

Серия М30

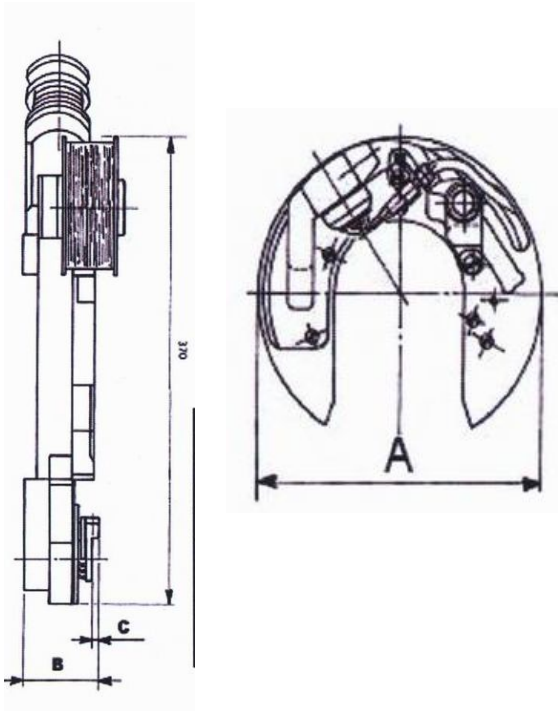
Низкопрофильная головка для дуговой сварки



Серия сварочных головок М30 была разработана специально для сварки испарительных труб котлов, объединенных в трубные доски теплообменников. Данная головка позволяет выполнить эту задачу, используя высококлассные источники сварочного тока для орбитальной сварки, такие как ORBIMAT C. Под этим следует понимать, что постоянным остается не только скорость вращения горелки и подача сварочного тока, который также может быть отрегулирован в зависимости от особенностей свариваемой трубы.

Серия М30

- Позволяет сваривать вытяжные трубы котлов
- Минимальный прямой участок трубы с одной стороны
- Позволяет снизить процент однообразной работы во время сварки
- Безупречный результат каждой операции
- Увеличение производительности труда



Технические характеристики:

Позиция сварки – горизонтальная, вертикальная и под углом.

Тип сварочного процесса – дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа с или без присадочного материала.

Сварочный ток – макс. 200 А.

Диаметр трубы – 12-46 мм (внешний диаметр).

Корпус головки – с водяным охлаждением.

Сварочная горелка – с водяным охлаждением.

Система крепления – с водяным охлаждением.

Горелка и мундштук для проволоки – регулируемые по 3-м осям.

Подача газа, воды и электротока – через самозавертывающийся многофункциональный вайтоновый рукав.

Двигатель вращения и подачи проволоки – 18 В, постоянный ток.

Скорость вращения – 0,3-2 об/мин.

Скорость подачи проволоки – 0,15-1,5 м/мин.

Барaban проволоки – 1 кг, 100 мм.

Диаметр проволоки – 0,6-0,8 мм.

Диаметр электрода – 1,0-3,2 мм.

		A	B	C
M33				
Модуль 1	12-27 мм	120	90	15
Модуль 2	25-46 мм	130	90	15
M34				
Модуль 1	12-27 мм	85	135	15
Модуль 2	25-38 мм	98	135	15
Модуль 3	25-46 мм	115	135	15
M35				
Модуль 1	12-38 мм	104	135	15
Модуль 2	25-51 мм	120	135	15

Рассчитать минимальный зазор между двумя трубами можно воспользовавшись приводимой ниже простой формулой:

$$\text{Расстояние } A - \text{Диаметр}_\text{трубы} - 2$$

