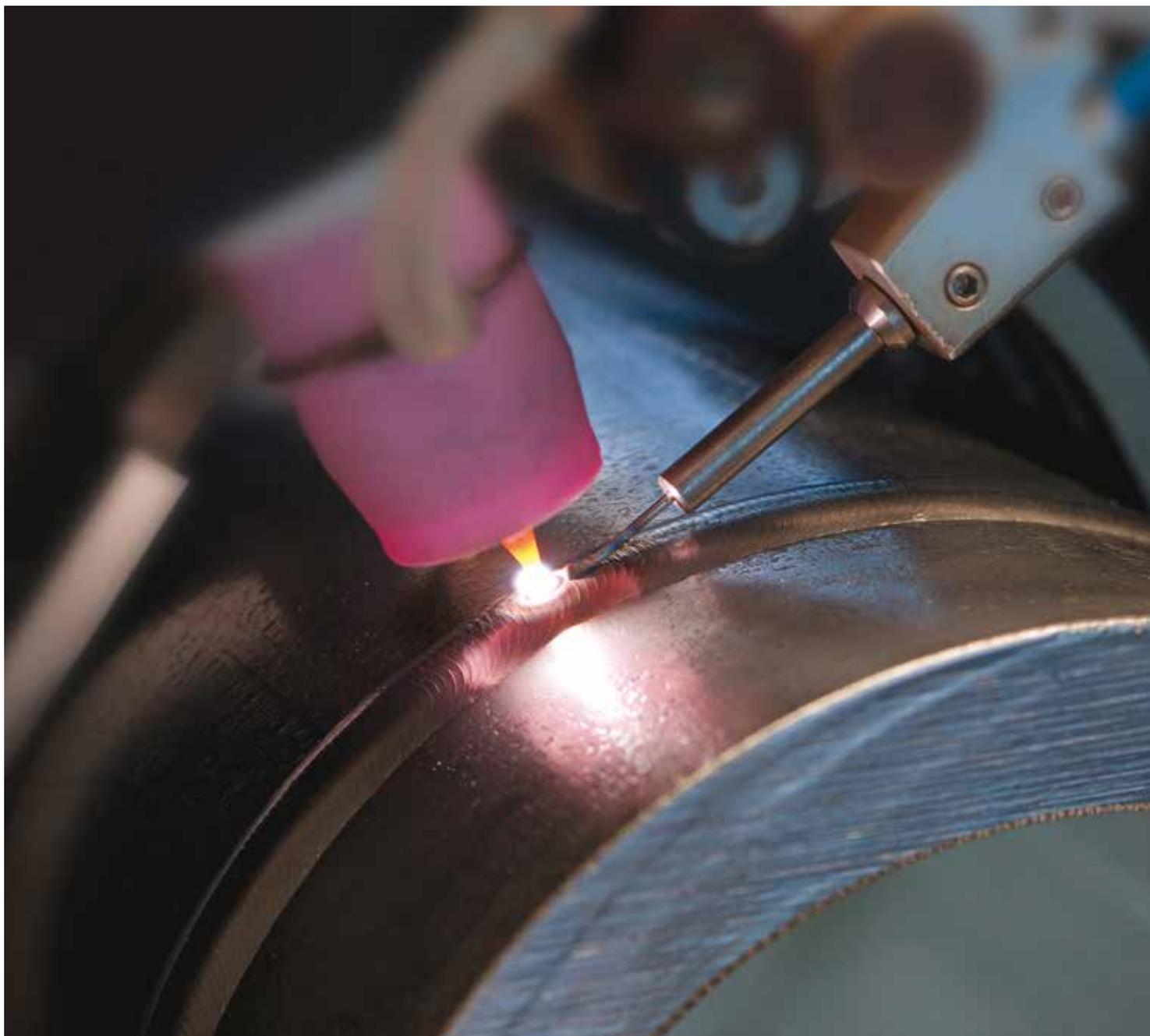


ОРБИТАЛЬНАЯ СВАРКА

Орбитальные сварочные системы и принадлежности для высокочистых технологических установок





Новинки



НХ 16Р | Закрытая головка для орбитальной сварки

Головка для орбитальной сварки НХ 16Р для компактных холодильных установок задает новые масштабы!

НХ означает "Heat Exchanger" (теплообменник); эта головка предназначена для сварки предварительно смонтированных колен в тесных пучках труб пластинчатых теплообменников. Для этого случая применения на сегодня в мире нет сравнимых по эффективности решений!

- Высокая предельная нагрузка благодаря основной пластине с водяным охлаждением и корпусу ротора
- Возможно горизонтальное, вертикальное и наклонное положение при сварке
- Очень прочная конструкция и эргономичный дизайн
- Простой и быстрый монтаж на трубе

...Более подробная информация со стр. 39



ORBmax | Устройство измерения остаточного кислорода

Новое устройство измерения остаточного кислорода ORBmax представляет собой веху в быстром и точном измерении остаточного кислорода и, тем самым, в исчерпывающем документировании этого параметра; одновременно новый метод измерения ведет к повышению экономичности и качества.

- Не требуется время разогрева
- Быстрое время реагирования
- Высокая точность измерения
- Измерение значения остаточного кислорода уже во время сварки

...Более подробная информация со стр. 68



OT-DVR | Вращающиеся приспособления для сварки

Эта модульная система орбитальной сварки отличается дизайном и функциональностью.

Новые вращающиеся приспособления для сварки компании Orbitalum Tools представляют собой безопасное, эффективное и эргономичное решение, если речь идет о сварке вращающихся заготовок, коротких фасонных деталей и фитингов.

- Штатив для головки горелки с координатами X, Y и Z, регулируемый до 50 мм (1.969")
- Головка горелки WIG с водяным охлаждением (200 A)
- Устройство подачи проволоки с креплением для катушек сварочной проволоки 0,8 мм/15 кг и 1,0 мм/15 кг

...Более подробная информация на стр. 59



Содержание

Новинки	2	ORBIWELD 38S, 76S, 115S		ГОЛОВКИ ДЛЯ ПРИВАРИВАНИЯ ТРУБ.....	51
Матрица совместимости источников тока и сварочные головки	4	Закрытые головки для орбитальной сварки	23	P16, P16 AVC, P20	
ИСТОЧНИКИ ТОКА ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	5	ORBIWELD 115, 170		Головки для приваривания труб	53
Рынки и области применения ORBIMAT SA	7	Закрытые головки для орбитальной сварки	27	Принадлежности для головок для приваривания труб	56
Источники тока для орбитальной сварки ORBIMAT SA	9	Принадлежности для ORBIWELD S и ORBIWELD	30	Специальные горелки	56
Системы водяного охлаждения для ORBIMAT	10	Зажимные вставки для ORBIWELD S и ORBIWELD	30	Устройства подачи холодной проволоки KD (наборы дооснащения)	56
Тележка ORBICAR W со встроенной системой водяного охлаждения ORBICOOL Active	10	Заготовки зажимных вставок	33	Пружинные балансиры	56
Прочие принадлежности для ORBIMAT	11	Упаковки для зажимных вставок	33	Закрытые газовые насадки	57
Переключающие устройства ORBITWIN	11	Запасные прижимные элементы	33	Фронтальные каркасы	57
Тележка ORBICAR S	11	Пластиковый чемодан для зажимных вставок	33	Пневматические центрирующие устройства	57
Стабильный транспортировочный чемодан BUP Control Box	12	Вставки для полостей фасонных деталей	34	Пневматические центрирующие патроны	57
Пакет программного/аппаратного обеспечения	12	T-образные зажимные кулачки	34	Центрирующие патроны и крепежные стержни	58
Карта CompactFlash	12	Вставки для сварки колен	35		
Пульт дистанционного управления с кабелем	12	Адаптеры для электродов	36		
Расходные материалы для ORBIMAT	13	Настольные крепления	37		
Запасные рулоны бумажной ленты и кассеты с красящей лентой	13	HX 16P		OT-DVR ВРАЩАЮЩИЕСЯ СВАРОЧНЫЕ СТОЛЫ	59
Антифриз OCL-30	13	Закрытая головка для орбитальной сварки	39	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ И БЫСТРОИЗНАШИВАЮЩИЕСЯ ДЕТАЛИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ	61
Комплект для подключения шлангов ORBIMAT	13	Принадлежности для HX	42	ESG MAX, ESG Plus, ESG Plus²	
ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ.....	15	Зажимные вставки для HX 16P	42	Заточные станки для электродов	63
Обзор закрытых головок для орбитальной сварки	14	Редуктор давления аргона для HX 16P	42	Алмазные шлифкруги	65
Длина/Ø электрода для закрытых головок для орбитальной сварки.....	16	ОТКРЫТЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ	43	Отрезные приспособления	65
ORBIWELD 12, ORBIWELD 19		Обзор открытых клещей для орбитальной сварки	44	Электродержатель	66
Сварочные микроголовки	17	ORBIWELD TP		Настенное/настольное/тисочное крепление	66
Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "A" (узкие)	20	Открытые клещи для орбитальной сварки	45	Адаптер для отсасывающего приспособления	66
Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "B" (широкие)	20	Принадлежности для ORBIWELD TP	48	Пылезащита	66
Зажимные вставки для OW 12, тип "B" (широкие)	21	Устройства подачи холодной проволоки KD (наборы дооснащения)	48	Двойная насадка	67
Зажимные кассеты для OW 12, тип "C" (микрофитинги)	21	Наборы переоснащения KD	48		
Зажимные вставки для OW 19	22	Наборы расширительных зажимных пластин и зажимные кулачки с геометрическим замыканием для TP 250	48	ORBmax	
		Наборы дополнительных зажимных пластин из нержавеющей стали	49	Устройство измерения остаточного кислорода.....	68
		Зажимное устройство "V2" (наборы дооснащения)	49	Расходные материалы для ORBmax	69
		Наборы зажимных кулачков и наборы расширительных зажимных кулачков	50		
		Управляющий провод	50	ПРОЧИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ.....	70
				Формовочный набор ORBIPURGE	70
				Кабель заземления	70
				Удлинитель для пакета шлангов	70
				Двойной редуктор давления	71
				Редуктор давления аргона	71
				Набор для осмотра	71
				Вольфрамовые электроды WS2	71
				Ручная горелка WIG для ORBIMAT	72
				ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ГОРЕЛКИ И ХОЛОДНОЙ ПРОВОЛОКИ ДЛЯ ОТКРЫТЫХ СВАРОЧНЫХ ГОЛОВКИ И РУЧНОЙ ГОРЕЛКИ WIG	73

Матрица совместимости источников тока и сварочные головки

Этот быстрый обзор показывает различные возможности комбинирования наших источников тока и сварочных головок и должен помочь Вам в составлении нужной системы орбитальной сварки. Вам нужна личная консультация? Тогда свяжитесь с нами по телефону +49 (0) 77 31 792-0 или электронной почте tools@orbitalum.com. Наша команда поможет Вам найти подходящий продукт для Вашего индивидуального требования.

	ORBIMAT 165 CA 871 000 001	ORBIMAT 300 CA 872 000 001	ORBIMAT 300 CA AC/DC 877 000 001	ORBIMAT 300 CA AVC/OSC 872 000 002	ORBITWIN 165 CA 861 000 001	ORBITWIN 300 CA 876 000 001
ORBIWELD 12 821 000 001	●	●	⦿*	●	●	●
ORBIWELD 19 822 000 001	●	●	⦿*	●	●	●
ORBIWELD 38S 826 000 001	●	●	⦿*	●	●	●
ORBIWELD 76S 827 000 001	●	●	⦿*	●	●	●
ORBIWELD 115S 828 000 001	●	●	●	●	●	●
ORBIWELD 115 842 000 001	●	●	●	●	●	●
ORBIWELD 170 825 000 001	●	●	●	●	●	●
HX 16P 848 000 001	●	●	⦿*	●	○	○
TP 250 (KD) 811 000 001 811 000 005	●	●	●	●	●	●
TP 400 (KD) 812 000 006	●	●	●	●	●	●
TP 600 (KD) 813 000 001 813 000 005	●	●	●	●	●	●
TP 1000 (KD) 814 000 001 814 000 005	●	●	●	●	●	●
TP 400 AVC/OSC 812 000 002	○	○	○	●	○	○
TP 600 AVC/OSC 813 000 002	○	○	○	●	○	○
TP 1000 AVC/OSC 814 000 002	○	○	○	●	○	○
P16 (KD) 831 000 001 831 000 003	●	●	●	●	●	●
P16 AVC 831 000 002 831 000 004	○	○	○	●	○	○
P20 (KD) 832 000 002 832 000 001	●	●	●	●	●	●
Вращающиеся столы DVR	●	●	●	●	●	●
Ручная горелка 890 013 010	●	●	●	●	●	●

● = Совместимы

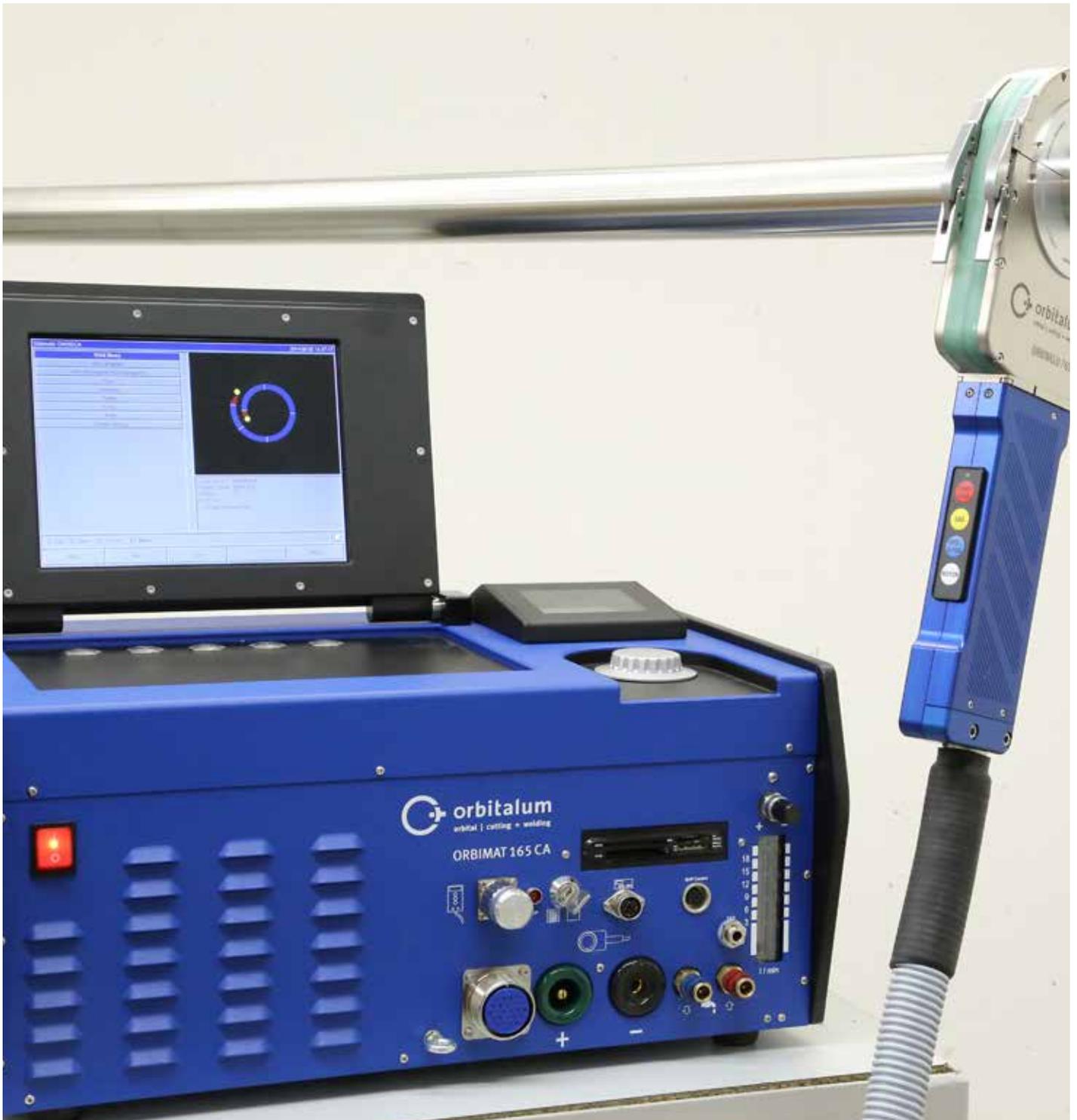
○ = Несовместимы

⦿ = Условно совместимы

 * = Только сварка
постоянным током

 KD = Устройство подачи
холодной проволоки

Источники тока для орбитальной сварки и принадлежности





Рынки и области применения

ITW OCW – это мировой лидер в области портативных, мощных станков для отрезки труб, торцевания и снятия фасок для промышленной подготовки сварных швов. Дополнительно ITW OCW предлагает широкий ассортимент орбитальных сварочных систем для высокочистых технологических установок и обработки теплообменников. Широкое применение продукты ITW Orbital Cutting & Welding находят в следующих областях:

Применение	Например	Продукты ORBITALUM
Котлы и теплообменники	<ul style="list-style-type: none"> Трубчатые теплообменники Камеры горизонтально-водотрубных котлов Котлы Пластинчатые теплообменники HVAC 	<ul style="list-style-type: none"> Машины для торцевания труб RPG Машины для обработки бойлерных труб BRB Источники сварочного тока ORBIMAT Сварочные головки ORBIWELD Сварочные головки для приваривания труб к трубной решетке P16, P20 Сварочные головки HX16 Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax
Фармацевтическая и химическая промышленность	<ul style="list-style-type: none"> HP High-Purity Технологические линии Смесительные клапаны Линии безразборной мойки CIP 	<ul style="list-style-type: none"> Станки для отрезки труб / снятия фасок GF, PS, RA & GFX Машины для торцевания труб RPG Источники сварочного тока ORBIMAT Сварочные головки ORBIWELD Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax
Полупроводники	<ul style="list-style-type: none"> HP High-Purity UHP Ultra High-Purity Технологические линии Газовые стойки Изготовление компонентов Газоснабжение CFOS Снабжение охлаждающей водой PCW 	<ul style="list-style-type: none"> Машины для торцевания труб RPG Источники сварочного тока ORBIMAT Сварочные головки ORBIWELD Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax
Авиация и космонавтика	<ul style="list-style-type: none"> Гидравлика Подача топлива Компоненты двигателей Кондиционирование воздуха 	<ul style="list-style-type: none"> Станки для отрезки труб / снятия фасок GF, PS, RA & GFX Машины для торцевания труб RPG Источники сварочного тока ORBIMAT Сварочные головки ORBIWELD Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax
Пищевая, молочная промышленность и производство напитков	<ul style="list-style-type: none"> HP High-Purity Технологические линии Смесительные клапаны Линии безразборной мойки CIP 	<ul style="list-style-type: none"> Станки для отрезки труб / снятия фасок GF, PS, RA & GFX Машины для торцевания труб RPG Источники сварочного тока ORBIMAT Сварочные головки ORBIWELD Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax
Применение	Например	Продукты E.H. WACHS
Нефтяная и газовая промышленность	<ul style="list-style-type: none"> Трубные системы и нагнетательные насосы Теплообменники Ремонт фланцев Ремонт и техобслуживание буровых головок Клапаны 	<ul style="list-style-type: none"> SDSF Small Diam. Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок) LCSF Low Clearance Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок) DynaPrep MDSF Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок) Станки для снятия фасок EP424 Гильотинные трубоотрезные станки Станки для отрезки труб / снятия фасок ECC & EICC Токарные станки для обработки клапанов RS-2
Электростанции	<ul style="list-style-type: none"> Баки и системы обезвоживания установок Системы впрыска и охлаждающей воды Водородные выпускные системы Подводящие трубопроводы и сопла Подача воды и системы паропроводов Паровые генераторы (SGRP) и турбины 	<ul style="list-style-type: none"> SDSF Small Diam. Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок) DynaPrep MDSF Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок) LCSF Low Clearance Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок) Станки для снятия фасок EP424, SDB, & FF Boiler Tube Beveler (машины для обработки бойлерных труб) Valve Operators (токарные станки для обработки клапанов)
Трубопроводы	<ul style="list-style-type: none"> Сооружение и расширение Ремонт и вывод из эксплуатации Соединения Замена фланцев и клапанов Ремонт и техобслуживание буровых головок 	<ul style="list-style-type: none"> LCSF Low Clearance Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок) HDSF Heavy Duty Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок) LDSF Large Diameter Split Frame (станки для отрезки труб / снятия фасок) Trav-L-Cutter (фрезерный станок с цепным зажимом) Гильотинные трубоотрезные станки Goliath Станки для отрезки труб / снятия фасок ECC & EICC

ORBIMAT CA

Источники тока для орбитальной сварки

Компактные источники тока для механизированной орбитальной сварки WIG с уникальной концепцией управления (человеко-машинный интерфейс MMS) и рядом других технических особенностей. В сочетании с орбитальной сварочной головкой компании ORBITALUM TOOLS пользователь получает особенно инновационную и экономичную сварочную систему.



Меню пользователя с интуитивной навигацией высшего класса

ORBIMAT 165 CA

Простое и удобное управление благодаря многофункциональному поворотному регулятору

ORBIMAT 300 CA

Встроенные поворотный монитор 10,5" и системный принтер

Proc. Orbimat	
Prozessart	100%
Konstantfaktor	0
Reifenbreite	02
Aufgangswinkel	030
Endwinkel	040
Zahl	070
HP-Dreh	01.1
TP-Dreh	01.1
HP-Zahl	01.1
TP-Zahl	01.1
HP-Geschwindigkeit	01
TP-Geschwindigkeit	01
Dreh-HP-Geschw.	010
Dreh-TP-Geschw.	01

Автоматическое программирование многоязычное меню на цветном дисплее

Наряду с хорошо зарекомендовавшим себя автоматическим программированием компании Orbitalum с вводом диаметра трубы, толщины стенки, материала и сварочного газа, все модели ORBIMAT CA имеют функцию "Flow Forge" для уменьшения времени истечения газа при закрытых головках, а также возможность подключения устройства внутреннего давления газа, защищающего корень шва "BUP Control Box".

Концепция управления источников тока существенно отличается от обычных вариантов управления: меню, дисплей и управление одной кнопкой (поворотный регулятор) были заимствованы из автомобилестроения и хорошо зарекомендовали себя во всем мире в "информационно-развлекательных системах" современных автомобилей высшего класса. Значительным преимуществом при этом является то, что взгляд оператора остается сфокусированным на экран.

Другими техническими тонкостями ORBIMAT CA являются программируемые клавиши для основных, быстро активируемых команд, например, "Старт/стоп". Используемая операционная система RTOS (Real Time Operating System) по сравнению с системами на базе Windows имеет то преимущество, что даже непосредственное, резкое отключение системы не приводит к никаким проблемам. Это особенно важно при работе с подверженными помехам источниками питания, например, на стройплощадках. В отличие от Windows система RTOS всегда держит в фокусе внимания управление и регулирование процесса сварки, что в конечном итоге имеет решающее значение для качества результата сварки.

Новинкой является также опциональная функция управления BUP (Backup Pressure Control). BUP посекторно регулирует давление газа, защищающего корень шва, в трубе в зависимости от положения горелки – оно противодействует силе тяжести сварочной ванны, обеспечивая получение всесторонне равномерного шва.

Уникальной на рынке является также функция Flow Forge, решающим образом сокращающая процесс обработки при использовании закрытых сварочных головок. Через второй канал для защитного газа перед началом процесса сварки защитный газ непосредственно от редуктора давления направляется в камеру сварочной головки – при этом нежелательный кислород резко выдувается; источник тока ORBIMAT распознает и учитывает системные компоненты, автоматически подключаемые для выполнения процесса: от закрытой или открытой сварочной головки с автоматическим регулированием длины дуги* (AVC = Arc Voltage Control) и/или встроенной функцией колебания горелки* (OSC = Oscillation) до анализатора кислорода. В отличие от обычных систем управления током для орбитальной сварки настройка и регулировка расстояния от горелки до сварного шва осуществляется непосредственно на основании длины дуги, обычно без дополнительной ручной корректировки.

* Только у ORBIMAT 300 AVC/OSC

СВОЙСТВА ИСТОЧНИКОВ ТОКА ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ ORBIMAT:	165 CA	300 CA	300 CA AC/DC	300 CA AVC/OSC
Простое и удобное управление благодаря многофункциональному поворотному регулятору	●	●	●	●
Источник постоянного тока	●	●	●	●
Источник переменного тока для алюминиевых материалов	○	○	●	○
Входное напряжение ШИРОКОГО ДИАПАЗОНА для безопасной эксплуатации с генераторными агрегатами или сетями питания с экстремальными колебаниями напряжения	●	○	○	○
Функция "Flow Force" для уменьшения времени истечения газа до начала и после прекращения сварки	●	●	●	●
Функция "Permanent-Gas"	●	●	●	●
Контроль охлаждающей воды и сварочного газа	●	●	●	●
Возможность активации подачи холодной проволоки	●	●	●	●
Возможность подключения внешнего пульта дистанционного управления	●	●	●	●
Непрерывные или пульсирующие вращение и подача проволоки	●	●	●	●
Оптимальные условия обзора и управления благодаря наглядному поворотному монитору 10,5"	●	●	●	●
Графический пользовательский интерфейс и многоязычное меню на цветном дисплее	●	●	●	●
Метрическая и империяльная система мер	●	●	●	●
Фокусирующаяся на процесс, стабильная операционная система реального времени без последовательности отключения	●	●	●	●
Автоматическое распознавание сварочной головки и вытекающее из этого ограничение параметров	●	●	●	●
Память более чем для 5.000 сварочных программ, благодаря чему систематизированное и наглядное администрирование программ путем создания структур папок	●	●	●	●
Протоколирование и распечатка фактических значений сварки	●	●	●*	●
Встроенный системный принтер	●	●	●	●
Возможность подключения внешнего монитора и принтера (через VGA/LPT)	●	●	●	●
Встроенный многофункциональный считыватель карт для передачи файлов протоколирования и сварочных программ с помощью карт CompactFlash (CF), SD, MMC, SM, Sony	●	●	●	●
Оptionальное программное обеспечение для ПК (OrbiProg CA) для администрирования сварочных программ и протоколирования	●	●	●	●
Встроенные, откидные ручки	●	●	●	●
PSS (Pro Service System) для внешней проверки функционирования установки, а также простого техобслуживания и быстрой замены компонентов благодаря систематизированной конструкции	●	●	●	●
Возможность программирования до 99 секторов	●	●	●	●
Плавная настройка тока и двигателя между отдельными секторами	●	●	●	●
Встроенная система водяного охлаждения для охлаждения подключенных сварочных клещей и головок	●	○	○	○
Возможность применения в сочетании с отдельной системой водяного охлаждения	●	●	●	●
Возможность настройки переменного тока с положительной и отрицательной полярностью в отношении 20 - 80%	○	○	●	○
Настройка частоты переменного тока 50 - 200 Гц	○	○	●	○
Регулирование длины дуги AVC: возможность программирования длины дуги в "мм" или на основании напряжения дуги в "В"; колебание OSC с функцией сканирования для автоматического определения стыка между боковыми сторонами труб	○	○	○	●

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ		165 CA	300 CA	300 CA AC/DC	300 CA AVC/OSC
Источник тока для орбитальной сварки серии ORBIMAT CA	Шт.	1	1	1	1
Комплект для подключения шлангов ORBIMAT (код 875 030 018)	Шт.	1	1	1	1
Глухая пробка для гнезда дистанционного управления (код 875 050 006)	Шт.	1	1	1	1
2 литра антифриза OCL-30 (код 875 030 015)	Бутылка	1	—	—	—
Внешняя клавиатура (код 875 012 075)	Шт.	1	1	1	1
Ключ для замкового выключателя (для заказа 1 ключа: код 875 012 058)	Шт.	2	2	2	2
Руководство по эксплуатации с сертификатом калибровки	Набор	1	1	1	1
Руководство по быстрому пуску	Шт.	1	1	1	1

● = Функция есть

○ = Функции нет

● = Функция есть только при условиях

* = Только сварка постоянным током

ПОДХОДЯЩИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ (имеются опционально):
• Тележка ORBICAR W со встроенной системой водяного охлаждения
• Компрессорное устройство для охлаждения ORBICOOL Active
• Тележка ORBICAR S
• Стабильный транспортировочный чемодан
• Переключающее устройство ORBITWIN
• Пульт дистанционного управления с кабелем
• Пакет программного/аппаратного обеспечения
• BUP Control Box (регулятор давления газа, защищающего корень шва)
• Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax
• Двойной редуктор давления
• Ручная горелка WIG для ORBIMAT

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	165 CA	300 CA	300 CA AC/DC	300 CA AVC/OSC
Код	871 000 001	872 000 010	877 000 001	872 000 020
Подключаемое напряжение	Широкий диапазон 90 - 260 В, 50/60 Гц, 1 фаза	400 - 480 В+/- 10%, 50/60 Гц, 3 фазы	400 В+/- 15%, 50/60 Гц, 3 фазы	400 - 480 В+/- 10%, 50/60 Гц, 3 фазы
Диапазон регулирования (подключаемое напряжение > 160 В)	2 - 165 А 2 - 110 А	5 - 300 А	5 - 300 А	5 - 300 А
Продолжительность включения	30% при 165 А 100% при 120 А	40% при 300 А 60% при 260 А 100% при 220 А	40% при 300 А 60% при 260 А 100% при 220 А	40% при 300 А 60% при 260 А 100% при 220 А
Размеры	510 x 360 x 220 мм 20.1" x 14.2" x 8.7"	530 x 400 x 400 мм 20.9" x 15.7" x 15.7"	540 x 420 x 440 мм 21.3" x 16.5" x 17.3"	540 x 420 x 440 мм 21.3" x 16.5" x 17.3"
				

Источники тока для орбитальной сварки

ORBIMAT CA

Свойства, область применения и технические характеристики, см. со стр. 7

Объем поставки включает в себя:

- 1 источник тока для орбитальной сварки серии ORBIMAT CA
- 1 комплект для подключения шлангов ORBIMAT (код 875 030 018)
- 1 глухая пробка для гнезда дистанционного управления (код 875 050 006))
- 1 бутылка на 2 литра антифриза OCL-30 (код 875 030 015) (только у 165 CA)
- 1 внешняя клавиатура (код 875 012 075)
- 2 ключа для замкового выключателя (для заказа 1 ключа: код 875 012 058)
- 1 руководство по эксплуатации с сертификатом калибровки
- 1 руководство по быстрому пуску

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
ORBIMAT 165 CA	Широкий диапазон 90 - 260 В, 50/60 Гц, 1 фаза	871 000 001	26,000	41,000
ORBIMAT 300 CA	400 - 480 В +/- 10%, 50/60 Гц, 3 фазы	872 000 010	33,000	48,000
ORBIMAT 300 CA AC/DC	400 В +/- 15%, 50/60 Гц, 3 фазы	877 000 001	41,400	57,000
ORBIMAT 300 CA AVC/OSC	400 - 480 В +/- 10%, 50/60 Гц, 3 фазы	872 000 020	37,300	53,000

Подходящие принадлежности (имеются опционально):

- Тележка ORBICAR W со встроенной системой водяного охлаждения, см. стр. 10
- Компрессорное устройство для охлаждения ORBICOOL Active, см. стр. 10
- Тележка ORBICAR S, см. стр. 11
- Стабильный транспортировочный чемодан, см. стр. 11
- Переключающее устройство ORBITWIN, см. стр. 11
- Пульт дистанционного управления с кабелем, см. стр. 12
- Пакет программного/аппаратного обеспечения, см. стр. 12
- BUP Control Box (регулятор давления газа, защищающего корень шва), см. стр. 12
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 68
- Ручная горелка WIG, см. стр. 72
- Двойной редуктор давления, см. стр. 71



ORBIMAT 165 CA



ORBIMAT 300 CA



ORBIMAT 300 CA AC/DC



ORBIMAT 300 CA AVC/OSC



Тележка ORBICAR W со встроенной системой водяного охлаждения

Системы водяного охлаждения для ORBIMAT

Тележка ORBICAR W со встроенной системой водяного охлаждения

Благодаря своей встроенной системе водяного охлаждения тележка ORBICAR W является идеальным дополнением к источникам тока Orbitalum 300 A. Помимо системы водяного охлаждения, тележка оснащена практичным креплением для газового баллона. При поставке в баке уже имеется 8 литров (2.11 галлона) антифриза OCL-30 (см. стр. 13).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ТЕЛЕЖКА ORBICAR W
Объем водяного бака	8 л / 2.11 галлона
Вид охлаждения	Циркуляционное охлаждение
Размеры (д х ш х в)	107 x 52,5 x 113 см 42.1" x 20.7" x 44.5"

ИЗДЕЛИЕ	ПОДХОДИТ ДЛЯ ORBIMAT	КОД	КГ
Тележка ORBICAR W со встроенной системой водяного охлаждения	300 CA, 300 CA AC/DC, 300 CB, 300 CA AVC/OSC	884 000 002	58,200
Тележка ORBICAR W со встроенной системой водяного охлаждения*	165 CA*, 165 CB*	884 000 004	58,200

* Источники тока ORBIMAT 165 должны быть модифицированы на заводе.



ORBICOOL Active

ORBICOOL Active

Высокоэффективное компрессорное устройство для охлаждения с постоянной и регулируемой температурой воды. Особенно подходит для сварочных аппаратов при серийном производстве.

В объем поставки входят две канистры по 2 литра (0.53 галлона) антифриза OCL-30 (см. стр. 13).

Подходит для всех * источников тока для орбитальной сварки ORBIMAT. Невозможно использовать в комбинации с тележкой ORBICAR S.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ORBICOOL ACTIVE
Мощность охлаждения	0,81 кВт / 1.09 hp
Подключаемая мощность	0,58 кВт / 0.78 hp
Максимальное потребление тока	6,2 А
Напряжение сети	230 В, 50 Гц
Объем водяного бака	6 л / 1.59 галлона
Вид охлаждения	Компрессорное охлаждение
Размеры (д х ш х в)	565 x 440 x 335 мм 22.2" x 17.3" x 13.2"

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
ORBICOOL Active для ORBIMAT 165 CA/CB*	889 000 001	40,000
ORBICOOL Active для ORBIMAT 300 CA/CB	889 000 002	40,000

* Источники тока ORBIMAT 165 должны быть модифицированы на заводе.

ИСТОЧНИКИ ТОКА ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Прочие принадлежности для ORBIMAT

Переключающие устройства ORBITWIN

Для повышения производительности имеется переключающее устройство ORBITWIN, благодаря которому можно попеременно использовать с ORBIMAT 2 сварочные головки.

При нажатии кнопки пуска, соответствующей используемой сварочной головке, из памяти автоматически вызывается заранее заданная программа. Неиспользуемая в данный момент сварочная головка блокируется, что позволяет подготовить ее к следующей сварке.

Включая все соединительные линии и шланги.



Переключающее устройство ORBITWIN 300

ИЗДЕЛИЕ	ПОДХОДИТ ДЛЯ ORBIMAT	КОД	КГ
Переключающее устройство ORBITWIN 165 CB	165 CB	860 000 001	8,800
Переключающее устройство ORBITWIN 165 CA	165 CA	861 000 001	8,800
Переключающее устройство ORBITWIN 300	300 CA, 300 CA AC/DC, 300 CB	876 000 001	8,800

Тележка ORBICAR S

ORBICAR S – это практичная тележка с полкой и возможностью крепления газового баллон. Тележка может использоваться со всеми источниками тока серии ORBIMAT. Часто эта тележка применяется в сочетании с источниками тока для орбитальной сварки Orbitalum 165 A.

Невозможно использовать в комбинации с компрессорным устройством для охлаждения ORBIOOL Active.



Тележка ORBICAR S

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ТЕЛЕЖКА ORBICAR S
Размеры (д х ш х в)	107 x 52,5 x 113 см 42.1" x 20.7" x 44.5"

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Тележка ORBICAR S	884 000 001	19,100

Стабильный транспортировочный чемодан

С колесами. Защищает источник тока при транспортировке. Идеальное решение для применения на стройплощадке.



Стабильный транспортировочный чемодан
(у ORBIMAT 300 CA не входит в объем поставки)

ИЗДЕЛИЕ	ПОДХОДИТ ДЛЯ ORBIMAT	КОД	КГ
Транспортировочный чемодан 165	165 CA, 165 CB	875 050 002	17,500
Транспортировочный чемодан 300	300 CA, 300 CA AC/DC, 300 CB	874 050 001	20,800

ИСТОЧНИКИ ТОКА ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



BUP Control Box (включая формовочный набор ORBIPURGE)

BUP Control Box

При использовании источников тока серии ORBIMAT CA в сочетании с дополнительным устройством управления BUP (BUP = Backup Pressure Control) имеется возможность регулирования давления газа, защищающего корень шва, во внутренней трубе с помощью датчика давления, благодаря чему практически полностью получается исключить проблемы, создающие в обычных случаях проваливание сварного шва при положении "в лодочку". При этом давление газа, защищающего корень шва, автоматически изменяется в диапазоне между программируемыми минимальным и максимальным значениями в зависимости от позиции электрода в процессе сварки.

Включая формовочный набор ORBIPURGE для труб с внутренним диаметром 12 - 110 мм (0.472" - 4.331"), см. стр. 70.

ИЗДЕЛИЕ	ПОДХОДИТ ДЛЯ ORBIMAT	КОД	КГ
BUP Control Box	165 CA, 300 CA	886 000 001	2,700



Пакет программного/аппаратного обеспечения

Пакет программного/аппаратного обеспечения

Подходит для всех источников тока для орбитальной сварки ORBIMAT.

Для внешнего программирования и документации данных, состав:

- 1 карта CompactFlash для передачи данных между машиной и ПК. Для сохранения протоколов данных сварки или для расширения программной памяти. Емкость памяти: до 5.000 сварочных программ.
- 1 считыватель карт USB для считывания карты CompactFlash на ПК.
- Программное обеспечение ORBIPROG_CA. Позволяет сохранять и распечатывать программы и протоколы на ПК. Преобразование всех данных в формат PDF и Excel. Кроме того, программы машин Orbitalum серии C (например, ORBIMAT 160 C) с помощью программного обеспечения могут быть преобразованы в формат CA. Параметры программ CA можно редактировать с помощью программного обеспечения и после обработки вновь передавать в машину и использовать их там.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Пакет программного/аппаратного обеспечения	875 050 003	0,488



Карта CompactFlash

Карта CompactFlash

Для сохранения протоколов данных сварки или для расширения программной памяти (при покупке пакета программного/аппаратного обеспечения 1 карта CompactFlash уже входит в объем поставки).

Емкость памяти: до 5.000 сварочных программ.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Карта CompactFlash	875 012 056	0,010



Пульт дистанционного управления с кабелем

Пульт дистанционного управления с кабелем

Подходит для всех источников тока для орбитальной сварки ORBIMAT (у ORBIMAT 300 CA AVC/OSC пульт дистанционного управления уже входит в объем поставки). Не требуется при подключении закрытых головок для орбитальной сварки.

ИЗДЕЛИЕ	ДЛИНА КАБЕЛЯ [М]	ДЛИНА КАБЕЛЯ [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Пульт дистанционного управления с кабелем	7,5	24.6	875 050 001	1,350

ИСТОЧНИКИ ТОКА ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Расходные материалы для ORBIMAT

Запасные рулоны бумажной ленты и кассеты с красящей лентой

Для внутреннего системного принтера ORBIMAT.
 Подходит для всех источников тока для орбитальной сварки ORBIMAT.
 1 рулон бумажной ленты и 1 кассета с красящей лентой уже входят в объем поставки источников тока ORBIMAT.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Рулоны бумажной ленты для встроенного принтера, упаковка из 3 шт.	875 050 017	0,150
Кассета с красящей лентой для встроенного принтера СА	875 030 004	0,010
Кассета с красящей лентой для встроенного принтера СВ	875 030 002	0,020



Запасные рулоны бумажной ленты и кассеты с красящей лентой

Антифриз OCL-30

Готовый антифриз для источников тока и охладителей ORBIMAT, предотвращающий замерзание охлаждающей воды. Защищает при наружной температуре до -30°C (-22°F). Высокий срок службы компонентов с контуре охлаждения благодаря очень хорошим показателям защиты от коррозии и высокому значению pH. Очень хорошая характеристика возбуждения дуги благодаря небольшой электрической проводимости. Антифриз без цвета.

Можно использовать с ORBICAR W, ORBICOOL Active, ORBIMAT 165 CB и ORBIMAT 165 CA.
 1 канистра уже входит в объем поставки источников тока ORBIMAT 165 CA.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	КГ
Антифриз OCL-30	Канистра на 2 л (67.6 fl oz)	875 030 015	2,220



Антифриз OCL-30

Комплект для подключения шлангов ORBIMAT

1 комплект для подключения уже входит в объем поставки источников тока ORBIMAT.

Состав:

- Газовый шланг с тефлоновым покрытием
- Механические зажимы с вкладышами
- Шланговые наконечники 3/8"
- Водяной шланг для удаления воздуха из бака
- Вход газового штекера
- Накладные гайки 3/8"
- Шланговые наконечники 1/4"
- Накладные гайки 1/4"
- Воронка

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Комплект для подключения шлангов ORBIMAT	875 030 018	0,445



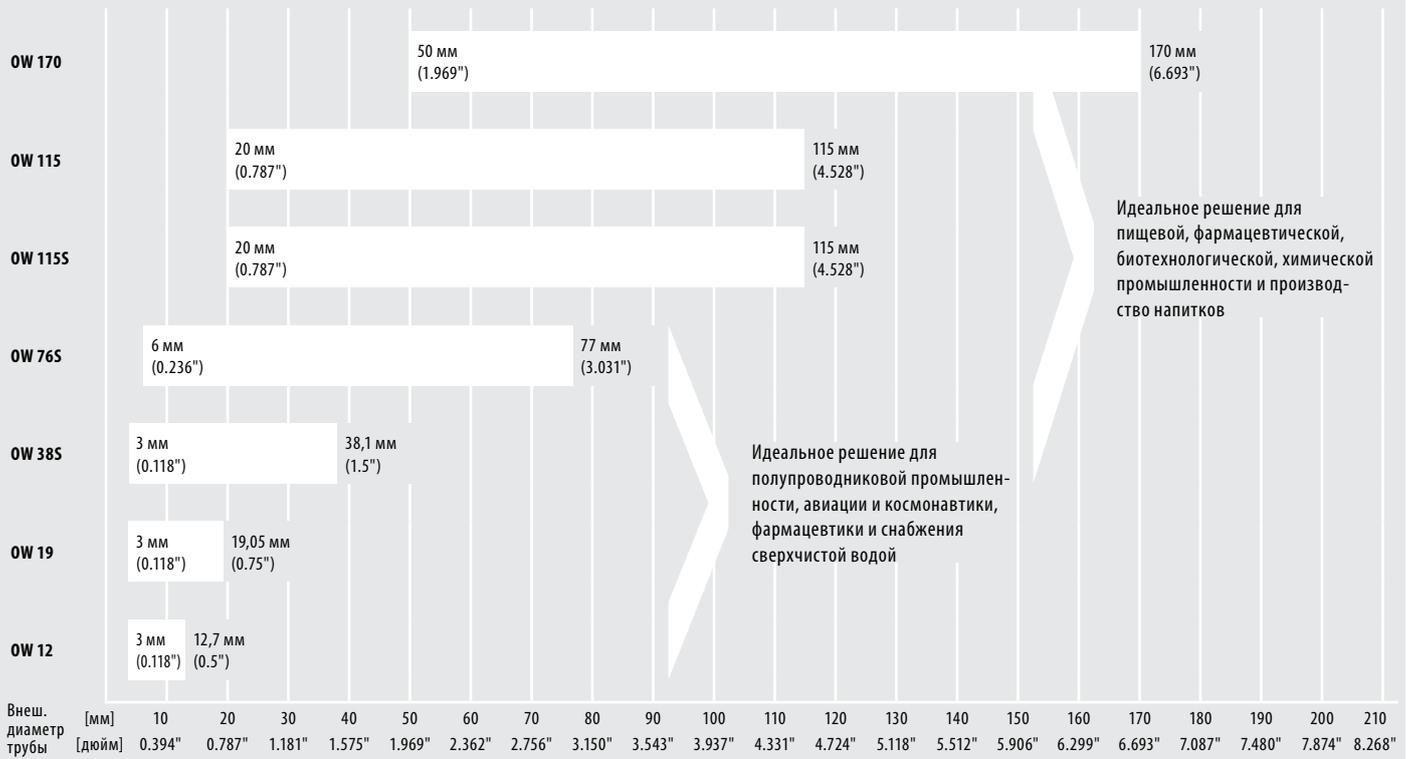
Комплект для подключения шлангов ORBIMAT

Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 63
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 68
- Формовочный набор ORBIPURGE, см. стр. 70
- Двойной редуктор давления, см. стр. 71
- Набор для осмотра, см. стр. 71
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 71
- Ручная горелка WIG для ORBIMAT, см. стр. 72

ИСТОЧНИКИ ТОКА ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Обзор закрытых головок для орбитальной сварки



ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Закрытые головки для орбитальной сварки



Длина/Ø электрода для закрытых головок для орбитальной сварки

Ø ТРУБЫ		OW 12		OW 19		OW 38S		OW 76S		OW 115		OW 115S		OW 170	
[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]
3,17	0.125	13,90	0.547	21,40	0.843	33,40	1.315								
6,00	0.236	12,50	0.492	20,00	0.787	32,00	1.260	50,70	1.996						
6,35	0.250	12,30	0.484	19,80	0.780	31,80	1.252	50,50	1.988						
8,00	0.315	11,50	0.453	19,00	0.748	31,00	1.220	49,70	1.957						
9,53	0.375	10,70	0.421	18,20	0.717	30,20	1.189	48,90	1.925						
10,00	0.394	10,50	0.413	18,00	0.709	30,00	1.181	48,70	1.917						
10,20	0.402	10,40	0.409	17,90	0.705	29,90	1.177	48,60	1.913						
12,00	0.472	9,50	0.374	17,00	0.669	29,00	1.142	47,70	1.878						
12,70	0.500	9,20	0.362	16,70	0.657	28,60	1.126	47,30	1.862						
13,00	0.512			16,50	0.650	28,50	1.122	47,20	1.858						
13,50	0.531			16,30	0.642	28,20	1.110	46,90	1.846						
15,88	0.625			15,10	0.594	27,00	1.063	45,70	1.799						
16,00	0.630			15,00	0.591	27,00	1.063	45,70	1.799						
17,20	0.677			14,40	0.567	26,40	1.039	45,10	1.776						
18,00	0.709			14,00	0.551	26,00	1.024	44,70	1.760						
19,00	0.748			13,50	0.531	25,50	1.004	44,20	1.740						
19,05	0.750			13,50	0.531	25,40	1.000	44,20	1.740						
20,00	0.787					25,00	0.984	43,70	1.720	75,30	2.965	75,60	2.976		
21,30	0.839					24,30	0.957	43,00	1.693	74,70	2.941	75,00	2.953		
22,00	0.866					24,00	0.945	42,70	1.681	74,30	2.925	74,60	2.937		
23,00	0.906					23,50	0.925	42,20	1.661	73,80	2.906	74,10	2.917		
25,40	1.000					22,30	0.878	41,00	1.614	72,60	2.858	72,90	2.870		
26,90	1.059					21,50	0.846	40,20	1.583	71,90	2.831	72,20	2.843		
28,00	1.102					21,00	0.827	39,70	1.563	71,30	2.807	71,60	2.819		
29,00	1.142					20,50	0.807	39,20	1.543	70,80	2.787	71,10	2.799		
30,00	1.181					20,00	0.787	38,70	1.524	70,30	2.768	70,60	2.780		
31,75	1.250					19,10	0.752	37,80	1.488	69,40	2.732	69,70	2.744		
33,70	1.327					18,10	0.713	36,80	1.449	68,50	2.697	68,80	2.709		
35,00	1.378					17,50	0.689	36,20	1.425	67,80	2.669	68,10	2.681		
38,10	1.500					15,90	0.626	34,60	1.362	66,30	2.610	66,60	2.622		
40,00	1.575							33,70	1.327	65,30	2.571	65,60	2.583		
41,00	1.614							33,20	1.307	64,80	2.551	65,10	2.563		
42,40	1.669							32,50	1.280	64,10	2.524	64,40	2.535		
44,50	1.752							31,40	1.236	63,10	2.484	63,40	2.496		
48,30	1.902							29,50	1.161	61,20	2.409	61,50	2.421		
50,80	2.000							28,30	1.114	59,90	2.358	60,20	2.370	92,90	3.657
51,00	2.008							28,20	1.110	59,80	2.354	60,10	2.366	92,80	3.654
52,00	2.047							27,70	1.091	59,30	2.335	59,60	2.346	92,30	3.634
53,00	2.087							27,20	1.071	58,80	2.315	59,10	2.327	91,80	3.614
54,00	2.126							26,70	1.051	58,30	2.295	58,60	2.307	91,30	3.594
60,30	2.374							23,50	0.925	55,20	2.173	55,50	2.185	88,20	3.472
63,50	2.500							21,90	0.862	53,60	2.110	53,90	2.122	86,60	3.409
70,00	2.756							18,70	0.736	50,30	1.980	50,60	1.992	83,30	3.280
76,10	2.996							15,60	0.614	47,30	1.862	47,60	1.874	80,30	3.161
76,20	3.000							15,60	0.614	47,20	1.858	47,50	1.870	80,20	3.157
85,00	3.346									42,80	1.685	43,10	1.697	75,80	2.984
88,90	3.500									40,90	1.610	41,20	1.622	73,90	2.909
101,60	4.000									34,50	1.358	34,80	1.370	67,50	2.657
104,00	4.094									33,30	1.311	33,60	1.323	66,30	2.610
108,00	4.252									31,30	1.232	31,60	1.244	64,30	2.531
114,30	4.500									28,20	1.110	28,50	1.122	61,20	2.409
127,00	5.000													54,80	2.157
129,00	5.079													53,80	2.118
139,70	5.500													48,50	1.909
152,40	6.000													42,10	1.657
154,00	6.063													41,30	1.626
163,00	6.417													36,80	1.449
165,10	6.500													35,80	1.409
168,30	6.626													34,20	1.346

ФОРМУЛА: Длина электрода = $\frac{\text{Ø ротора} - \text{Ø трубы}}{2}$ – расстояние до электрода (как правило, 1,5 мм) – 3

ORBIWELD 12, ORBIWELD 19

Сварочные микроголовки

Очень узкая конструкция, но высокая предельная нагрузка благодаря интенсивному водяному охлаждению. За счет небольших размеров сварочные микроголовки OW 12 и OW 19 идеально подходят для применения в условиях ограниченного пространства, например, в полупроводниковой промышленности, авиации и космонавтике, фармацевтике и снабжении сверхчистой водой. Идеальное решение для сварки всех распространенных микрофитингов.

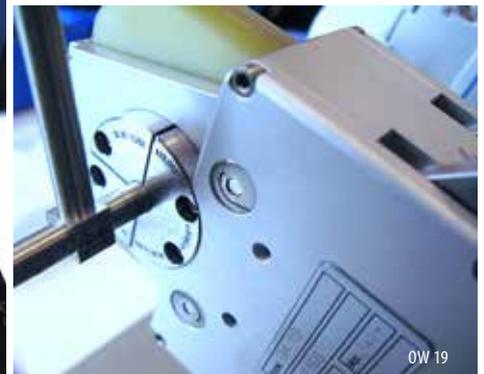


OW 12 и OW 19: оптимальное решение для применения в условиях ограниченного пространства

Благодаря состоящему из 3 частей зажимному механизму головку можно зажимать даже в условиях ограниченного пространства



OW 12



OW 19

ORBIWELD 12:

- Очень компактная конструкция и различные зажимные кассеты обеспечивают уникальную многофункциональность OW 12, а благодаря водяному охлаждению достигается высокая, прежде невиданная для сварочных головок такого типоразмера продолжительность включения
- Быстросменная система для зажимных кассет
- С помощью панели управления, встроенной в прочную и стабильную алюминиевую рукоятку сварочной головки, можно передавать в источник тока все необходимые для сварки команды, поэтому дополнительный пульт дистанционного управления не требуется
- Очень узкая зажимная кассета (тип "А") для сварки микрофитингов и для других случаев применения с очень ограниченной длиной зажима
- Широкая зажимная кассета (тип "В") со сменными зажимными вставками для стандартных случаев применения

- Съемные зажимные кассеты позволяют точно выравнивать свариваемые части, даже в условиях очень ограниченного пространства

ORBIWELD 19:

- Благодаря состоящему из 3 частей зажимному механизму головку можно зажимать в условиях ограниченного пространства, т.к. даже в открытом состоянии никакие части не выступают за контур головки. Кроме того, обеспечивается точное выравнивание свариваемых частей без смещения
- С помощью панели управления, встроенной в прочную и стабильную алюминиевую рукоятку сварочной головки, можно передавать в источник тока все необходимые для сварки команды, поэтому дополнительный пульт дистанционного управления не требуется

Возможности применения OW 12:	Микрофитинг к микрофитингу	Микрофитинг к трубе	Труба к трубе	Преимущества
Сменные зажимные кассеты, тип "А" (узкие)	x	x	x	Высокая гибкость благодаря узкой конструкции
Сменные зажимные кассеты, тип "В" (широкие)			x	Небольшие затраты благодаря сменным зажимным вставкам
Зажимные кассеты, тип "С" (микрофитинги)	x	x	x	Крепление микрофитингов с геометрическим замыканием для точного выравнивания

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	ORBIWELD 12	ORBIWELD 19
Код	821 000 001	822 000 001
Внеш. диаметр трубы, мин.- макс.	3,0 - 12,7 мм 0.118" - 0.500"	3,0 - 19,05 мм 0.118" - 0.750"
Диаметр электрода	1,0 мм 0.039"	1,0 / 1,6 мм 0.039" / 0.063"
Вес	5,7 кг 12.6 фунта	7,5 кг 16.5 фунта
Длина пакета шлангов	7,5 м 24.6 фута	7,5 м 24.6 фута

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ	
Включая:	<ul style="list-style-type: none"> • 1 сварочная микроголовка ORBIWELD 12 или ORBIWELD 19 • 1 транспортировочный чемодан • 1 набор инструментов • 1 руководство по эксплуатации и список запчастей
Подходящие принадлежности (имеются опционально):	<ul style="list-style-type: none"> • Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "А" (узкие) • Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "В" (широкие) • Зажимные вставки для OW 12, тип "В" (широкие) • Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" • Зажимные вставки для OW 19 • Заточные станки для электродов ESG • Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax • Формовочный набор ORBIPURGE • Удлинители для пакета шлангов • Набор для осмотра • Вольфрамовые электроды WS2



ORBIWELD 12 с узкой зажимной кассетой (тип "А")



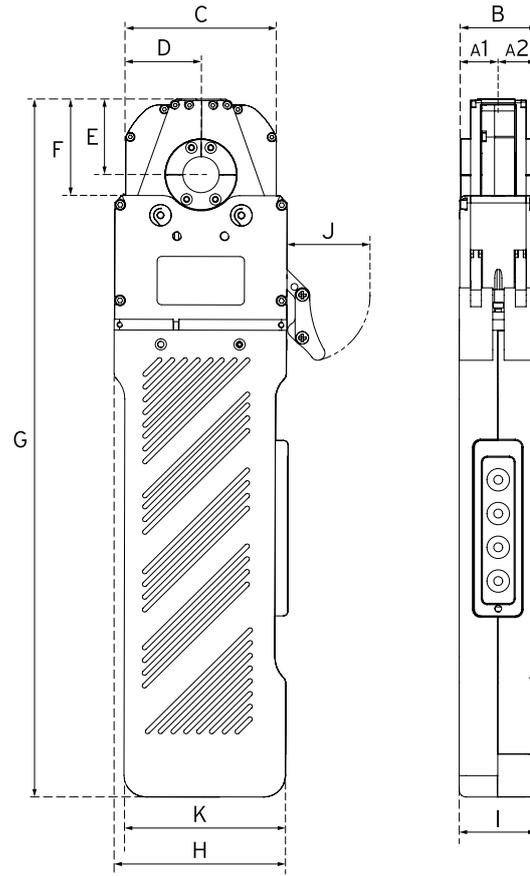
ORBIWELD 12 с широкой зажимной кассетой (тип "В")



ORBIWELD 19

ORBIWELD 12	РАЗМЕР		РАССТОЯНИЕ ДО ЭЛЕКТРОДА					
			КАССЕТА ТИП "А"		КАССЕТА ТИП "В"		КАССЕТА ТИП "С"	
	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]
Размер "А1"	4,25	0.167	6,35	0.250	15,60	0.614	22,79	0.897
Размер "А2"	3,75	0.148	5,85	0.230	15,10	0.594	21,91	0.863
Размер "В"	7,62	0.300	12,20	0.480	30,70	1.209	44,70	1.760
Размер "С"	73,00	2.874						
Размер "D"	36,50	1.437						
Размер "E"	27,50	1.083						
Размер "F"	49,00	1.929						
Размер "G"	253,00	9.961						
Размер "H"	59,00	2.323						
Размер "I"	26,00	1.024						
Размер "J"	30,00	1.181						
Размер "K"	59,00	2.323						

ORBIWELD 19	РАЗМЕР		РАССТОЯНИЕ ДО ЭЛЕКТРОДА			
			ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА ТИП "S"		ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА ТИП "W"	
	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]
Размер "А1"	12,00	0.472	12,80	0.504	16,50	0.650
Размер "А2"	12,00	0.472	11,70	0.461	17,50	0.689
Размер "В"	24,50	0.965	24,50	0.965	34,00	1.339
Размер "С"	66,00	2.598				
Размер "D"	33,00	1.299				
Размер "E"	35,20	1.386				
Размер "F"	45,00	1.772				
Размер "G"	312,00	12.283				
Размер "H"	76,00	2.992				
Размер "I"	34,00	1.339				
Размер "J"	35,00	1.378				
Размер "K"	71,00	2.795				



Сварочные микроголовки OW

ORBIWELD 12, ORBIWELD 19

Свойства и технические характеристики, см. стр. 17

Объем поставки включает в себя:

- 1 сварочная микроголовка ORBIWELD 12 или ORBIWELD 19
- 1 транспортировочный чемодан
- 1 набор инструментов
- 1 руководство по эксплуатации и список запчастей

Зажимные кассеты и зажимные вставки не входят в объем поставки (см. со стр. 20).

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Сварочная микроголовка OW 12	821 000 001	5,700	11,000
Сварочная микроголовка OW 19	822 000 001	7,500	14,800

Подходящие принадлежности (имеются опционально):

- Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "А" (узкие), см. стр. 20
- Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "В" (широкие), см. стр. 20
- Зажимные вставки для OW 12, тип "В" (широкие), см. стр. 21
- Зажимные кассеты для OW 12, тип "С", см. стр. 21
- Зажимные вставки для OW 19, см. стр. 22



OW 12 с широкой зажимной кассетой (тип "В")
и сменными зажимными вставками



OW 12 с узкой зажимной кассетой (тип "А")



ORBIWELD 19

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ



Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "А" (узкие)

Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "А" (узкие)

Для сварки микрофитингов и для других случаев применения с очень ограниченной длиной зажима имеются зажимные кассеты общей шириной 12,2 мм (0.48") (тип "А"). У типа "А" для каждого диаметра трубы требуется отдельная зажимная кассета.

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	3,00	0.118	821 050 301	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	3,18	0.125	821 050 302	0,050
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	4,00	0.157	821 050 303	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	4,76	0.187	821 050 304	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	4,78	0.188	821 050 305	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	5,00	0.197	821 050 306	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	6,00	0.236	821 050 307	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	6,35	0.250	821 050 308	0,048
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	7,00	0.276	821 050 309	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	7,94	0.313	821 050 310	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	8,00	0.315	821 050 311	0,048
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	9,00	0.354	821 050 312	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	9,53	0.375	821 050 313	0,048
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	10,00	0.394	821 050 314	0,048
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	10,10	0.398	821 050 315	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	10,20	0.402	821 050 316	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	10,30	0.406	821 050 317	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	10,50	0.413	821 050 318	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	11,00	0.433	821 050 319	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	11,90	0.469	821 050 320	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	12,00	0.472	821 050 321	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	12,10	0.476	821 050 322	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	12,20	0.480	821 050 323	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	12,50	0.492	821 050 324	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	12,70	0.500	821 050 325	0,045



Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "В" (широкие)

Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "В" (широкие)

При использовании сменной зажимной кассеты типа "В" для каждого диаметра трубы дополнительно требуется зажимная вставка, тип "В" (широкая).

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "В" (широкие)	821 050 002	0,095

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Зажимные вставки для OW 12, тип "В" (широкие)

Из алюминия. Можно использовать только со сменными зажимными кассетами типа "В".
Зажимная вставка состоит из 4 отдельных частей (2 вставки с каждой стороны).

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	3,00	0.118	821 002 220	0,053
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	3,18	0.125	821 002 222	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	3,95	0.156	821 002 223	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	4,00	0.157	821 002 224	0,054
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	4,76	0.187	821 002 225	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	4,78	0.188	821 002 226	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	5,95	0.234	821 002 227	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	6,00	0.236	821 002 228	0,044
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	6,35	0.250	821 002 229	0,054
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	7,00	0.276	821 002 230	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	7,50	0.295	821 002 231	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	7,94	0.313	821 002 232	0,040
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	8,00	0.315	821 002 233	0,040
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	9,00	0.354	821 002 234	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	9,53	0.375	821 002 235	0,050
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	9,95	0.392	821 002 236	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	10,00	0.394	821 002 237	0,039
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	10,10	0.398	821 002 238	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	10,20	0.402	821 002 239	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	11,00	0.433	821 002 240	0,050
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	11,11	0.437	821 002 241	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	11,95	0.470	821 002 242	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	12,00	0.472	821 002 243	0,039
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	12,10	0.476	821 002 244	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	12,70	0.500	821 002 245	0,048



Зажимные вставки для OW 12, тип "В" (широкие), 4 части

Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)

Для крепления микрофитингов с геометрическим замыканием.
У зажимных кассет для микрофитингов для каждого диаметра трубы требуется отдельная зажимная кассета.

Возможные случаи сварки:

- Микрофитинг к микрофитингу
- Микрофитинг к трубе
- Труба к трубе

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)	3,18	0.125	821 050 029	0,069
Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)	6,00	0.236	821 050 040	
Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)	6,35	0.250	821 050 030	0,070
Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)	8,00	0.315	821 050 041	
Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)	9,53	0.375	821 050 050	0,084
Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)	10,00	0.394	821 050 042	
Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)	12,00	0.472	821 050 055	
Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)	12,70	0.500	821 050 060	0,099



Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ



Зажимная вставка для OW 19 "W" (широкая), 6 частей



Зажимная вставка для OW 19 "W" (узкая), 6 частей

Зажимные вставки для OW 19

Из нержавеющей стали. Зажимная вставка состоит из 6 отдельных частей (3 вставки с каждой стороны).

Тип "W" (wide/широкая) для стандартных случаев применения.

Тип "S" (small/узкая) для применения в условиях ограниченного пространства

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕШ. ДИА-МЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНЕШ. ДИА-МЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	ТИП "W" (ШИРОКАЯ)		ТИП "S" (УЗКАЯ)	
			КОД	КГ	КОД	КГ
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	3,00	0.118	822 002 120	0,100	822 002 320	0,044
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	3,18	0.125	822 002 122		822 002 322	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	3,95	0.156	822 002 123		822 002 323	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	4,00	0.157	822 002 124		822 002 324	0,044
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	4,76	0.187	822 002 125		822 002 325	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	4,78	0.188	822 002 126		822 002 326	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	5,95	0.234	822 002 127		822 002 327	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	6,00	0.236	822 002 128	0,090	822 002 328	0,043
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	6,35	0.250	822 002 129	0,094	822 002 329	0,043
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	7,00	0.276	822 002 130		822 002 330	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	7,50	0.295	822 002 131		822 002 331	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	7,94	0.313	822 002 132		822 002 332	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	8,00	0.315	822 002 133	0,092	822 002 333	0,041
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	9,00	0.354	822 002 134		822 002 334	0,040
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	9,53	0.375	822 002 135	0,089	822 002 335	0,029
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	9,95	0.392	822 002 136		822 002 336	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	10,00	0.394	822 002 137	0,088	822 002 337	0,039
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	10,10	0.398	822 002 138		822 002 338	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	10,20	0.402	822 002 139		822 002 339	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	11,00	0.433	822 002 140		822 002 340	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	11,11	0.437	822 002 141		822 002 341	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	11,95	0.470	822 002 142		822 002 342	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	12,00	0.472	822 002 143	0,080	822 002 343	0,026
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	12,10	0.476	822 002 144		822 002 344	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	12,70	0.500	822 002 145	0,081	822 002 345	0,026
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	13,00	0.512	822 002 146		822 002 346	0,035
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	13,20	0.520	822 002 147		822 002 347	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	13,50	0.531	822 002 148	0,076	822 002 348	0,033
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	13,70	0.539	822 002 149		822 002 349	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	14,00	0.551	822 002 150	0,073	822 002 350	0,035
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	14,30	0.563	822 002 151		822 002 351	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	14,70	0.579	822 002 152		822 002 352	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	15,00	0.591	822 002 153	0,070	822 002 353	0,032
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	15,30	0.602	822 002 154		822 002 354	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	15,60	0.614	822 002 155		822 002 355	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	15,70	0.618	822 002 156		822 002 356	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	15,88	0.625	822 002 157	0,071	822 002 357	0,031
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	16,00	0.630	822 002 158	0,070	822 002 358	0,031
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	16,70	0.657	822 002 159		822 002 359	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	17,00	0.669	822 002 160		822 002 360	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	17,08	0.672	822 002 161		822 002 361	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	17,20	0.677	822 002 162		822 002 362	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	17,30	0.681	822 002 163		822 002 363	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	18,00	0.709	822 002 164	0,058	822 002 364	0,026
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	19,00	0.748	822 002 165		822 002 365	0,025
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	19,05	0.750	822 002 166	0,058	822 002 366	0,025

Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 63
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 68
- Формовочный набор ORBIPURGE, см. стр. 70
- Удлинитель для пакета шлангов, см. стр. 70
- Набор для осмотра, см. стр. 71
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 71

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

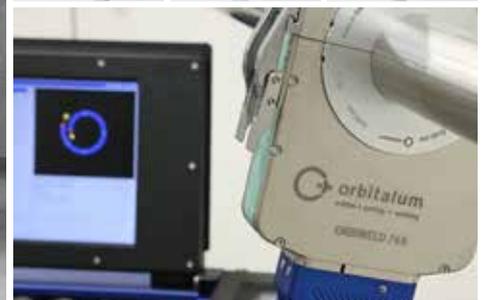
ORBIWELD 38S, 76S, 115S

Закрытые головки для орбитальной сварки

Удобнее, экономичнее, эффективнее – закрытые головки для орбитальной сварки WIG с выдающимися характеристиками: Серия ORBIWELD "S" компании Orbitalum отличается очень узкой конструкцией и высокой предельной нагрузкой благодаря эффективному водяному охлаждению.



Надежные зажим и центрирование свариваемых частей без смещения



В комбинации с источником тока серии ORBIMAT получается сварочная система высочайшей точности

За счет небольших размеров серия ORBIWELD "S" идеально подходит для применения в условиях ограниченного пространства, что часто имеет место, в фармацевтике, химической, полупроводниковой и пищевой промышленности, а также в авиации и космонавтике.

Все закрытые сварочные головки серии ORBIWELD изготавливаются из лучших материалов и отличаются своей уникальной системой водяного охлаждения. Подходящие зажимные вставки имеют высококачественную, функциональную и долговечную конструкцию и не изнашиваются так быстро, как варианты многих конкурентов. Зажимные вставки имеются с узкой и широкой конструкцией и быстро и просто вставляются в сварочную головку.

ДРУГИЕ СВОЙСТВА:

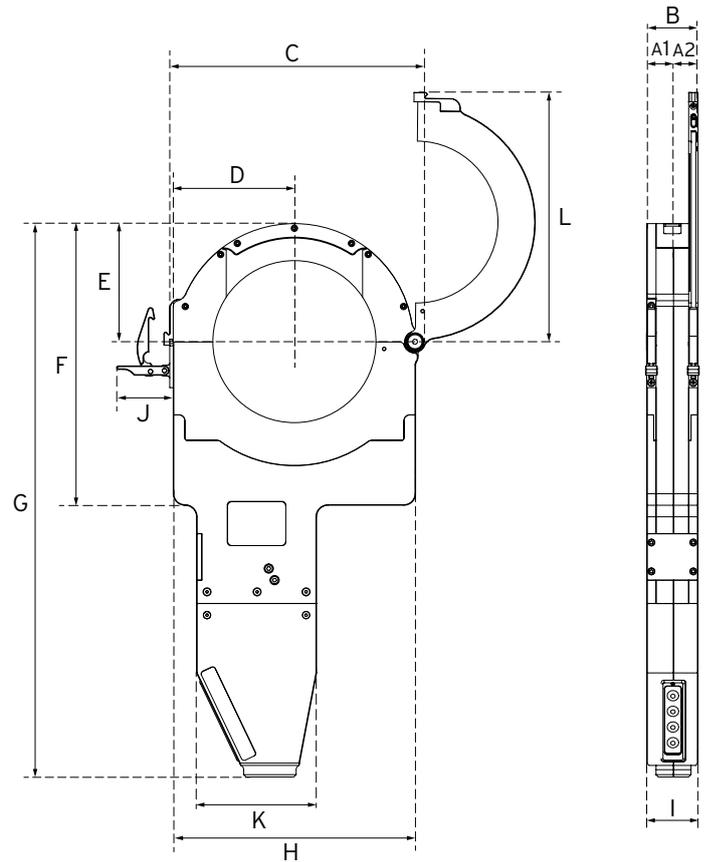
- Благодаря очень узкой конструкции можно обрабатывать также детали с короткой длиной приваривания
- Высококачественные, прочные корпус и рукоятка
- Высокая предельная нагрузка благодаря корпусу сварочной головки с полным водяным охлаждением
- Высокогибкий пакет шлангов (длина: 7,5 м/ 24.6 фута) с разгрузкой от натяжения к источнику тока
- С помощью панели управления, встроенной в прочную и стабильную алюминиевую рукоятку сварочной головки, можно передавать в источник тока все необходимые для сварки команды, поэтому дополнительный пульт дистанционного управления не требуется

- Быстросменная система для зажимных вставок обеспечивает простые вставку и извлечение без использования дополнительного инструмента
- Экономически выгодные зажимные вставки
- Стабильные зажимные соединения в сочетании с зажимными вставками, имеющимися для всех размеров труб, гарантируют надежные зажим и центрирование свариваемых частей без смещения
- Широкая, индивидуальная программа принадлежностей
- НОВИНКА: откидной защитный кожух на сварочной головке обеспечивает контроль и при необходимости подрегулировку положения электрода перед процессом сварки

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	ORBIWELD 385	ORBIWELD 765	ORBIWELD 1155
Код	826 000 001	827 000 001	828 000 001
Внеш. диаметр трубы, мин.-макс.	3 - 38,1 мм 1/8" - 1.5"	6 - 77 мм 1/4" - 3.0"	20 - 115 мм 3/4" - 4.5"
Диаметр электрода	1,6/2,4 мм .063"/.094"	1,6/2,4 мм .063"/.094"	1,6/2,4 мм .063"/.094"
Вес	9 кг 19.8 фунта	9,4 кг 20.7 фунта	13 кг 28.7 фунта
Длина пакета шлангов	7,5 м 24.6 фута	7,5 м 24.6 фута	7,5 м 24.6 фута

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

Включая:	<ul style="list-style-type: none"> • 1 головка для орбитальной сварки OW 385, OW 765 или OW 1155 • 1 транспортировочный чемодан • 1 набор инструментов • 1 руководство по эксплуатации и список запчастей
Подходящие принадлежности (имеются опционально):	<ul style="list-style-type: none"> • Зажимные вставки, узкие и широкие • Пластиковый чемодан для зажимных вставок • Вставки для полостей фасонных деталей • Вставки для сварки колен • Т-образные зажимные кулачки • Адаптеры для электродов • Настольные крепления • Заточные станки для электродов ESG • Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax • Формовочный набор ORBIPURGE • Удлинители для пакета шлангов • Набор для осмотра • Вольфрамовые электроды WS2



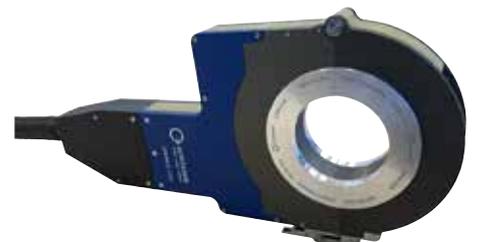
ORBIWELD 385	РАЗМЕР		РАССТОЯНИЕ ДО ЭЛЕКТРОДА		ORBIWELD 765	РАЗМЕР		РАССТОЯНИЕ ДО ЭЛЕКТРОДА		ORBIWELD 1155	РАЗМЕР		РАССТОЯНИЕ ДО ЭЛЕКТРОДА			
	[ММ]	[ДЮЙМ]	ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА [2 ПАРЫ]	[ММ]		[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]		[ДЮЙМ]	ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА ТИПА "С" [2 ПАРЫ]	ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА ТИПА "W" [2 ПАРЫ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]
Размер "A1"	17,00	0.669	17,50	0.689	Размер "A1"	19,00	0.748	21,00	0.827	Размер "A1"	22,75	0.896	25,75	1.014	45,75	1.801
Размер "A2"	17,00	0.669	17,50	0.689	Размер "A2"	19,00	0.748	21,00	0.827	Размер "A2"	21,25	0.837	24,25	0.955	44,25	1.742
Размер "B"	34,00	1.339	35,00	1.378	Размер "B"	38,00	1.496	42,00	1.654	Размер "B"	44,00	1.732	50,00	1.969	90,00	3.543
Размер "C"	112,00	4.409			Размер "C"	159,00	6.260			Размер "C"	220,00	8.661				
Размер "D"	47,50	1.870			Размер "D"	67,50	2.657			Размер "D"	104,00	4.094				
Размер "E"	47,00	1.850			Размер "E"	66,00	2.598			Размер "E"	102,00	4.016				
Размер "F"	144,00	5.669			Размер "F"	187,00	7.362			Размер "F"	244,00	9.606				
Размер "G"	357,00	14.055			Размер "G"	400,00	15.748			Размер "G"	480,00	18.898				
Размер "H"	95,00	3.740			Размер "H"	135,00	5.315			Размер "H"	208,00	8.189				
Размер "I"	34,00	1.339			Размер "I"	34,00	1.339			Размер "I"	44,00	1.732				
Размер "J"	55,00	2.165			Размер "J"	55,00	2.165			Размер "J"	55,00	2.165				
Размер "K"	71,00	2.795			Размер "K"	71,00	2.795			Размер "K"	102,00	4.016				
Размер "L"	110,00	4.331			Размер "L"	153,00	6.024			Размер "L"	216,00	8.504				



ORBIWELD 385



ORBIWELD 765



ORBIWELD 1155

Закрытые головки для орбитальной сварки OW S

ORBIWELD 38S, ORBIWELD 76S, ORBIWELD 115S

Свойства и области применения, см. стр. 23.

Объем поставки включает в себя:

- 1 головка для орбитальной сварки OW 38S, OW 76S или OW 115S
- 1 транспортировочный чемодан
- 1 набор инструментов
- 1 руководство по эксплуатации и список запчастей

Зажимные вставки не входят в объем поставки (см. со стр. 30).

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Головка для орбитальной сварки OW 38S	826 000 001	9,000	16,500
Головка для орбитальной сварки OW 76S	827 000 001	9,400	16,900
Головка для орбитальной сварки OW 115S	828 000 001	13,000	18,600

Подходящие принадлежности (имеются опционально):

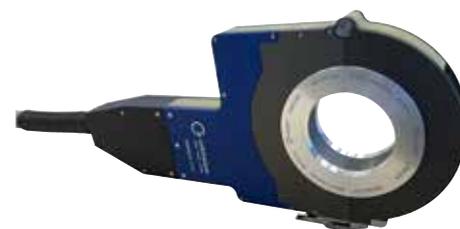
- Зажимные вставки для ORBIWELD S и ORBIWELD, см. стр. 30
- Запасные прижимные элементы, см. стр. 33
- Пластиковый чемодан для зажимных вставок, см. стр. 33
- Вставки для полостей фасонных деталей, см. стр. 34
- Вставки для сварки колен, см. стр. 35
- Т-образные зажимные кулачки, см. стр. 34
- Адаптеры для электродов, см. стр. 36
- Настольные крепления, см. стр. 37



ORBIWELD 38S



ORBIWELD 76S



ORBIWELD 115S

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Просто арендовать и оставаться гибкими.

Мы предлагаем машины в краткосрочную или долгосрочную аренду – экономически выгодная альтернатива покупке. Наши арендуемые машины регулярно проходят техосмотр и поэтому всегда находятся в топовом состоянии. Мы поможем Вам найти подходящую машину для Вашего индивидуального случая применения. Кстати, аренда представляет собой отличную возможность протестировать машину, прежде чем купить ее.

Преимущества аренды:

- Снижение затрат на хранение
- Отсутствие затрат на ремонт
- Небольшие капиталовложения
- Использование всегда новой технологии
- Минимальные времена простоя

Наши услуги по аренде и бывшим в употреблении машинам:

- Арендные тарифы на недельной основе
- Аренда с возможностью выкупа
- Долгосрочная аренда

Спросите нас о наших выгодных условиях аренды:

Тел. +49 (0) 77 31 792-0

или по электронной почте

tools@orbitalum.com

ORBIWELD 115, 170

Закрытые головки для орбитальной сварки

Серия ORBIWELD отличается очень высокой предельной термической нагрузкой. Благодаря этому она особенно хорошо подходит для применения в фармацевтике, химической, полупроводниковой и пищевой промышленности, а также в авиации и космонавтике, где из-за постоянно увеличивающихся диаметров и толщин стенок свариваемых труб к закрытым головкам для орбитальной сварки предъявляются всё более высокие требования.



Непрерывная работа даже при высокой силе сварочного тока и интенсивной нагрузке

OW 115



OW 170



Благодаря каналам охлаждения, проходящим через весь корпус сварочной головки, был получен отличный отвод тепла, что даже при высокой силе сварочного тока и интенсивной нагрузке обеспечивает непрерывную работу сварочных головок ORBIWELD.

Закрытая конструкция серии ORBIWELD и система направления газа головок обеспечивают во время сварки постоянное обволакивание сварного шва защитным газом, что позволяет получать швы с очень малой температурной окраской.

СВОЙСТВА:

- Быстросменная система для зажимных вставок обеспечивает простые вставку и извлечение без использования дополнительного инструмента
- Высокая предельная нагрузка благодаря корпусу сварочной головки с полным водяным охлаждением
- Стабильные зажимные соединения в сочетании с зажимными вставками, имеющимися для всех размеров труб, гарантируют надежные зажим и центрирование свариваемых частей без смещения

- С помощью панели управления, встроенной в прочную и стабильную алюминиевую рукоятку сварочной головки, можно передавать в источник тока все необходимые для сварки команды, поэтому дополнительный пульт дистанционного управления не требуется
- Высококачественные, прочные корпус и рукоятка
- Высокогибкий пакет шлангов (длина: 7,5 м/ 24.6 фута) с разгрузкой от натяжения к источнику тока
- Экономически выгодные зажимные вставки
- Широкая, индивидуальная программа принадлежностей

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	ORBIWELD 115	ORBIWELD 170
Код	824 000 001	825 000 001
Внеш. диаметр трубы, мин.-макс.	20 - 115 мм 3/4" - 4.5"	50 - 170 мм 2" - 6"
Диаметр электрода	1,6/2,4 мм 0.063"/0.094"	1,6/2,4 мм 0.063"/0.094"
Вес	15,1 кг 33.3 фунта	20,7 кг 45.6 фунта
Длина пакета шлангов	7,5 м 24.6 фута	7,5 м 24.6 фута
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ		
Включая:	<ul style="list-style-type: none"> • 1 головка для орбитальной сварки OW 115 или OW 170 • 1 транспортировочный чемодан (код 821 030 001) • 1 набор инструментов • 1 руководство по эксплуатации и список запчастей 	
Подходящие принадлежности (имеются опционально):	<ul style="list-style-type: none"> • Зажимные вставки, узкие и широкие • Пластиковый чемодан для зажимных вставок • Вставки для полостей фасонных деталей • Вставки для сварки колен • Т-образные зажимные кулачки • Адаптеры для электродов • Настольные крепления • Заточные станки для электродов ESG • Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax • Формовочный набор ORBIPURGE • Удлинители для пакета шлангов • Двойной редуктор давления • Набор для осмотра • Вольфрамовые электроды WS2 	



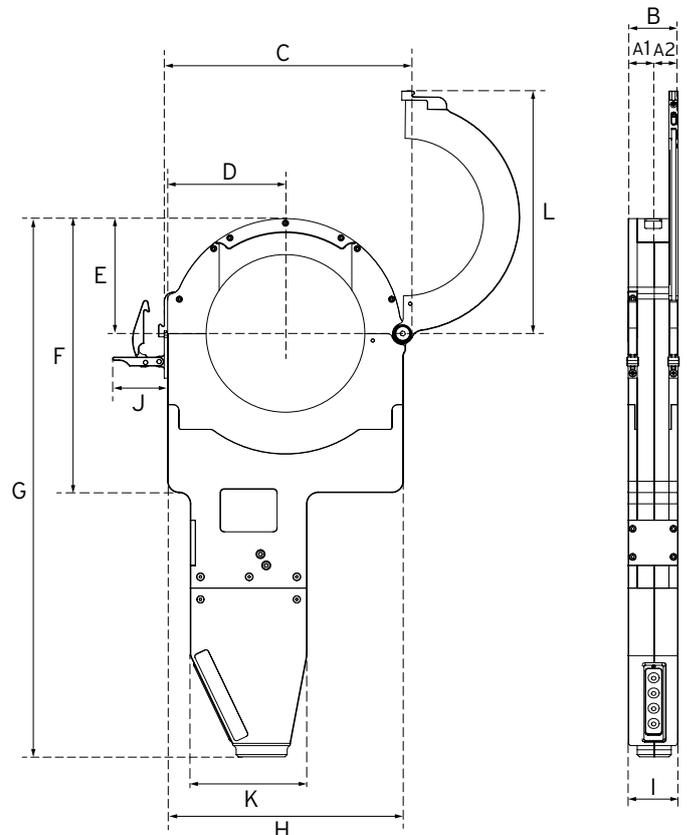
ORBIWELD 115



ORBIWELD 170

ORBIWELD 115	РАЗМЕР		РАССТОЯНИЕ ДО ЭЛЕКТРОДА			
			ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА ТИПА "S" [2 ПАРЫ]		ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА ТИПА "W" [2 ПАРЫ]	
	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]
Размер "A1"	30,00	1.181	32,00	1.260	52,00	2.047
Размер "A2"	30,00	1.181	32,00	1.260	52,00	2.047
Размер "B"	60,00	2.362	64,00	2.520	105,00	4.134
Размер "C"	260,00	10.236				
Размер "D"	115,00	4.528				
Размер "E"	102,00	4.016				
Размер "F"	275,00	10.827				
Размер "G"	498,00	19.606				
Размер "H"	215,00	8.465				
Размер "I"	50,00	1.969				
Размер "J"	67,00	2.638				
Размер "K"	88,00	3.465				
Размер "L"	250,00	9.843				

ORBIWELD 170	РАЗМЕР		РАССТОЯНИЕ ДО ЭЛЕКТРОДА			
			ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА ТИПА "S" [2 ПАРЫ]		ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА ТИПА "W" [2 ПАРЫ]	
	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]
Размер "A1"	30,00	1.181	32,00	1.260	50,00	1.969
Размер "A2"	41,00	1.614	43,00	1.693	61,00	2.402
Размер "B"	70,00	2.756	72,00	2.835	110,00	4.331
Размер "C"	345,00	13.583				
Размер "D"	160,00	6.299				
Размер "E"	140,00	5.512				
Размер "F"	365,00	14.370				
Размер "G"	585,00	23.031				
Размер "H"	285,00	11.220				
Размер "I"	50,00	1.969				
Размер "J"	67,00	2.638				
Размер "K"	88,00	3.465				
Размер "L"	332,00	13.071				



Закрытые головки для орбитальной сварки OW

ORBIWELD 115, ORBIWELD 170

Свойства и области применения, см. стр. 27.

Объем поставки включает в себя:

- 1 головка для орбитальной сварки OW 115 или OW 170
- 1 транспортировочный чемодан
- 1 набор инструментов
- 1 руководство по эксплуатации и список запчастей

Зажимные вставки не входят в объем поставки (см. со стр. 30).

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Головка для орбитальной сварки OW 115	824 000 001	15,100	22,600
Головка для орбитальной сварки OW 170	825 000 001	20,700	36,200



ORBIWELD 115



ORBIWELD 170

Подходящие принадлежности (имеются опционально):

- Зажимные вставки для ORBIWELD S и ORBIWELD, см. стр. 30
- Запасные прижимные элементы, см. стр. 33
- Пластиковый чемодан для зажимных вставок, см. стр. 33
- Вставки для полостей фасонных деталей, см. стр. 34
- Вставки для сварки колен, см. стр. 35
- Т-образные зажимные кулачки, см. стр. 34
- Адаптеры для электродов, см. стр. 36
- Настольные крепления, см. стр. 37

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Принадлежности для ORBIWELD S и ORBIWELD

Зажимные вставки для ORBIWELD S и ORBIWELD

Из алюминия. 1 зажимная вставка состоит из 2 получашек для одной стороны зажима.

Для каждого диаметра трубы необходимы 2 зажимные вставки (= 4 получашки).

У ORBIWELD 115, 115S и 170 можно выбрать широкие "W" и узкие "S" зажимные вставки, которые можно произвольным образом комбинировать друг с другом.

Подходящие прижимные элементы, см. стр. 33

Заготовки зажимных вставок для самостоятельного вытачивания, см. стр. 33



Зажимная вставка для OW 38S, 2 части для одной стороны зажима



Зажимная вставка для OW 76S, 2 части для одной стороны зажима



Зажимная вставка "S" (узкая) для OW 115/115S, 2 части для одной стороны зажима



Зажимная вставка "W" (широкая) для OW 115/115S, 2 части для одной стороны зажима



Зажимная вставка "S" (узкая) для OW 170, 2 части для одной стороны зажима



Зажимная вставка "W" (широкая) для OW 170, 2 части для одной стороны зажима

ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ		OW 38S	OW 76S	OW 65	OW 115/115S "S" (УЗКАЯ)	OW 115/115S "W" (ШИРОКАЯ)	OW 170 "S" (УЗКАЯ)	OW 170 "W" (ШИРОКАЯ)
[ММ]	[ДУЙМ]	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД
3,00	0.118	826 002 120	-	-	-	-	-	-
3,18	0.125	826 002 122	-	-	-	-	-	-
3,95	0.156	826 002 123	-	-	-	-	-	-
4,00	0.157	826 002 124	-	-	-	-	-	-
4,76	0.187	826 002 125	-	-	-	-	-	-
4,78	0.188	826 002 126	-	-	-	-	-	-
5,95	0.234	826 002 127	-	-	-	-	-	-
6,00	0.236	826 002 128	827 002 120	823 002 120	-	-	-	-
6,35	0.250	826 002 129	827 002 121	823 002 121	-	-	-	-
7,00	0.276	826 002 130	827 002 122	823 002 122	-	-	-	-
7,50	0.295	826 002 131	827 002 123	823 002 123	-	-	-	-
7,94	0.313	826 002 132	827 002 124	823 002 124	-	-	-	-
8,00	0.315	826 002 133	827 002 125	823 002 125	-	-	-	-
9,00	0.354	826 002 134	827 002 126	823 002 126	-	-	-	-
9,53	0.375	826 002 135	827 002 127	823 002 127	-	-	-	-
9,95	0.392	826 002 136	827 002 128	823 002 128	-	-	-	-
10,00	0.394	826 002 137	827 002 129	823 002 129	-	-	-	-
10,10	0.398	826 002 138	827 002 130	823 002 130	-	-	-	-
10,20	0.402	826 002 139	827 002 131	823 002 131	-	-	-	-
11,00	0.433	826 002 140	827 002 132	823 002 132	-	-	-	-
11,11	0.437	826 002 141	827 002 133	823 002 133	-	-	-	-
11,95	0.470	826 002 142	827 002 134	823 002 134	-	-	-	-
12,00	0.472	826 002 143	827 002 135	823 002 135	-	-	-	-
12,10	0.476	826 002 144	827 002 136	823 002 136	-	-	-	-
12,70	0.500	826 002 145	827 002 137	823 002 137	-	-	-	-
13,00	0.512	826 002 146	827 002 138	823 002 138	-	-	-	-
13,20	0.520	826 002 147	827 002 139	823 002 139	-	-	-	-
13,50	0.531	826 002 148	827 002 140	823 002 140	-	-	-	-
13,70	0.539	826 002 149	827 002 141	823 002 141	-	-	-	-
14,00	0.551	826 002 150	827 002 142	823 002 142	-	-	-	-
14,30	0.563	826 002 151	827 002 143	823 002 143	-	-	-	-
14,70	0.579	826 002 152	827 002 144	823 002 144	-	-	-	-
15,00	0.591	826 002 153	827 002 145	823 002 145	-	-	-	-
15,30	0.602	826 002 154	827 002 146	823 002 146	-	-	-	-
15,60	0.614	826 002 155	827 002 147	823 002 147	-	-	-	-
15,70	0.618	826 002 156	827 002 148	823 002 148	-	-	-	-
15,88	0.625	826 002 157	827 002 149	823 002 149	-	-	-	-
16,00	0.630	826 002 158	827 002 150	823 002 150	-	-	-	-
16,70	0.657	826 002 159	827 002 151	823 002 151	-	-	-	-
17,00	0.669	826 002 160	827 002 152	823 002 152	-	-	-	-
17,08	0.672	826 002 161	827 002 153	823 002 153	-	-	-	-

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ		OW 385	OW 765	OW 65	OW 115/115S "S" (УЗКАЯ)	OW 115/115S "W" (ШИРОКАЯ)	OW 170 "S" (УЗКАЯ)	OW 170 "W" (ШИРОКАЯ)
[ММ]	[ДУЙМ]	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД
17,20	0.677	826 002 162	827 002 154	823 002 154	-	-	-	-
17,30	0.681	826 002 163	827 002 155	823 002 155	-	-	-	-
18,00	0.709	826 002 164	827 002 156	823 002 156	-	-	-	-
19,00	0.748	826 002 165	827 002 157	823 002 157	-	-	-	-
19,05	0.750	826 002 166	827 002 158	823 002 158	-	-	-	-
19,50	0.768	826 002 167	827 002 159	823 002 159	-	-	-	-
20,00	0.787	826 002 168	827 002 160	823 002 160	824 002 120	824 002 320	-	-
21,00	0.827	826 002 169	827 002 161	823 002 161	824 002 121	824 002 321	-	-
21,30	0.839	826 002 170	827 002 162	823 002 162	824 002 122	824 002 322	-	-
21,70	0.854	826 002 171	827 002 163	823 002 163	824 002 123	824 002 323	-	-
22,00	0.866	826 002 172	827 002 164	823 002 164	824 002 124	824 002 324	-	-
22,22	0.875	826 002 173	827 002 165	823 002 165	824 002 125	824 002 325	-	-
22,23	0.875	826 002 174	827 002 166	823 002 166	824 002 126	824 002 326	-	-
22,55	0.888	826 002 175	827 002 167	823 002 167	824 002 127	824 002 327	-	-
23,00	0.906	826 002 176	827 002 168	823 002 168	824 002 128	824 002 328	-	-
24,00	0.945	826 002 177	827 002 169	823 002 169	824 002 129	824 002 329	-	-
24,13	0.950	826 002 178	827 002 170	823 002 170	824 002 130	824 002 330	-	-
25,00	0.984	826 002 179	827 002 171	823 002 171	824 002 131	824 002 331	-	-
25,25	0.994	826 002 180	827 002 172	823 002 172	824 002 132	824 002 332	-	-
25,40	1.000	826 002 181	827 002 173	823 002 173	824 002 133	824 002 333	-	-
26,00	1.024	826 002 182	827 002 174	823 002 174	824 002 134	824 002 334	-	-
26,70	1.051	826 002 183	827 002 175	823 002 175	824 002 135	824 002 335	-	-
26,90	1.059	826 002 184	827 002 176	823 002 176	824 002 136	824 002 336	-	-
27,00	1.063	826 002 185	827 002 177	823 002 177	824 002 137	824 002 337	-	-
27,20	1.071	826 002 186	827 002 178	823 002 178	824 002 138	824 002 338	-	-
28,00	1.102	826 002 187	827 002 179	823 002 179	824 002 139	824 002 339	-	-
29,00	1.142	826 002 188	827 002 180	823 002 180	824 002 140	824 002 340	-	-
30,00	1.181	826 002 189	827 002 181	823 002 181	824 002 141	824 002 341	-	-
30,53	1.202	826 002 190	827 002 182	823 002 182	824 002 142	824 002 342	-	-
31,75	1.250	826 002 191	827 002 183	823 002 183	824 002 143	824 002 343	-	-
31,80	1.252	826 002 192	827 002 184	823 002 184	824 002 144	824 002 344	-	-
32,00	1.260	826 002 193	827 002 185	823 002 185	824 002 145	824 002 345	-	-
33,00	1.299	826 002 194	827 002 186	823 002 186	824 002 146	824 002 346	-	-
33,40	1.315	826 002 195	827 002 187	823 002 187	824 002 147	824 002 347	-	-
33,70	1.327	826 002 196	827 002 188	823 002 188	824 002 148	824 002 348	-	-
34,00	1.339	826 002 197	827 002 189	823 002 189	824 002 149	824 002 349	-	-
35,00	1.378	826 002 198	827 002 190	823 002 190	824 002 150	824 002 350	-	-
36,00	1.417	826 002 199	827 002 191	823 002 191	824 002 151	824 002 351	-	-
38,00	1.496	826 002 200	827 002 192	823 002 192	824 002 152	824 002 352	-	-
38,10	1.500	826 002 201	827 002 193	823 002 193	824 002 153	824 002 353	-	-
40,00	1.575	-	827 002 194	823 002 194	824 002 154	824 002 354	-	-
41,00	1.614	-	827 002 195	823 002 195	824 002 155	824 002 355	-	-
42,00	1.654	-	827 002 196	823 002 196	824 002 156	824 002 356	-	-
42,16	1.660	-	827 002 197	823 002 197	824 002 157	824 002 357	-	-
42,30	1.665	-	827 002 198	823 002 198	824 002 158	824 002 358	-	-
42,40	1.669	-	827 002 199	823 002 199	824 002 159	824 002 359	-	-
42,70	1.681	-	827 002 200	823 002 200	824 002 160	824 002 360	-	-
43,00	1.693	-	827 002 201	823 002 201	824 002 161	824 002 361	-	-
43,20	1.701	-	827 002 202	823 002 202	824 002 162	824 002 362	-	-
44,00	1.732	-	827 002 203	823 002 203	824 002 163	824 002 363	-	-
44,45	1.750	-	827 002 204	823 002 204	824 002 164	824 002 364	-	-
44,50	1.752	-	827 002 205	823 002 205	824 002 165	824 002 365	-	-
45,00	1.772	-	827 002 206	823 002 206	824 002 166	824 002 366	-	-
45,80	1.803	-	827 002 207	823 002 207	824 002 167	824 002 367	-	-
48,00	1.890	-	827 002 208	823 002 208	824 002 168	824 002 368	-	-
48,26	1.900	-	827 002 209	823 002 209	824 002 169	824 002 369	-	-
48,30	1.902	-	827 002 210	823 002 210	824 002 170	824 002 370	-	-
48,60	1.913	-	827 002 211	823 002 211	824 002 171	824 002 371	-	-
50,00	1.969	-	827 002 212	823 002 212	824 002 172	824 002 372	825 002 120	825 002 320
50,80	2.000	-	827 002 213	823 002 213	824 002 173	824 002 373	825 002 121	825 002 321
51,00	2.008	-	827 002 214	823 002 214	824 002 174	824 002 374	825 002 122	825 002 322
52,00	2.047	-	827 002 215	823 002 215	824 002 175	824 002 375	825 002 123	825 002 323
53,00	2.087	-	827 002 216	823 002 216	824 002 176	824 002 376	825 002 124	825 002 324
54,00	2.126	-	827 002 217	823 002 217	824 002 177	824 002 377	825 002 125	825 002 325
57,00	2.244	-	827 002 218	823 002 218	824 002 178	824 002 378	825 002 126	825 002 326
60,00	2.363	-	827 002 219	823 002 219	824 002 179	824 002 379	825 002 127	825 002 327
60,10	2.366	-	827 002 220	823 002 220	824 002 180	824 002 380	825 002 128	825 002 328

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ		OW 38S		OW 76S		OW 65		OW 115/115S "S" (УЗКАЯ)		OW 115/115S "W" (ШИРОКАЯ)		OW 170 "S" (УЗКАЯ)		OW 170 "W" (ШИРОКАЯ)	
[ММ]	[ДЮЙМ]	КОД		КОД		КОД		КОД		КОД		КОД		КОД	
60,30	2.374	-		827 002 221		823 002 221		824 002 181		824 002 381		825 002 129		825 002 329	
60,45	2.380	-		827 002 222		823 002 222		824 002 182		824 002 382		825 002 130		825 002 330	
60,50	2.382	-		827 002 223		823 002 223		824 002 183		824 002 383		825 002 131		825 002 331	
63,00	2.480	-		827 002 224		823 002 224		824 002 184		824 002 384		825 002 132		825 002 332	
63,20	2.488	-		827 002 225		823 002 225		824 002 185		824 002 385		825 002 133		825 002 333	
63,50	2.500	-		827 002 226		823 002 226		824 002 186		824 002 386		825 002 134		825 002 334	
65,00	2.559	-		827 002 227		823 002 227		824 002 187		824 002 387		825 002 135		825 002 335	
70,00	2.756	-		827 002 228		823 002 228		824 002 188		824 002 388		825 002 136		825 002 336	
70,20	2.764	-		827 002 229		823 002 229		824 002 189		824 002 389		825 002 137		825 002 337	
73,00	2.874	-		827 002 230		-		824 002 190		824 002 390		825 002 138		825 002 338	
73,03	2.875	-		827 002 231		-		824 002 191		824 002 391		825 002 139		825 002 339	
73,15	2.880	-		827 002 232		-		824 002 192		824 002 392		825 002 140		825 002 340	
75,00	2.953	-		827 002 233		-		824 002 193		824 002 393		825 002 141		825 002 341	
76,00	2.992	-		827 002 234		-		824 002 194		824 002 394		825 002 142		825 002 342	
76,10	2.996	-		827 002 235		-		824 002 195		824 002 395		825 002 143		825 002 343	
76,20	3.000	-		827 002 236		-		824 002 196		824 002 396		825 002 144		825 002 344	
76,30	3.004	-		827 002 237		-		824 002 197		824 002 397		825 002 145		825 002 345	
80,00	3.150	-		-		-		824 002 198		824 002 398		825 002 146		825 002 346	
82,00	3.228	-		-		-		824 002 199		824 002 399		825 002 147		825 002 347	
82,30	3.240	-		-		-		824 002 200		824 002 400		825 002 148		825 002 348	
85,00	3.346	-		-		-		824 002 201		824 002 401		825 002 149		825 002 349	
85,90	3.382	-		-		-		824 002 202		824 002 402		825 002 150		825 002 350	
88,90	3.500	-		-		-		824 002 203		824 002 403		825 002 151		825 002 351	
89,00	3.504	-		-		-		824 002 204		824 002 404		825 002 152		825 002 352	
89,10	3.508	-		-		-		824 002 205		824 002 405		825 002 153		825 002 353	
90,00	3.543	-		-		-		824 002 206		824 002 406		825 002 154		825 002 354	
93,00	3.661	-		-		-		824 002 207		824 002 407		825 002 155		825 002 355	
95,00	3.740	-		-		-		824 002 208		824 002 408		825 002 156		825 002 356	
100,00	3.937	-		-		-		824 002 209		824 002 409		825 002 157		825 002 357	
101,60	4.000	-		-		-		824 002 210		824 002 410		825 002 158		825 002 358	
104,00	4.094	-		-		-		824 002 211		824 002 411		825 002 159		825 002 359	
108,00	4.252	-		-		-		824 002 212		824 002 412		825 002 160		825 002 360	
110,00	4.331	-		-		-		824 002 213		824 002 413		825 002 161		825 002 361	
113,50	4.468	-		-		-		824 002 214		824 002 414		825 002 162		825 002 362	
114,00	4.488	-		-		-		824 002 215		824 002 415		825 002 163		825 002 363	
114,30	4.500	-		-		-		824 002 216		824 002 416		825 002 164		825 002 364	
115,00	4.528	-		-		-		824 002 217		824 002 417		825 002 165		825 002 365	
125,00	4.921	-		-		-		-		-		825 002 166		825 002 366	
127,00	5.000	-		-		-		-		-		825 002 167		825 002 367	
127,05	5.002	-		-		-		-		-		825 002 168		825 002 368	
129,00	5.079	-		-		-		-		-		825 002 169		825 002 369	
133,00	5.236	-		-		-		-		-		825 002 170		825 002 370	
139,70	5.500	-		-		-		-		-		825 002 171		825 002 371	
141,30	5.563	-		-		-		-		-		825 002 172		825 002 372	
152,40	6.000	-		-		-		-		-		825 002 173		825 002 373	
154,00	5.063	-		-		-		-		-		825 002 174		825 002 374	
159,00	6.260	-		-		-		-		-		825 002 175		825 002 375	
165,10	6.500	-		-		-		-		-		825 002 176		825 002 376	
165,20	6.504	-		-		-		-		-		825 002 177		825 002 377	
168,30	6.626	-		-		-		-		-		825 002 178		825 002 378	
170,00	6.693	-		-		-		-		-		825 002 179		825 002 379	

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Заготовки зажимных вставок

Идеальное решение для специальных случаев применения. Полностью закрытые зажимные вставки для самостоятельного вытачивания на индивидуальные диапазоны диаметров.

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Заготовка зажимной вставки для OW 38S, 2 части	826 002 210		
Заготовка зажимной вставки для OW 76S, 2 части	827 002 241		0,280
Заготовка зажимной вставки для OW 115/115S "S" (узкая), 2 части	824 002 220		0,590
Заготовка зажимной вставки для OW 115/115S "W" (широкая), 2 части	824 002 420		1,445
Заготовка зажимной вставки для OW 65, 2 части	823 002 230		0,256
Заготовка зажимной вставки для OW 170 "S" (узкая), 2 части	825 002 185		1,010
Заготовка зажимной вставки для OW 170 "W" (широкая), 2 части	825 002 385		



Заготовки зажимных вставок

Упаковки для зажимных вставок

Все зажимные вставки поставляются попарно в пластиковой оболочке. При потере оригинальной упаковки можно заказать запасную.

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Упаковка для зажимной вставки OW 38S	826 002 010		0,019
Упаковка для зажимной вставки OW 76S/OW 65	827 002 010		0,065
Упаковка для зажимной вставки OW 115 "S" (узкая)	824 002 010		0,101
Упаковка для зажимной вставки OW 115 "W" (широкая)	824 002 011		0,129



Упаковки для зажимных вставок

Запасные прижимные элементы

Прижимные элементы имеются во всех зажимных вставках компании Orbitalum и предназначены для компенсации допуска при зажиме труб, имеющих допуски.

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Запасной прижимной элемент M4 для зажимной вставки OW 38S/OW 76S/OW 65	826 020 019		0,001
Запасной прижимной элемент M6 для зажимной вставки OW 115/OW 170	823 020 057		0,001



Запасные прижимные элементы

Пластиковый чемодан для зажимных вставок

С отсеками. Для размещения до 40 стандартных зажимных вставок.

ИЗДЕЛИЕ	РАЗМЕЩЕНИЕ ЗАЖИМНЫХ ВСТАВОК [ЧИСЛО ПАР]	КОД		КГ
Пластиковый чемодан для зажимных вставок для OW 38S	20	826 020 001		0,350
Пластиковый чемодан для зажимных вставок для OW 65 и OW 76S	40	827 020 006		1,388
Пластиковый чемодан для зажимных вставок для OW 115 и OW 115S	20	824 020 002		1,443



Пластиковый чемодан для зажимных вставок для OW 115 (без зажимных вставок)

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ



Вставки для полостей фасонных деталей

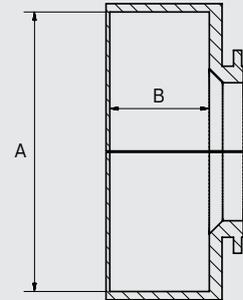
Вставки для полостей фасонных деталей

Зажимные вставки для сварки фасонных деталей (например, фланцев, фланцевых колец и резьбовых соединений в пищевой промышленности).

1 вставка для полостей состоит из 2 получашек.

Размеры различных вставок для полостей:

ORBIWELD		РАЗМЕР "А"(Ø)	РАЗМЕР "В"
385	[мм]	85,0	30,0
	[дюйм]	3.346	1.181
65	[мм]	125,0	30,0
	[дюйм]	4.921	1.181
76S	[мм]	130,0	35,0
	[дюйм]	5.118	1.378
115/115S	[мм]	179,0	39,0
	[дюйм]	7.047	1.535
170	[мм]	214,0	44,0
	[дюйм]	8.425	1.732



ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Вставка для полостей фасонных деталей для OW 385	826 050 010	0,146
Вставка для полостей фасонных деталей для OW 76S	827 050 007	0,266
Вставка для полостей фасонных деталей для OW 65	823 050 010	0,612
Вставка для полостей фасонных деталей для OW 115 и OW 115S	824 050 003	0,660
Вставка для полостей фасонных деталей для OW 170	825 050 002	0,852



T-образные зажимные кулачки

T-образные зажимные кулачки

Зажимные кулачки с возможностью зажима трубы с расширенным концом и привариваемой трубы.

Для каждого задания и размера необходим полный комплект T-образных зажимных кулачков, 1 набор адаптеров для электродов (стр. 36), а также 1 стандартная зажимная вставка (со стр. 30) (заказываются отдельно).

При заказе запросить у нас соответствующий опросный бланк и передать нам вместе с чертежом.

Стандартные зажимные вставки для других головок для орбитальной сварки по запросу.
Внутреннее центрирующее устройство с формовочным устройством по запросу.

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕС. ДИАМЕТР ТРУБЫ МАКС. [ММ]	ВНЕС. ДИАМЕТР ТРУБЫ МАКС. [ДЮЙМ]	КОД	КГ
T-образные зажимные кулачки для OW 385	16,00	0.630	826 050 038	
T-образные зажимные кулачки для OW 76S	48,30	1.902	827 050 005	0,720
T-образные зажимные кулачки для OW 115/115S	85,00	3.346	824 050 004	1,825
T-образные зажимные кулачки для OW 170	154,00	6.063	825 050 003	3,700

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Вставки для сварки колен

Для приваривания стандартных колен без прямого торца к трубам. При использовании этих вставок на одной стороне сварочной головки (справа или слева) обеспечивается только газовая защита вокруг колена; зажим не осуществляется, поэтому колено необходимо прихватывать.

Вставка состоит из:

- 2 половины основного крепления, независимо от диаметра трубы
- 2 половины крышки, в зависимости от диаметра трубы*

Основное крепление/крышка

Крышки вставляются в основное крепление, их можно произвольно поворачивать, поэтому возможен любой угол выхода колена из сварочной головки. Привариваемая труба на противоположной стороне сварочной головки крепится с помощью стандартной зажимной вставки (стандартная зажимная вставка не входит в объем поставки).

Крышка колена для OW 38S

У сварочной головки OW 38S изготовленные по заказу клиента крышки (2 половины) вставляются непосредственно в головку без основного крепления. Поэтому основное крепление не требуется.

При заказе указать или предоставить следующее:

- Нужный внешний диаметр трубы и внутренний радиус трубы.
- **Чертеж колена или образец детали — соответствующий шаблон чертежа можно предварительно запросить у нас.** Затем мы проверяем, надо ли дополнительно использовать адаптер для электродов.



Вставки для сварки колен
(основное крепление/крышка)

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Крышка колена OW 38S в сборе*	826 050 031	0,017
Основное крепление вставки для колен для OW 76S	827 002 018	0,150
Крышка вставки для колен для OW 76S	827 050 021	0,030
Основное крепление вставки для колен для OW 65	823 050 029	0,089
Крышка вставки для колен для OW 65*	823 050 030	0,028
Основное крепление вставки для колен для OW 115 и OW 115S	824 050 006	0,150
Крышка вставки для колен для OW 115S*	828 050 016	0,054
Крышка вставки для колен для OW 115*	824 050 020	0,050
Основное крепление вставки для колен для OW 170	825 050 005	0,250
Крышка вставки для колен для OW 170*	825 050 020	0,045

* При заказе предоставить чертеж колена или образец детали.

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ



Адаптеры для электродов для OW 38S, OW 76S



Адаптеры для электродов для OW 170



Адаптеры для сварки торцовых швов (без ротора)



Адаптеры для сварки внутренних швов (без ротора)

Адаптеры для электродов

Прочный латунный адаптер для бокового смещения вольфрамового электрода. Можно заказать в комплекте или отдельно. Учитывайте то, что максимальный диаметр свариваемых труб при использовании адаптера для электродов уменьшается.

Состав полных комплектов:

- Базовая часть для выносных элементов
- Для 1 выносного элемента 15°, 30°, 45° и 90°

АДАПТЕРЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ ДЛЯ ДИАМЕТРА ТРУБЫ ДО	[ММ]	[ДЮЙМ]
OW 38S	16,0	0.630
OW 76S	48,0	1.890
OW 65	48,0	1.890
OW 115 / OW 115S	82,0	3.228
OW 170	146,0	5.748

КОМПЛЕКТЫ АДАПТЕРОВ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ	КОД		КГ
Адаптер для электродов OW 38S, комплект	826 050 034		0,033
Адаптер для электродов OW 76S, комплект	827 050 027		0,089
Адаптер для электродов OW 65, комплект	823 050 028		0,045
Адаптер для электродов OW 115 и OW 115S, комплект	824 050 021		0,064
Адаптер для электродов OW 170, комплект	825 050 022		0,094

ОТДЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ OW 38S			
Базовая часть для адаптера для электродов OW 38S	826 004 003		0,013
Выносной элемент 10 мм/0.394", 15° для адаптера для электродов OW 38S	823 004 008		0,005
Выносной элемент 10 мм/0.394", 30° для адаптера для электродов OW 38S	823 004 009		0,005
Выносной элемент 10 мм/0.394", 45° для адаптера для электродов OW 38S	823 004 010		0,005

ОТДЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ OW 76S			
Базовая часть для адаптера для электродов OW 76S	827 004 003		0,024
Выносной элемент 15 мм/0.591", 15°/90° для адаптера для электродов OW 76S	823 004 002		0,005
Выносной элемент 15 мм/0.591", 30°/90° для адаптера для электродов OW 76S	823 004 003		0,005
Выносной элемент 15 мм/0.591", 45°/90° для адаптера для электродов OW 76S	823 004 004		0,005

ОТДЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ OW 65			
Базовая часть для адаптера для электродов OW 65	823 004 011		0,018
Выносной элемент 15 мм/0.591", 15°/90° для адаптера для электродов OW 65	823 004 002		0,003
Выносной элемент 15 мм/0.591", 30°/90° для адаптера для электродов OW 65	823 004 003		0,003
Выносной элемент 15 мм/0.591", 45°/90° для адаптера для электродов OW 65	823 004 004		0,003

ОТДЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ OW 115 И OW 115S			
Базовая часть для адаптера для электродов OW 115 и OW 115S	824 004 004		0,037
Выносной элемент 25 мм/0.984", 15°/90° для адаптера для электродов OW 115/115S	823 004 006		0,009
Выносной элемент 25 мм/0.984", 30°/90° для адаптера для электродов OW 115/115S	823 004 005		0,009
Выносной элемент 25 мм/0.984", 45°/90° для адаптера для электродов OW 115/115S	823 004 007		0,009

ОТДЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ OW 170			
Базовая часть для адаптера для электродов OW 170	825 004 001		0,067
Выносной элемент 25 мм/0.984", 15°/90° для адаптера для электродов OW 170	823 004 006		0,009
Выносной элемент 25 мм/0.984", 30°/90° для адаптера для электродов OW 170	823 004 005		0,009
Выносной элемент 25 мм/0.984", 45°/90° для адаптера для электродов OW 170	823 004 007		0,009

АДАПТЕРЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ ДЛЯ СВАРКИ ТОРЦОВЫХ ШВОВ*			
Адаптер для электродов OW 38S, торцовый шов, комплект	826 050 036		
Адаптер для электродов OW 76S, торцовый шов, комплект	827 050 038		0,045
Адаптер для электродов OW 65, торцовый шов, комплект	823 050 034		0,038
Адаптер для электродов OW 115, торцовый шов, комплект	824 050 022		0,070

АДАПТЕРЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ ДЛЯ СВАРКИ ВНУТРЕННИХ ШВОВ*			
Адаптер для электродов OW 38S, внутренний шов, комплект	826 050 037		
Адаптер для электродов OW 76S, внутренний шов, комплект	827 050 039		0,071
Адаптер для электродов OW 115, внутренний шов, комплект	824 050 023		0,193

* Другие адаптеры для электродов для других сварочных головок по запросу.

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Настольные крепления

Практичное и стабильное настольное крепление из алюминия (элаксированного). Крепление позволяет удобно и надежно откладывать и фиксировать головки для орбитальной сварки ORBIWELD.

С помощью встроенного настольного зажима крепление можно быстро и просто устанавливать на рабочую плиту. Благодаря этому можно прочно зафиксировать сварочную головку в креплении при ее стационарном применении — также идеальное решение для кратковременного откладывания сварочной головки между отдельными операциями сварки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		НАСТОЛЬНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ	
Размеры (д х ш х в)		180 x 140 x 185 мм 7.1" x 5.5" x 7.3"	
Ширина зажима (от кромки стола до максимально выдвинутой струбцины)		макс. 65 мм / 2.56"	
ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Настольное крепление для OW 38S, OW 76S	826 030 006		1,250
Настольное крепление для OW 65, OW 115, OW 115S, OW 170	823 030 006		1,070



Настольные крепления

Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 63
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 68
- Формовочный набор ORBIPURGE, см. стр. 70
- Удлинитель для пакета шлангов, см. стр. 70
- Набор для осмотра, см. стр. 71
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 71

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Наш сервис для Вашей полной удовлетворенности – это наша цель!

Мы занимаемся Вашими вопросами не только перед покупкой. Также и после покупки Вы можете целиком и полностью полагаться на нас.

Качество

Компетент-
ность

Сервис

Консультации

Опыт

Мощность

Надежность

Обслу-
живание
клиентов

Удовлетво-
ренность

Обзор наших сервисных услуг:

Техническая служба:

- Ремонт, техобслуживание, замена
- Сметы
- Обслуживание на месте
- Обучение наших клиентов
- Экономически выгодные заменяемые устройства

Служба запчастей:

- Ок. 2.000 запчастей постоянно на складе
- Современные системы логистики

Услуги по аренде и бывшим в употреблении машинам:

- Арендная плата на недельной основе
- Аренда с возможностью выкупа
- Долгосрочная аренда
- Аренда с оператором по запросу

Другие сервисные услуги:

- Вывоз машин от клиента
- Бывшие в употреблении машины с гарантией

Вы хотите воспользоваться услугами нашей ремонтной службы? Вам нужны запчасти, расходный материал или Вы ищете подходящий для Вас продукт? Тогда свяжитесь с нами. Мы с удовольствием поможем Вам.

Сервисная горячая линия:
+49 (0) 77 31 792-789

НХ 16Р

Закрытая головка для орбитальной сварки

Головка для орбитальной сварки НХ 16Р для компактных холодильных установок задает новые масштабы! НХ означает "Heat Exchanger" (теплообменник); эта головка предназначена для сварки предварительно смонтированных колен в тесных пучках труб пластинчатых теплообменников. Для этого случая применения на сегодня в мире нет сравнимых по эффективности решений!



Все имеющиеся на рынке закрытые головки для орбитальной сварки или открытые сварочные клещи из-за их типоразмера не подходят для их расположения между отдельными трубами пластинчатых теплообменников.

НХ 16Р зарабатывает баллы в плане экономичности и эффективности по сравнению с имеющимися в продаже машинами сразу по нескольким аспектам: Выходы труб теплообменника можно перед сваркой полностью укомплектовать коленами и сваривать в любой последовательности. На обычные орбитальные клещи распространяется следующее правило: вставить колено – сварить – вставить колено – ..., всегда от середины трубной решетки наружу. Если затем во время проверки качества будет обнаружена неправильная сварка, то с учетом недоступности в самом неблагоприятном случае (неправильная сварка в середине пучка) необходимо отсоединить и заново сварить все колена. При использовании головки НХ достаточно заменить соответствующее колено. Это

конструктивное преимущество делает орбитальную систему, кроме того, идеальным инструментом для непревзойденного с точки зрения затрат ремонта.

Головка весит всего 1,5 кг (3.3 фунта) – в отличие от открытых клещей с, к тому же, неудобным пакетом шлангов в НХ встроены все разъемы для тока, газа и охлаждающей воды.

Все источники тока для орбитальной сварки автоматически распознают головку с ее свойствами, поэтому оператор перед началом сварки должен только вызвать свою заданную сварочную программу и запустить процесс сварки.

Традиционно теплообменники для холодильных установок изготавливались из меди и спаивались с коленами труб. Высокая цена на медь побудила производителей перейти на нержавеющую сталь. Нержавеющую сталь можно экономично, надежно и высококачественно соединять только путем сварки воль-

фрамовым электродом в среде инертного газа (WIG) в сочетании с механической орбитальной сваркой.

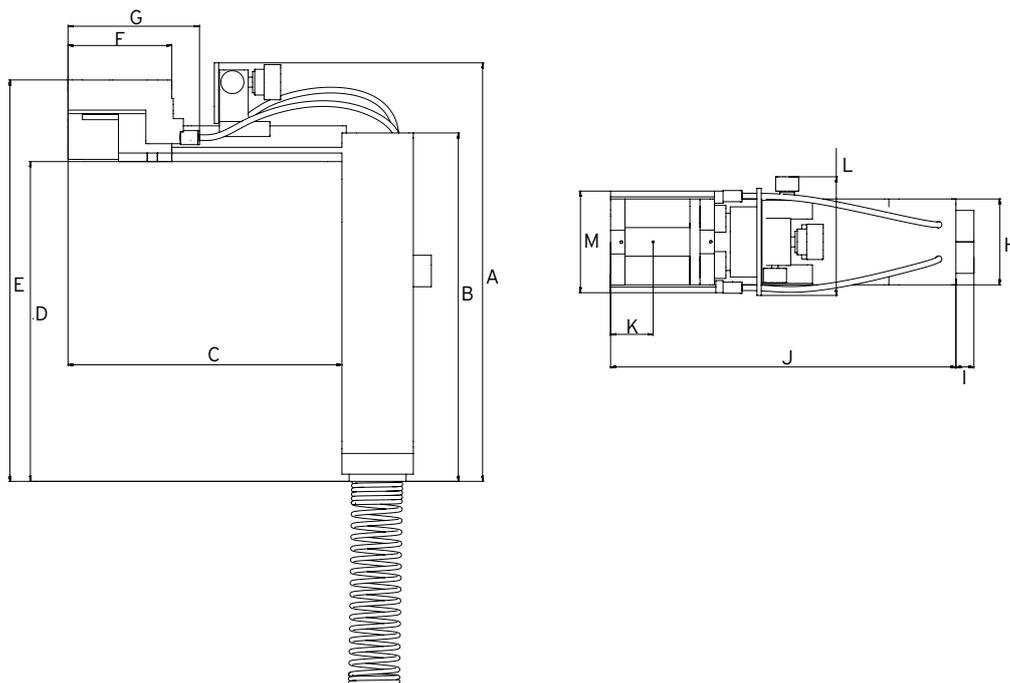
ДРУГИЕ СВОЙСТВА:

- Высокая предельная нагрузка благодаря основной пластине с водяным охлаждением и корпусу ротора
- Возможно горизонтальное, вертикальное и наклонное положение при сварке
- Очень прочная конструкция и эргономичный дизайн
- Простой и быстрый монтаж на трубе
- Самоудерживающаяся с помощью запатентованной фиксации поршня сварочная головка экономит до 80% времени подготовки
- Пневматический зажим обеспечивает простой монтаж на коленах трубы
- Внешний упор для юстировки положения электрода

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	HX 16P
Код	848 000 001
Внеш. диаметр трубы, мин.-макс.*	15 - 16,8 мм 0.591" - 0.661"
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	HX 16P
Диаметр электрода	1,6 мм 0.063"
Вес	1,5 кг 3.3 фунта
Длина пакета шлангов	7,5 м 24.6 фута
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ КОРОБКА
Входная среда	Аргон
Рекомендуемое входное давление	8 бар/116 PSI
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ	HX 16P
Включая:	<ul style="list-style-type: none"> • 1 головка для орбитальной сварки HX 16P • 1 транспортировочный чемодан • 1 пневматическая коробка • 1 шланг (3 м/9.84 фута) для пневматической коробки • 1 пара откидных скоб для труб с внешним диаметром до 16,80 мм (0.661") • 1 упор для колена • 1 набор инструментов • 1 руководство по эксплуатации и список запчастей
Подходящие принадлежности (имеются опционально):	<ul style="list-style-type: none"> • Зажимные вставки • Редуктор давления аргона для HX 16P • Кабель заземления • Вольфрамовые электроды WS2 • Заточные станки для электродов ESG
РАЗМЕРЫ	HX 16P
Размер "А"	292,50 мм / 11.516"
Размер "В"	243,50 мм / 9.587"
Размер "С"	194,00 мм / 7.638"
Размер "D"	223,50 мм / 8.799"
Размер "E"	285,00 мм / 11.220"
Размер "F"	80,00 мм / 3.150"
Размер "G"	95,00 мм / 3.740"
Размер "H"	60,00 мм / 2.362"
Размер "I"	11,00 мм / 0.433"
Размер "J"	244,00 мм / 9.606"
Размер "K"	34,00 мм / 1.339"
Размер "L"	82,92 мм / 3.265"
Размер "M"	71,00 мм / 2.795"



* Другие размеры по запросу



Закрытая головка для орбитальной сварки

НХ 16Р

Свойства и области применения, см. стр. 39.

Объем поставки включает в себя:

- 1 головка для орбитальной сварки НХ 16Р
- 1 транспортировочный чемодан
- 1 пневматическая коробка
- 1 шланг (3 м/9.84 фута) для пневматической коробки
- 1 пара откидных скоб для труб с внешним диаметром до 16,80 мм (0.661")
- 1 упор для колена
- 1 набор инструментов
- 1 руководство по эксплуатации и список запчастей

Следующие принадлежности обязательно необходимы для применения головок для орбитальной сварки НХ, их необходимо заказывать отдельно:

- Зажимные вставки, см. стр. 42
- Кабель заземления, см. стр. 70

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Головка для орбитальной сварки НХ 16Р	848 000 001		15,600

Подходящие принадлежности (имеются опционально):

- Зажимные вставки, см. стр. 42
- Редуктор давления аргона для НХ 16Р, см. стр. 42
- Кабель заземления, см. стр. 70
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 71
- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 63



НХ 16Р



Пневматическая коробка

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ



Зажимные вставки для HX 16P

Принадлежности для HX

Зажимные вставки для HX 16P

Из нержавеющей стали.

Для каждого диаметра трубы необходимы 2 зажимные вставки.

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Зажимная вставка для HX 16P	15,80	0.622	848 002 313	
Зажимная вставка для HX 16P	15,88	0.625	848 002 306	0,002
Зажимная вставка для HX 16P	16,00	0.630	848 002 307	0,002
Зажимная вставка для HX 16P	16,20	0.638	848 002 308	
Зажимная вставка для HX 16P	16,30	0.642	848 002 309	0,002
Зажимная вставка для HX 16P	16,50	0.650	848 002 310	
Зажимная вставка для HX 16P	16,60	0.654	848 002 311	
Зажимная вставка для HX 16P	16,80	0.661	848 002 314	



Редуктор давления аргона для HX 16P

Редуктор давления аргона для HX 16P

Регулируемый редуктор давления аргона для пневматического зажима HX 16P.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	РЕДУКТОР ДАВЛЕНИЯ АРГОНА ДЛЯ HX 16P
Макс. входное давление	230 бар
Выходное давление	0 - 10 бар
Разъем для баллона	W21,8x1/14"
Разъем для шланга	G 1/4"

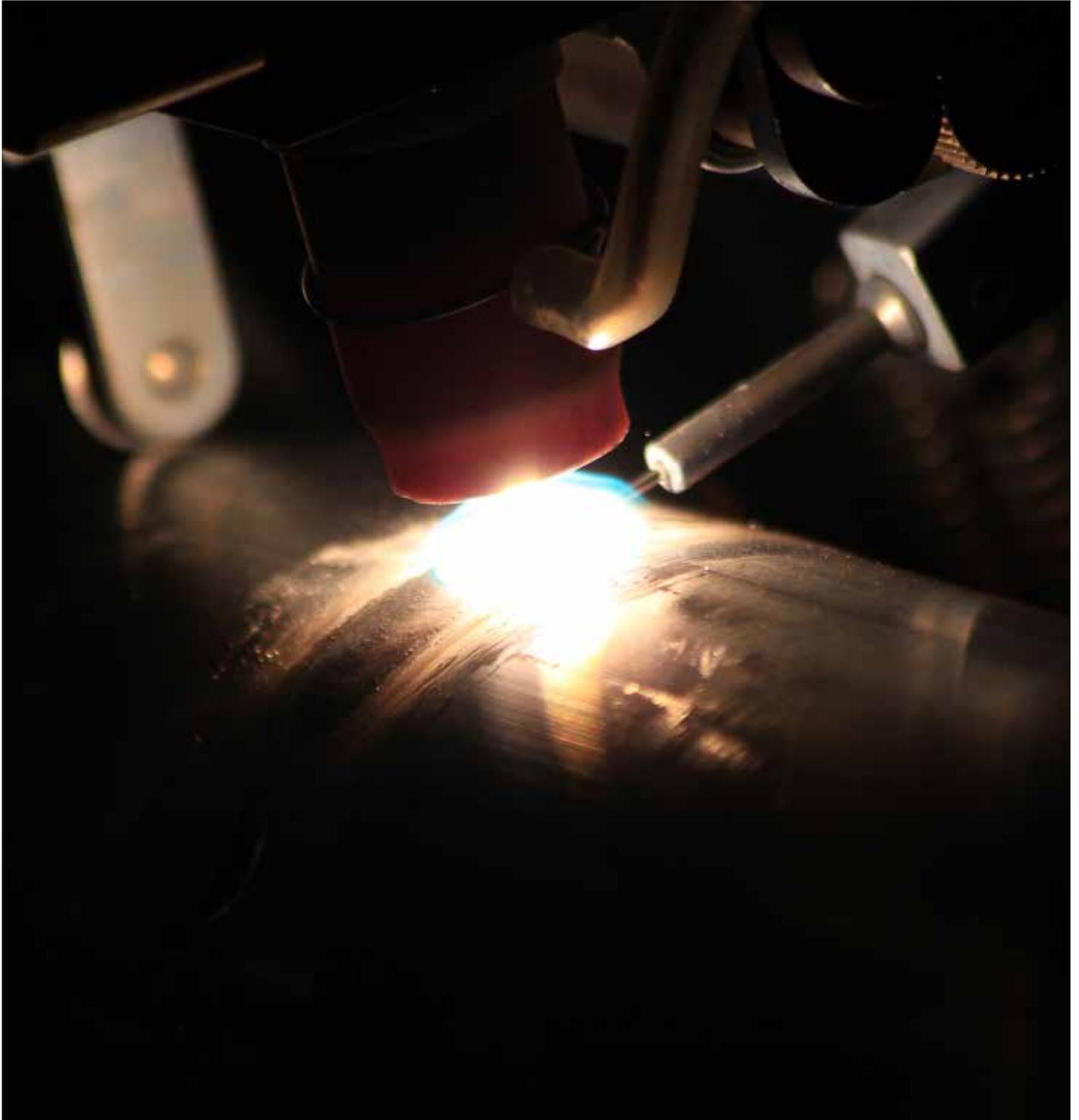
ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Редуктор давления аргона для HX 16P	888 000 006	1,428

Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 63
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 68
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 71

ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

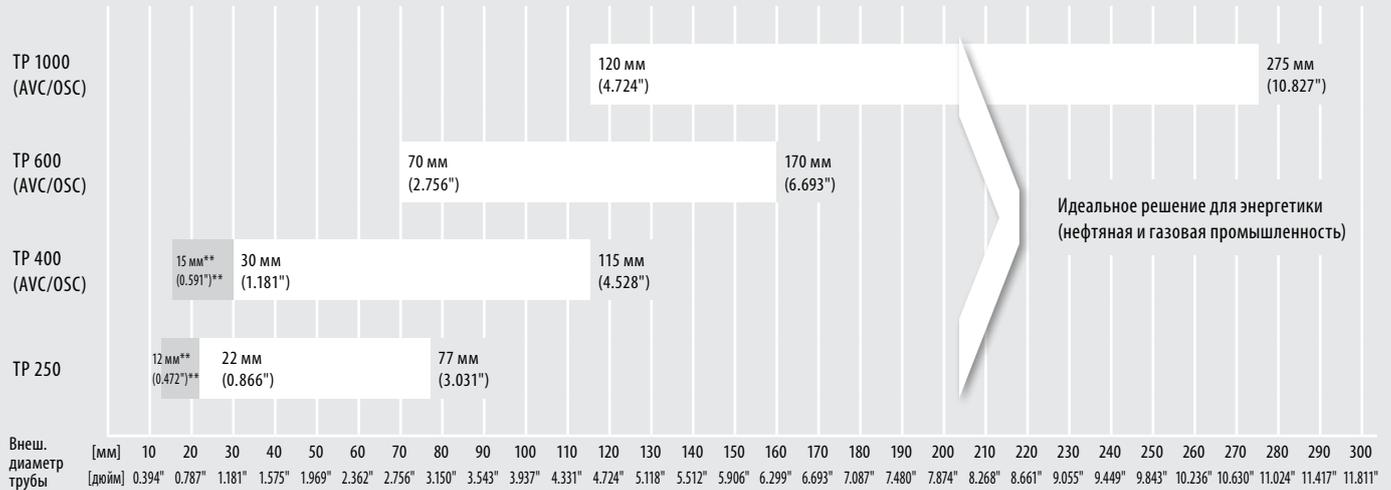
Открытые клещи для орбитальной сварки



Обзор открытых клещей для орбитальной сварки

МОДЕЛЬ	ТР 250	ТР 250	ТР 400	ТР 400	ТР 400	ТР 600	ТР 600	ТР 600	ТР 1000	ТР 1000	ТР 1000
СУЗЛОМ ХОЛОДНОЙ ПРОВОЛОКИ (КД):		КД 4		КД3-100	КД3-100		КД3-100	КД3-100		КД3-100	КД3-100
С РЕГУЛИРОВАНИЕМ ДЛИНЫ ДУГИ (АВС) И КОЛЕБАНИЕМ (ОС):					АВС/ОС			АВС/ОС			АВС/ОС
КОД	811 000 001	811 000 005	812 000 001	812 000 006	812 000 002	813 000 001	813 000 005	813 000 002	814 000 001	814 000 005	814 000 002
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	[мм]	(12)** 22 - 77		(15)** 30 - 115			70 - 170			120 - 275	
	[дюйм]	(0.472)** 0.866 - 3.031		(0.591)** 1.181 - 4.528			2.756 - 6.693			4.724 - 10.827	
ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА	[мм]	18 - 32		30 - 55			30 - 55			30 - 55	
	[дюйм]	0.709 - 1.260		1.181 - 2.165			1.181 - 2.165			1.181 - 2.165	
ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ*	[мм]	0,8*		0,8*			0,8*			0,8*	
	[дюйм]	0.031*		0.031*			0.031*			0.031*	

* Диаметр проволоки 1,0 мм (0.039") имеется отдельно.



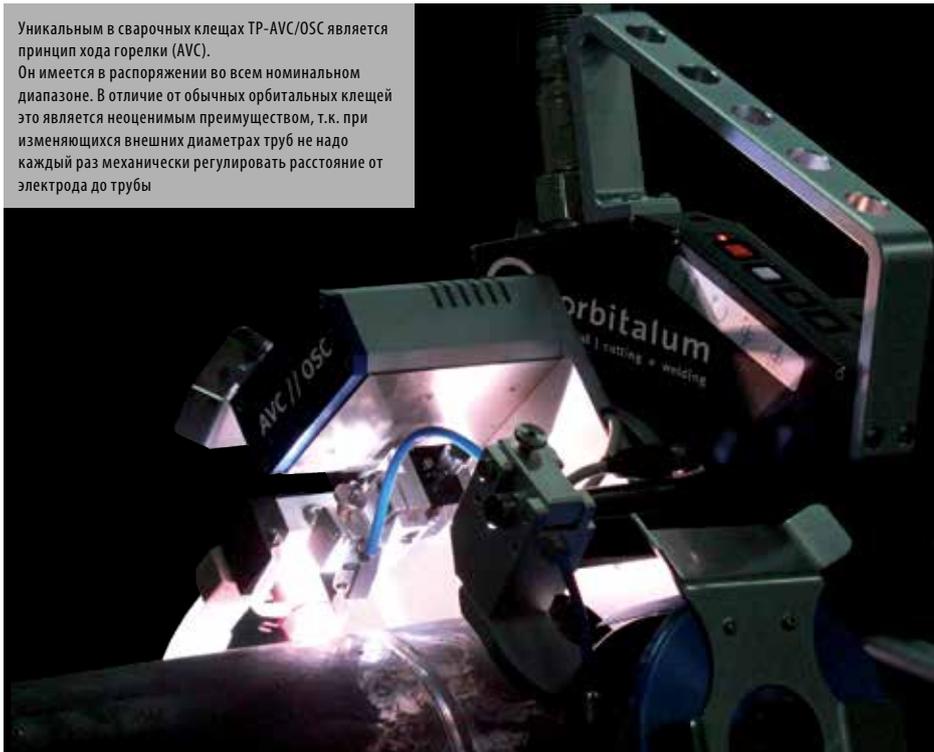
** С принадлежностями

ORBIWELD TP

Открытые клещи для орбитальной сварки

Серия ORBIWELD TP имеет уникальный дизайн и функциональность: Благодаря приводному двигателю, полностью встроенному в корпус клещей, реализуется очень компактная конструкция. Кроме того, за счет концепции привода отпадает необходимость в большом и затратном редукторе, используемом в обычных сварочных клещах.

Уникальным в сварочных клещах TP-AVC/OSC является принцип хода горелки (AVC). Он имеется в распоряжении во всем номинальном диапазоне. В отличие от обычных орбитальных клещей это является неоценимым преимуществом, т.к. при изменяющихся внешних диаметрах труб не надо каждый раз механически регулировать расстояние от электрода до трубы



TP 400 AVC/OSC

TP 600



ORBIWELD TP 400 и TP 600 (AVC/OSC) с зажимным устройством для простого и точного выравнивания сварочных клещей (возможность дооснащения для старых моделей)



СВОЙСТВА СЕРИИ TP:

- Компактная конструкция без мешающих выступов
- Возможность использования с добавкой холодной проволоки или без нее
- Возможность дооснащения узлом холодной проволоки для всех клещей TP
- Катушка для дополнительной проволоки при сварке с холодной проволокой WIG установлена у всех вариантов KD на корпусе клещей. Это предотвращает мешающее скручивание проволоки во время сварки
- Возможность регулировки сопла подачи проволоки по вертикали и по горизонтали
- Открытая система электрической дуги
- Плавно регулируемый зажимной механизм
- Плавно поворачиваемая головка горелки с водяным охлаждением WIG обеспечивает сварку угловыми швами или сварку коротких расширенных концов труб
- Головка горелки WIG закреплена на регулируемых салазках, обеспечивающих точную настройку положения электрода также и во время сварки

- Настройка зажимного устройства без инструмента на диаметр трубы
- Клещи ORBIWELD TP 250 и TP 1000 стандартно оснащены зажимными пластинами из инструментальной стали, обеспечивающими оптимальное крепление на поверхности трубы (очень хорошие зажимные свойства). Зажим трубы у ORBIWELD TP 400 и TP 600 осуществляется с помощью зажимных кулачков из закаленной инструментальной стали. Эта новая зажимная система, наряду с увеличенным усилием зажима, обеспечивает еще более простое и точное выравнивание сварочных клещей на трубе. Зажимные кулачки для нержавеющей стали имеются опционально. Новое зажимное устройство может быть дооснащено для более старых моделей TP 400 и TP 600
- Клещи TP легко центрируются на трубе и крепятся с помощью зажимного рычага
- Благодаря встроенным непосредственно в корпус клещей кнопкам управления дополнительный пульт дистанционного управления не требуется

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВОЙСТВА TP AVC/OSC:

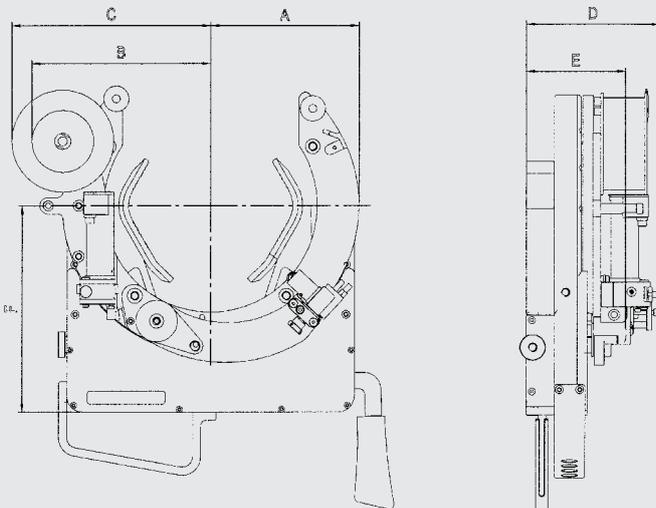
- Колебание (OSC) и регулирование длины дуги (AVC) – только в сочетании с источником сварочного тока ORBIMAT 300 CA AVC/OSC
- Длина дуги механически поддерживается постоянной; у версий AVC/OSC поддержание постоянного расстояния осуществляется автоматически
- Применяется для толстостенных труб (многослойная сварка)
- Возможность двигательного перемещения головки WIG во всем диапазоне номинального диаметра, поэтому дополнительная механическая основная настройка при изменении диаметра трубы не требуется
- Макс. колебание горелки: 20 мм (0.787")
- С установленным непосредственно на сварочной головке устройством подачи холодной проволоки для крепления стандартной катушки диаметром 100 мм/1 кг (3.937"/2.2 фунта)

МОДЕЛЬ	TP 250	TP 250	TP 400	TP 400	TP 400	TP 400	TP 600	TP 600	TP 600	TP 1000	TP 1000	TP 1000	
С узлом холодной проволоки (KD):		KD4		KD3-100	KD3-62	KD3-100		KD3-100	KD3-100		KD3-100	KD3-100	
С регулированием длины дуги (AVC) и колебанием (OSC):						AVC/OSC			AVC/OSC			AVC/OSC	
Код	811 000 001	811 000 005	812 000 001	812 000 006	812 000 005	812 000 002	813 000 001	813 000 005	813 000 002	814 000 001	814 000 005	814 000 002	
Область применения	[мм]	(12)*/22 - 77	(12)*/22 - 77	(15)*/30 - 115	(15)*/30 - 115	(15)*/30 - 115	(15)*/30 - 115	70 - 170	70 - 170	70 - 170	120 - 275	120 - 275	120 - 275
	[дюйм]	(0.472)*/ 0.866 - 3.031	(0.472)*/ 0.866 - 3.031	(0.591)*/ 1.181 - 4.528	(0.591)*/ 1.181 - 4.528	(0.591)*/ 1.181 - 4.528	(0.591)*/ 1.181 - 4.528	2.756 - 6.693	2.756 - 6.693	2.756 - 6.693	4.724 - 10.827	4.724 - 10.827	4.724 - 10.827
Длина электрода	[мм]	18 - 32	18 - 32	30 - 55	30 - 55	30 - 55	30 - 55	30 - 55	30 - 55	30 - 55	30 - 55	30 - 55	
	[дюйм]	0.709 - 1.260	0.709 - 1.260	1.181 - 2.165	1.181 - 2.165	1.181 - 2.165	1.181 - 2.165	1.181 - 2.165	1.181 - 2.165	1.181 - 2.165	1.181 - 2.165	1.181 - 2.165	
Диаметр проволоки*	[мм]	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	
	[дюйм]	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	
Вес станка без пакета шлангов	[кг]	10,5	12,5	12,5	12,5	18,7	12,7	13,8	22,4	15,5	19,0	40,9	27,5
	[фунт]	23,15	27,56	27,56	27,56	41,23	27,99	30,42	49,38	34,17	41,89	90,17	60,63
Длина пакета шлангов	[м]	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	
	[фут]	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6	
Размер "А":	[мм]	86,00	86,00	108,00	108,00	108,00	150,00	147,00	147,00	185,00	215,00	215,00	245,00
	[дюйм]	3.386	3.386	4.252	4.252	4.252	5.906	5.787	5.787	7.283	8.465	8.465	9.646
Размер "В" без холодной проволоки KD:	[мм]	86,00	86,00	108,00	-	-	-	147,00	-	-	215,00	-	-
	[дюйм]	3.386	3.386	4.252	-	-	-	5.787	-	-	8.465	-	-
Размер "С" с холодной проволокой (KD):	[мм]	-	-	-	180,00	155,00	175,00	-	196,00	215,00	-	237,00	274,00
	[дюйм]	-	-	-	7.087	6.102	6.890	-	7.717	8.465	-	9.331	10.787
Размер "D":	[мм]	85,00	85,00	120,00	182,00	120,00	182,00	140,00	140,00	186,00	170,00	170,00	206,00
	[дюйм]	3.346	3.346	4.724	7.165	4.724	7.165	5.512	5.512	7.323	6.693	6.693	8.110
Размер "E":	[мм]	74,00	74,00	90,00	165,00	90,00	165,00	97,00	97,00	172,00	146,00	146,00	191,00
	[дюйм]	2.913	2.913	3.543	6.496	3.543	6.496	3.819	3.819	6.772	5.748	5.748	7.520
Размер "F":	[мм]	125,00	125,00	200,00	200,00	200,00	200,00	202,00	202,00	202,00	270,00	270,00	270,00
	[дюйм]	4.921	4.921	7.874	7.874	7.874	7.874	7.953	7.953	7.953	10.630	10.630	10.630
Встроенный пульт дистанционного управления	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Головка горелки с водяным охлаждением	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Поворотный корпус горелки	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Точная настройка положения электрода	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Муфта для ручного вращения ротора	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Плавно регулируемая зажимная система	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Оptionальное расширение диапазона зажима	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○
Встроенное устройство подачи холодной проволоки	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Внешнее устройство подачи холодной проволоки	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Точная настройка положения проволоки	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Регулирование длины дуги AVC***	○	○	○	○	○	●	○	○	●	○	○	●	
Устройство колебания OSC***	○	○	○	○	○	●	○	○	○	○	○	●	

● = Функция есть ○ = Функции нет ● = Функция есть только при условиях (дооснащение) * С принадлежностями ** Комплекты переоснащения KD имеются опционально (стр. 48)

*** Можно использовать только в комбинации с источником тока для орбитальной сварки ORBITAT 300 CA AVC/OSC

РАЗМЕРЫ (ЗНАЧЕНИЯ, СМ. ТАБЛИЦУ):



ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

Включая:

- 1 сварочные клещи ORBIWELD TP
- 1 транспортировочный чемодан
- 1 рукоятка (TP 1000: 2 шт.)
- 1 набор инструментов
- 1 руководство по эксплуатации и список запчастей

Подходящие принадлежности (имеются опционально):

- Жазимное устройство "V2" (наборы дооснащения)
- Устройства подачи холодной проволоки KD (наборы дооснащения)
- Наборы расширительных зажимных пластин
- Жазимные кулачки с геометрическим замыканием
- Наборы дополнительных зажимных пластин из нержавеющей стали
- Наборы зажимных кулачков из нержавеющей стали
- Наборы расширительных зажимных кулачков из стали и нержавеющей стали
- Управляющий провод
- Пульт дистанционного управления
- Заточные станки для электродов ESG
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax
- Формовочный набор ORBIPURGE
- Кабель заземления
- Удлинитель для пакета шлангов
- Набор для осмотра
- Вольфрамовые электроды WS2

ОТКРЫТЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Открытые клещи для орбитальной сварки OW TP

ORBIWELD TP 250 ORBIWELD TP 400 (AVC/OSC) ORBIWELD TP 600 (AVC/OSC) ORBIWELD TP 1000 (AVC/OSC)

Свойства и области применения, см. стр. 45.

Объем поставки включает в себя:

- 1 сварочные клещи ORBIWELD TP 250, TP 400, TP 600 или TP 1000 (AVC/OSC)
- 1 транспортировочный чемодан
- 1 рукоятка (TP 1000: 2 шт.)
- 1 набор инструментов
- 1 руководство по эксплуатации и список запчастей

Следующие принадлежности обязательно необходимы для применения клещей для орбитальной сварки TP, их необходимо заказывать отдельно:

- Управляющий провод, см. стр. 50
- Кабель заземления, см. стр. 70

ИЗДЕЛИЕ	СУЗЛОМ ХОЛОДНОЙ ПРОВОЛОКИ (KD)	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Сварочные клещи TP 250	–	811 000 001	10,500	15,600
Сварочные клещи TP 250	KD 4	811 000 005	12,500	20,000
Сварочные клещи TP 400	–	812 000 001	12,500	20,000
Сварочные клещи TP 400	KD3-62	812 000 005	18,700	26,200
Сварочные клещи TP 400	KD3-100	812 000 006	12,500	20,000
Сварочные клещи TP 400 AVC/OSC*	KD3-100	812 000 002	12,700	24,800
Сварочные клещи TP 600	–	813 000 001	13,800	23,600
Сварочные клещи TP 600	KD3-100	813 000 005	22,400	30,000
Сварочные клещи TP 600 AVC/OSC*	KD3-100	813 000 002	15,500	33,300
Сварочные клещи TP 1000	–	814 000 001	19,000	38,000
Сварочные клещи TP 1000	KD3-100	814 000 005	19,800	40,900
Сварочные клещи TP 1000 AVC/OSC*	KD3-100	814 000 002	27,500	45,300

* Можно использовать только в комбинации с источником тока ORBIMAT CA AVC/OSC (см. со стр. 7).

Подходящие принадлежности (имеются опционально):

- Зажимное устройство "V2" (наборы дооснащения), см. стр. 49
- Устройства подачи холодной проволоки KD (наборы дооснащения), см. стр. 48
- Наборы расширительных зажимных пластин и зажимные кулачки с геометрическим замыканием, см. стр. 48
- Наборы дополнительных зажимных пластин из нержавеющей стали, см. стр. 49
- Наборы зажимных кулачков из нержавеющей стали; наборы расширительных зажимных кулачков из стали и нержавеющей стали, см. стр. 50
- Кабель заземления, см. стр. 70
- Управляющий провод, см. стр. 50
- Пульт дистанционного управления, см. стр. 12



ORBIWELD TP 250



ORBIWELD TP 400 KD3-100



ORBIWELD TP 400 AVC/OSC



ORBIWELD TP 600



ORBIWELD TP 1000

ОТКРЫТЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ



КД 4 с открытой крышкой кожуха



КД3-100 со стандартной катушкой Ø 100



Набор переоснащения КД



Наборы расширительных зажимных пластин для ORBIWELD TP 250



Зажимные кулачки с геометрическим замыканием для ORBIWELD TP 250

Принадлежности для ORBIWELD TP

Устройства подачи холодной проволоки КД (наборы дооснащения)

Объем поставки включает в себя:

- 1 двигатель подачи проволоки Ø 0,8 мм (0.031")
- 1 устройство регулировки проволоки
- 1 сопло подачи проволоки с направляющим каналом (для проволоки Ø 0,8 мм (0.031"))
- 1 крепление для стандартных проволочных катушек Ø 100 мм/1 кг (3.937"/2.2 фунта). КД3-62 для TP 400 включая крепление для специальной проволочной катушки Ø 62 мм (2.440") (пустая катушка)
- 1 внешняя коробка для холодной проволоки (только у КД 4)

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	КОД	КГ
Устройство подачи холодной проволоки КД 4	TP 250	811 050 001	2,110
Устройство подачи холодной проволоки КД3-62 с пустой катушкой	TP 400	812 050 001	5,500
Дополнительная пустая катушка для КД3-62	TP 400	812 018 019	0,038
Устройство подачи холодной проволоки КД3-100*	TP 400*	812 050 061	
Устройство подачи холодной проволоки КД3-100	TP 600	813 050 001	0,680
Устройство подачи холодной проволоки КД3-100	TP 1000	814 050 008	0,720

* Сварочные клещи должны быть посланы нам для дооснащения.

Наборы переоснащения КД

Для переоснащения устройства подачи холодной проволоки на проволоку Ø 1,0 мм (0.039").

Заказывайте набор переоснащения КД с кодом 812 050 016 ("версия 1") для

TP 400: до серийного № 930
TP 600: до серийного № 705
TP 1000: до серийного № 1055

Заказывайте набор переоснащения КД с кодом 812 050 076 ("версия 2") для

TP 400: от серийного № 931
TP 600: от серийного № 706
TP 1000: от серийного № 1056

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	КОД	КГ
Набор переоснащения КД на проволоку Ø 1,0 мм (0.039")	TP 250	811 050 046	0,115
Набор переоснащения КД на проволоку Ø 1,0 мм (0.039") V1*	TP 400/600/1000 с AVC/OSC	812 050 016	0,060
Набор переоснащения КД на проволоку Ø 1,0 мм (0.039") V2*	TP 400/600/1000 с AVC/OSC	812 050 076	

* Учитывайте серийный №, см. сверху.

Наборы расширительных зажимных пластин и зажимные кулачки с геометрическим замыканием для TP 250

Можно использовать только в комбинации с ORBIWELD TP 250.
Для расширения диапазона зажима до мин. Ø 12 мм (0.472").

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Набор расширительных зажимных пластин для TP 250 (4 части)	Нержавеющая сталь	12,0 - 45,0	0.472 - 1.772	811 050 002	0,096
Набор расширительных зажимных пластин для TP 250 (4 части)	Закаленная сталь	12,0 - 45,0	0.472 - 1.772	811 050 009	0,023
Зажимные кулачки с геометрическим замыканием для TP 250* (2 части)	Алюминий	12,0 - 22,0	0.472 - 0.866	811 002 001	0,030

* При заказе указать нужный диаметр.

ОТКРЫТЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Наборы дополнительных зажимных пластин из нержавеющей стали

Можно использовать только в комбинации с зажимным устройством "V1" (версия 1). Стандартно зажимные пластины серии TP изготовлены из закаленной инструментальной стали. Для обработки нержавеющей стали мы рекомендуем следующие наборы дополнительных зажимных пластин из нержавеющей стали:

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		КГ
Набор дополнительных зажимных пластин для TP 250 (4 части)	Нержавеющая сталь	811 050 006		0,069
Набор дополнительных зажимных пластин для TP 400 (4 части)*	Нержавеющая сталь	812 050 002		0,086
Набор дополнительных зажимных пластин для TP 600 (4 части)*	Нержавеющая сталь	813 050 002		0,112
Набор дополнительных зажимных пластин для TP 1000 (4 части)	Нержавеющая сталь	814 050 001		0,071

* Дополнительные зажимные пластины для TP 400 и TP 600 можно использовать со всеми машинами до 11/2013 года выпуска. Для более новых машин заказывайте наши наборы зажимных кулачков из нержавеющей стали, см. ниже.

Зажимное устройство "V2" (наборы дооснащения)

Клещи для орбитальной сварки ORBIWELD TP 400 и TP 600 (AVC/OSC) с 11/2013 поставляются с новым зажимным устройством. Для более старых моделей мы предлагаем возможность быстро и просто дооснастить это новое зажимное устройство. При заказе просьба указать соответствующий номер машины (см. типовую табличку). Новое зажимное устройство поставляется вместе с новой типовой табличкой.

Преимущества новой зажимной системы:

- Улучшенное обращение, более простое и точное выравнивание сварочных клещей
- Увеличенное зажимное усилие
- Возможность подключения кабеля заземления непосредственно к зажимному устройству
- Включая зажимные кулачки из закаленной инструментальной стали, зажимные кулачки для других случаев применения имеются опционально (см. со стр. 50)

Объем поставки включает в себя:

- 1 зажимное устройство с зажимными кулачками из закаленной инструментальной стали
- 4 крепежных винта M4x20

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Зажимное устройство "V2" для TP 400 в сборе	812 050 044		3,785
Зажимное устройство "V2" для TP 600 в сборе	813 050 024		4,750



Наборы дополнительных зажимных пластин из нержавеющей стали для ORBIWELD TP



Зажимное устройство для TP 400 в сборе

ОТКРЫТЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ



Набор расширительных зажимных кулачков для TR 400 (из стали)

Наборы зажимных кулачков и наборы расширительных зажимных кулачков

Стандартно новое зажимное устройство у ORBIWELD TP 400 и TP 600 снабжено зажимными кулачками из закаленной инструментальной стали. Для обработки нержавеющей стали мы рекомендуем эти наборы зажимных кулачков из нержавеющей стали.

Наборы зажимных кулачков из нержавеющей стали имеются только для ORBIWELD TP 400 и TP 600 с зажимным устройством "V2" (версия 2 – с 11/2013 года выпуска).

Для более старых машин заказывайте наборы дополнительных зажимных пластин из нержавеющей стали (см. выше). 1 набор состоит из 2 зажимных кулачков.

Наборы расширительных зажимных кулачков из нержавеющей стали и стали имеются только для TR 400 для расширения диапазона зажима до мин. 15,00 мм (0.591").

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	ВНЕС. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНЕС. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	КОД		КГ
Набор зажимных кулачков (длинных*) для TR 400 (2 части)	Нержавеющая сталь	30,00 - 115,00	1.181 - 4.528	812 002 006		
Набор зажимных кулачков (длинных*) для TR 600 (2 части)	Нержавеющая сталь	70,00 - 170,00	2.756 - 6.693	813 002 005		
Набор расширительных зажимных кулачков для TR 400	Нержавеющая сталь	15,00 - 30,00	0.591 - 1.181	812 002 005		
Набор расширительных зажимных кулачков для TR 400	Сталь	15,00 - 30,00	0.591 - 1.181	812 002 004		0,520

* Длина зажимных кулачков при поставке составляет 83 мм/3.27" (TP 400) или 89 мм/3.50" (TP 600), клиент может укорачивать их по своему усмотрению. По желанию мы можем послать Вам шаблон для укорачивания зажимных кулачков.



Управляющий провод

Управляющий провод

Подходит для всех клещей для орбитальной сварки ORBIWELD TP.

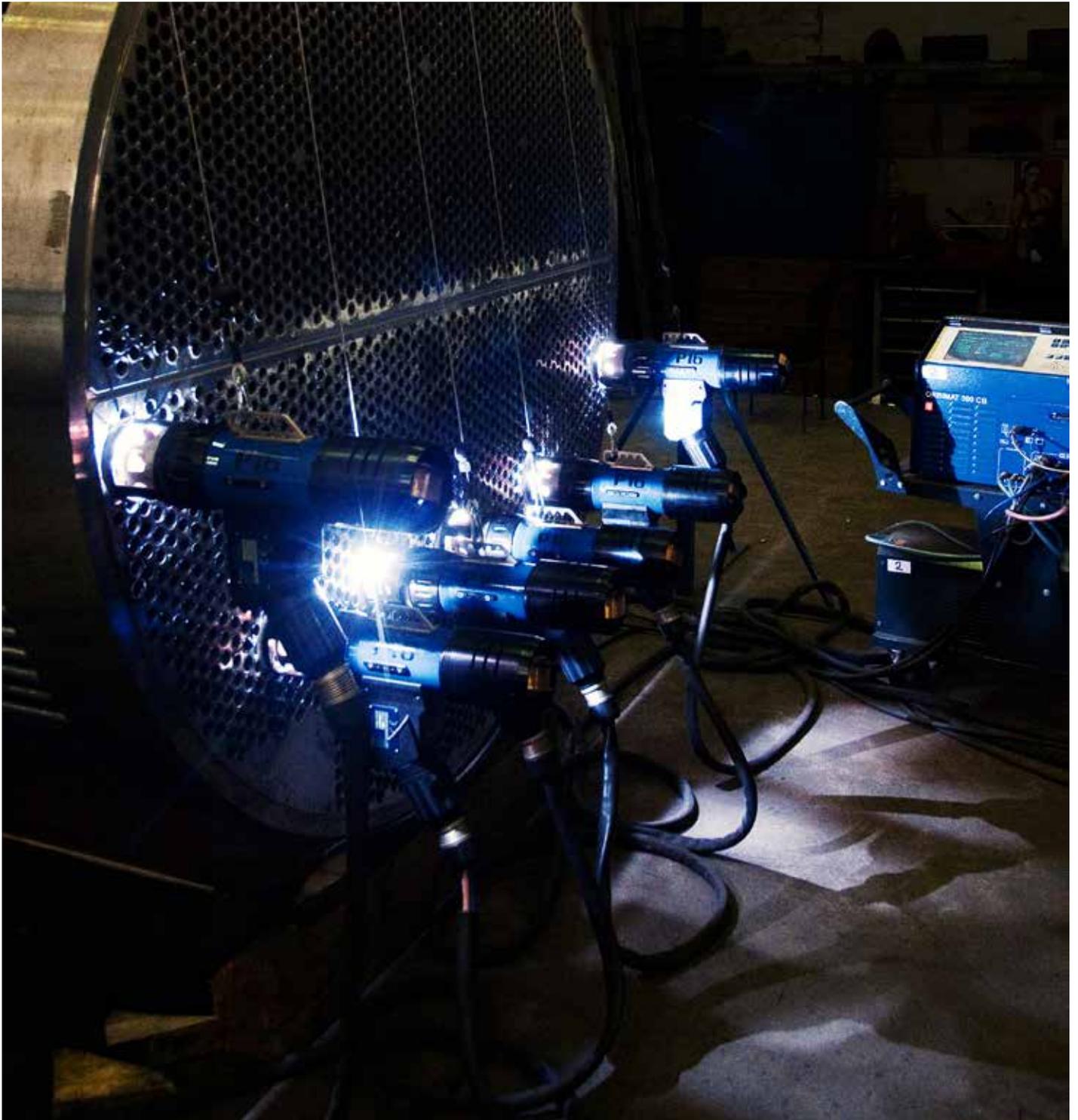
ИЗДЕЛИЕ	ДЛИНА [М]	ДЛИНА [ДЮЙМ]	КОД		КГ
Управляющий провод для ORBIWELD TP	7,5	24.6	811 050 003		1,202

Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 63
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 68
- Формовочный набор ORBIPURGE, см. стр. 70
- Удлинители для пакета шлангов, см. стр. 70
- Набор для осмотра, см. стр. 71
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 71
- Принадлежности для горелки и холодной проволоки, см. стр. 73
- Кабель заземления, см. стр. 70

ОТКРЫТЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Головки для приваривания труб



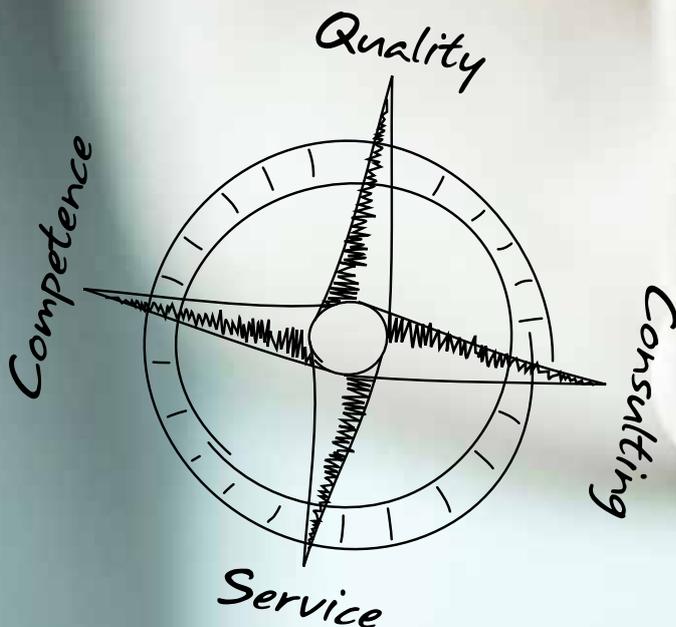
Качественные продукты компании Orbitalum Tools – всегда хорошее решение!

Quality
made in
Germany

Для наших продуктов мы выбираем лучшие материалы и подходящие технологии и уже при разработке придаем большое значение высокому качеству и длительному сроку службы.

Наши станки и инструменты собираются, настраиваются, контролируются и упаковываются вручную и с максимальной тщательностью квалифицированными и мотивированными сотрудниками в г. Зинген/Хоэнтвиль (Германия).

Для этого наши сотрудники используют все свои знания и опыт.



P16, P16 AVC, P20

Головки для приваривания труб

Серия Orbitalum P характеризуется простым обращением при высокой экономичности и функциональности: с высокой точностью эти головки для приварки труб WIG выполняют многие тысячи сварных швов при неизменном качестве шва.



Приваривание труб к трубной решетке в теплообменниках больших размеров с наивысшей точностью и экономичностью



Простое обращение при максимальной многофункциональности



Плавное поворачиваемая на 30° головка горелки с водяным охлаждением

С помощью этих сварочных головок WIG приваривание труб к трубным решеткам с высокой точностью и неизменным качеством не представляет проблем.

Водяное охлаждение серии P вплоть до головки горелки WIG обеспечивает точное протекание и неизменное качество процесса сварки и увеличивает продолжительность включения. Головка горелки плавно поворачивается на 30 градусов – эта функция очень полезна, например, при обработке труб, входящих в трубные решетки под углом, а также в условиях ограниченного пространства.

ДРУГИЕ СВОЙСТВА:

- Полное водяное охлаждение корпуса сварочной головки (только у P16/P16 AVC)
- Плавно поворачиваемая на 30° головка горелки (уменьшенный диапазон диаметров)
- Геометрия сварных швов: задвинутые, выполненные заподлицо и выступающие трубы
- Передача тока: пластинчатая муфта
- Передача газа и воды: поворотная муфта
- Трехточечная опора из нержавеющей стали
- Ручная регулировка положения электродов: ход +/- 5 мм
- Возможность адаптации специальной горелки, например, для камер горизонтально-водотрубных котлов (только у P16, P16 AVC), IBW (с холодной проволокой / без холодной проволоки)
- Позиционирование в свариваемой трубе с помощью центрирующего патрона, надеваемого на крепежный стержень (имеется опционально)

- Сварочные головки с узлом холодной проволоки дополнительно оснащены установленным непосредственно на сварочной головке устройством подачи холодной проволоки с крепежным приспособлением для стандартной проволочной катушки диаметром 100 мм/1 кг (3.937"/2.2 фунта)
- На оси вращения горелки WIG имеется устройство подачи проволоки для предотвращения скручивания дополнительной проволоки при выходе из сопла подачи проволоки (только у P16/P16 AVC)
- Включая трехточечную опору
- Включая пакет шлангов 7,5 м (24.6 фута) и набор инструментов

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВОЙСТВА P16 AVC:

- Электрическое регулирование длины дуги (AVC) – применяется только в сочетании с источником сварочного тока ORBITMAT 300 CA AVC/OSC
- Включая узел холодной проволоки

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ		P16	P16 AVC	P20
Код	с холодной проволокой	831 000 001	831 000 002	832 000 002
	без холодной проволоки	831 000 003	831 000 004	832 000 001
От внутр. до внеш. диаметра трубы		10 - 78 мм*	12 - 100 мм*	10 - 70 мм*
		0.394" - 3.071"*	0.470" - 3.937"*	0.394" - 2.756"*
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		P16	P16 AVC	P20
Вес машины	с холодной проволокой	17,5 кг 38.6 фунта	18,3 кг 40.3 фунта	12,75 кг 28.1 фунта
	без холодной проволоки	16,2 кг 35.7 фунта	—	11,5 кг 25.4 фунта
Вес узла дополнительной проволоки		1,0 кг 2.2 фунта	1,0 кг 2.2 фунта	1,0 кг 2.2 фунта
Ø узла дополнительной проволоки		1,0 кг 2.2 фунта	1,0 кг 2.2 фунта	100 мм 3.937"
Длина пакета шлангов		7,5 м 24.6 фута	7,5 м 24.6 фута	7,5 м 24.6 фута
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ				
Включая:		<ul style="list-style-type: none"> • 1 головка для приваривания труб P16, P16 AVC или P20 • 1 трехточечная опора • 1 транспортировочный чемодан • 1 набор инструментов • 1 руководство по эксплуатации и список запчастей 		
Подходящие принадлежности (имеются опционально):		<ul style="list-style-type: none"> • Центрирующие патроны и крепежные стержни • Специальные горелки (горелка для камер горизонтально-водотрубных котлов, горелка для задней решетки) • Устройства подачи холодной проволоки KD • Пружинные балансирсы • Закрытые газовые насадки • Фронтальные каркасы • Пневматические центрирующие устройства • Пневматические центрирующие патроны • Заточные станки для электродов ESG • Кабель заземления • Удлинитель для пакета шлангов • Двойной редуктор давления • Набор для осмотра • Вольфрамовые электроды WS2 		
РАЗМЕРЫ		P16	P16 AVC	P20
Размер "А"		182,97 мм 7.204"	187,05 мм 7.364"	175,00 мм 6.890"
Размер "В"		427,25 мм 16.821"	427,25 мм 16.821"	400,00 мм 15.748"
Размер "С"		344,00 мм 13.543"	344,00 мм 13.543"	331,40 мм 13.047"
Размер "D"		80,00 мм 3.150"	80,00 мм 3.150"	72,00 мм 2.835"
Размер "Е"		95,50 мм 3.760"	95,50 мм 3.760"	87,50 мм 3.445"
Размер "F"		466,00 мм 18.346"	582,00 мм 22.913"	461,16 мм 18.156"



P16

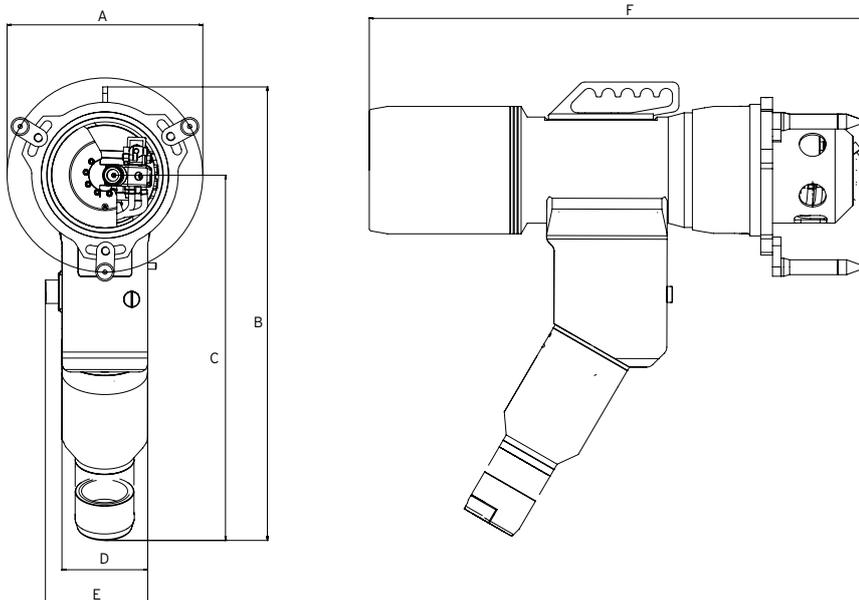


P16 AVC



P20

* Меньшие или большие диаметры по запросу.



Головки для приваривания труб

P16, P16 AVC, P20

Свойства и области применения, см. стр. 53.

Объем поставки включает в себя:

- 1 головка для приваривания труб P16, P16 AVC или P20
- 1 трехточечная опора
- 1 транспортировочный чемодан
- 1 набор инструментов
- 1 руководство по эксплуатации и список запчастей

Следующие принадлежности обязательно необходимы для применения головок для приваривания труб, их необходимо заказывать отдельно:

- Крепежные стержни и центрирующие патроны (см. стр. 58)
- Кабель заземления (см. стр. 70)

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Головка для приваривания труб P16 с холодной проволокой	831 000 001	17,500	26,500
Головка для приваривания труб P16 без холодной проволоки	831 000 003	16,200	25,100
Головка для приваривания труб P16 AVC с холодной проволокой	831 000 002	18,300	27,300
Головка для приваривания труб P20 с холодной проволокой	832 000 002	12,750	20,400
Головка для приваривания труб P20 без холодной проволоки	832 000 001	11,500	20,350

Подходящие принадлежности (имеются опционально):

- Центрирующие патроны и крепежные стержни, см. стр. 58
- Кабель заземления, см. стр. 70
- Специальные горелки (для камер горизонтально-водотрубных котлов, для задней решетки), см. стр. 56
- Пружинные балансиры, см. стр. 56
- Закрытые газовые насадки, см. стр. 57
- Фронтальные каркасы, см. стр. 57
- Пневматические центрирующие устройства, см. стр. 57
- Принадлежности для горелки и холодной проволоки, см. стр. 73
- Пульт дистанционного управления, см. стр. 12



P16



P16 AVC



P20

ГОЛОВКИ ДЛЯ ПРИВАРИВАНИЯ ТРУБ

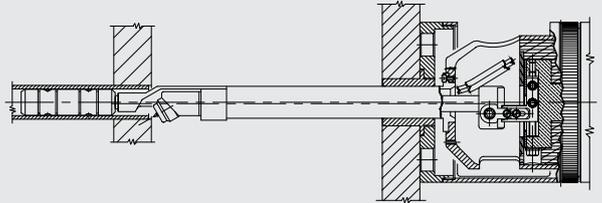
Принадлежности для головок для приваривания труб



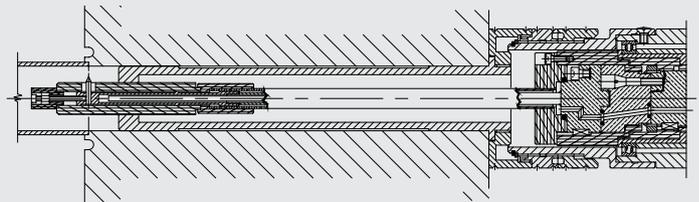
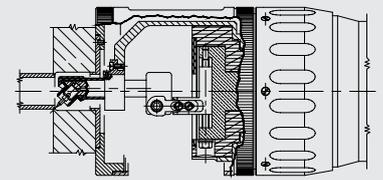
Специальные горелки

Индивидуальные специальные горелки для следующих сварочных положений имеются по запросу:

Горелка для камер горизонтально-водотрубных котлов



Внутренняя горелка: для сварки задвинутых труб и обработки задних решеток



ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Горелка для камер горизонтально-водотрубных котлов	по запросу	
Внутренняя горелка	по запросу	

Устройства подачи холодной проволоки KD (наборы дооснащения)

Для дооснащения головок для приваривания труб без узла проволоки. Крепление для стандартных проволочных катушек Ø 100 мм/1 кг (3.937"/2.2 фунта).

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Устройство подачи холодной проволоки P16 / P16 AVC	831 001 116	1,500
Устройство подачи холодной проволоки P20	832 050 030	1,500

Пружинные балансиры

Для подвешивания головок для приваривания труб без нагрузки.



Пружинные балансиры

ИЗДЕЛИЕ	НАТЯЖЕНИЕ МАКС. [КГ]	КОД	КГ
Пружинный балансир для P16	10 – 14	832 030 002	3,800
Пружинный балансир для P20	6 - 8	832 020 001	2,370

ГОЛОВКИ ДЛЯ ПРИВАРИВАНИЯ ТРУБ

Закрытые газовые насадки

Для сварки титановых труб при полном закрытии газом.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Закрытая газовая насадка для P16	831 001 101	1,300
Закрытая газовая насадка для P20	832 020 002	0,800



Закрытая газовая насадка

Фронтальные каркасы

С опорным кольцом.

Идеальное решение для приваривания задвинутых или выполненных заподлицо труб к трубным решеткам.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Фронтальный каркас для P16	831 050 001	0,360
Фронтальный каркас для P16 AVC	831 050 003	
Фронтальный каркас для P20	832 050 001	0,360



Фронтальный каркас

Пневматические центрирующие устройства

Высокоточное выравнивание сварочной головки благодаря зажиму с силовым замыканием.

Подходят для сварки тонкостенных труб и труб с выступом.

Подходящий пневматический центрирующий патрон необходимо заказать отдельно (см. ниже).



Пневматическое центрирующее устройство

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Пневматическое центрирующее устройство для P16	831 020 030	3,500
Пневматическое центрирующее устройство для P16 AVC	831 020 029	

Пневматические центрирующие патроны

Подходят к пневматическим центрирующим устройствам.

ИЗДЕЛИЕ	ВНУТР. ДИА- МЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНУТР. ДИА- МЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Пневматический центрирующий патрон	14,5 - 16,0	0.570 - 0.630	831 020 031	
Пневматический центрирующий патрон	16,0 - 18,0	0.630 - 0.708	831 020 032	
Пневматический центрирующий патрон	18,0 - 22,0	0.708 - 0.866	831 020 033	0,180
Пневматический центрирующий патрон	22,0 - 26,0	0.866 - 1.023	831 020 034	
Пневматический центрирующий патрон	24,0 - 28,0	0.945 - 1.102	831 020 035	
Пневматический центрирующий патрон	28,0 - 32,0	1.102 - 1.259	831 020 036	
Пневматический центрирующий патрон	30,0 - 34,0	1.181 - 1.338	831 020 037	0,600
Пневматический центрирующий патрон	38,0 - 42,0	1.496 - 1.653	831 020 038	
Пневматический центрирующий патрон	44,0 - 48,0	1.732 - 1.889	831 020 039	



Пневматический центрирующий патрон

ГОЛОВКИ ДЛЯ ПРИВАРИВАНИЯ ТРУБ



Центрирующие патроны



Крепёжный стержень

Центрирующие патроны и крепёжные стержни

Для выбора правильного центрирующего патрона решающим является внутренний диаметр трубы. Меньшие или большие размеры по запросу.

Следите за правильной комбинацией центрирующего патрона и крепёжного стержня.

ИЗДЕЛИЕ	ГРУППА	РАЗМЕР ПАТРОНА/№	ВНУТР. ДИАМЕТР ТРУБЫ* [ММ]	ВНУТР. ДИАМЕТР ТРУБЫ* [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Крепёжный стержень для центрирующего патрона группы А					832 020 003	0,060
Центрирующий патрон	A	1	10,0 - 10,5	0.394 - 0.413	832 020 004	0,040
Центрирующий патрон	A	2	10,5 - 11,0	0.413 - 0.433	832 020 005	0,050
Центрирующий патрон	A	3	11,0 - 11,5	0.433 - 0.452	832 020 006	0,070
Центрирующий патрон	A	4	11,5 - 12,0	0.452 - 0.472	832 020 007	0,070
Центрирующий патрон	A	5	12,0 - 12,5	0.472 - 0.492	832 020 008	0,080
Центрирующий патрон	A	6	12,5 - 13,0	0.492 - 0.512	832 020 009	0,100
Центрирующий патрон	A	7	12,8 - 14,0	0.504 - 0.551	832 020 011	0,110
Крепёжный стержень для центрирующего патрона группы В					832 020 010	0,070
Центрирующий патрон	B	8	13,8 - 15,0	0.543 - 0.591	832 020 012	0,120
Центрирующий патрон	B	9	14,8 - 16,0	0.583 - 0.630	832 020 013	0,140
Центрирующий патрон	B	10	15,8 - 17,0	0.622 - 0.669	832 020 014	0,150
Центрирующий патрон	B	11	16,8 - 18,0	0.661 - 0.709	832 020 015	0,180
Центрирующий патрон	B	12	17,8 - 19,0	0.701 - 0.748	832 020 016	0,190
Центрирующий патрон	B	13	18,8 - 20,5	0.740 - 0.807	832 020 017	0,200
Центрирующий патрон	B	14	19,8 - 22,5	0.780 - 0.886	832 020 018	0,250
Крепёжный стержень для центрирующего патрона группы С					832 020 019	0,115
Центрирующий патрон	C	15	22,3 - 25,0	0.878 - 0.984	832 020 020	0,340
Центрирующий патрон	C	16	24,5 - 27,0	0.965 - 1.063	832 020 021	0,350
Центрирующий патрон	C	17	26,5 - 29,0	1.043 - 1.142	832 020 022	0,360
Центрирующий патрон	C	18	28,5 - 31,0	1.122 - 1.220	832 020 023	0,400
Центрирующий патрон	C	19	30,5 - 33,0	1.201 - 1.299	832 020 024	0,500
Центрирующий патрон	C	20	32,5 - 36,0	1.280 - 1.417	832 020 025	0,510
Центрирующий патрон	C	21	35,5 - 39,0	1.397 - 1.535	832 020 026	0,530
Центрирующий патрон	C	22	38,5 - 42,0	1.516 - 1.654	832 020 027	0,550
Центрирующий патрон	C	23	41,5 - 45,0	1.634 - 1.772	832 020 028	0,560
Центрирующий патрон	C	24	44,5 - 48,0	1.752 - 1.890	832 020 029	1,000
Центрирующий патрон	C	25	47,5 - 51,0	1.870 - 2.008	832 020 030	1,200
Крепёжный стержень для центрирующего патрона группы D					832 020 031	0,215
Центрирующий патрон	D	26	50,5 - 54,0	1.988 - 2.126	832 020 032	1,500
Центрирующий патрон	D	27	53,5 - 58,0	2.106 - 2.283	832 020 033	1,800
Центрирующий патрон	D	28	57,5 - 62,0	2.264 - 2.441	832 020 034	1,900
Центрирующий патрон	D	29	61,5 - 66,0	2.421 - 2.598	832 020 035	2,100
Центрирующий патрон	D	30	65,5 - 70,0	2.579 - 2.756	832 020 036	2,400
Центрирующий патрон	D	31	69,5 - 74,0	2.736 - 2.913	832 020 037	2,600
Центрирующий патрон	D	32	73,5 - 78,0	2.894 - 3.071	832 020 038	2,800
Центрирующий патрон	D	33	77,5 - 82,0	3.051 - 3.228	832 020 039	3,100
Центрирующий патрон	D	34	82,0 - 87,0	3.228 - 3.425	832 020 045	3,100
Центрирующий патрон	D	35	87,0 - 91,0	3.425 - 3.582	832 020 046	
Центрирующий патрон	D	36	91,0 - 95,0	3.582 - 3.740	832 020 047	
Центрирующий патрон	D	37	95,0 - 99,0	3.740 - 3.897	832 020 048	3,960
Центрирующий патрон	D	38	99,0 - 103,0	3.897 - 4.055	832 020 049	
Центрирующий патрон	D	39	103,0 - 107,0	4.055 - 4.212	832 020 050	
Центрирующий патрон	D	40	107,0 - 111,0	4.212 - 4.370	832 020 051	
Центрирующий патрон	D	41	111,0 - 115,0	4.370 - 4.527	832 020 052	
Центрирующий патрон	D	42	115,0 - 120,0	4.527 - 4.724	832 020 053	

* Меньшие диаметры труб по запросу.

Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Кабель заземления, см. стр. 70
- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 63
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 71
- Принадлежности для горелки и холодной проволоки, см. стр. 73

ГОЛОВКИ ДЛЯ ПРИВАРИВАНИЯ ТРУБ

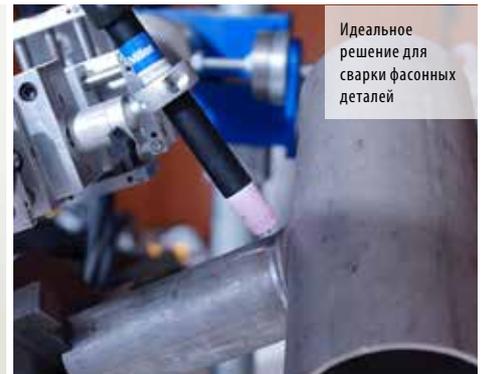
OT-DVR

Вращающиеся сварочные столы

Новые вращающиеся приспособления для сварки компании Orbitalum Tools представляют собой безопасное, эффективное и эргономичное решение, если речь идет о сварке вращающихся заготовок, коротких фасонных деталей и фитингов.



OT-DVR 100: в комбинации с источником тока серии ORBIMAT получается сварочная система высочайшей точности, но с простым обращением



Идеальное решение для сварки фасонных деталей



Устройство AVC/OSC имеется опционально по запросу

Центрично зажимающий трехкулачковый патрон для точного позиционирования заготовки

Свойства:

- Поворотный стол с поворотом от 0° до 90°
- Различные размеры зажимных патронов
- Прочная стальная конструкция
- Поворотный штатив горелки
- Трехкоординатный суппорт горелки
- Шарнирный держатель для горелки WIG
- Горелка WIG на 250 А с водяным охлаждением

Имеются опционально:

- Устройство подачи проволоки Ø 0,8 мм (0.031") и 1,0 мм (0.039") с креплением для проволочной катушки 15 кг
- Многофункциональное устройство регулировки проволоки
- Регулирование длины дуги и колебание AVC/OSC

Прочие принадлежности:

- Кабель заземления DVR
- Управляющий провод DVR
- Пульт дистанционного управления

ВРАЩАЮЩИЕСЯ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ	OT-DVR 50	OT-DVR 100		
Код	по запросу	по запросу		
Несущая способность (макс.), ок.	60 кг / 132.3 фунта	150 кг / 330.7 фунта		
Ø пустотелого вала	30 мм 1.181"	120 мм 4.724"		
Зона плавного поворота	0° - 90°	0° - 90°		
Ø вращающегося диска	300 мм 11.81"	400 мм 15.75"		
Размеры, ок. (д х ш х в)	300 x 300 x 420 мм 11.8" x 11.8" x 16.5"	600 x 570 x 695 мм 23.6" x 22.4" x 27.4"		
Вес (без трехкулачкового патрона), ок.	40 кг / 88.2 фунта	85 кг / 187.4 фунта		
ОБЗОР ТРЕХКУЛАЧКОВЫХ ПАТРОНОВ*	OT-DVR 50	OT-DVR 100	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ МИН. - МАКС.	
Ø 100 мм / 3.937"	x		3 - 87 мм	0.118" - 3.425"
Ø 125 мм / 4.921"	x		3 - 125 мм	0.118" - 4.921"
Ø 160 мм / 6.299"	x		3 - 160 мм	0.118" - 6.299"
Ø 200 мм / 7.874"		x	4 - 202 мм	0.157" - 7.953"
Ø 250 мм / 9.843"		x	5 - 256 мм	0.197" - 10.079"
Ø 315 мм / 12.402"		x	10 - 315 мм	0.394" - 12.402"

* Другие размеры и исполнения по запросу.

Широкая программа обучения.

Мы придаем большое значение безопасному управлению нашими машинами – это для нас является наивысшим приоритетом. Поэтому мы рекомендуем пройти курсы обучения по продукту, чтобы ознакомиться с правильным и безопасным обращением с нашими машинами и чтобы уже заранее предотвратить возможные опасности и несчастные случаи.

Наше предложение:

- Обучение на дневной или недельной основе
- Обучение в наших помещениях или у Вас на месте
- Квалифицированные преподаватели
- Сертификат после успешно завершенного участия
- Хорошо оснащенные учебные помещения в Зингене
- Современное учебное оборудование

Если Вы хотите больше узнать о нашей широкой программе обучения или Вам нужна информация о следующих сроках проведения курсов для пользователей, то обратитесь к нашей учебной команде по телефону:

+49 (0) 77 31 792-200

или отправьте нам электронное письмо на адрес:

training@itw-ocw.com

Принадлежности и быстро- изнашивающиеся детали для орбитальной сварки



Стандартизованная, точная и воспроизводимая подготовка сварных швов

Уже более 40 лет производители оборудования отдают предпочтение стандарту в промышленной подготовке концов труб, несущему отпечаток компании Orbitalum Tools: с трубоотрезными станками для точной и мгновенной отрезки.

Запросите у нас следующие каталоги, чтобы получить более подробную информацию об этих и других продуктах для орбитальной подготовки сварных швов:

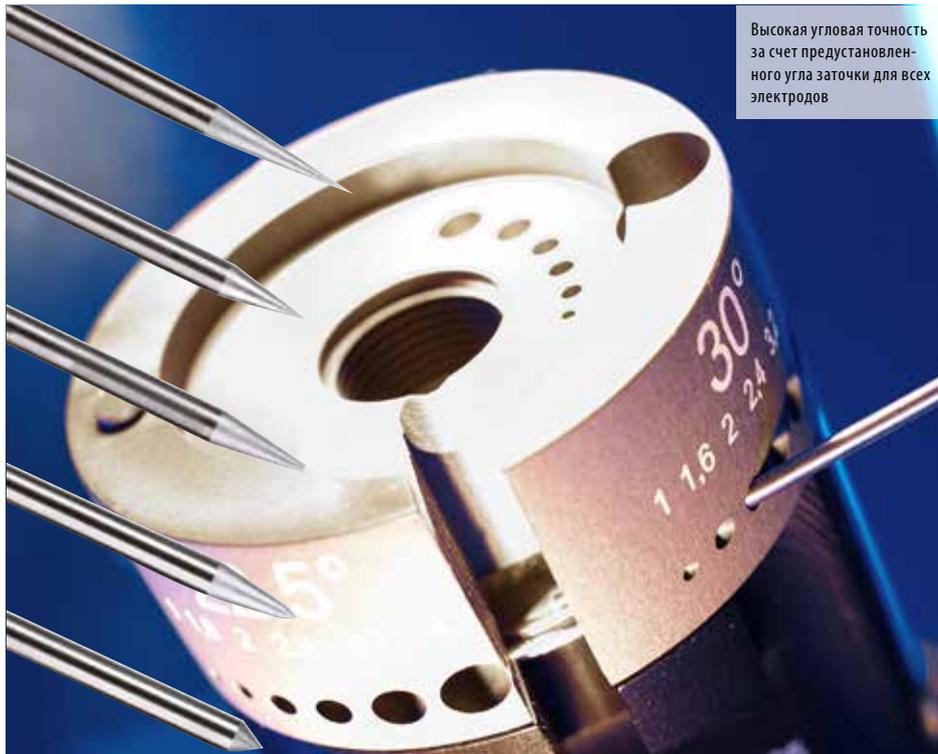
- >> Каталог "**Орбитальные станки для отрезки труб и снятия фасок для высокочистых технологических установок**"
- >> Каталог "**Е.Н. WACHS - Мобильные станки для отрезки труб и снятия фасок для промышленного применения**"

ESG MAX, ESG Plus, ESG Plus²

Заточные станки для электродов

Оптимальное решение для точной и быстрой обработки сварочных электродов.

Для обработки, заточки и отрезки электродов для сварки, применяемых в сварочных аппаратах WIG/TIG. При использовании вольфрамовых электродов с торием следует учитывать предписания, нормы и директивы страны применения.



Высокая угловая точность за счет предустановленного угла заточки для всех электродов

Заточка электродов: 4 различных угла, 6 различных диаметров электрода

Торцевание кончиков электродов



Отрезка электродов (например, с помощью ESG MAX)

ESG MAX: Латерально регулируемая шлифовальная головка с 72 отверстиями



Мощный ручной заточный станок для электродов, предназначенный для заточки, торцевания и отрезки.

Одно устройство – полная обработка электродов:

- Заточка электродов:
 - 4 различных угла
 - 6 различных диаметров электрода
- Торцевание кончиков электродов
- Отрезка электродов

Устройства оснащены высококачественным, мощным приводом на 230 или 110 В. Станок и принадлежности поставляются в прочном транспортном чемодане.

- Высокая угловая точность за счет предустановленного угла заточки для всех электродов
- Легкая и быстрая обработка
- Оптимальная подготовка для орбитальной или ручной сварки
- Заточка в продольном направлении для оптимального зажигания электрической дуги и высокой устойчивости электрической дуги

- Гарантирует более долгий срок службы и лучшую способность зажигания вольфрамового электрода
- Специально для производства небольших серий непосредственно на стройплощадке
- Компактная конструкция, оптимальная устойчивость и совершенная точность повторения
- Прочная, функциональная конструкция
- Прецизионное круглое шлифование
- Приспособление для простой обрезки электродов (опция)
- Возможность использования внешнего пылесоса
- Малое время обработки за счет высокой производительности шлифования
- Пониженные трудовые затраты без времени на подготовку

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ESG MAX:

- Латеральная регулировка головки для повышения срока службы шлифкруга
- Шлифовальная головка с 72 отверстиями: 36 отверстий для крупнозернистого шлифкруга, 36

отверстий для мелкозернистого шлифкруга и режущая кромка

- Плавное регулируемое отрезное приспособление от 9,0 до 34,5 мм (0.354" - 1.358") (имеется опционально)
- Включая пылезащиту от абразивной пыли
- Адаптер для отрезного приспособления, обеспечивающий уменьшение абразивной пыли на 96% (имеется опционально)
- Встроенное настольное крепление

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ESG PLUS² И ESG MAX:

- Портативный заточный станок для электродов с 2 различными шлифовальными кругами. Электрод без каких-либо усилий может быть предварительно отшлифован крупнозернистым алмазным диском, а затем доведен с помощью мелкозернистого алмазного круга.



ОБЪЕМ ПОСТАВКИ / ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ		ESG MAX	ESG PLUS	ESG PLUS ²
Код	[230 В]	790 052 591	790 052 485 (15°/18°/22,5°/30°) 790 052 545 (15°/30°/45°/60°)	790 052 585 (15°/18°/22,5°/30°) 790 052 546 (15°/30°/45°/60°)
	[110 В]	790 052 592	790 052 486 (15°/18°/22,5°/30°) 790 052 645 (15°/30°/45°/60°)	790 052 586 (15°/18°/22,5°/30°) 790 052 646 (15°/30°/45°/60°)
Заточный станок для электродов	Шт.	1	1	1
Транспортировочный чемодан	Шт.	1	1	1
Шлифовальная головка для электродов Ø 1,0 - 1,6 - 2,0 - 2,4 - 3,2 - 4,0 мм* (0.04" - 1/16" - 0.08" - 3/32" - 1/8" - 5/32")*	Шт.	1	1	1
Шлифовальная головка для угла заточки 15° - 18° - 22,5° - 30° - 45° - 60°	Шт.	1	–	–
Шлифовальная головка для угла заточки 15° - 18° - 22,5° - 30° или 15° - 30° - 45° - 60°	Шт.	–	1	1
Алмазный шлифкруг мелкозернистый (790 052 517)	Шт.	1	–	–
Алмазный шлифкруг крупнозернистый (790 052 518)	Шт.	1	–	–
Алмазный шлифкруг мелкозернистый (790 052 487)	Шт.	–	–	1
Алмазный шлифкруг среднезернистый (790 052 488)	Шт.	–	1	–
Алмазный шлифкруг крупнозернистый (790 052 550)	Шт.	–	–	1
Настольное крепление	Шт.	1	–	–
Инструмент для смены шлифкруга	Шт.	1	1	1
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор	1	1	1
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ESG MAX	ESG PLUS	ESG PLUS ²
Размеры (с приводом)	[мм]	Ø 65 x 350	Ø 65 x 350	Ø 65 x 350
	[дюйм]	Ø 2.56 x 13.78	Ø 2.56 x 13.78	Ø 2.56 x 13.78
Мощность	[Вт]	500	500	500
Продолжительность включения	[%]	100	100	100
Скорость вращения (на холостом ходу)	[об/мин]	30.000	30.000	30.000
Сетевой кабель (длина)	[м]	3	3	3
	[дюйм]	118.1	118.1	118.1
Уровень вибрации (EN 28662, часть 1)	[м/с²]	< 2,5	< 2,5	< 2,5
Уровень звука на рабочем месте (на холостом ходу), ок.	[дБ (А)]	83	83	83

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

* Для заточки электродов Ø 4,0 мм (5/32") требуется электрододержатель (имеется опционально).

Заточные станки для электродов ESG

ESG MAX, ESG Plus, ESG Plus²

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. со стр. 63.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	УГОЛ ЗАТОЧКИ [°]	КОД	ВЕС СТАНКА КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
ESG MAX	230 В, 50/60 Гц ЕС	15 / 18 / 22,5 / 30 / 45 / 60	790 052 591	1,560	3,680
ESG MAX	110 В, 50/60 Гц ЕС/США	15 / 18 / 22,5 / 30 / 45 / 60	790 052 592	1,560	3,680
ESG Plus	230 В, 50/60 Гц ЕС	15 / 18 / 22,5 / 30	790 052 485	1,430	3,560
ESG Plus	110 В, 50/60 Гц ЕС/США	15 / 18 / 22,5 / 30	790 052 486	1,430	3,560
ESG Plus	230 В, 50/60 Гц ЕС	15 / 30 / 45 / 60	790 052 545	1,430	3,560
ESG Plus	110 В, 50/60 Гц ЕС/США	15 / 30 / 45 / 60	790 052 645	1,430	3,560
ESG Plus ²	230 В, 50/60 Гц ЕС	15 / 18 / 22,5 / 30	790 052 585	1,520	3,825
ESG Plus ²	110 В, 50/60 Гц ЕС/США	15 / 18 / 22,5 / 30	790 052 586	1,520	3,825
ESG Plus ²	230 В, 50/60 Гц ЕС	15 / 30 / 45 / 60	790 052 546	1,520	3,825
ESG Plus ²	110 В, 50/60 Гц ЕС/США	15 / 30 / 45 / 60	790 052 646	1,520	3,825



ESG MAX



ESG Plus

ESG Plus²

Алмазные шлифкруги

Сменные двусторонние алмазные шлифкруги для оптимального срока службы.

Для электродов 1,0 и 1,6 мм рекомендуется мелкая зернистость шлифкругов.
 Для электродов 2,0 мм и 2,4 мм предпочтительнее средняя зернистость шлифкругов,
 а для электродов 3,2 мм и 4,0 мм – крупная зернистость.

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	ЗЕРНИСТОСТЬ	Ø КРУГА		S		КОД	КГ
			[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]		
Алмазный шлифкруг	ESG MAX	Мелкая	40,00	1.574	2,1	0.083	790 052 517	0,017
Алмазный шлифкруг	ESG MAX	Крупная	37,00	1.574	2,2	0.087	790 052 518	0,016
Алмазный шлифкруг	ESG 4	Стандартная	32,00	1.290	1,2	0.047	790 052 460	0,005
Алмазный шлифкруг	ESG Plus, ESG Plus ²	Мелкая	33,50	1.319	2,2	0.087	790 052 487	0,010
Алмазный шлифкруг	ESG Plus, ESG Plus ²	Средняя	33,50	1.319	2,2	0.087	790 052 488	0,011
Алмазный шлифкруг	ESG Plus, ESG Plus ²	Крупная	33,50	1.319	2,2	0.087	790 052 550	0,011



Алмазные шлифкруги

Отрезные приспособления

Для простой отрезки электродов.

Минимальная длина электродов для заточки с помощью ESG MAX:

15°	= 24,8 мм (0.976")
18°	= 22,3 мм (0.878")
22,5°	= 20,6 мм (0.811")
30°	= 19,1 мм (0.752")
45°	= 18,6 мм (0.339")
60°	= 19,5 мм (0.768")



Отрезное приспособление для ESG MAX

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	НАСТРОЙКА	РАЗРЕЗАЕМАЯ ДЛИНА		КОД	КГ
			[ММ]	[ДЮЙМ]		
Отрезное приспособление	ESG MAX	Плавная	9,0 - 34,5	0.354 - 1.358	790 052 613	0,033
Отрезное приспособление	ESG Plus, ESG Plus ²	Фиксированная*	12,0	0.472	790 052 513	0,030
			13,0	0.512		
			15,0	0.591		
			17,0	0.669		

* Другая разрезаемая длина по запросу.

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЭЛЕКТРОДОВ



Электрододержатель с 6 цанговыми зажимами (для ESG MAX)


 Электрододержатель с цанговым зажимом (для ESG Plus, ESG Plus²)

 Запасной цанговый зажим (для ESG Plus, ESG Plus²)


Настенное/настольное/тисочное крепление



Адаптер для отсасывающего приспособления



Пылезащита

Электрододержатель

Для обработки небольших электродов.

Электрододержатель для ESG MAX имеется в комплекте с цанговыми зажимами для 6 различных диаметров электрода. Электрододержатель для ESG Plus или ESG Plus² поставляется с 1 гибким цанговым зажимом.

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	НАСТРОЙКА	Ø ЭЛЕКТРОДА		КОД	КГ
			[ММ]	[ДЮЙМ]		
Электрододержатель с 6 цанговыми зажимами	ESG MAX	Фиксированная	1,0	0.039	790 052 614	0,027
			1,6	1/16		
			2,0	0.080		
			2,4	3/32		
			3,2	1/8		
			4,0	5/32		
Электрододержатель с цанговым зажимом	ESG Plus, ESG Plus ²	Плавная	1,0 - 3,2	0.039 - 0.126	790 052 457	0,023
Запасной цанговый зажим	ESG Plus, ESG Plus ²	Плавная	1,0 - 3,2	0.039 - 0.126	790 052 481	0,002

Настенное/настольное/тисочное крепление

Для стационарного применения ESG Plus и ESG Plus². Простой и быстрый монтаж на стене, на столе или в тисках.

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	КОД	КГ
Настенное/настольное/тисочное крепление	ESG Plus, ESG Plus ²	790 052 483	0,102

Адаптер для отсасывающего приспособления

Этот адаптер для отсасывающего приспособления быстро и просто надевается на шлифовальную головку ESG MAX и сокращает образование абразивной пыли до 96%. Для использования с электродами, содержащими торий. Соблюдать национальные предписания, нормы и директивы.

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	КОД	КГ
Адаптер для отсасывающего приспособления ESG MAX	ESG MAX	790 052 612	0,047

Пылезащита

Простое крепление на головке ESG. Со встроенным креплением для отсасывающих установок. Для использования с электродами, содержащими торий. Соблюдать национальные предписания, нормы и директивы.

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	КОД	КГ
Пылезащита ESG Plus	ESG Plus	790 052 496	0,170
Пылезащита ESG Plus ²	ESG Plus ²	790 052 596	0,220

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЭЛЕКТРОДОВ

Двойная насадка

Простой монтаж на ESG Plus. Эта насадка позволяет одновременно обрабатывать с помощью 2 различных шлифкругов.

Включая:

- 1 шлифовальную головку
- 1 алмазный шлифкруг (крупнозернистый)
- 1 винт с цилиндрической головкой и буртиком (M4x34)
- 1 удлинительный вал



Двойная насадка

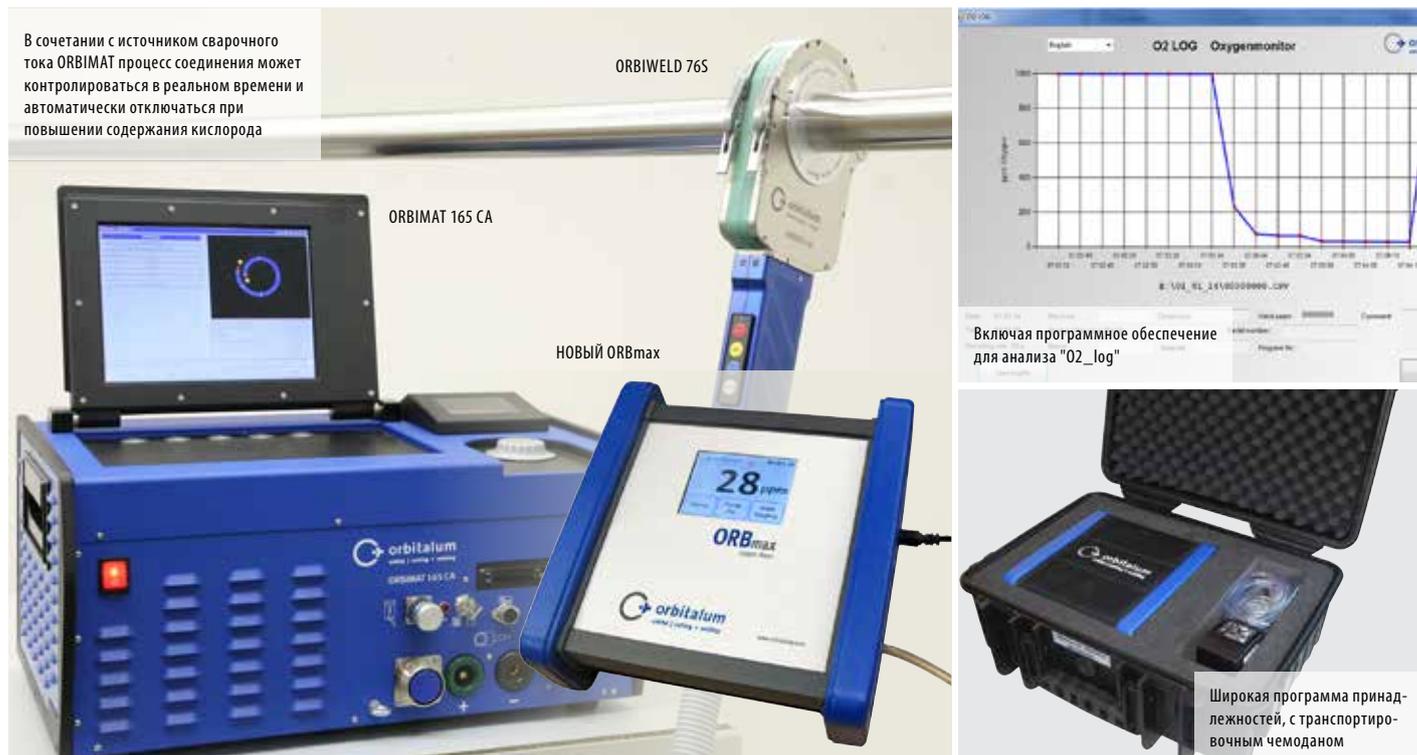
ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	УГОЛ ЗАТОЧКИ [°]	КОД	КГ
Двойная насадка	ESG Plus	15 / 18 / 22,5 / 30	790 052 490	0,160
Двойная насадка	ESG Plus	15 / 30 / 45 / 60	790 052 390	0,100

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЭЛЕКТРОДОВ

ORBmax

Устройство измерения остаточного кислорода

При сварке вольфрамовым электродом в среде инертного газа (WIG) кислород в среде защитного газа всегда нежелателен – он неблагоприятно сказывается на сварном соединении. Новое устройство измерения остаточного кислорода ORBmax представляет собой веху в быстром и точном измерении остаточного кислорода и, тем самым, в исчерпывающем документировании этого параметра; одновременно новый метод измерения ведет к повышению экономичности и качества.



Заявитель патента на сварочную технологию метода "оптического измерения кислорода путем тушения флуоресценции" во много раз превосходит обычные методы с использованием циркониевых датчиков: Для этого метода не требуется время разогрева; он надежно, быстро и точно распознает содержание кислорода в газе во время всего процесса сварки; исключается неконтролируемое предполагаемое увеличение измеряемого значения за счет образования озона; возможно измерение во всех смесях газов без ручного переключения (также и для газа, защищающего корень шва, с переменным содержанием водорода).

Точное и быстрое обнаружение содержания кислорода сокращает обычно длительное время заполнения газа, защищающего корень шва. Оператор может значительно раньше запускать безопасный процесс сварки: благодаря этому экономится ценное рабочее время и уменьшается потребление газа. Кроме того, ORBmax не требует техобслуживания: абсолютно достаточно один раз в год проводить калибровку в соответствии с нормой ISO 9001.

Для сварки труб в производстве промышленного оборудования и аппаратостроении для пищевой, косметической, фармацевтической, медицинской, биотехнологической и точной химической промышленности нужно полное обеспечение качества, а для сварных швов часто предписывается технологическое испытание: Для подтверждения качества, наряду с параметрами из источника тока, с помощью ORBmax можно документировать значения остаточного кислорода. Дополнительное испытание, например, путем рентгенографии, не требуется. ORBmax представляет собой автономное решение, которое записывает цифровой протокол с отметкой времени. В сочетании с источником сварочного тока ORBIMAT процесс соединения может контролироваться в реальном времени и автоматически отключаться при повышении содержания кислорода.

- Не требуется время разогрева
- Быстрое время реагирования
- Высокая точность измерения
- Измерение значения остаточного кислорода уже во время сварки

- Отсутствие неконтролируемого увеличения измеряемого значения во время сварки
- Измерение газа, защищающего корень шва, с переменным содержанием водорода без переключения
- Измерение значения остаточного кислорода во всех смесях газов
- Сохранение измеряемого значения на карте SD
- Удобный для пользователя сенсорный экран
- Водостойкий датчик
- Режим сигнализации со звуковым сигналом, а также изменение цвета дисплея (зеленый/красный)
- Класс защиты IP32
- Регулируемые значения сигнализации и предельные значения, а также интервал сохранения
- Многодиапазонное электропитание
- Программное обеспечение для анализа данных
- Возможность подключения к источникам тока для орбитальной сварки ORBIMAT
- Не требующий техобслуживания датчик (мы рекомендуем ежегодную калибровку датчика)
- Приятный и компактный дизайн

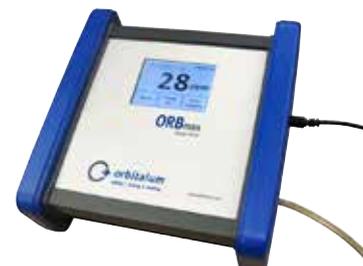
Устройство измерения остаточного кислорода

ORBmax

Свойства, см. стр. 68

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ORBMAX
Размеры (д х ш х в)	215 x 200 x 74 мм
	8.46" x 7.87" x 2.91"
Вес, ок.	2 кг
	4.4 фунта
Класс защиты устройства	IP32
Класс защиты транспортировочного чемодана	IP67
Подключение к сети	АС 100 - 240 В, 50 - 60 Гц
Диапазон измерения	1 - 999 ppm
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ	<ul style="list-style-type: none"> • 1 устройство измерения остаточного кислорода ORBmax • 1 транспортировочный чемодан • 1 набор блоков питания 100 - 240 В АС / 12 В DC • 1 измерительный шланг (с зондом и фильтром) • 1 карта SD с программным обеспечением для анализа "O2_log" • 1 интерфейсный кабель ORBmax/ORBIMAT • 2 запасные фильтровальные вставки • 1 руководство по эксплуатации

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
ORBmax	100 - 240 В, 50/60 Гц	882 000 002	2,000	4,775



ORBmax



С практичным чехлом

Расходные материалы для ORBmax

Все отдельные детали уже входят в объем поставки ORBmax.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Комплект измерительного шланга, включая: • 1 шланг* • 1 фильтр для защиты датчика кислорода от загрязнений • 2 фильтровальные вставки • 1 зонд • 1 шланговый соединитель	882 050 006	0,081
Шланг*	882 012 010	0,050
Фильтр	882 020 003	0,021
Фильтровальные вставки (5 шт. в каждой упаковке)	882 030 002	0,003
Зонд	882 012 011	0,004
Шланговый соединитель	882 012 012	0,001

* При заказе указать нужную длину шланга в метрах.



Измерительный шланг (отдельные детали)

ПРОЧИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Прочие принадлежности для оборудования орбитальной сварки



Формовочный набор ORBIPURGE



Запасные дефлекторы защитного газа



Кабель заземления



Удлинитель для пакета шлангов

Формовочный набор ORBIPURGE

Полный набор с газовым шлангом с тефлоновым покрытием и быстродействующими муфтами. Формовочный набор ORBIPURGE для труб с внутренним диаметром 12 - 110 мм (0.472" - 4.331") включает в себя все принадлежности, необходимые для быстрой и эффективной внутренней формовки при орбитальной сварке.

Формовочные пробки для больших диаметров имеются отдельно.

- Различные формовочные пробки точно подходят для внутреннего диаметра трубы, гарантируя безупречное уплотнение
- Полный набор поставляется в стабильном транспортировочном чемодане
- В стандартный объем входят по 2 формовочные пробки каждого размера, газовый шланг с тефлоновым покрытием, а также металлокерамические дефлекторы защитного газа с быстродействующими муфтами
- Особенно хорошо подходит при очень высоких требованиях, предъявляемых к чистоте формовочной атмосферы, и является идеальным дополнением к устройству измерения остаточного кислорода ORBmax (см. со стр. 68)
- Прилагаемые самозакрывающиеся быстродействующие муфты обеспечивают простое подсоединение и отсоединение газового шланга

Запасные дефлекторы защитного газа для формовочных пробок ORBIPURGE
Подходят для всех формовочных пробок ORBIPURGE.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Формовочный набор ORBIPURGE	881 000 001	3,150
Запасные дефлекторы защитного газа для ORBIPURGE 3/8"	881 020 014	0,030
Запасные дефлекторы защитного газа для ORBIPURGE M5	881 020 015	0,005
Пара формовочных пробок для ID 114 - 130 мм (4.488" - 5.118"), 3/8"	881 050 030	
Пара формовочных пробок для ID 121 - 142 мм (4.764" - 5.591"), 3/8"	881 050 031	
Пара формовочных пробок для ID 148 - 162 мм (5.827" - 6.378"), 3/8"	881 050 032	

Кабель заземления

Для использования в комбинации с источником тока для орбитальной сварки серии ORBIMAT CB или CA.

ИЗДЕЛИЕ	ДЛИНА [М]	ДЛИНА [ФУТ]	КОД	КГ
Кабель заземления для источников тока на 165 А	5,0	16,4	811 050 004	2,351
Кабель заземления для источников тока на 300 А	5,0	16,4	811 050 005	2,400
Кабель заземления для источников тока 300 CA AVC/OSC	5,0	16,4	812 050 046	2,850

Удлинитель для пакета шлангов

Подходят для всех сварочных головок компании Orbitalum, за исключением исполнений AVC/OSC серии ORBIWELD TP.

Другие длины по запросу.

ИЗДЕЛИЕ	ДЛИНА [М]	ДЛИНА [ФУТ]	КОД	КГ
Удлинитель для пакета шлангов 5 м (16 футов)	5	16	871 050 011	7,600
Удлинитель для пакета шлангов 10 м (32 фута)	10	32	871 050 012	14,600
Удлинитель для пакета шлангов 15 м (49 футов)	15	49	871 050 013	22,000
Удлинитель для пакета шлангов 20 м (64 фута)	20	64	871 050 016	28,700

ПРОЧИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Двойной редуктор давления

С двумя настраиваемыми индикаторами пропускной способности и возможностью подключения сварочного газа и газа, защищающего корень шва.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	АРГОН/ВОДОРОД	АРГОН
Макс. входное давление	200 бар	230 бар
Индикатор пропускной способности	до 50 л/мин	до 30 л/мин
Разъем для баллона	W21,8x1/14" LH	W21,8x1/14"
Разъем для шланга	G 3/8 LH	G 1/4

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	КГ
Двойной редуктор давления	Аргон	888 000 001	1,850
Двойной редуктор давления	Аргон/водород	888 000 002	1,870
Запасные уплотнения для двойного редуктора давления		888 000 005	0,002

Редуктор давления аргона

Для НХ 16Р, см. стр. 42.

Набор для осмотра

Оптимальный инструмент для визуальной проверки сварных швов. Включая освещение. Минизонд (длина: 110 мм/4.331") в сборе с ручкой и съемными зеркалами Ø 16 мм (0.630") и 25 мм (0.980").

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Набор для осмотра	875 030 020	0,190
Запасная лампочка для набора для осмотра	875 030 028	0,002
Запасное зеркало 16 мм (0.630") для набора для осмотра	875 030 029	0,010
Запасное зеркало 25 мм (0.980") для набора для осмотра	875 030 031	0,010



Набор для осмотра

Вольфрамовые электроды WS2

Электроды WS используются для сварки постоянным и переменным током и являются полноценной заменой электродам WT.

Преимущества:

- Высокая надежность зажигания
- Небольшое обгорание
- Длительный срок службы
- Высокое качество дуги

Содержимое: 10 штук. Длина: 175 мм (6.890").

Состав: WS2 = редкоземельные элементы (смешанные оксиды)

Цвет: бирюзовый

ИЗДЕЛИЕ	Ø ЭЛЕКТРОДА [ММ]	Ø ЭЛЕКТРОДА [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Вольфрамовые электроды WS2	1,0	0.039	826 004 018	0,006
Вольфрамовые электроды WS2	1,6	0.063	826 004 019	0,010
Вольфрамовые электроды WS2	2,4	0.094	826 004 020	0,018



Вольфрамовые электроды WS2

ПРОЧИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ



Ручная горелка WIG для ORBIMAT



Ручная горелка с пакетом шлангов и набором быстроизнашивающихся деталей

Ручная горелка WIG для ORBIMAT

Мощная ручная сварочная горелка WIG для источников тока для орбитальной сварки ORBIMAT для ручной сварки и прихватывания. Ручная горелка с водяным охлаждением обеспечивает оптимальный отвод тепла и высокий срок службы. Благодаря компактной конструкции, пакету гибких шлангов и встроенной в ручку функции переключения ручная горелка отличается оптимальным удобством пользования.

Включая запираемый металлический транспортировочный чемодан и набор быстроизнашивающихся деталей.

Свойства:

- Жидкостное охлаждение DC 250 A, AC 200 A
- Пакет шлангов Superflex
- Сгибаемый корпус горелки
- Эргономичная ручка
- Шарнир для обеспечения удобного радиуса перемещения

Объем поставки включает в себя:

- 1 ручная горелка WIG
- 1 транспортировочный чемодан
- Набор быстроизнашивающихся деталей для горелки

Следующие принадлежности обязательно необходимы для применения ручной горелки WIG, их необходимо заказывать отдельно:

- Кабель заземления, см. стр. 70

ИЗДЕЛИЕ	ПАКЕТ ШЛАНГОВ [М]	ПАКЕТ ШЛАНГОВ [ФУТ]	КОД		КГ
Ручная горелка WIG для ORBIMAT	8,0	26,0	890 013 010		7,480

ПРОЧИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Принадлежности для горелки и холодной проволоки для открытых сварочных головок и ручной горелки WIG

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	ЗАЖИМНАЯ ГИЛЬЗА ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ		ЗАЖИМНАЯ ГИЛЬЗА ДЛЯ ПРИЖИМНОГО ЭЛЕМЕНТА		ИЗОЛЯТОР ГОРЕЛКИ	
Изображение						
ПОДХОДИТ ДЛЯ:	КОД	КГ	КОД	КГ	КОД	КГ
TR 250	811 020 018	0,001	812 005 002	0,003	811 013 001	0,001
TR 400 KD4-100	812 020 024	0,002				
TR 400 KD3-62 (AVC/OSC)	812 020 024	0,002			812 005 001	0,002
TR 600 (AVC/OSC)						
TR 1000 (AVC/OSC)						
P16						
P16 AVC	831 001 058	0,010	–	–	831 001 007	0,005
P20						
Ручная горелка WIG	812 020 024	0,002	812 020 059	0,005	812 020 060	0,002

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	НАПРАВЛЯЮЩИЙ КАНАЛ							
Изображение								
Исполнение	Направляющий канал TR 0,8 мм (0.031")		Направляющий канал TR 1,0 мм / 1,2 мм (0.039" / 0.047")		Передний направляющий канал (длинный) 0,8 мм (0.031")		Задний направляющий канал (короткий) 0,8 мм (0.031")	
ПОДХОДИТ ДЛЯ:	КОД	КГ	КОД	КГ	КОД	КГ	КОД	КГ
TR 250	811 020 030	0,074	811 002 006					
TR 400 KD4-100	812 020 041	0,009	811 002 005	0,009	–	–	–	–
TR 400 KD3-62 (AVC/OSC)								
TR 600 (AVC/OSC)								
TR 1000 (AVC/OSC)								
P16								
P16 AVC	–	–	–	–	831 001 022	0,005	831 001 015	0,005
P20					832 001 010	0,005	832 001 011	0,010
Ручная горелка WIG					–	–	–	–

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	СПИРАЛЬ HF		УПЛОТНЕНИЕ ГОРЕЛКИ		ГАЗОВОЕ СОПЛО		ГАЗОВАЯ ЛИНЗА	
Изображение								
ПОДХОДИТ ДЛЯ:	КОД	КГ	КОД	КГ	КОД	КГ	КОД	КГ
TR 250	831 001 027	0,003	811 005 020	0,003	811 020 017	0,004	811 020 016	0,004
TR 400 KD4-100	811 050 011	0,002						
TR 400 KD3-62 (AVC/OSC)	831 001 027	0,003	–	–	812 020 023	0,010	812 020 022	0,010
TR 600 (AVC/OSC)								
TR 1000 (AVC/OSC)								
P16								
P16 AVC	811 050 011	0,002			831 001 060	0,020	831 001 161	0,009
P20	831 001 027	0,003						
Ручная горелка WIG	–	–			812 020 023	0,010	812 020 022	0,010

ПРОЧИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ



О компании Orbitalum

Лучшее из одних рук в области оборудования отрезки труб, снятия фасок и орбитальной сварки

Уже более 40 лет производители оборудования отдают предпочтение стандарту в подготовке концов труб, несущему отпечаток лидера рынка Orbitalum Tools.

Orbitalum Tools GmbH (Зинген, Германия) и E.H. Wachs (Линкольншир, Иллинойс, США) образуют группу "ITW Orbital Cutting & Welding" (сокращенно: ITW OCW), бизнес-сферу американского промышленного концерна ITW.

Orbitalum Tools при этом является мировым лидером, предлагающим комплексные решения в области промышленной предварительной обработки, монтажа и теххода трубопроводных систем – от отрезки труб и подготовки сварного шва до орбитальной сварки при производстве промышленного оборудования.

Компания E.H. Wachs со своими высококачественными, почти несокрушимыми, портативными и удобными в обслуживании машинами для отрезки и снятия фасок труб получила признание во многих отраслях: в нефтяной, газовой, химической промышленности, в трубопроводостроении и судостроении – при подготовке, техобслуживании, ремонте и демонтаже промышленных установок.

ITW (Illinois Tool Works) из Гленвю, Иллинойс/США – это публичная американская компания, входящая в список "Fortune 200"; она изготавливает по всему миру расходные материалы, специальные установки, а также предлагает родственные сервисные услуги. ITW Orbital Cutting & Welding организационно входит в состав ITW Welding Group, которая со своими сварочными аппаратами (например, MILLER ELECTRIC, NOBART BROTHERS) относится к мировым лидерам.

Будучи нашим партнером, Вы не только работаете с лидером в области портативных машин для обработки труб и орбитальных сварочных систем, Вы кооперируетесь также с ITW, мировым лидером в области требовательных и перспективных технологий сварки.

Группа ITW Orbital Cutting & Welding олицетворяет собой самую лучшую и самую экономичную технологию орбитального резания и орбитальной сварки во всем мире.

В лице ITW OCW мы предлагаем уникальную готовность продукции, техническую поддержку по всему миру, а также сеть сбыта вплоть до локального уровня. Сотрудничество с ITW OCW включает в себя следующие аспекты:

- Общепризнанное первоклассное оборудование
- Быстрая и всеобъемлющая доставка
- Надежное сервисное обслуживание продукции
- Большие складские запасы на локальном уровне
- Запчасти и расходные материалы изготовителя комплексного оборудования (ОЕМ)
- Стратегически оптимально расположенные места сбыта, центры сервисного обслуживания и аренды
- Превосходные, обученные на заводе и сертифицированные технические работники
- Приближенные к практике курсы обучения – у нас или у Вас
- силами сертифицированной компании

ITW Orbital Cutting & Welding делает ставку на превосходные производственные решения компаний Orbitalum и E.H. WACHS. В комбинации с выдающимся предложением сервисного обслуживания и консультаций ITW OCW является партнером премиум-класса в области машин и инструментов для отрезки, снятия фасок и сварки – всё из одних рук.

Указания по экологии и утилизации



Утилизация электрических и электронных устройств

(в соответствии с Директивой 2002/96/EC)

Согласно Директиве ЕС обозначенные вышестоящим символом электрические и электронные приборы запрещается утилизировать вместе с отходами населения (хозяйственным мусором). Активно используя имеющиеся системы возврата и сбора, Вы вносите свой вклад во вторичную переработку и использование отслуживших электрических и электронных приборов. Отслужившие электрические и электронные приборы содержат компоненты, которые согласно Директиве ЕС необходимо подвергать селективной вторичной переработке. Раздельный сбор и селективная обработка являются основой экологичной утилизации и обеспечивают охрану общественного здоровья. Мы квалифицированно утилизируем приборы и машины нашего производства, приобретенные Вами после 13 августа 2005 г., после поставки, не оплачиваемой нами. Отслужившие электрические и электронные приборы, применение которых по причине возникновения загрязнений во время эксплуатации связано с риском для здоровья и безопасности людей, могут быть не приняты. Ответственность за утилизацию отслуживших электрических и электронных приборов, введенных в оборот до 13 августа 2005 г., несет пользователь. По данным вопросам Вы можете обратиться в специализированное предприятие по утилизации по месту Вашего расположения.

Важно для Германии: запрещается утилизировать наши приборы и машины в коммунальных пунктах по утилизации, поскольку они используются только в производственной сфере.



Возврат аккумуляторов

Некоторые наши устройства имеют привод от аккумуляторов. Аккумуляторы и батареи с вышеуказанным символом согласно директиве ЕС 91/157/ЕЭС не должны утилизироваться совместно с бытовым мусором. У аккумуляторов, содержащих вредные вещества, под знаком мусорного контейнера изображен присутствующий тяжелый металл:

Cd = кадмий
Hg = ртуть
Pb = свинец

Для Германии: конечный потребитель обязан вернуть неисправные или использованные батареи продавцу или в предназначенные для этого пункты сбора.

Группа **ITW ORBITAL CUTTING & WELDING** предлагает глобальным клиентам из одних рук самое лучшее в области отрезки труб, снятия фасок и орбитальной сварки.

Больше о нас на сайте www.itw-ocw.com

Орбитальные машины для отрезки труб, снятия фасок и сварки для высокотехнологических установок.

sales@orbitalum.com
www.orbitalum.com

Мобильные станки для отрезки труб и снятия фасок для промышленного применения.

sales@ehwachs.com
www.ehwachs.com



Сертификат ISO 9001



Допущенный экономический участник с сертификатом АЕО



Сертификат ISO 9001

worldwide | sales + service

СЕВЕРНАЯ АМЕРИКА

США

E.H. Wachs
600 Knightsbridge Parkway
Lincolnshire, IL 60069, USA
Тел. +1 847 537 8800
Факс +1 847 520 1147
Толл Фри 800 323 8185

Gulf States Service & Rental Center
2220 South Philippe Avenue
Gonzales, LA 70737, USA
Тел. +1 225 644 7780
Факс +1 225 644 7785

West Coast Sales & Rental Center
5130 Fulton Drive, Unit J
Fairfield, California 94534, USA
Тел. +1 707 439 3763
Факс +1 707 439 3766

Wachs Subsea LLC
E.H. Wachs
11050 West Little York
Building N
Houston, TX 77041, USA
Тел. +1 713 983 0784
Факс +1 713 983 0703

КАНАДА

Wachs Canada Ltd
Eastern Canada Sales & Service Center
1166 Gorham Street, Unit 8
Newmarket, Ontario L3Y 8W4, Canada
Тел. +1 905 830 8888
Факс +1 905 830 6050
Толл Фри 888 785 2000

Wachs Canada Ltd
Western Canada Sales & Service Center
5411 82nd Avenue
Edmonton, Alberta T6B 2J6, Canada
Тел. +1 780 469 6402
Факс +1 780 463 0654
Толл Фри 800 661 4235

ЕВРОПА

ГЕРМАНИЯ

Orbitalum Tools GmbH
Josef-Schuetzler-Str. 17
78224 Singen
Germany
Тел. +49 (0) 77 31 - 792 0
Факс +49 (0) 77 31 - 792 500

ВЕЛИКОБРИТАНИЯ

Wachs UK
UK Sales, Rental & Service Centre
Units 4 & 5 Navigation Park
Road One, Winsford Industrial Estate
Winsford, Cheshire CW7 3 RL
United Kingdom
Тел. +44 (0) 1606 861 423
Факс +44 (0) 1606 556 364

АФРИКА И БЛИЖНИЙ ВОСТОК

ОБЪЕДИНЕННЫЕ АРАБСКИЕ ЭМИРАТЫ

Wachs Middle East & Africa Operations
PO Box 262543
Free Zone South FZS 5, AC06
Jebel Ali Free Zone (South-5), Dubai
United Arab Emirates
Тел. +971 4 88 65 211
Факс +971 4 88 65 212

АЗИЯ

КИТАЙ

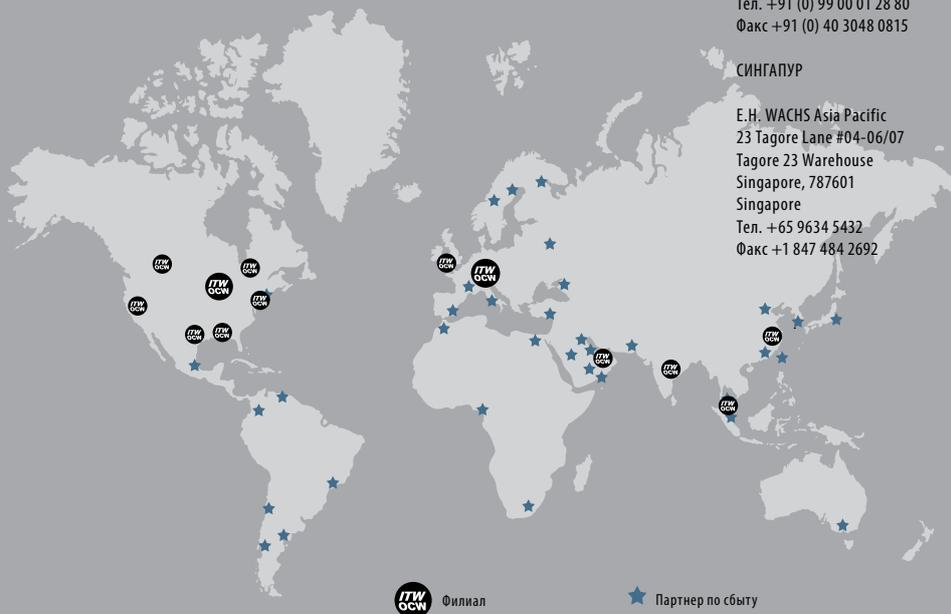
Orbitalum Tools
New Caohejing International
Business Centre
Room 2801-B, Building B
No 391 Gui Ping Road
Shanghai 200052
China
Тел. +86 (0) 21 52 30 37-51
Факс +86 (0) 21 52 30 37-58

ИНДИЯ

ITW India Limited
4A/19, IDA, Phase - 1
Patancheru Medak District
Andhra Pradesh 502 319
India
Тел. +91 (0) 99 00 01 28 80
Факс +91 (0) 40 3048 0815

СИНГАПУР

E.H. WACHS Asia Pacific
23 Tagore Lane #04-06/07
Tagore 23 Warehouse
Singapore, 787601
Singapore
Тел. +65 9634 5432
Факс +1 847 484 2692



ITW OCW Филиал

★ Партнер по сбыту

© Orbitalum Tools GmbH | RU | 890 700 01x | Вер. 0216 | Сохраняем за собой право на внесение изменений. Действуют наши общие условия продажи.