

Automatic

WIRE FEEDERS

- Отличное решение для высокоавтоматизированных сварочных систем
- Максимально точный контроль сварочных параметров
- Обеспечивают высокую эффективность и производительность сварочного процесса



	МОДЕЛЬ	ПРОЦЕССЫ			ДИАПАЗОН СКОРОСТИ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ (м/мин)	ДИАПАЗОН ДИАМЕТРОВ ПРОВОЛОКИ (мм)		ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ					Гарантия (лет)
		MIG	FCAW	SAW		Сплошная проволока	Порошковая проволока	DC-655	DC-1000	DC-1500	AC-1200	PW AC/DC 1000	
Цифр. управ.	Power Feed™ 10A			●	0.25-7.62	1.6-5.6	-					●	3
Аналоговое управление	NA-3	●	●	●	0.6-15.2	0.8-5.6	0.9-4.0	●	●	●			3
	NA-4			●		0.8-5.6	-				●		3
	NA-5	●	●	●	0.6-19.7	0.9-5.6	1.2-4.0	●	●	●			3
	LT-7			●	2.5-10.2	2.4-4.8	-	●	●				3

Power Feed™ 10A

Контроллер для аппарата Power Wave AC/DC 1000



Контроллер Power Feed™ 10 разработан как управляющий элемент системы на базе сварочного источника Power Wave AC/DC 1000, в котором одновременно реализованы функции управления для сварки на переменном и постоянном токе (AC/DC), что значительно облегчает создание систем автоматизированной сварки, их адаптацию и переналадку в реальных условиях производства.

Преимущества

- **Универсальная система** настройки опций (SET-UP) для отдельной или программируемой конфигурации - облегчает настройку сварочной системы и делает эксплуатацию максимально эффективной.
- **Интуитивно понятный интерфейс**, два цифровых табло, шесть ячеек памяти для хранения сварочных параметров, настройки для режима сварки на переменном токе. Регулировка параметров начала/окончания сварки (strike/start/end), управление движением (travel start/stop), таймер.
- **Регулировка сварочных параметров** «на лету» - позволяет управлять величиной проплавления и наплавки металла (параметры Variable Frequency, Variable Amplitude, Variable Balance)
- **Съемная панель** переключателей может использоваться как дистанционный пульт управления.
- **Набор замены двигателей** - позволяет использовать набор крепежных элементов от сварочных головок NA-3, NA-4, NA-5.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1 и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы SAW



Рекомендуемый комплект поставки

Power Wave® AC/DC 1000

Заказ

K2362-1 PF10A контроллер

K2370-1 PF10SF головка



Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)		Диаметр проволоки (мм)	Габаритные размеры ВxШxД (мм)	Вес (кг)
			низ. скор.	выс. скор.	Сплошная		
PF10A	K2362-1	40VDC	-			400 x 300 x 150	5
PF10SF	K2370-1		низ. скор. 0,25-5,0	выс. скор. 0,6-8,0	2,0 - 5,6	300 x 250 x 400	

Механизмы подачи проволоки для автоматической сварки

NA-3, NA-4, NA-5

Автоматические системы подачи проволоки

Повысить производительность можно при помощи автоматических механизмов подачи NA-3, NA-4 и NA-5.

Данные системы специально разработаны для увеличения количества наплавленного металла на повышенных скоростях сварки, что повышает производительность и сокращает издержки.

Преимущества

- **Система управления** позволяет точно контролировать сварочный процесс, характеристики дуги, а также размер и внешний вид шва.
- **Быстрая настройка** под широкий диапазон сварочных процессов, скоростей подачи и диаметров проволоки.
- **Компактные элементы** с отличной возможностью компоноваться в простые комбинации наиболее сложных автоматизированных производственных линий.
- **Прочная надежная конструкция** минимизирует простой и издержки на ремонт.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1 и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы:

MIG/MAG, FCAW, SAW



Заказ

K210-2 Control box NA3-S/NA3-SF

K388-2 Control box NA-4/NA-4F

K356-2 Control box NA-5



Наименование	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)	
		Сплошная	Порошковая
NA-3	0.6-16.5	1.6-5.6	0.9-4.0
NA-4		1.6-5.6	
NA-5	0.6-16.5	0.9-5.6	1.2-4.0

LT-7 Tractor

Автоматический механизм подачи для сварки под флюсом на постоянном токе DC.

Трактор LT-7 – автоматический механизм подачи на самоходном шасси, разработанный для сварки под флюсом. Это самоуправляемый и очень простой в эксплуатации механизм подачи, для работы достаточно одного оператора.

Преимущества

- **Сварка сплошной проволокой** диаметром от 2,4 до 4,8мм со скоростью подачи от 2,5 до 10,2мм.
- **Скорость** перемещения трактора от 0,12 до 1,8 м/мин.
- **Вертикальный позиционер**, позволяющий регулировать вылет проволоки от 12,7 до 127мм.
- **Угол сварки** - 50° от вертикали с каждой стороны, угол подачи – до 30° от вертикали.
- **Система управления** может располагаться с левой или с правой стороны трактора, что позволяет менять параметры, не подходя к источнику питания.
- **Образует стыковые, угловые и нахлесточные швы** с левой или с правой стороны трактора.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1 и CE.
- **Гарантия** 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы:

MIG/MAG, FCAW, SAW



Заказ

K395-2 LT7



Механизмы подачи проволоки для автоматической сварки

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная		
LT-7	K395-2	115 VAC	2.5 - 10.2	2.4 - 4.8	698 x 838x 356	54



Регулятор вертикального перемещения сварочной головки,
обеспечивающий перемещение на 102 мм.
Номер по каталогу: **K29**



Регулятор горизонтального перемещения сварочной головки,
обеспечивающий перемещение на 51 мм.
Номер по каталогу: **K96**



Магнитный сепаратор
Магнитный сепаратор для просеивания и удаления посторонних магнитных частиц из переработанного флюса.
Номер по каталогу: **K58**



Тележки
ТС-3 – тележка с высокой грузоподъемностью для установки и перемещения одной или двух сварочных головок и блоков управления (NA-5).
Номер по каталогу:
K325HCS 0,1-1,9 м/мин
K325HCF 0,4-6,9 м/мин



Аналоговый интерфейс для управления сварочными параметрами
Номер по каталогу: **K373** (NA-5 only)



Таймеры для установки времени сварки
Номер по каталогу:
K337-10 (макс. время 9,9 секунды)
K337-100 (макс. время 99,9 секунды)



Комплект флюсового бункера
с электромагнитным клапаном.
Номер по каталогу: **K219**



Плата интерфейса
Плата интерфейса для дистанционного управления систем. (NA-5).
Номер по каталогу: **K336**



Модуль регулировки
Модуль регулировки сварочных параметров на этапе старта и заварки кратеров (NA-5).
Номер по каталогу: **K334**



Печатная плата
Печатная плата управления параметрами сварки при заварке кратеров. (NA-3, NA-4)
Номер по каталогу: **K245** (NA-3/NA-4 only)



Печатная плата
Печатная плата управления стартовых сварочных параметров для систем NA-3, NA-4.
Номер по каталогу: **K221**(NA-3/NA-4 only)



Адаптер для установки катушек
Адаптер для установки катушек с посадочным отверстием диаметром 51 мм и весом до 27 кг.
Номер по каталогу: **K162-1**



Комплект для установки бухт с проволокой
весом до 23 или 27кг, включающий адаптер для установки бухты и тормозную систему.
Номер по каталогу: **K299**



Колесательная система Spreadarc™
Номер по каталогу: **K278-1**



Удлинитель кабеля управления для K208.
Номер по каталогу: **K235-xM** 3м или 5м

Токоподвод для сварки током 600А при 100% ПВ.

Номер по каталогу:

- K231-3/32** (2.4 мм проволока)
- K231-1/8** (3.2 мм проволока)
- K231-5/32** (4.0 мм проволока)
- K231-3/16** (4.8 мм проволока)



Комплект для сварки расщепленным электродом проволокой малого диаметра 1,2-1,6мм.

Номер по каталогу:

- K129-1/16** (1.6 мм проволока)
- K129-5/64** (2.0 мм проволока)
- K129-3/32** (2.4 мм проволока)



Токоподвод для сварки током 1000А при 100% ПВ.

Номер по каталогу:

- K148A** (2.4-3.2 мм проволока)
- K148B** (4.0-4.8 мм проволока)



Комплект для сварки расщепленным электродом проволокой большого диаметра 2,00 мм и 2,4 мм.

Номер по каталогу: **K225**



Комплект для удлинения вылета электрода для токоподвода для K148A

Номер по каталогу:

- K149-3/32** (2.4 мм проволока)
- K149-1/8** (3.2 мм проволока)
- K149-5/32** (4.0 мм проволока)



Флюсовая воронка для токоподводов K148, K129.

Номер по каталогу: **K285 (для K129)**



Комплект для сварки в узкощелевую разделку проволокой диаметром 2,4мм

Номер по каталогу: **K386**



Правильное устройство для проволоки диаметром 1,2-2,4мм при сварке расщепленным электродом.

Номер по каталогу: **K281**



Упаковка Sahara ReadyBag™
отличное решение для хранения
флюса в любых условиях

Механизмы подачи проволоки для автоматической сварки