.
Отличающиеся размеры по запросу.

ИЗДЕЛИЕ	ВНУТР. ДИАМЕТР ТРУБЫ (ММ)	ВНУТР. ДИАМЕТР ТРУБЫ (ДЮЙМ)	КОД	КГ
Зажимные сегменты TX 38P, тип В1	13,8 - 16,8	0.543 - 0.661	830 020 024	0,025
Зажимные сегменты TX 38P, тип В2	16,6 - 19,6	0.654 - 0.772	830 020 025	0,045
Зажимные сегменты TX 38P, тип В3	19,4 - 22,4	0.764 - 0.882	830 020 026	0,065
Зажимные сегменты TX 38P, тип В4	22,2 - 25,2	0.874 - 0.992	830 020 027	0,085
Зажимные сегменты TX 38P, тип В5	25,0 - 28,0	0.984 - 1.102	830 020 028	0,105
Зажимные сегменты TX 38P, тип В6	28,0 - 31,0	1.102 - 1.220	830 020 029	0,130
Зажимные сегменты TX 38P, тип В7	31,0 - 34,0	1.220 - 1.339	830 020 030	0,160
Зажимные сегменты TX 38P, тип В8	34,0 - 37,0	1.339 - 1.457	830 020 031	0,200
Зажимные сегменты TX 38P, тип В9	37,0 - 40,0	1.457 - 1.575	830 020 032	0,200

Держатель вольфрамового электрода

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Держатель вольфрамового электрода для TX 38P, 2,4 мм (0.094")	830 013 010	



Держатель вольфрамового электрода

Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Кабель заземления, см. стр. 86
- Двойной редуктор давления, см. стр. 87
- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 79
- Вольфрамовые электроды W52, см. стр. 87
- Принадлежности для горелки и холодной проволоки, см. стр. 89
- Комплект адаптеров для подключения сварочного тока, см. стр. 87

ГОЛОВКИ ДЛЯ ПРИВАРИВАНИЯ ТРУБ

P16, P16 AVC

Головки для приваривания труб

Серия Orbitalum P характеризуется простым обращением при высокой экономичности и функциональности: с высокой точностью эти головки для приварки труб WIG выполняют многие тысячи сварных швов при неизменном качестве шва.



Приваривание труб к трубной решетке в теплообменниках больших размеров с наивысшей точностью и экономичностью



Простое обращение при максимальной многофункциональности



Плавное поворачиваемая на 30° головка горелки с жидкостным охлаждением

С помощью этих сварочных головок WIG приваривание труб к трубным решеткам с высокой точностью и неизменным качеством не представляет проблем.

Жидкостное охлаждение серии P вплоть до головки горелки WIG обеспечивает точное протекание и неизменное качество процесса сварки и увеличивает продолжительность включения. Головка горелки плавно поворачивается на 30 градусов – эта функция очень полезна, например, при обработке труб, входящих в трубные решетки под углом, а также в условиях ограниченного пространства.

ДРУГИЕ СВОЙСТВА:

- Корпус сварочной головки с полным жидкостным охлаждением
- Плавноповорачиваемая на 30° головка горелки (уменьшенный диапазон диаметров)
- Геометрия сварных швов: задвинутые, выполненные заподлицо и выступающие трубы
- Передача тока: пластинчатая муфта
- Передача газа и воды: поворотная муфта
- Трехточечная опора из нержавеющей стали
- Ручная регулировка положения электродов: ход +/- 5 мм
- Возможность адаптации специальной горелки, например, для камер горизонтально-водотрубных котлов, IBW (с холодной проволокой / без холодной проволокой)
- Позиционирование в свариваемой трубе с помощью центрирующего патрона, надеваемого на крепежный стержень (имеется опционально)

- Сварочные головки с углом холодной проволоки дополнительно оснащены установленным непосредственно на сварочной головке устройством подачи холодной проволоки с крепежным приспособлением для стандартной проволоочной катушки диаметром 100 мм/1 кг (3.937"/2.2 фута)
- На оси вращения горелки WIG имеется устройство подачи проволоки для предотвращения скручивания проволоки при выходе из сопла подачи проволоки
- В комплекте с трехточечной опорой
- Включая пакет шлангов 7,5 м (24.6 фута) и набор инструментов

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВОЙСТВА P16 AVC:

- Электрическое регулирование длины дуги (AVC) – применяется только в сочетании с источником сварочного тока ORBITAT 300 CA AVC/OSC



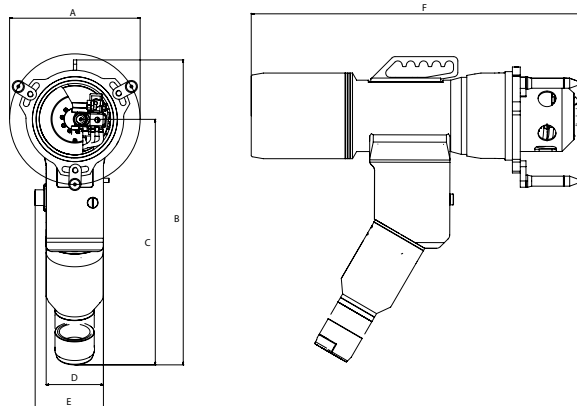
P16



P16 AVC

		P16	P16 AVC
Код	с холодной проволокой	831 000 001	831 000 002
	без холодной проволоки	831 000 003	—
От внутр. до внеш. диаметра трубы		10 - 78 мм*	12 - 100 мм*
		0.394" - 3.071"	0.470" - 3.937"
		P16	P16 AVC
Вес станка с пакетом шлангов	с холодной проволокой	17,5 кг 38,6 фунта	18,3 кг 40,3 фунта
	без холодной проволоки	16,2 кг 35,7 фунта	—
Вес узла дополнительной проволоки		1,0 кг 2,2 фунта	1,0 кг 2,2 фунта
		1,0 кг 2,2 фунта	1,0 кг 2,2 фунта
Длина пакета шлангов		7,5 м 24,6 фута	7,5 м 24,6 фута
		24,6 фута	—
Включая:	<ul style="list-style-type: none"> • 1 головка для приваривания труб P16 или P16 AVC • 1 трехточечная опора • 1 транспортировочный чемодан • 1 набор инструментов • 1 адаптер для подключения сварочного тока • 1 руководство по эксплуатации и список 		
Подходящие принадлежности (имеются опционально):	<ul style="list-style-type: none"> • Центрирующие патроны и крепежные стержни • Специальные горелки (горелка для камер горизонтально-водотрубных котлов, горелка для задней решетки) • Пружинная втулка • Устройство подачи холодной проволоки KD • Пружинный балансир • Закрытая газовая насадка • Фронтальный каркас • Заточные станки для электродов ESG • Кабель заземления • Удлинители для пакета шлангов • Двойной редуктор давления • Вольфрамовые электроды WS2 		
РАЗМЕРЫ		P16	P16 AVC
Размер "А"		182,97 мм 7.204"	187,05 мм 7.364"
		427,25 мм 16.821"	427,25 мм 16.821"
Размер "В"		344,00 мм 13.543"	344,00 мм 13.543"
		80,00 мм 3.150"	80,00 мм 3.150"
Размер "С"		95,50 мм 3.760"	95,50 мм 3.760"
		466,00 мм 18.346"	582,00 мм 22.913"

* Меньше или больше диаметры по запросу.



Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

Головки для приваривания труб

P16, P16 AVC

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. стр. 67.

Следующие принадлежности обязательно необходимы для применения головок для приваривания труб, их необходимо заказывать отдельно:

- Крепежные стержни и центрирующие патроны (см. стр. 72)
- Кабель заземления (см. стр. 86)

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Головка для приваривания труб P16 с холодной проволокой	831 000 001	17,500	26,500
Головка для приваривания труб P16 без холодной проволоки	831 000 003	16,200	25,100
Головка для приваривания труб P16 AVC с холодной проволокой	831 000 002	18,300	27,300

* Вес станка с пакетом шлангов

Подходящие принадлежности (опционально):

- Центрирующие патроны и крепежные стержни, см. стр. 72
- Кабель заземления, см. стр. 86
- Специальные горелки (для камер горизонтально-водотрубных котлов, для задней решетки), см. стр. 70
- Пружинная втулка, см. стр. 70
- Пружинный балансир, см. стр. 71
- Закрытая газовая насадка, см. стр. 71
- Фронтальный каркас, см. стр. 71
- Пульт дистанционного управления, см. стр. 16



P16



P16 AVC



Принадлежности для P16, P16 AVC

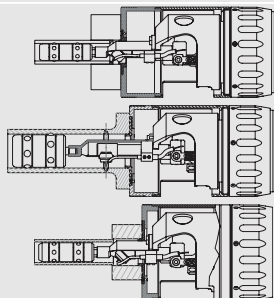
Специальные горелки

Индивидуальные специальные горелки для следующих сварочных положений имеются по запросу

Горелка для камер горизонтально-водотрубных котлов



Внутренняя горелка:
для сварки задвинутых труб и
обработки задних решеток



ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Горелка для камер горизонтально-водотрубных котлов	по запросу	
Внутренняя горелка	по запросу	

Пружинная втулка

С помощью этого быстросменного адаптера можно независимо от горелки удобно устанавливать и быстрее заменять оснащение горелки головок для приваривания труб P16 и P16 AVC



Пружинная втулка

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Пружинная втулка	831 050 019	0,012

Устройство подачи холодной проволоки KD (наборы дооснащения)

Для дооснащения головок для приваривания труб без узла проволоки
Крепление для стандартных проволочных катушек Ø 100 мм/1 кг (3 937/2 2 фунта)

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Устройство подачи холодной проволоки P16 / P16 AVC	831 001 116	1,500

ГОЛОВКИ ДЛЯ ПРИВАРИВАНИЯ ТРУБ

Пружинный балансир

Для подвешивания головок для приваривания труб без нагрузки.

ИЗДЕЛИЕ	НАТЯЖЕНИЕ МАКС. [КГ]	КОД	КГ
Пружинный балансир для P16	10 – 14	832 030 002	3,800



Пружинный балансир

Закрытая газовая насадка

Для сварки титановых труб при полном закрытии газом.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Закрытая газовая насадка для P16	831 001 101	1,300



Закрытая газовая насадка

Фронтальный каркас

С опорным кольцом.
Идеальное решение для приваривания задвинутых или выполненных заподлицо труб к трубным решеткам.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Фронтальный каркас для P16	831 050 001	0,360



Фронтальный каркас

ГОЛОВКИ ДЛЯ ПРИВАРИВАНИЯ ТРУБ

Центрирующие патроны и крепежные стержни

Для выбора правильного центрирующего патрона решающим является внутренний диаметр труб. Меньшие или большие размеры по запросу.

Следите за правильной комбинацией центрирующего патрона и крепежного стержня

ИЗДЕЛИЕ	ГРУППА	РАЗМЕР ПАТРОНА/№	ВНУТР. ДИАМЕТР ТРУБЫ* [ММ]	ВНУТР. ДИАМЕТР ТРУБЫ* [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Крепёжный стержень для центрирующего патрона группы А						
Центрирующий патрон	А	1	10,0 - 10,5	0.394 - 0.413	832 020 003	0,060
Центрирующий патрон	А	2	10,5 - 11,0	0.413 - 0.433	832 020 004	0,040
Центрирующий патрон	А	3	11,0 - 11,5	0.433 - 0.452	832 020 005	0,050
Центрирующий патрон	А	4	11,5 - 12,0	0.452 - 0.472	832 020 006	0,070
Центрирующий патрон	А	5	12,0 - 12,5	0.472 - 0.492	832 020 007	0,070
Центрирующий патрон	А	6	12,5 - 13,0	0.492 - 0.512	832 020 008	0,080
Центрирующий патрон	А	7	12,8 - 14,0	0.504 - 0.551	832 020 009	0,100
Крепёжный стержень для центрирующего патрона группы В						
Центрирующий патрон	В	8	13,8 - 15,0	0.543 - 0.591	832 020 010	0,070
Центрирующий патрон	В	9	14,8 - 16,0	0.583 - 0.630	832 020 011	0,120
Центрирующий патрон	В	10	15,8 - 17,0	0.622 - 0.669	832 020 012	0,140
Центрирующий патрон	В	11	16,8 - 18,0	0.661 - 0.709	832 020 013	0,150
Центрирующий патрон	В	12	17,8 - 19,0	0.701 - 0.748	832 020 014	0,180
Центрирующий патрон	В	13	18,8 - 20,5	0.740 - 0.807	832 020 015	0,190
Центрирующий патрон	В	14	19,8 - 22,5	0.780 - 0.886	832 020 016	0,200
Крепёжный стержень для центрирующего патрона группы С						
Центрирующий патрон	С	15	22,3 - 25,0	0.878 - 0.984	832 020 017	0,250
Центрирующий патрон	С	16	24,5 - 27,0	0.965 - 1.063	832 020 018	0,115
Центрирующий патрон	С	17	26,5 - 29,0	1.043 - 1.142	832 020 019	0,340
Центрирующий патрон	С	18	28,5 - 31,0	1.122 - 1.220	832 020 020	0,350
Центрирующий патрон	С	19	30,5 - 33,0	1.201 - 1.299	832 020 021	0,360
Центрирующий патрон	С	20	32,5 - 36,0	1.280 - 1.417	832 020 022	0,400
Центрирующий патрон	С	21	35,5 - 39,0	1.397 - 1.535	832 020 023	0,500
Центрирующий патрон	С	22	38,5 - 42,0	1.516 - 1.654	832 020 024	0,510
Центрирующий патрон	С	23	41,5 - 45,0	1.634 - 1.772	832 020 025	0,530
Центрирующий патрон	С	24	44,5 - 48,0	1.752 - 1.890	832 020 026	0,550
Центрирующий патрон	С	25	47,5 - 51,0	1.870 - 2.008	832 020 027	0,560
Крепёжный стержень для центрирующего патрона группы D						
Центрирующий патрон	Д	26	50,5 - 54,0	1.988 - 2.126	832 020 028	1,000
Центрирующий патрон	Д	27	53,5 - 58,0	2.106 - 2.283	832 020 029	1,000
Центрирующий патрон	Д	28	57,5 - 62,0	2.264 - 2.441	832 020 030	1,200
Центрирующий патрон	Д	29	61,5 - 66,0	2.421 - 2.598	832 020 031	1,200
Центрирующий патрон	Д	30	65,5 - 70,0	2.579 - 2.756	832 020 032	1,500
Центрирующий патрон	Д	31	69,5 - 74,0	2.736 - 2.913	832 020 033	1,800
Центрирующий патрон	Д	32	73,5 - 78,0	2.913 - 3.090	832 020 034	1,900
Центрирующий патрон	Д	33	77,5 - 82,0	3.051 - 3.228	832 020 035	2,100
Центрирующий патрон	Д	34	82,0 - 87,0	3.228 - 3.425	832 020 036	2,400
Центрирующий патрон	Д	35	87,0 - 92,0	3.425 - 3.622	832 020 037	2,600
Центрирующий патрон	Д	36	91,0 - 95,0	3.582 - 3.740	832 020 038	3,100
Центрирующий патрон	Д	37	95,0 - 99,0	3.740 - 3.897	832 020 039	3,300
Центрирующий патрон	Д	38	99,0 - 104,0	3.897 - 4.054	832 020 040	3,960

* Меньшие диаметры труб по запросу.

Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Кабель заземления, см. , стр. 86
- Заточные станки для электродов ESG, см. , стр 79
- Вольфрамовые электроды WS2 см. , стр. 87
- Принадлежности для горелки и холодной проволоки , см. , стр. 89

ГОЛОВКИ ДЛЯ ПРИВАРИВАНИЯ ТРУБ

DVR

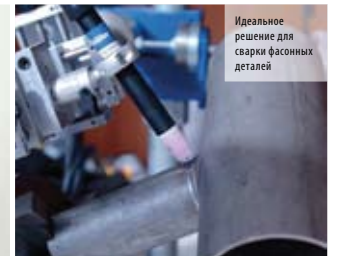
Вращающиеся сварочные столы

Вращающиеся приспособления для механизированной орбитальной сварки WIG компании Orbitalum представляют собой безопасное и эффективное решение, если речь идет о сварке вращающихся заготовок, коротких фасонных деталей и фитингов.

Вращающиеся приспособления
для орбитальной сварки WIG



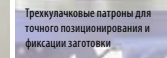
Вращающийся сварочный стол DVR 100 с источником тока ORBITAT 165 CA



Идеальное решение для сварки фасонных деталей



Вращающийся сварочный стол DVR 50



Трёхкулачковые патроны для точного позиционирования и фиксации заготовки

Компактные вращающиеся столы для промышленного производства или для гибкого применения в мастерской – в комбинации с источником тока серии ORBITAT получается сварочная система высочайшей точности, но с простым обращением.

оператора существенно снижается. Результат: максимальная безопасность и производительность.

Краткий обзор преимуществ:

- Ручная бесступенчатая регулировка вращающегося стола в пределах от 0 до 90°
- Трёхкулачковые патроны центрального зажима из закаленной и шлифованной стали
- Трёхкулачковые токарные патроны для различных диапазонов зажима
- Прочная металлоконструкция, превосходно подходящая даже для крайне сложных условий процесса
- Стабильный, поворотный штатив горелки
- Трёхкоординатный суппорт горелки
- Шарнирный держатель для горелки WIG
- Горелка 250 A-WIG с водяным охлаждением
- Пульт дистанционного управления для повышения удобства обращения (имеется опционально)
- Устройства подачи холодной проволоки для проволоки Ø 0,8 мм (0.031") и 1,0 мм (0.039") для сварки холодной проволокой (имеется опционально)
- Современная, функциональная конструкция

Важнейшие преимущества вращающихся приспособлений DVR:

- ✓ Бесступенчатый поворот до 90°
- ✓ Высококачественные трёхкулачковые патроны
- ✓ 3-осевой штатив горелки
- ✓ Модульная расширяемая конструкция
- ✓ Выбор направления вращения
- ✓ Возможность дооснащения холодной проволокой
- ✓ Быстростменная система в варианте оснащения проволокой
- ✓ Горелка с жидкостным охлаждением



Прочная металлоконструкция, превосходно подходящая даже для крайне сложных условий процесса

Горелка с жидкостным охлаждением

Трехкулачковые токарные патроны (имеются отдельно)

Управляющий провод и кабель заземления (имеются отдельно)

Пульт дистанционного управления для повышения удобства обращения (имеется отдельно)

Устройства подачи холодной проволоки DVR (наборы дооснащения) для сварки холодной проволокой, включительно с двигателем подачи и устройством регулировки проволоки

СВОЙСТВА И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	DVR 50	DVR 50 AVC	DVR 100	DVR 100 AVC
Код	855 000 011	855 000 012	855 000 001	855 000 002
ВРАЩАЮЩИЙСЯ СТОЛ	DVR 50	DVR 50 AVC	DVR 100	DVR 100 AVC
Макс. нагрузочная способность в горизонтальном положении (заготовка + токарный патрон), макс.:	50 кг (110 фунт)	50 кг (110 фунт)	100 кг (220 фунт)	100 кг (220 фунт)
Размеры:	300 x 300 x 395 мм (11.8" x 11.8" x 15.6")	300 x 300 x 395 мм (11.8" x 11.8" x 15.6")	600 x 570 x 695 мм (23.6" x 22.4" x 27.4")	600 x 570 x 695 мм (23.6" x 22.4" x 27.4")
Расстояние от решетки к оси вращения:	279 мм (11")	279 мм (11")	590 мм (23.2")	590 мм (23.2")
Ручная бесступенчатая регулировка вращающегося стола в пределах от 0 до 90°	●	●	●	●
Стопорение с помощью двух зажимных рычагов	●	●	●	●
Вращающийся диск – внеш. Ø:	300 мм (11.81")	300 мм (11.81")	400 мм (15.75")	400 мм (15.75")
Пустотелые валы – внутр. Ø:	30 мм (1.18")	30 мм (1.18")	125 мм (4.9")	125 мм (4.9")
Встроенный соединитель сварочного тока для передачи массы на вращающийся диск	●	●	●	●
Встроенный штекер сварочного тока для подключения кабеля массы	●	●	●	●
Концевой переключатель для настройки нулевого положения и калибровки скорости	●	●	●	●
Консоль штативов для монтажа штатива непосредственно на вращающемся столе	○	○	●	●
Монтажные отверстия для крепления решеток	●	●	●	●
Распределительная коробка сигнала с возможностью подключения управляющего провода ORBIMAT-DVR, двигателя вращающегося стола, концевого переключателя, устройства подачи холодной проволоки и пульта дистанционного управления OWH BASIC	●	●	●	●
Перекидной рычаг для выбора направления вращения	●	●	●	●
ШТАТИВ	DVR 50	DVR 50 AVC	DVR 100	DVR 100 AVC
Смонтированный на консоли штатив сварочной горелки	○	○	●	●
Закрепленный отдельно штатив сварочной горелки	●	●	○	○
Зажимная лапа с монтажными отверстиями для крепления в месте применения	●	●	○	○
Размеры трубы штатива внеш. диам. x длина:	50 x 1200 мм (2" x 47.2")	50 x 1200 мм (2" x 47.2")	50 x 1200 мм (2" x 47.2")	50 x 1200 мм (2" x 47.2")
Размеры плеча кронштейна внеш. диам. x длина:	50 x 800 мм (2" x 31.5")	50 x 800 мм (2" x 31.5")	50 x 800 мм (2" x 31.5")	50 x 800 мм (2" x 31.5")
Поворотное приспособление кронштейна с монтажным упором для стопорения в положении сварки	●	●	●	●
Грубая настройка положения без инструмента, с помощью зажимного рычага, включительно с зажимной крестовиной	●	●	●	●
Трехкоординатный суппорт для точной настройки горелки. Путь линейного перемещения: по 50 мм (2")	●	●	●	●
Держатель горелки с шаровой головкой	●	○	●	○
ГОРЕЛКА	DVR 50	DVR 50 AVC	DVR 100	DVR 100 AVC
Горелка с водяным охлаждением и пакетом шлангов длиной 4 м (13.12 фт)	●	●	●	●
Нагрузочная способность по постоянному току: 250 А, переменный ток: 180 А при 100% продолжительности включения	●	●	●	●
Включительно со стандартным оснащением горелки для диаметра электрода 2,4 мм (0.09")	●	●	●	●
УЗЕЛ ЛИНЕЙНОГО ХОДА AVC*	DVR 50	DVR 50 AVC	DVR 100	DVR 100 AVC
Устройство регулирования длины дуги для автоматического регулирования и удерживания длины дуги	○	●	○	●
Линейный ход: 55 мм	○	●	○	●
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ	DVR 50	DVR 50 AVC	DVR 100	DVR 100 AVC
Вращающийся сварочный стол серии DVR (без токарного патрона)	Шт. 1	1	1	1
Штатив	Шт. 1	1	1	1
Распределительная коробка сигнала	Шт. 1	1	–	–
Горелка с оснащением	Шт. 1	1	1	1
Узел линейного хода AVC	Шт. –	1	–	1
Адаптер для подключения сварочного тока	Шт. 1	1	1	1
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор 1	1	1	1

● = Функция есть ○ = Функция нет

⦿ = Функция есть только при условиях

* применяется только в сочетании с источником сварочного тока для орбитальной сварки ORBIMAT 300 CA AVC/OSC, а также с кабелем заземления для источников тока 300 CA AVC/OSC

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

Вращающиеся сварочные столы

DVR

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. со стр. 73.

Следующие принадлежности обязательно необходимы для применения вращающихся сварочных столов, их необходимо заказывать отдельно:

- Управляющий провод (см. стр. 59)
- Кабель заземления (см. стр. 86)
- Трехкулачковые токарные патроны (см. стр. 76)



Вращающийся сварочный стол DVR 50

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Вращающийся сварочный стол DVR 50	855 000 011		45,000
Вращающийся сварочный стол DVR 50 AVC*	855 000 012		50,000
Вращающийся сварочный стол DVR 100	855 000 001		100,000
Вращающийся сварочный стол DVR 100 AVC*	855 000 002		105,000

* Можно использовать только в комбинации с источником тока ORBIMAT CA AVC/OSC (см. со стр. 11).

Подходящие принадлежности (имеются опционально):

- Трехкулачковые токарные патроны, см. стр. 76
- Управляющий провод, см. стр. 59
- Кабель заземления, см. стр. 86
- Пульт дистанционного управления OWH BASIC, см. стр. 77
- Пульт дистанционного управления ORBIMAT, см. стр. 16
- Устройства подачи холодной проволоки DVR, см. стр. 77
- Комплект адаптеров для подключения сварочного тока, см. стр. 87



Вращающийся сварочный стол DVR 100

Принадлежности для DVR

Трехкулачковые токарные патроны

Трехкулачковые патроны центрального зажима из закаленной и шлифованной стали. С цилиндрическим креплением для зажима трубы.

Объем поставки включает в себя:

- 1 трехкулачковый токарный патрон
- 1 переходная пластина для трехкулачкового токарного патрона
- 1 зажимной ключ
- по 1 набору токарного и сверлильного патрона, ступенчатое исполнение внутрь и наружу
- 1 набор крепежных винтов

ДИАПАЗОН ЗАЖИМА	D1		D2		D3 МАХ.		D4 МАКС.		D5 МАКС.	
	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]
Трехкулачковые токарные патроны DVR 50	4-90	0.16-3.54	52-135	2.05-5.31	120-202	4.72-7.95	60-145	2.36-5.71	130-200	5.12-7.87
Трехкулачковые токарные патроны DVR 100	5-118	0.20-4.65	62-174	2.44-6.85	145-256	5.71-10.18	77-188	3.03-7.40	160-250	6.30-9.84
Трехкулачковые токарные патроны DVR 100	10-131	0.39-5.16	78-200	3.07-7.87	172-299	6.77-11.77	90-215	3.54-8.46	190-315	7.48-12.40

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕШНИЙ Ø ПАТРОНА		ВНУТРЕННИЙ Ø ОТВЕРСТИЯ		КОД	КГ
	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]		
Трехкулачковые токарные патроны DVR 50	200,0	7.874	55,0	2.165	890 030 050	14,500
Трехкулачковые токарные патроны DVR 100	250,0	9.842	76,0	2.992	890 030 054	25,700
Трехкулачковые токарные патроны DVR 100	315,0	12.402	103,0	4.055	890 030 051	44,200

Управляющий провод

Для использования в комбинации с вращающимися сварочными столами DVR

ИЗДЕЛИЕ	ДЛИНА [М]	ДЛИНА [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Управляющий провод к вращающемуся сварочному столу DVR	5,0	16,4	890 030 022	1,170

Кабель заземления

Для использования в комбинации с вращающимися сварочными столами DVR

ИЗДЕЛИЕ	ПОДХОДИТ ДЛЯ ORBITALUM	ДЛИНА [М]	ДЛИНА [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Кабель заземления к вращающемуся сварочному столу DVR	165/180/300	5,0	16,4	890 030 015	2,500
Кабель заземления к вращающемуся сварочному столу DVR	300 AVC	5,0	16,4	890 030 017	2,885

ВРАЩАЮЩИЕСЯ СВАРОЧНЫЕ СТОЛЫ

Пульт дистанционного управления OWH BASIC

Возможность применения со всеми вращающимися сварочными столами DVR без функции AVC/OSC.
Для расширенных функций, например, регулирования AVC/OSC и т. п., заказывайте наш пульт дистанционного управления ORBITAL, см. стр. 16.

Для повышения удобства обращения возможно управление вращающимися сварочными столами DVR с помощью этого пульта дистанционного управления "OWH BASIC". Пульт дистанционного управления подключается непосредственно к вращающемуся столу и обладает следующими стандартными функциями:

- Кнопка Старт/стоп
- Направление вращения
- Подача проволоки
- Возврат проволоки

ИЗДЕЛИЕ	ДЛИНА КАБЕЛЯ [М]	ДЛИНА КАБЕЛЯ [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Пульт дистанционного управления OWH BASIC	7,5	24,6	871 050 035	0,368

Устройства подачи холодной проволоки DVR

Для сварки холодной проволокой. Возможность дооснащения для всех вращающихся столов DVR. Узел холодной проволоки предусматривает возможность раздельной регулировки по 4 осям.
Переход на работу с проволокой другого диаметра выполняется полностью без использования инструмента.

Объем поставки включает в себя:

- 1 двигатель подачи
- 1 устройство регулировки проволоки
- 2 сопла подачи проволоки с направляющим каналом
- 1 крепление для проволоочной катушки
- Крепежный материал

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	КОЛИЧЕСТВО ПОДАВАЕМОЙ ПРОВОЛОКИ, МАКС.	Ø ПРОВОЛОКИ		Ø КАТУШКА ДЛЯ ПРОВОЛОКИ		ВЕС КАТУШКИ ДЛЯ ПРОВОЛОКИ	
		[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[КГ]	[ФУНТА]
Устройство подачи холодной проволоки DVR 50/100	1300	0,8 / 1,0	0.031 / 0.039	100,0	3.937	1,0	2,2
Устройство подачи холодной проволоки DVR 100	1300	0,8 / 1,0	0.031 / 0.039	300,0	11.811	15,0	33,0

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	КОД	КГ
Устройство подачи холодной проволоки DVR 50	DVR 50 (AVC)*	855 050 008	
Устройство подачи холодной проволоки DVR 100	DVR 100 (AVC)	855 050 005	

* Также применяется с DVR 100

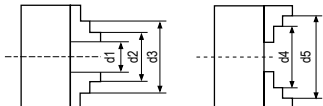
Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 79
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 83
- Формовочный набор ORBIPURGE, см. стр. 86
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 87
- Принадлежности для горелки и холодной проволоки, см. стр. 89
- Комплект адаптеров для подключения сварочного тока, см. стр. 87

ВРАЩАЮЩИЕСЯ СВАРОЧНЫЕ СТОЛЫ



Трехкулачковые токарные патроны



Диапазон зажима трехкулачкового токарного патрона



Управляющий провод к вращающемуся сварочному столу DVR



Кабель заземления к вращающемуся сварочному столу DVR



Пульт дистанционного управления OWH BASIC



Устройство подачи холодной проволоки DVR 100 (с крышкой или без нее)



Блок регулировки и двигатель подачи

Принадлежности и быстро- изнашивающиеся детали для орбитальной сварки



ESG Plus, ESG Plus²

Заточные станки для электродов

Оптимальное решение для точной и быстрой обработки сварочных электродов.

Для обработки заточки и отрезки электродов для сварки применяемых в сварочных аппаратах WIG/ TIG.

При использовании вольфрамовых электродов с терием следует учитывать предписания нормы и директивы страны применения.



Мощный ручной заточный станок для электродов предназначенный для заточки, торцевания и отрезки.

Одно устройство – полная обработка электродов:

- Заточка электродов:
 - 4 различных угла
 - 6 различных диаметров электрода
- Торцевание кончиков электродов
- Отрезка электродов

Устройства оснащены высококачественным, мощным приводом на 230 или 110 В. Станок и принадлежности поставляются в прочном транспортировочном чемодане.

ДРУГИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая угловая точность за счет предустановленного угла заточки для всех электродов
- Легкая и быстрая обработка
- Оптимальная подготовка для орбитальной и ручной сварки
- Заточка в продольном направлении для оптимального зажигания электрической дуги и высокой устойчивости электрической дуги
- Гарантирует более долгий срок службы и лучшую способность зажигания вольфрамового электрода
- Специально для производства небольших серий непосредственно на строительной площадке
- Компактная конструкция, оптимальная устойчивость и совершенная точность повторения
- Прочная, функциональная конструкция
- Прецизионное круглое шлифование
- Приспособление для простой обрезки электродов (опция)

- Возможность использования внешнего пылесоса
- Малое время обработки за счет высокой производительности и шлифования
- Пониженные трудовые затраты без времени на подготовку

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ESG PLUS²

- Портативный заточный станок для электродов с 2 различными шлифовальными кругами. Электрод без каких-либо усилий может быть предварительно отшлифован крупнозернистым алмазным диском, а затем доведен с помощью мелкозернистого алмазного круга.



Заточка электродов: 4 различных угла,
6 различных диаметров электрода

Торцевание кончиков электродов

Отрезка электродов

Сменные двусторонние алмазные шлифкруги для
оптимального срока службы



ОБЪЕМ ПОСТАВКИ / ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	ESG Plus	ESG Plus ²
Код	[230 В] 790 052 485 (15°/18°/22,5°/30°) 790 052 545 (15°/30°/45°/60°) [110 В] 790 052 486 (15°/18°/22,5°/30°) 790 052 645 (15°/30°/45°/60°)	790 052 585 (15°/18°/22,5°/30°) 790 052 546 (15°/30°/45°/60°) 790 052 586 (15°/18°/22,5°/30°) 790 052 646 (15°/30°/45°/60°)
Заточный станок для электродов	Шт. 1	1
Транспортный чемодан	Шт. 1	1
Шлифовальная головка для электродов Ø 1,0 - 1,6 - 2,0 - 2,4 - 3,2 - 4,0 мм (0,04° - 1/16° - 0,08° - 3/32° - 1/8° - 5/32°)	Шт. 1	1
Шлифовальная головка для угла заточки 15° - 18° - 22,5° - 30° или 15° - 30° - 45° - 60°	Шт. 1	1
Алмазный шлифкруг мелкозернистый (790 052 487)	Шт. -	1
Алмазный шлифкруг среднезернистый (790 052 488)	Шт. 1	-
Алмазный шлифкруг крупнозернистый (790 052 550)	Шт. -	1
Инструмент для смены шлифкруга	Шт. 1	1
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор 1	1
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ESG Plus	ESG Plus²
Размеры (с приводом)	[мм] Ø 65 x 350 [дюйм] Ø 2.56 x 13.78	Ø 65 x 350 Ø 2.56 x 13.78
Мощность	[Вт] 500	500
Продолжительность включения	[%] 100	100
Скорость вращения (на холостом ходу)	[об/мин] 30.000	30.000
Сетевая кабель (длина)	[м] 3	3
	[дюйм] 118,1	118,1
Уровень вибрации (EN 28662, часть 1)	[м/с ²] < 2,5	< 2,5
Уровень звука на рабочем месте (на холостом ходу), ок.	[дБ (А)] 83	83

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

Заточные станки для электродов ESG

ESG Plus, ESG Plus²

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. со стр. 79.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	УГОЛ ЗАТОЧКИ [°]	КОД	ВЕС СТАНКА КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
ESG Plus	230 В, 50/60 Гц ЕС	15 / 18 / 22,5 / 30	790 052 485		1,430 3,560
ESG Plus	110 В, 50/60 Гц ЕС/США	15 / 18 / 22,5 / 30	790 052 486		1,430 3,560
ESG Plus	230 В, 50/60 Гц ЕС	15 / 30 / 45 / 60	790 052 545		1,430 3,560
ESG Plus	110 В, 50/60 Гц ЕС/США	15 / 30 / 45 / 60	790 052 645		1,430 3,560
ESG Plus ²	230 В, 50/60 Гц ЕС	15 / 18 / 22,5 / 30	790 052 585		1,520 3,825
ESG Plus ²	110 В, 50/60 Гц ЕС/США	15 / 18 / 22,5 / 30	790 052 586		1,520 3,825
ESG Plus ²	230 В, 50/60 Гц ЕС	15 / 30 / 45 / 60	790 052 546		1,520 3,825
ESG Plus ²	110 В, 50/60 Гц ЕС/США	15 / 30 / 45 / 60	790 052 646		1,520 3,825



ESG Plus



ESG Plus²

Алмазные шлифкруги

Сменные двусторонние алмазные шлифкруги для оптимального срока службы.

Для электродов 1,0 и 1,6 мм рекомендуется мелкая зернистость шлифкругов.
Для электродов 2,0 мм и 2,4 мм предпочтительнее средняя зернистость шлифкругов,
а для электродов 3,2 мм и 4,0 мм – крупная зернистость.

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	ЗЕРНИСТОСТЬ	Ø КРУГА		S		КОД	КГ
			[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]		
Алмазный шлифкруг	ESG 4	Стандартная	32,00	1.290	1,2	0,047	790 052 460	0,005
Алмазный шлифкруг	ESG Plus, ESG Plus ²	Мелкая	33,50	1.319	2,2	0,087	790 052 487	0,010
Алмазный шлифкруг	ESG Plus, ESG Plus ²	Средняя	33,50	1.319	2,2	0,087	790 052 488	0,011
Алмазный шлифкруг	ESG Plus, ESG Plus ²	Крупная	33,50	1.319	2,2	0,087	790 052 550	0,011



Алмазные шлифкруги

Отрезные приспособления

Для простой отрезки электродов.

Применимо для электродов диаметром свыше 2,4 мм (0,0994").

ИЗДЕЛИЕ	НАСТРОЙКА	РАЗРЕЗАЕМАЯ ДЛИНА		КОД	КГ
		[ММ]	[ДЮЙМ]		
Отрезное приспособление	Фиксированная	12,0	0,472	790 052 513	0,030
		13,0	0,512		
		15,0	0,591		
		17,0	0,669		



Отрезное приспособление



Электрододержатель с цапговым зажимом



Запасной цапговый зажим



Настенное/настольное/тисочное крепление



Пылезащита



Двойная насадка

Электрододержатель

Для обработки небольших электродов.

Электрододержатель поставляется с 1 гибким цапговым зажимом

ИЗДЕЛИЕ	НАСТРОЙКА	Ø ЭЛЕКТРОДА		КОД	КГ
		[ММ]	[ДЮЙМ]		
Электрододержатель цапговым зажимом	Плавная	1,0 - 3,2	0.039 - 0.126	790 052 457	0,023
Запасной цапговый зажим	Плавная	1,0 - 3,2	0.039 - 0.126	790 052 481	0,002

Настенное/настольное/тисочное крепление

Для стационарного применения ESG Plus и ESG Plus²

Простой и быстрый монтаж на стене на столе или в тисках

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Настенное/настольное/тисочное крепление	790 052 483	0,102

Пылезащита

Простое крепление на головке ESG

Со встроенным креплением для отсасывающих установок

Для использования с электродами содержащими торий

Соблюдать национальные предписания нормы и директивы

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Пылезащита ESG Plus	790 052 496	0,170
Пылезащита ESG Plus ²	790 052 596	0,220

Двойная насадка

Простой монтаж на ESG Plus Эта насадка позволяет одновременно обрабатывать с помощью 2 различных шлифкругов

Включая:

- 1 шлифовальную головку
- 1 алмазный шлифкруг (крупнозернистый)
- 1 винт с цилиндрической головкой и буртиком (M4x34)
- 1 удлинительный вал

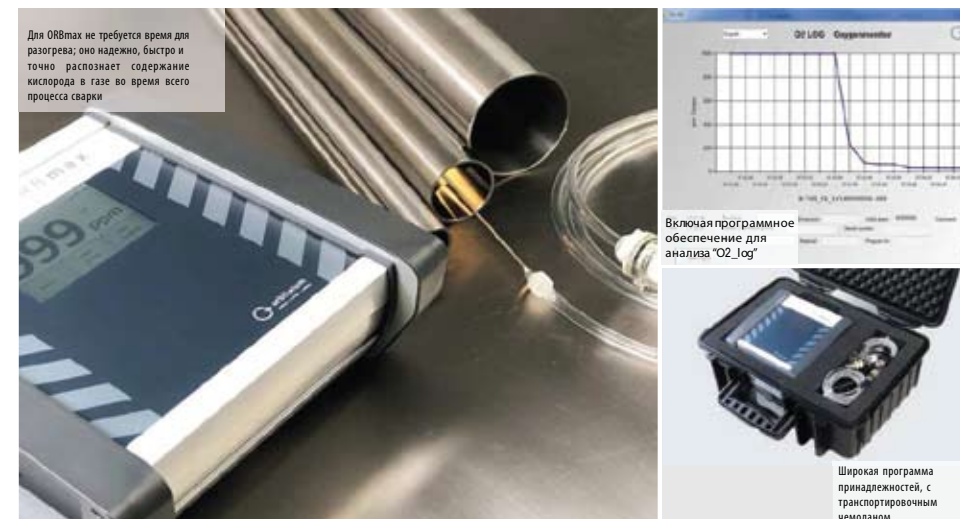
ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	УГОЛ ЗАТОЧКИ [°]	КОД	КГ
Двойная насадка	ESG Plus	15 / 18 / 22,5 / 30	790 052 490	0,160
Двойная насадка	ESG Plus	15 / 30 / 45 / 60	790 052 390	0,100

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЭЛЕКТРОДОВ

ORBmax

Устройство измерения остаточного кислорода

Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax представляет собой новую веху в быстром и точном измерении остаточного кислорода и, тем самым, в исчерпывающем документировании этого параметра; одновременно новый метод измерения ведет к повышению экономичности и качества.



Для ORBmax не требуется время для разогрева; оно надежно, быстро и точно распознает содержание кислорода в газе во время всего процесса сварки

Включая программное обеспечение для анализа "O2_log"

Широкая программа принадлежностей, с транспортировочным чемоданом

Метод "оптического измерения кислорода" путем тушения флуоресценции во много раз превосходит обычные методы с использованием циркониевых датчиков: Для этого метода не требуется время разогрева; он надежно, быстро и точно распознает содержание кислорода в газе во время всего процесса сварки; исключается неконтролируемое образование озона; возможно измерение во всех смесях газов без ручного переключения (также и для газа, защищающего корень шва, с переменным содержанием водорода).

Точное и быстрое обнаружение содержания кислорода сокращает обычно длительное время заполнения газа, защищающего корень шва. Оператор может значительно раньше запустить безопасный процесс сварки: благодаря этому экономится ценное рабочее время и уменьшается потребление газа.

Кроме того, ORBmax не требует техобслуживания: абсолютно достаточно один раз в год проводить калибровку в соответствии с нормой ISO 9001.

Для сварки труб в производстве промышленного оборудования и аппаратостроении для пищевой, косметической, фармацевтической, медицинской, биотехнологической и точной химической промышленности нужно полное обеспечение качества, а для сварных швов часто предписывается технологическое испытание: Для подтверждения качества, наряду с параметрами из источника тока, с помощью ORBmax можно документировать значения остаточного кислорода. ORBmax представляет собой автономное решение, которое записывает цифровой протокол с отметкой времени. В сочетании с источником сварочного тока ORBIMAT процесс соединения может контролироваться в реальном времени и автоматически отключаться при повышении содержания кислорода.

- Не требуется время разогрева
- Быстрое время реагирования
- Высокая точность измерения
- Измерение значения остаточного кислорода уже во время сварки
- Отсутствие неконтролируемого увеличения измеряемого значения во время сварки
- Измерение газа, защищающего корень шва, с переменным содержанием водорода без переключения
- Измерение значения остаточного кислорода во всех смесях газов
- Сохранение измеряемого значения на карте SD
- Удобный для пользователя сенсорный экран
- Влагодостойкий датчик
- Режим сигнализации со звуковым сигналом, а также изменение цвета дисплея (зеленый/красный)
- Класс защиты IP32
- Регулируемые значения сигнализации и предельные значения, а также интервал сохранения
- Многодиапазонное электропитание
- Программное обеспечение для анализа данных
- Возможность подключения к источникам тока для орбитальной сварки ORBIMAT
- Не требующий техобслуживания датчик
- Приятный и компактный дизайн

Устройство измерения остаточного кислорода

ORBmax

Свойства, см. стр. 83

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ORBMAX
Размеры(ДхШхВ)	203 x 204 x 82мм 7,99"x8,03"x3,23
Вес, ок.	1,65 кг 3,64 фунта
Класс защиты устройства	IP32
Класс защиты транспортировоч.кейса	IP67
Подключение к сети	100 - 240VAC, 50 - 60 Гц
Диапазон измерения	1 - 999 ppm
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ	<ul style="list-style-type: none"> • 1 устройство измерения остаточного кислорода ORBmax • 1 транспортировочный чемодан • 1 набор блоков питания 100 - 240 В AC / 12 В DC1 • измерительный шланг (с зондом и фильтром) • 1 карта SD с программным обеспечением для анализа "O2_log" • 1 интерфейсный кабель ORBmax/ORBIMAT CA • 1 интерфейсный кабель ORBmax/ORBIMAT SW • 2 запасные фильтровальные вставки • 1 руководство по эксплуатации

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
ORBmax	100 - 240V, 50/60 Гц	882 000 010	1,65	4,665

Интерфейсный кабель ORBmax/ORBIMAT SW

Для дооснащения более старых устройств ORBmax.
Позволяет подключаться к источникам тока ORBIMAT 180 SW.
Для новых устройств ORBmax этот интерфейсный кабель уже входит в объем поставки.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Интерфейсный кабель ORBmax - ORBIMAT SW	850 040 031	0,065

Расходные материалы для ORBmax

Все отдельные детали уже входят в объем поставки ORBmax.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Комплект измерительного шланга, включая:	882 050 006	0,081
1 шланг*		
1 корпус фильтра включительно с фильтрующим элементом (1 ШТ)		
1 зонд		
1 шланговый соединитель		
Шланг*	882 012 010	0,050
Фильтр	882 020 003	0,021
Корпус фильтра включительно с фильтрующим элементом (1 ШТ)	882 030 002	0,003
Зонд	882 012 011	0,004
Пластмассовый соединительный элемент зонд – шланг	882 012 012	0,001

* При заказе указать нужную длину шланга в метрах.



ORBmax



С практичным чехлом



Измерительный шланг (отдельные детали)

Широкая программа обучения.

Мы придаем большое значение безопасному управлению нашими машинами – это для нас является наивысшим приоритетом. Поэтому мы рекомендуем пройти курсы обучения по продукту, чтобы ознакомиться с правильным и безопасным обращением с нашими машинами и чтобы уже заранее предотвратить возможные опасности и несчастные случаи.

Если Вы хотите больше узнать о нашей широкой программе обучения или Вам нужна информация о следующих сроках проведения курсов для пользователей, то обратитесь к нашей учебной команде по телефону:

+7 (343) 384 71-72

или отправьте нам электронное письмо на адрес:

orbitalum@svarka.pro

Прочие принадлежности для оборудования орбитальной сварки

Формовочный набор ORBIPURGE

Полный набор с газовым шлангом с тефлоновым покрытием и быстродействующими муфтами. Формовочный набор ORBIPURGE для труб с внутренним диаметром 12 - 110 мм (0.472" - 4.331") включает в себя все принадлежности, необходимые для быстрой и эффективной внутренней формовки при орбитальной сварке.

Формовочные пробки для больших диаметров имеются отдельно.

- Подходит для всех распространенных материалов
- Различные формовочные пробки точно подходят для внутреннего диаметра трубы, гарантируя безупречное уплотнение
- Полный набор поставляется в стабильном транспортировочном чемодане
- В стандартный объем входят по 2 формовочные пробки каждого размера, газовый шланг с тефлоновым покрытием, а также металлокерамические дефлекторы защитного газа с быстродействующими муфтами
- Особенно хорошо подходит при очень высоких требованиях, предъявляемых к чистоте формовочной атмосферы, и является идеальным дополнением к устройству измерения остаточного кислорода ORBmax (см. со стр. 83)
- Прилагаемые самозакрывающиеся быстродействующие муфты обеспечивают простое подсоединение и отсоединение газового шланга

Заспанные дефлекторы защитного газа для формовочных пробок ORBIPURGE
Подходят для всех формовочных пробок ORBIPURGE.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Формовочный набор ORBIPURGE	881 000 001	3,150
Заспанные дефлекторы защитного газа для ORBIPURGE 3/8"	881 020 014	0,030
Заспанные дефлекторы защитного газа для ORBIPURGE M5	881 020 015	0,005
Пара формовочных пробок для ID T14 - 130 мм (4.488" - 5.118"), 3/8"	881 050 030	0,220
Пара формовочных пробок для ID T21 - 142 мм (4.764" - 5.591"), 3/8"	881 050 031	0,220
Пара формовочных пробок для ID T48 - 162 мм (5.827" - 6.378"), 3/8"	881 050 032	0,250

Кабель заземления

Для использования в комбинации с источником тока для орбитальной сварки серии ORBITAT.

ИЗДЕЛИЕ	ДЛИНА (М)	ДЛИНА (ФУТ)	КОД	КГ
Кабель заземления для источников тока ORBITAT 165/180/300	5,0	16,4	811 050 005	2,400
Кабель заземления для источников тока ORBITAT 300 CA AVC/OSC	5,0	16,4	812 050 046	2,850

Удлинитель для пакета шлангов

Подходят для всех сварочных головок компании Orbitalum, за исключением исполнений AVC/OSC серии ORBIWELD TP.

Другие длины по запросу.

ИЗДЕЛИЕ	ДЛИНА (М)	ДЛИНА (ФУТ)	КОД	КГ
Удлинитель для пакета шлангов 5 м (16 футов)	5	16	871 050 011	7,600
Удлинитель для пакета шлангов 10 м (32 футов)	10	32	871 050 012	14,600
Удлинитель для пакета шлангов 15 м (49 футов)	15	49	871 050 013	22,000
Удлинитель для пакета шлангов 20 м (64 футов)	20	64	871 050 016	28,700

ПРОЧИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ



Формовочный набор ORBIPURGE



Заспанные дефлекторы защитного газа



Кабель заземления



Удлинитель для пакета шлангов

Двойной редуктор давления

С двумя настраиваемыми индикаторами пропускной способности и возможностью подключения сварочного газа и газа, защищающего корень шва.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	АРГОН/ВОДОРОД	АРГОН
Макс. входное давление	200 бар	230 бар
Индикатор пропускной способности	до 50 л/мин	до 30 л/мин
Разъем для баллона	W21,8x1/14" LH	W21,8x1/14"
Разъем для шланга	G 3/8 LH	G 1/4

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	КГ
Двойной редуктор давления	Аргон	888 000 001	1,850
Двойной редуктор давления	Аргон/водород	888 000 002	1,870
Заспанные уплотнения для двойного редуктора давления		888 000 005	0,002

Редуктор давления "аргона"

Для НХ 16Р см . , стр . 52

Вольфрамовые электроды WS2

Электроды WS используются для сварки постоянным и переменным током и являются полноценной заменой электродам WT.

Преимущества

- Высокая надежность зажигания
- Небольшое обгорание
- Длительный срок службы
- Высокое качество дуги

Содержимое : 10 штук. Длина 175 мм (6 890").
Состав WS2 = редкоземельные элементы (смешанные оксиды) •
Цвет бирюзовый.

ИЗДЕЛИЕ	Ø ЭЛЕКТРОДА (ММ)	Ø ЭЛЕКТРОДА (ДЮЙМ)	КОД	КГ
Вольфрамовые электроды WS2	1,0	0.039	826 004 018	0,006
Вольфрамовые электроды WS2	1,6	0.063	826 004 019	0,010
Вольфрамовые электроды WS2	2,4	0.094	826 004 020	0,018

Комплект адаптеров для подключения сварочного тока

Просто , надежно , прочно и долговечно .
Для применения со старыми источниками сварочного тока и головками Orbitalum с зелеными разъемами подключения Superior . Новые модели машин уже оснащены DIN8 совместимыми разъемами подключения .

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Комплект адаптеров для подключения сварочного тока для гнезда и штекера	850 030 004	
Адаптер для подключения сварочного тока для штекера	850 030 002	
Адаптер для подключения сварочного тока для гнезда	850 030 003	

ПРОЧИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ



Двойной редуктор давления



Редуктор давления "аргона"



Вольфрамовые электроды WS2



Комплект адаптеров для подключения сварочного тока



Ручная горелка WIG для ORBITAL

Ручная горелка WIG для ORBITAL

Мощная ручная сварочная горелка WIG для источников тока для орбитальной сварки ORBITAL для ручной сварки и прихватывания. Ручная горелка с жидкостным охлаждением обеспечивает оптимальный отвод тепла и высокий срок службы. Благодаря компактной конструкции, пакету гибких шлангов и встроенной в ручку функции переключения ручная горелка отличается оптимальным удобством пользования.

Включая запираемый металлический транспортировочный чемодан и набор быстроизнашивающихся деталей.

Свойства:

- Жидкостное охлаждение DC 250 A, AC 200 A
- Пакет шлангов Superflex
- Сгибаемый корпус горелки
- Эргономичная ручка

Объем поставки включает в себя:

- 1 ручная горелка WIG
- 1 транспортировочный чемодан
- Набор быстроизнашивающихся деталей для горелки

Следующие принадлежности обязательно необходимы для применения ручной горелки WIG, их необходимо заказывать **отдельно**:


- Кабель заземления, см. стр. 86

ИЗДЕЛИЕ	ПАКЕТ ШЛАНГОВ (М)	ПАКЕТ ШЛАНГОВ (ФУТ)	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Ручная горелка WIG для ORBITAL	4,0	13,0	890 013 010	2,425	6,405

ПРОЧИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Принадлежности для горелки и холодной проволоки

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	ЗАЖИМНАЯ ГИЛЬЗА ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ		ЗАЖИМНАЯ ГИЛЬЗА ДЛЯ ПРИЖИМНОГО ЭЛЕМЕНТА		ИЗОЛЯТОР ГОРЕЛКИ	
Изображение						
ПОДХОДИТ ДЛЯ:	КОД	КГ	КОД	КГ	КОД	КГ
TR 250	811 020 018	0,001	812 005 002	0,003	811 013 001	0,001
TR 400 KD4-100	812 020 024	0,002			812 005 001	0,002
TR 400 KD3-62 (AVC/OSC)	812 020 024	0,002				
TR 600 (AVC/OSC)						
TR 1000 (AVC/OSC)						
P16	831 001 058	0,010	–	–	831 001 007	0,005
P16 AVC						
Ручная горелка WIG	812 020 024	0,002	812 020 059	0,005	812 020 060	0,002
DVR Вращающиеся сварочные столы (Стандарт)	890 020 039	0,005	890 020 046	0,009	890 020 041	0,002
DVR Вращающиеся сварочные столы (Jumbo)	–	–	–	–	812 020 065	0,012

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	НАПРАВЛЯЮЩИЙ КАНАЛ							
Изображение								
Исполнение	Направляющий канал TP 0,8 мм (0.031")		Направляющий канал TP 1,0 мм / 1,2 мм (0.039" / 0.047")		Передний направляющий канал (длинный) 0,8 мм (0.031")		Задний направляющий канал (короткий) 0,8 мм (0.031")	
ПОДХОДИТ ДЛЯ:	КОД	КГ	КОД	КГ	КОД	КГ	КОД	КГ
TR 250	811 020 030	0,074	811 002 006	–	–	–	–	–
TR 400 KD4-100	812 020 041	0,009	811 002 005	0,009	–	–	–	–
TR 400 KD3-62 (AVC/OSC)								
TR 600 (AVC/OSC)								
TR 1000 (AVC/OSC)								
P16	–	–	–	–	831 001 022	0,005	831 001 015	0,005
P16 AVC								
Ручная горелка WIG								
DVR Вращающиеся сварочные столы	890 020 055	0,020	890 020 056	0,020	–	–	–	–

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	СПИРАЛЬ HF		УПЛОТНЕНИЕ ГОРЕЛКИ		ГАЗОВОЕ СОПЛО		ГАЗОВАЯ ЛИНЗА	
Изображение								
ПОДХОДИТ ДЛЯ:	КОД	КГ	КОД	КГ	КОД	КГ	КОД	КГ
TR 250	831 001 027	0,003	811 005 020	0,003	811 020 017	0,004	811 020 016	0,004
TR 400 KD4-100	811 050 011	0,002	–	–	812 020 023	0,010	812 020 022	0,010
TR 400 KD3-62 (AVC/OSC)	831 001 027	0,003						
TR 600 (AVC/OSC)								
TR 1000 (AVC/OSC)								
P16					831 001 060	0,020	831 001 161	0,009
P16 AVC	811 050 011	0,002						
Ручная горелка WIG	–	–	–	–	812 020 023	0,010	812 020 022	0,010
DVR Вращающиеся сварочные столы (Стандарт)	–	–	–	–	812 020 023	0,010	812 020 022	0,010
DVR Вращающиеся сварочные столы (Jumbo)	–	–	–	–	812 020 064	0,039	812 020 063	0,048

ПРОЧИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ



Группа **ITW ORBITAL CUTTING & WELDING** предлагает глобальным клиентам из одних рук самое лучшее в области отрезки труб, снятия фасок и орбитальной сварки.



Орбитальные машины для отрезки труб, снятия фасок и сварки для высокоскоростных технологических установок.



Мобильные станки для отрезки труб и снятия фасок для промышленного применения.



Сертификат
ISO 9001



Допущенный
экономический участник
с сертификатом AEO



Сертификат
ISO 9001

ООО «Дельтасвар»



+7 (343) 384-71-72, г. Екатеринбург
E-mail: orbitalum@svarka.pro
www.DeltaSVAR.ru



A brand of
**ITW Orbital Cutting
& Welding**