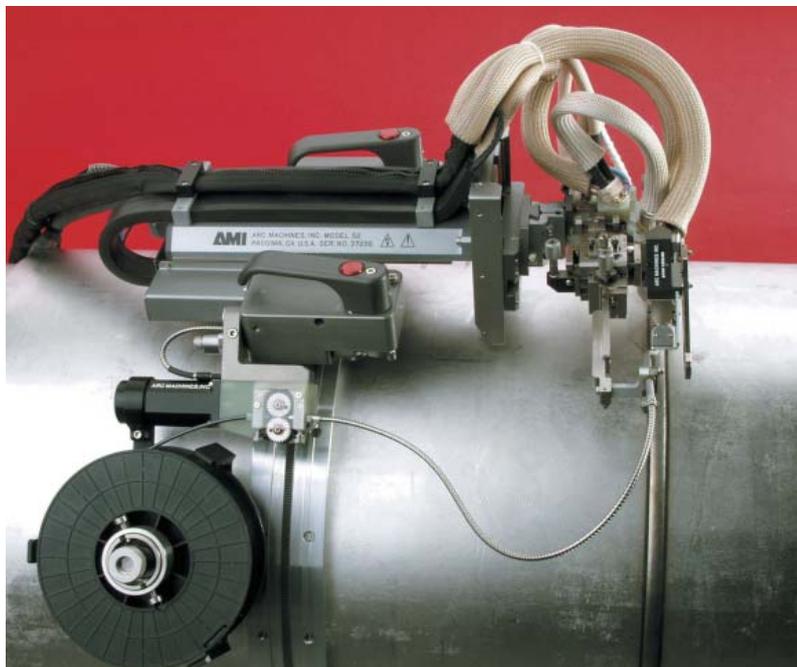


## Модель 52 прецизионная сварочная головка для сварки труб большого диаметра с присадочной проволокой



- Прочная, надежная, водоохлаждаемая сварочная головка с 300A TIG горелкой
- Широкая гамма различных типов сварочных горелок, один или два механизма подачи присадочной проволоки, катушки 1кг или 5кг.
- Корпус головки с жидкостным охлаждением
- Специальный безззорный и бесфрикционный привод, обеспечивающий равномерное передвижение головки во всех пространственных положениях и фиксацию ее в любой точке.
- Сварка труб любых диаметров начиная с диаметра 203 мм.
- Быстрый монтаж – демонтаж, возможность использования стандартных направляющих колец или специальных широких.
- Управление в плоскости поперек шва с поперечным перемещением горелки до 406мм. Возможность выполнения компенсирующей наплавки.
- Синхронизированное, в том числе импульсное перемещение горелки, подачи проволоки, движение головки, AVC
- Широкая гамма различных видов сварочных горелок, в том числе для сварки в узкощелевую разделку. Возможность использования видеонаблюдения и дистанционного управления положением присадочной проволоки.

## **Сварочная головка M52 с горелкой «Р».**

Горелка «Р» - одна из многих вариантов, предназначенных для использования совместно с видеонаблюдением.

Она снабжена специальной оптикой с цветными видеокамерами и позволяет показывать сварочную ванну до и после вольфрамового электрода.

Так же горелка снабжена дистанционным управлением положением присадочной проволоки, что позволяет контролировать сварочный процесс при сварке в обе стороны.



Запатентованная AMI система обработки видеоизображения позволила получить очень компактную систему видеонаблюдения с минимальным числом кабелей. Эта система может быть рекомендована в тех случаях, когда оператор не может находиться вблизи сварочной головки, например в условиях повышенной радиации или труднодоступности места сварки.

### **Преимущества:**

Полное дистанционное управление системой и наблюдения за сварочной ванной впереди и позади вольфрамового электрода.

Прекрасное изображение положения присадочной проволоки и места ее подачи в сварочную ванну.

Моторизованные манипуляторы подачи присадочной проволоки.

Диапазон присадочной проволоки: 0.5 – 1.2мм.

Горелка: с жидкостным охлаждением, 300А.

Широкая гамма керамических сопел различной конфигурации.

### **Горелка для сварки в узкощелевую разделку.**

Серия горелок NGT (narrow-gap torch) была разработана для сварки толстостенных конструкций с целью уменьшения внесения тепла во время сварки, а так же для сокращения времени сварки.

Горелка использует систему вращательного перемещения вольфрамового электрода, что позволяет перемещать дугу и присадочную проволоку в разделке. Интегрированное сопло обеспечивает газовую защиту вольфрама и сварочной ванны.

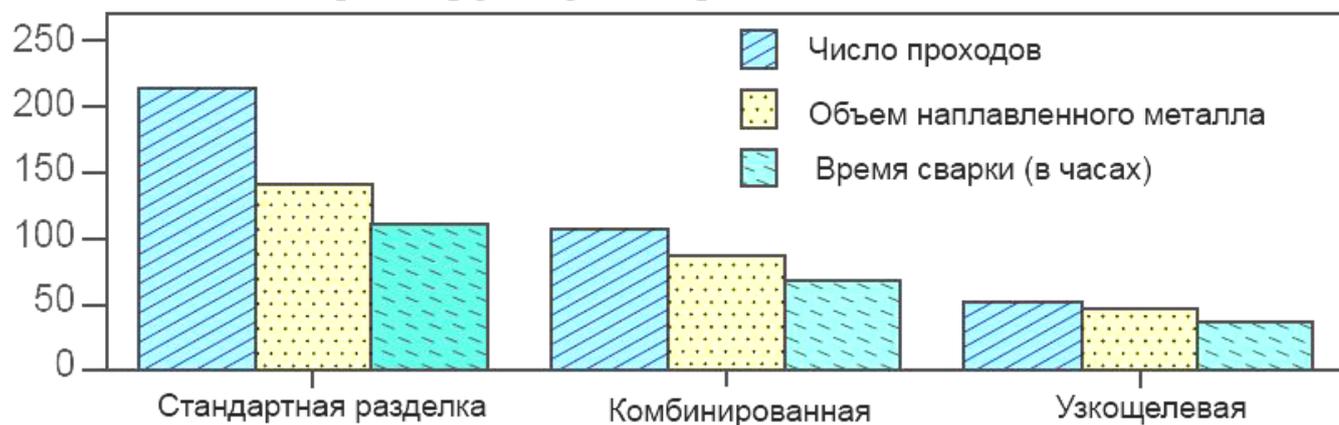
Такой тип горелки позволяет существенно увеличить скорость сварки.

Разделка используется с углом раскрытия 3 – 9 градусов и шириной в 13мм у корня шва.

При такой конфигурации разделки горелка позволяет сваривать детали с толщиной стенки до 305мм.

Простота конструкции позволяет использовать эту горелку персоналом, знакомым с системами AMI без дополнительного обучения.

## Сварка трубы диаметром 762мм, стенка 102мм



### Преимущества:

В комплект входит все необходимое для сварки деталей с толщиной стенки до 152мм.

Прекрасная обзорность сварочной ванны благодаря двум видеокамерам.

Длину горелки можно увеличивать ступенями по 50мм для уменьшения радиальных габаритов.

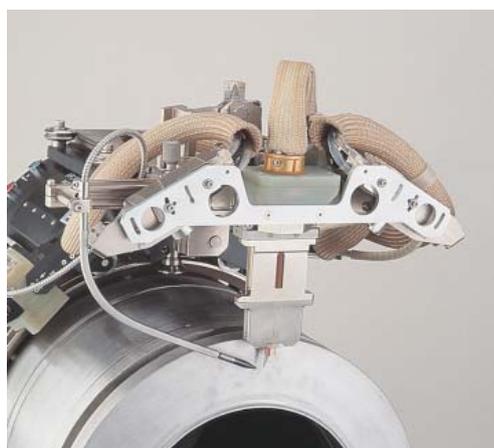
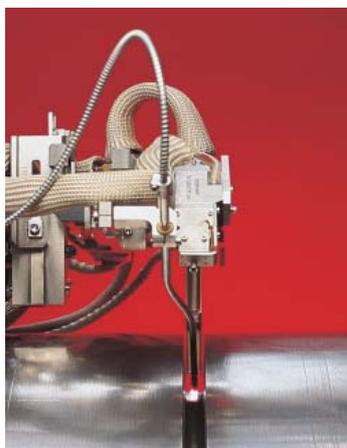
Снижение времени сварки.

Снижение сварочных напряжений.

Присадочная проволока от 0.5. до 1.2мм.

Водоохлаждаемая 350А горелка.

Специальное сопло защитного газа шириной 9.5мм для специальных применений.



### Различные конфигурации головки M52:

Двигатель перемещения со скоростью 250мм/мин или 1016мм/мин (для специальных применений).

Двигатель со скоростью подачи присадочной проволоки 7620мм/мин (для горелок специальных конфигураций).

Специальная версия с размахом поперечного перемещения горелки 406мм.

Перемещение горелки в вертикальной плоскости (AVC – слежение за длиной дуги) до 102мм.

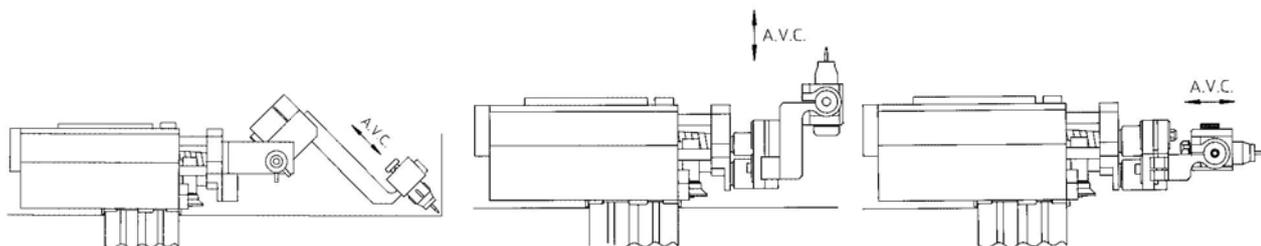
Система поперечного монтажа головки (обычное крепление подразумевает продольное расположение горелки), позволяющая приваривать отводы с малым радиусом.

Возможность использования как стандартных колец от головки M15, так и специальных колец для головки M52.

Возможность использования 100мм, 203мм и 305мм катушек с присадочной проволокой.

Различные конфигурации газовых сопел, рассекателей газа, мундштуков присадочной проволоки.

Различные конфигурации использования режимов головки (в зависимости от типа горелки и программирования источника M415).



Технические характеристики:

Процесс	TIG	Поджиг дуги	Высокочастотный или касанием
Сварочный ток	300 А постоянный ток	Присадочная проволока	0.5, 1.0, 1.2 мм.
Управление длиной дуги	Автоматическое	Вес	12кг.
Скорость перемещения	Задается пользователем от 5.08 до 508.0 мм/мин.	Катушка с проволокой	Стандартная, диам. 203.2 мм.
Скорость подачи проволоки	Задается пользователем от 127.0 до 5080 мм/мин.	Амплитуда перемещения горелки при сварке (осцилляция)	Максимум 101.6 мм.
Поперечное перемещение горелки	Максимум 101.6 мм стандарт, до 406.4мм специальное исполнение.	Размер вольфрамового электрода	2.4, 3.2, 4.0 мм.
Радиальный зазор	Минимум 116,6 мм.	Продольный зазор	Минимум 400 мм.