

Сварочная горелка TIG серии “ABITIG MT” жидкостное охлаждение



Эффективность во всем...

Сварочная горелка серии ABITIG®, благодаря своей компактной конструкции и предустанавливаемому электроду, является эффективным решением для сварки деталей с простой геометрией.

Сварочные горелки данной серии могут использоваться для широкого спектра разнообразных сварочных задач, так как они представлены различными мощностями, воздушным и жидкостным охлаждением, шланговым пакетом выходящим в сторону.

Преимущества, которые говорят сами за себя:

- Длительный срок службы благодаря превосходной теплоотдаче в сочетании с самой компактной конструкцией
- Шланговый пакет выходит на сторону, сокращая тем самым изнашивание кабеля
- Вольфрамовый электрод может быть предустановлен сзади
- Испытанные конструктивные принципы применяемые и в ручных горелках ABITIG®

Степень автоматизации:

Low

Medium

High

Типичная область применения:

- Строительство труб
- Резервуаров высокого давления
- Авиационно-космическая промышленность
- Производство авиационных двигателей

Материал:

- Конструкционная сталь
- Хромоникелевые стали
- Дуплексные стали
- Материалы на основе никеля
- Смешанные соединения
- Алюминиевые сплавы
- Магниевого сплавы
- Медные сплавы
- Специальные материалы

Сопряжение с роботом:

- Стандартный робот (Внешний шланговый пакет):
 - Датчик столкновения CAT2
 - Фиксирующий кронштейн RTM

ДО
500 А



* Описание степени автоматизации:

- Low = Невозможно заменить гусак горелки
- Medium = Можно заменить гусак горелки (вручную)
- High = Можно заменить гусак горелки (вручную и автоматически)

“АВІТІG® МТ” жидкостное охлаждение

Обзор системы и Технические данные

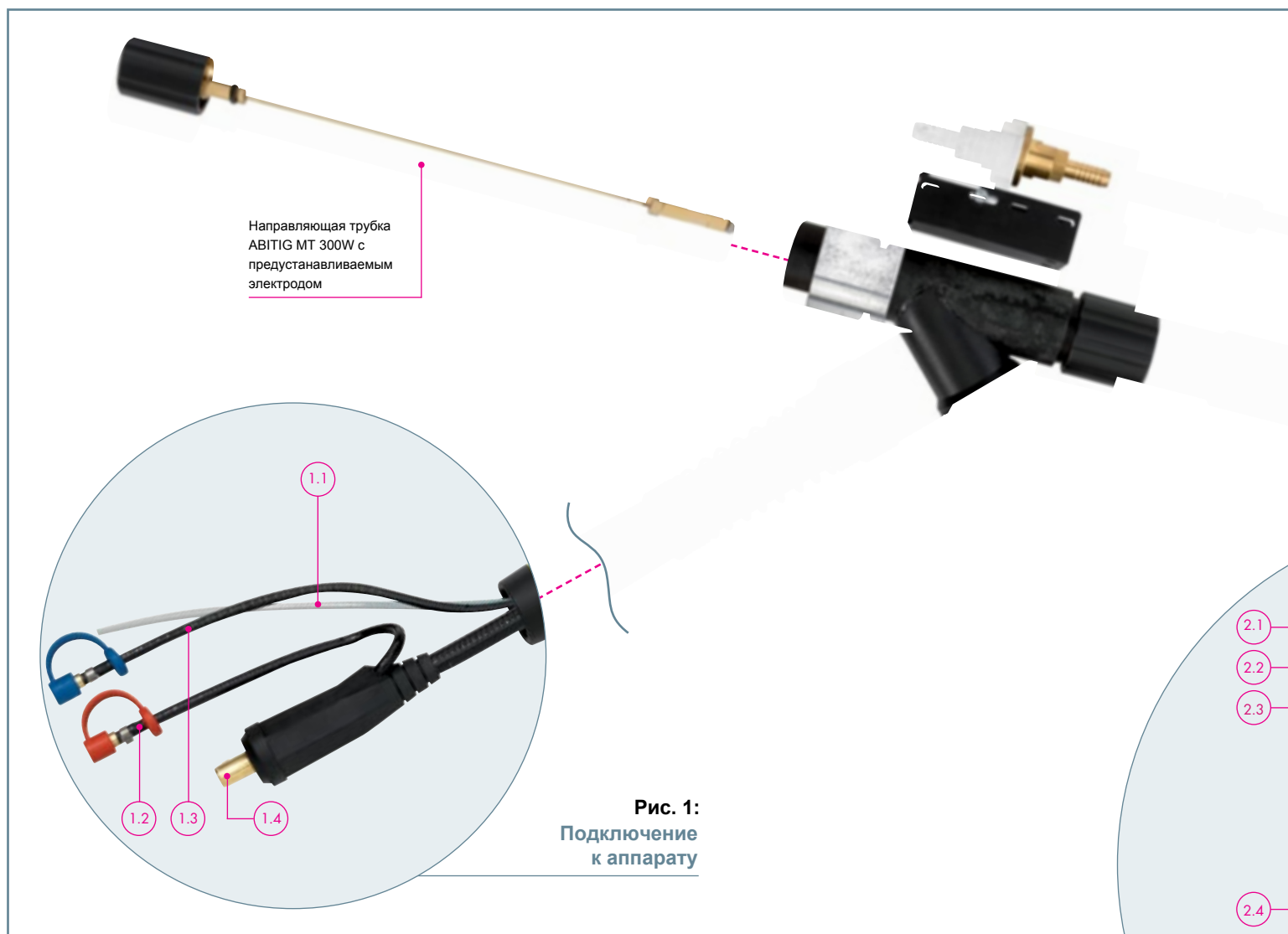


Рисунок 1:
Подключение к аппарату

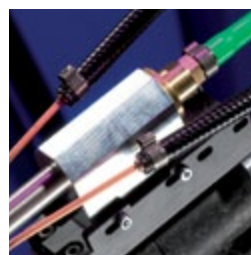
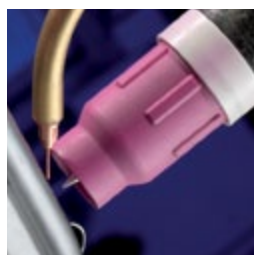
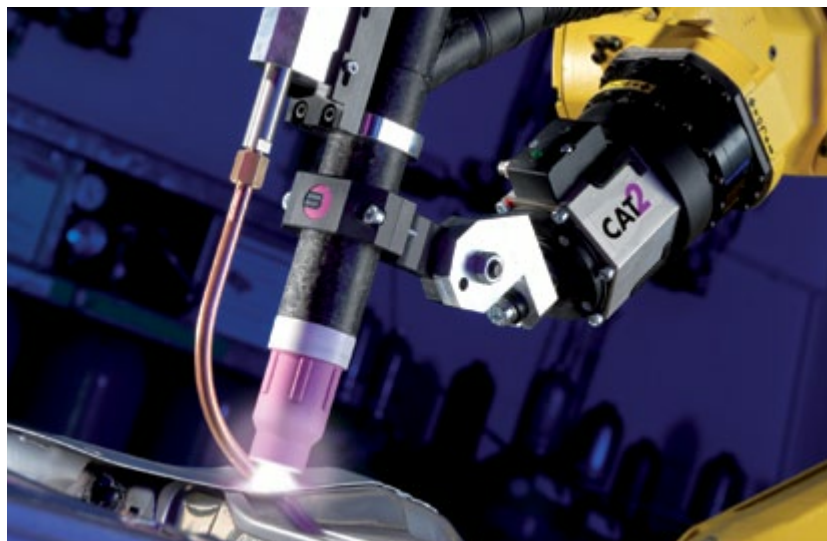
- 1.1 Шланг для подачи инертного газа
- 1.2 Шланг отвода охлаждающей жидкости с заглушкой
- 1.3 Шланг подачи охлаждающей жидкости с заглушкой
- 1.4 Прочный разъем из латуни с высоко надежной резиновой защитой от перегиба (Подключение к аппарату доступно для всех стандартных источников питания)

Рисунок 2:
Обзор сварочной горелки АВІТІG МТ 500 W

- 2.1 Шланг подачи охлаждающей жидкости
- 2.2 Канал проволоки
- 2.3 Шланг отвода охлаждающей жидкости
- 2.4 Подающая трубка жидкостного охлаждения (опционально)
- 2.5 Корпус горелки АВІТІG МТ 500 W
- 2.6 Держатель горелки МТ 35
- 2.7 Кронштейн CAT2
- 2.8 Датчик столкновения CAT2



Рис. 2:
Обзор сварочной горелки
AVITIG® MT 500 W



Технические данные (EN 60 974-7):

AVITIG® MT 300 W

Тип охлаждения:	жидкостное охлаждение
Нагрузка:	300 A DC 210 A AC
ПВ:	100 %
Электрод-Ø:	1.6-4.8 мм
Геометрия горелки:	0°

AVITIG® MT 500 W

Тип охлаждения:	жидкостное охлаждение
Нагрузка:	500 A DC 350 A AC
ПВ:	100 %
Электрод-Ø:	1.6-6.4 мм
Геометрия горелки:	0°

Обратите внимание на технические данные:

Расчетные данные были определены при нормальных условиях от низкого до среднего уровня нагрева, свободной циркуляции воздуха и при 28С° температуры окружающей среды. При использовании в более сложных условиях расчетные данные должны быть уменьшены на 10-20%. Для импульсной дуговой сварки данные показатели уменьшаются до 35%.