

Сварочные горелки TIG серии «ABITIG® WH» жидкостное охлаждение



Быстрые, безопасные и надёжные ...

Сварочные горелки ABITIG® WH производства ABICOR BINZEL для TIG сварки и пайки обеспечивают высокую степень надежности процесса соединения широкого спектра различных материалов.

Предустанавливаемые вольфрамовые электроды, воспроизводимая замена горелки и осуществление работ по обслуживанию за пределами рабочей зоны робота гарантируют постоянно высокое качество и надежность системы.

Представленная в двух типоразмерах с различной геометрией гусака, горелка ABITIG® WH может быть использована практически во всех задачах автоматизированной TIG сварки. Также возможен вариант исполнения с подачей холодной проволоки в режиме «push» либо «push-pull».

Преимущества, которые говорят сами за себя:

- быстрая и гибкая адаптация к различным сварочным задачам
- предустанавливаемый вольфрамовый электрод
- воспроизводимое положение горелки
- подача холодной проволоки и функция «push-pull»
- жидкостное охлаждение до 400 А
- технически совершенная и 100% надежная
- доступна автоматическая смена гусака для обеспечения минимального времени простоя

**ДО
400 А**



Степень автоматизации*:

Низкая

Средняя

Высокая

Область применения:



- Автомобилестроение
- Производство велосипедов
- Производство труб и контейнеров
- Машиностроение и изготовление стальных конструкций
- Авиационная и аэрокосмическая промышленность

Материалы:

- Хромоникелевые стали
- Дуплексные стали
- Никельсодержащие сплавы
- Смешанные сплавы
- Сплавы алюминия
- Сплавы магния
- Сплавы меди
- Специальные сплавы

Подключение к роботу:

- Стандартный робот с внешним шланговым пакетом:
 - датчик столкновения CAT3
 - RTM-кронштейн

* Определение степени автоматизации:

- Низкая = Смена гусака горелки невозможна
- Средняя = Смена гусака горелки возможна (вручную)
- Высокая = Смена гусака возможна (вручную или автоматически)

Сварочная горелка «ABITIG WH» жидкостное охлаждение

Обзор и технические характеристики

Рисунок 1:
Интерфейс гусака и корпуса горелки

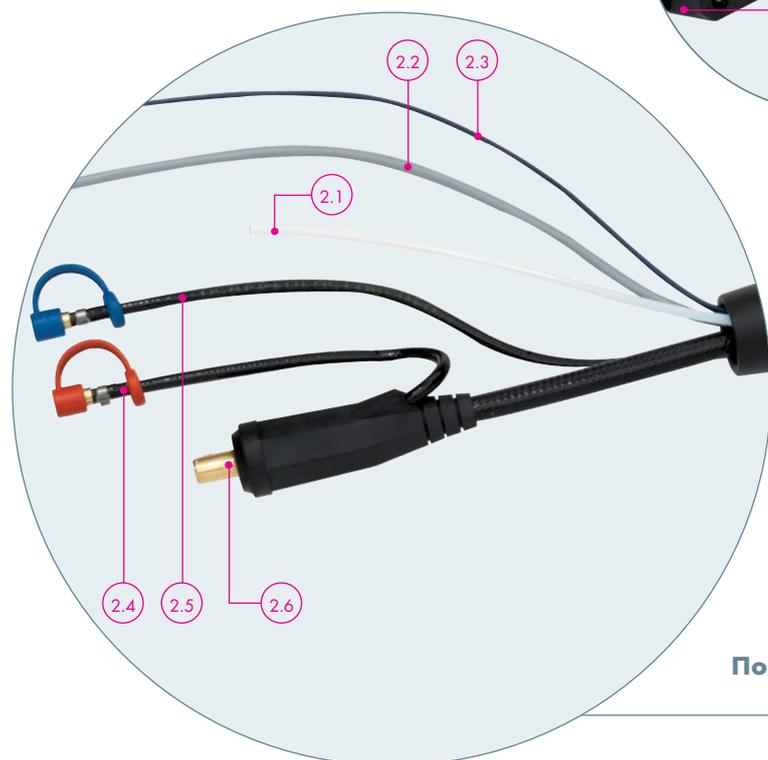
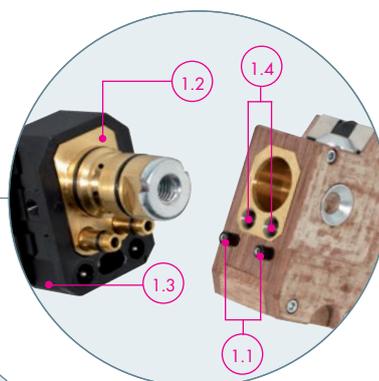


Рисунок 2:
Подключение к аппарату

Подключение CAT3

Опция «Push-Pull»
Подача холодной проволоки

Рисунок 1:
Интерфейс гусака и корпуса горелки

- 1.1 Вспомогательные контакты зажигания дуги
- 1.2 Уплотнительные кольца для герметичного подключения
- 1.3 Компактный интерфейс
- 1.4 Обратные клапаны для герметичной замены гусака

Рисунок 2:
Подключение к аппарату

- 2.1 Шланг подачи защитного газа
- 2.2 Высококачественный кабель управления
- 2.3 Гибкий кабель управления для вспомогательного зажигания дуги (опция) или датчика
- 2.4 Обратный шланг охлаждения с заглушкой
- 2.5 Шланг подачи охлаждения с заглушкой
- 2.6 Прочный разъем из латуни с надежной защитой от излома (доступно подключение для всех стандартных сварочных источников)

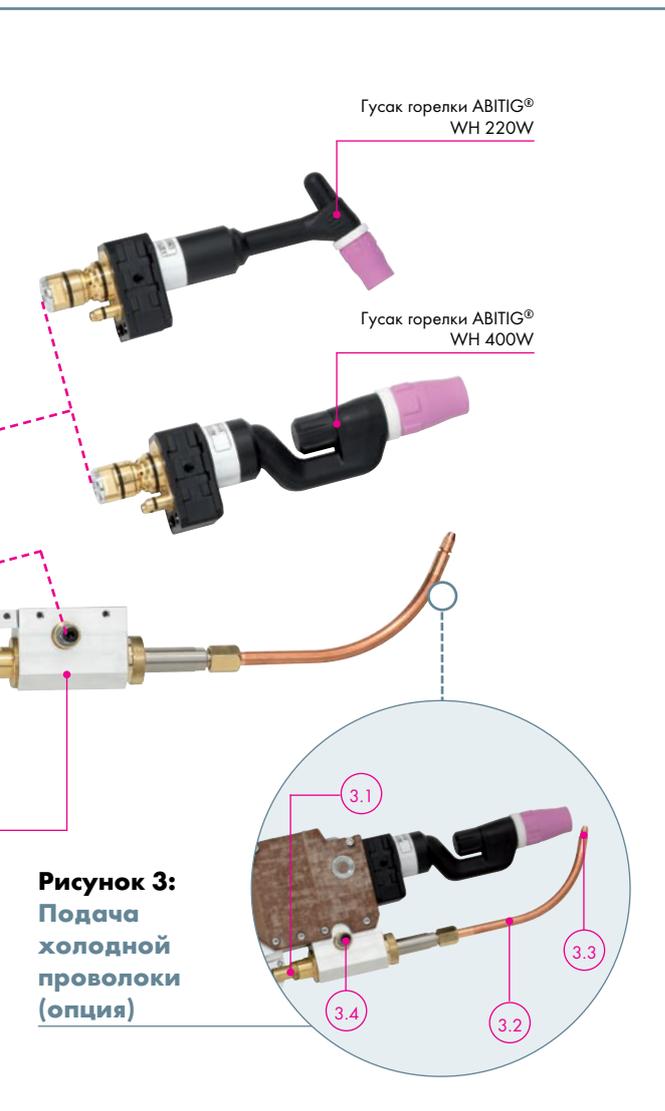
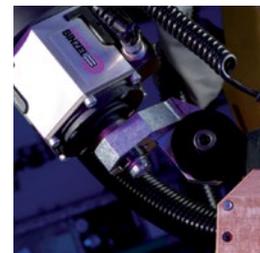
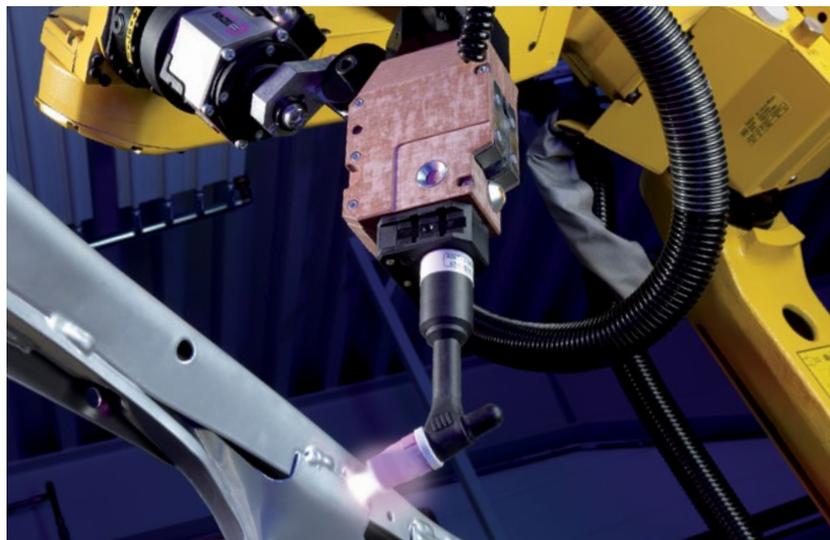


Рисунок 3:
Подача
холодной
проволоки
(опция)

Рисунок 3:
Подача холодной проволоки

- 3.1 Подача холодной проволоки с опцией «push-pull» или без нее
- 3.2 Подающая трубка
- 3.3 Подающий наконечник
- 3.4 Функция поворота для автоматической смены гусака при использовании системы ATS rotor



Технические характеристики (EN 60 974-7):

ABITIG® WH 220W

Тип охлаждения:	жидкостное
Нагрузка:	220 A DC 160 A AC
ПВ:	100%
Диаметр электрода:	1,0 - 3,2 мм
Геометрия горелки:	70°

ABITIG® WH 400W

Тип охлаждения:	жидкостное
Нагрузка:	400 A DC 280 A AC
ПВ:	100%
Диаметр электрода:	1,6 - 4,8 мм
Геометрия горелки:	0°/45°/70°/90°

Примечание к техническим характеристикам:

Величина тока определена в нормальных условиях при уровне нагрева от низкого до среднего, свободной циркуляции воздуха и окружающей температуре 28°С. При эксплуатации в более сложных условиях, величина нагрузки должна быть снижена на 10-20%. При использовании импульсного режима, нагрузка должна быть снижена на 35%.