Сварочная горелка MIG/MAG
“ROBO WH & WH-PP” воздушное охлаждение

Быстрая адаптация к изменяющимся сварочным задачам ...

Сварочная горелка MIG/MAG серии WH/WH-PP с воздушным охлаждением с возможностью замены гусака позволяет менять полностью укомплектованный гусак горелки в ручную или автоматически - благодаря инновационной технологии интерфейса на сменной части. Это означает, что горелки с одинаковым дизайном могут быть заменены в течение нескольких секунд для технического обслуживания или для использования горелки с особой геометрией для различных сварочных позиций в соответствии с вашими требованиями.

Замена наконечника, газового сопла и контроль TCP происходят вне сварочной зоны, тем самым увеличивая доступность системы и сокращение времени простоя.

Преимущества, которые говорят сами за себя:

- Возможность быстрой смены гусака горелки и замены расходных материалов.
- Возможность подстраиваться под изменяющиеся сварочные задачи
- Также доступна для заказа версия с системой подачи проволоки push-pull
- Воздушное охлаждение до 360 А

Степень автоматизации:

Low	Medium	**High**

Область применения:

- Автомобилестроение
- Поставщики (1, 2 Уровеня)
- Строительство грузовых автомобилей
- Землеройная техника
- Строительство железнодорожной техники
- Судостроение
- Производство контейнеров
- Строительство стальных конструкций
- Авиационно-космическая промышленность

Материал:

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

Сопряжение с роботом:

- Стандартный робот (Внешний шланговый пакет):
  - Датчик столкновения CAT2
  - Фиксирующий кронштейн RTM
- Робот с полой рукой (Внутренний шланговый пакет):
  - Датчик столкновения iCAT
  - Кронштейн iSTM (для роботов со встроенным программным обеспечением от столкновения)
- Робот с полой рукой (Внешний шланговый пакет):
  - Датчик столкновения CAT2
  - Фиксирующий кронштейн RTM

ДО 360 А

***Описание степени автоматизации:**

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

“ROBO WH & WH-PP” воздушное охлаждение

Обзор системы и технические данные

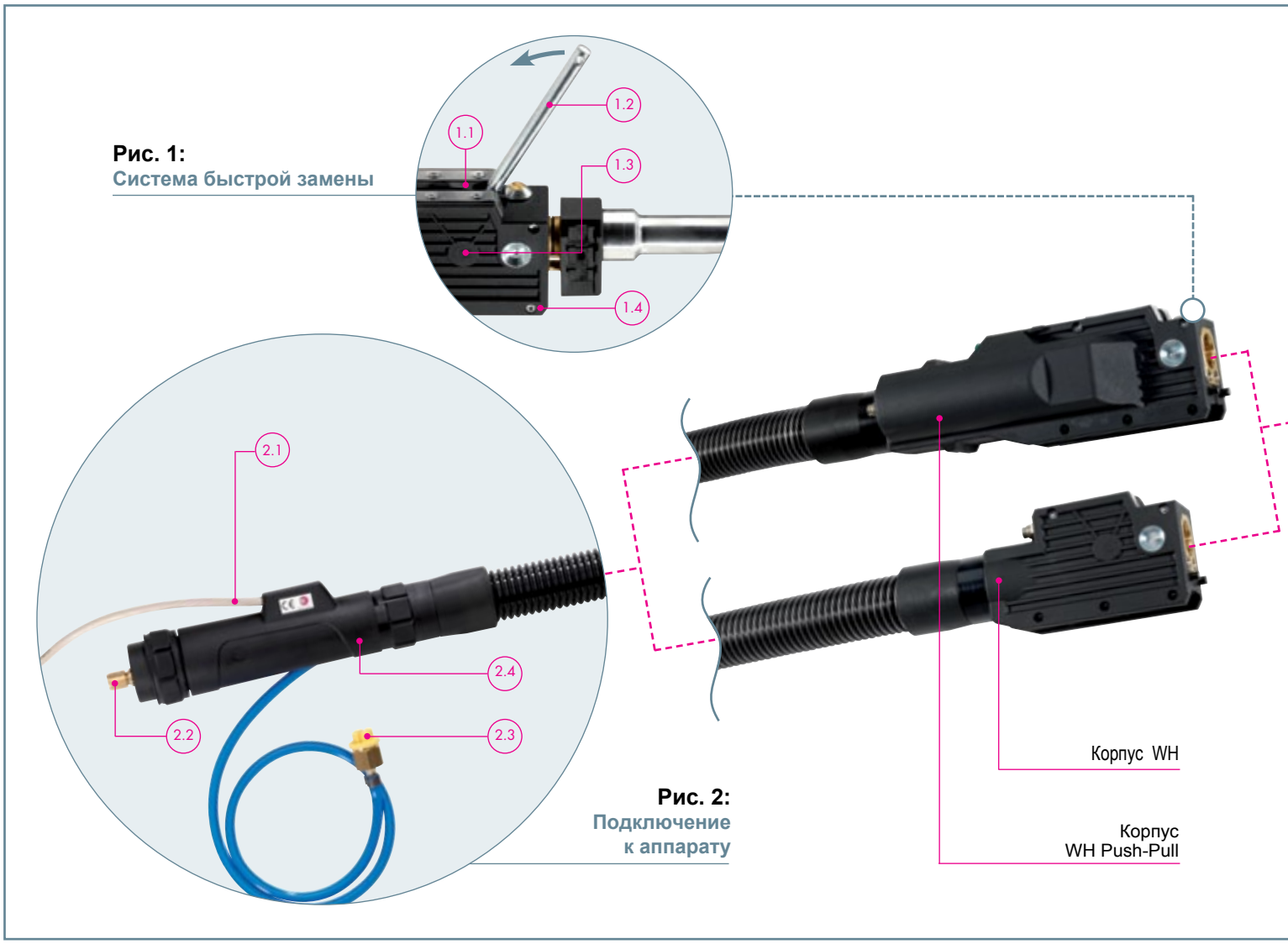


Рис. 1:
Система быстрой замены

Рис. 2:
Подключение к аппарату

Рисунок 1:
Система быстрой замены

1.1 Резиновая защита препятствует проникновению пыли и брызг
1.2 Инструмент для замены гусака горелки вручную (рычаг)
1.3 Встроенная функция обрезки проволоки и обнаружения при замене гусака горелки
1.4 Прочный корпус (опционально с функцией остановки проволоки)

Рисунок 2:
Подключение к аппарату

2.1 Высококачественный кабель управления с низким сопротивлением (разъем кабеля управления по запросу)
2.2 Подключение к аппарату доступно для всех стандартных подающих проволоку механизмов
2.3 Шланг воздушной продувки с заглушкой
2.4 Прочный корпус с пружиной, защищающей от изгиба

[1] Функция остановки проволоки и подключение сенсора газового сопла требуются для осязаемого обнаружения шва по средством газового сопла. Для получения дополнительной информации обратитесь к производителю своего робота.

WWW.TDKPI.RU

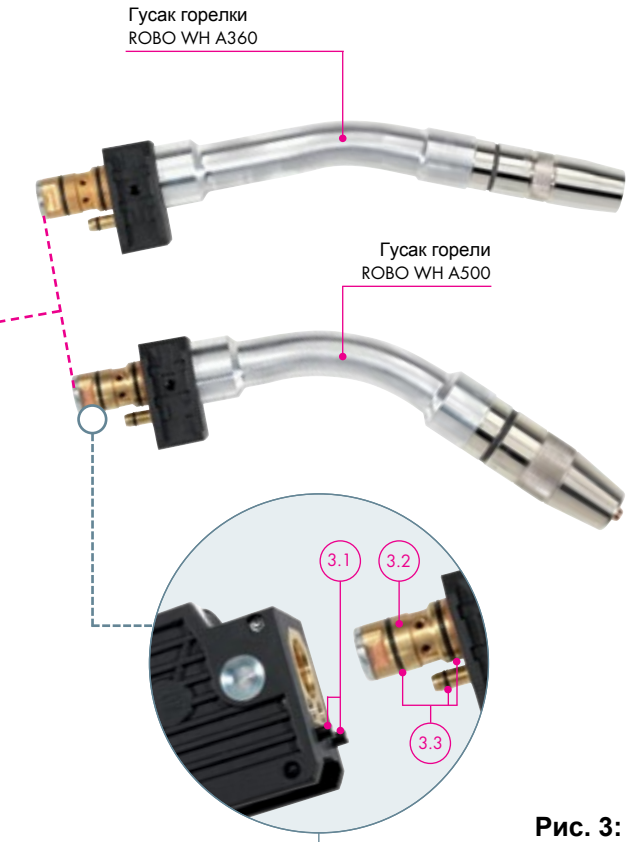
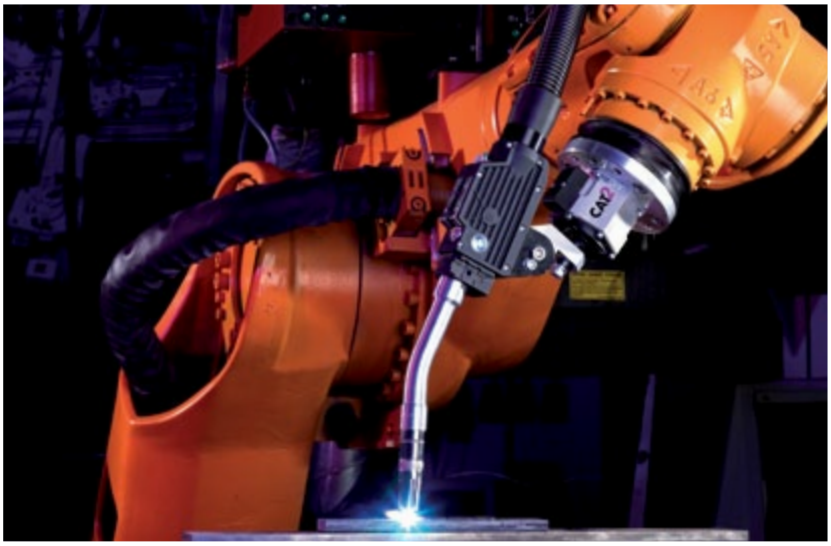


Рис. 3:
Сопряжение горелки

Рисунок 3:
Сопряжение горелки

3.1 Контакты для доступного в качестве опции сенсора газового сопла[1]
3.2 Компактный интерфейс
3.3 Уплотнительные кольца гарантируют газонепроницаемое соединение



Технические данные (EN 60 974-7):

ROBO WH A360

Тип охлаждения:	воздушное охлаждение*
Нагрузка:	300 A CO_2
	250 A Смешанные газы M21 (EN ISO 14175)
ПВ:	100 %
Диаметр-Ø:	0.8–1.2 мм
Геометрия горелки:	0°/22°/35°/45°

ROBO WH A500

Тип охлаждения:	воздушное охлаждение*
Нагрузка:	360 A CO_2
	290 A Смешанные газы M21 (EN ISO 14175)
ПВ:	100 %
Диаметр-Ø:	0.8–1.2 мм
Геометрия горелки:	0°/22°/45°

* Показатели мощности могут быть снижены, в том случае когда используется шланговый пакет с длиной более 3м

Обратите внимание на технические данные:
Расчетные данные были определены при нормальных условиях от низкого до среднего уровня нагрева, свободной циркуляции воздуха и при 28C° 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%.

WWW.TDKPI.RU