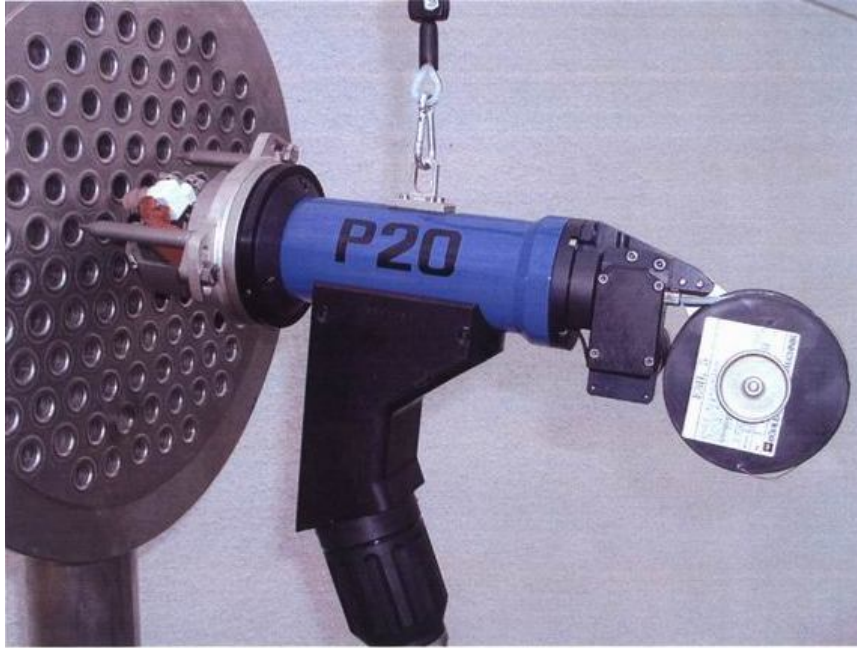


P-20

Головка для сварки труб в трубные доски



Сварочная головка P-20 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.

Сварочная головка P-20 имеет трехточечный суппорт, позволяющий удерживать горелку на фиксированном расстоянии от точки сварки. Для выравнивания вольфрамового электрода относительно трубы используется сердечник, вводимый внутрь свариваемой трубы. Сварочная головка удерживается

P-20

- Возможность сварки выступающих, утопленных или расположенных заподлицо с поверхностью доски труб
- Внутренняя сварочная горелка (опционально)
- Позволяет снизить процент однообразной работы во время сварки
- Безупречный результат каждой операции
- Увеличение производительности труда

на весу цепью, на которую приходится основная часть веса.

Сварочная головка P-20 может работать с или без использования присадочного материала.

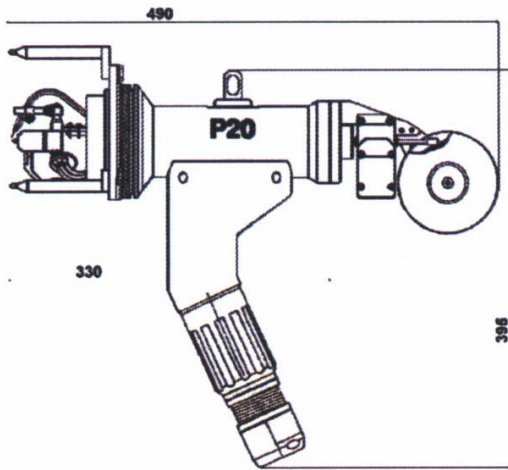
При работе сварочной головки с присадочным материалом барабан с

проволокой (вес 1 кг) монтируется на корпус головки.

При работе с химически активными материалами, например, титаном, зону сварки можно закрыть изолирующей эту зону продувочной камерой.

Сварочная горелка может быть наклонена на угол до 30°, что позволит варить трубы диаметром 10-26 мм.

Сварочная головка может также работать и с трубами диаметром 10-70 мм, горелка



при этом располагается параллельно внутренней стенке трубы.

Сварочную головку Р-20 можно доукомплектовать внутренней сварочной горелкой, что позволит варить глубоко утопленные трубы и ремонтировать испарительные трубы котлов. Этот элемент дает возможность работать глубоко в трубной доске или внутри резервуара.

Сердечники
Р-20



Технические характеристики:

Позиция сварки – горизонтальная или вертикальная.

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

Сварочный ток – макс. 200 А.

Диаметр трубы – 10-70 мм.

До 26 мм с горелкой под углом 30°

До 70 мм с горелкой, параллельной стенке трубы.

Геометрия сварки - выступающие, утопленные или расположенные заподлицо с поверхностью доски трубы.

Передача –

Пластинчатая муфта (электроток),
Вращающееся сцепление (газ/вода).

Передний суппорт – трехточечный суппорт.

Резервуар опоры сердечника – нержавеющая сталь.

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

Охлаждение горелки – подача воды к электроду.

Регулировка положения электрода и заготовки – Вперед и назад,

Микрометрическая регулировка – ход +/- 5 мм.

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

Скорость вращения – 0,33-6 об/мин.

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

Барабан проволоки – 1 кг, 100 мм.

Диаметр электрода – 1,0-3,2 мм.

Масса – с барабаном для проволоки 6 кг
Без барабана 5 кг.