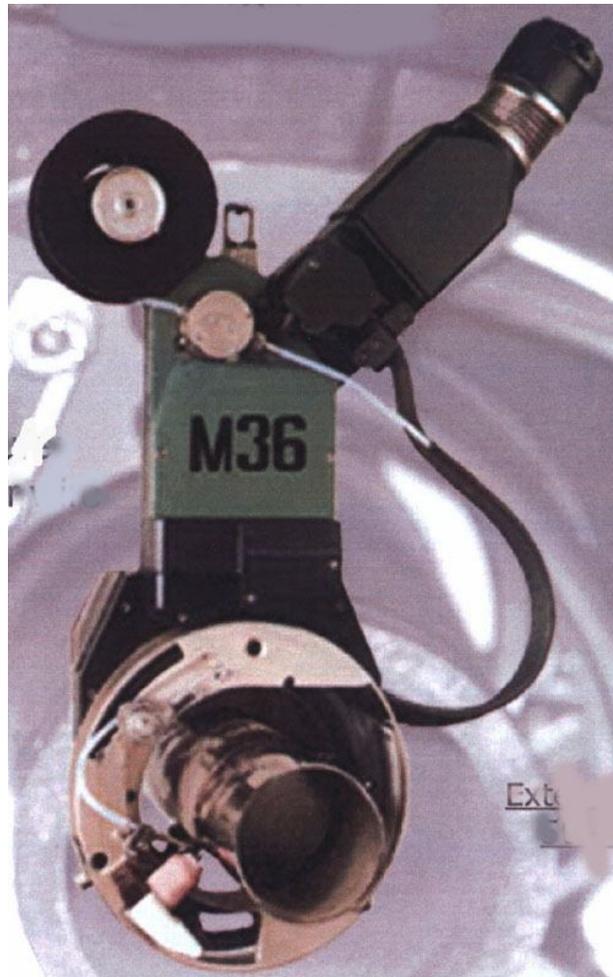


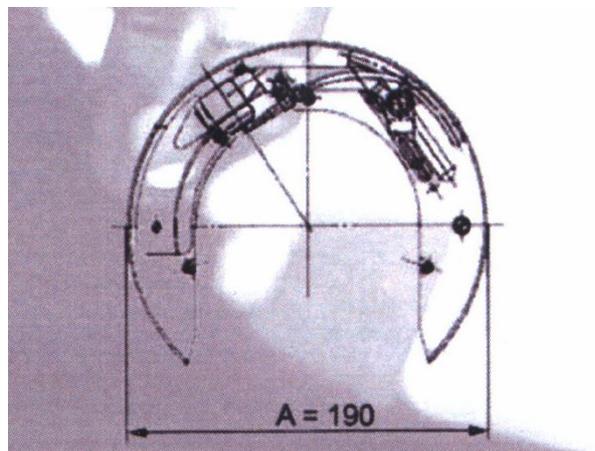
Сварочная головка М36

Процедура сварки –
дуговая сварка
вольфрамовым
электродом в среде
инертного газа +
присадочная
проволока



Внешний диаметр:
50-102 мм

Труба 50-102 мм



Мин. зазор между
трубами: $\frac{190 - D}{2} + 2$,
где D – внешний
диаметр трубы

Управление позицией горелки:

Импульсный излучатель

Рабочий диапазон:

Внешний диаметр трубы 50-102 мм

Процедура сварки:

дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа + присадочная проволока

Позиция сварки:

Горизонтальная, вертикальная, под углом

Сварочный ток:

Макс. 200 А

Скобообразное крепление:

С водяным охлаждением

Корпус устройства:

С водяным охлаждением

Сварочная горелка:

С водяным охлаждением.

Подача газа, воды и электротока:

Через самозавертывающийся вайтоновый рукав

Двигатель вращения и подачи проволоки:

18 В, постоянный ток, или с обратной связью от тахометра

Скорость вращения:

Мин.: 0,3 об/мин

Макс.: 2,0 об/мин

Скорость подачи проволоки:

Мин.: 0,15 м/мин

Макс.: 1,6 м/мин

Устройство подачи присадочной проволоки:

Монтаж на корпус головки (барабан весом 1 кг)

Диаметр электрода:

1,6-2,4 (стандарт 2,4 мм)

Масса:

7 кг (без электрического кабеля)

