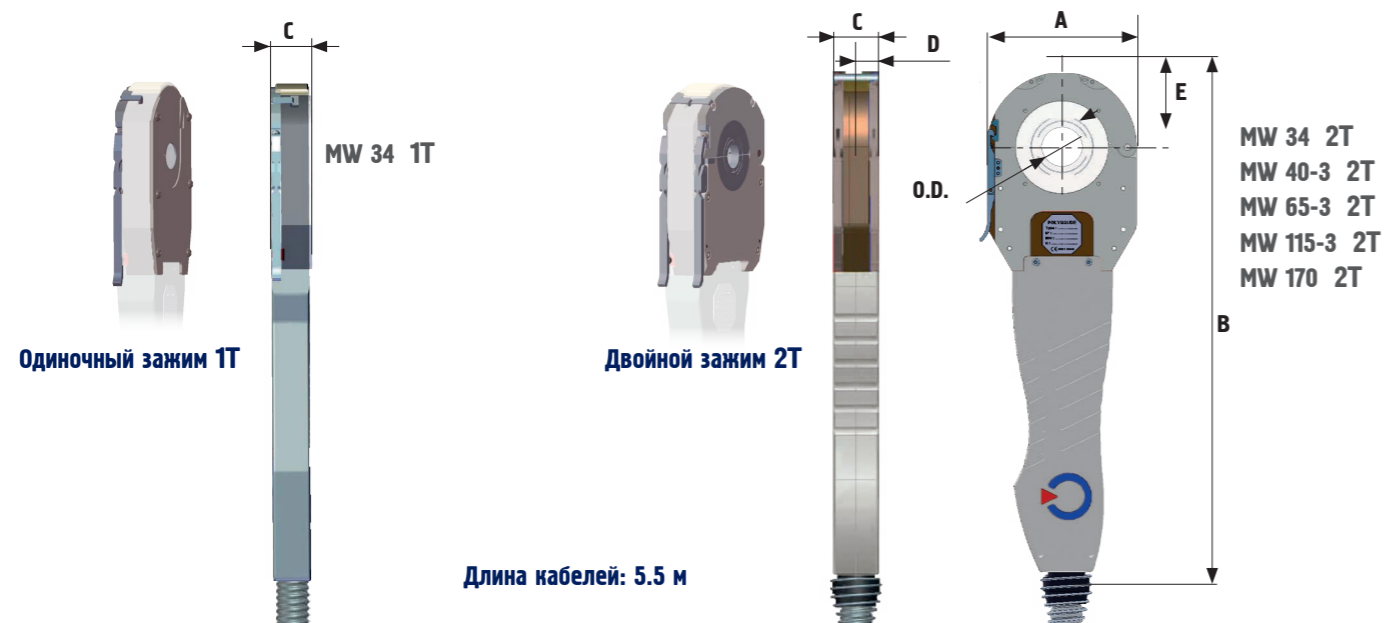


Тип	Диапазон применения (внешний диаметр трубы) в мм / дюймах		Габаритные размеры, мм					Вес нетто в кг
	от	до	A	B	C	D	E	
MW 34 1T	6 - 34 мм	1/4" - 1 1/4"	95	350	31.25	16.9	50	6
MW 34 2T	6 - 34 мм	1/4" - 1 1/4"	95	350	33.7	16.9	50	6
MW 40-3 2T	6 - 40 мм	1/4" - 1 1/2"	100	430	38	19	50	6
MW 65-3 2T	6 - 65 мм	1/4" - 2 1/2"	126	458	38	19	63	7
MW 115-3 2T	12 - 115 мм	1/2" - 4"	200	547	46	23	100	9
MW 170 2T	80 - 170 мм	3 5/32" - 6 5/8"	290	580	63	31.5	145	18

Тип	Использование со смещенным держателем электрода		
	1-5 мм / 0.04-0.2"	2-11 мм / 0.08-0.43"	3-5 мм / 0.08-0.43"
Максимальный внешний диаметр трубы в мм / дюймах			
MW 34 1T/2T	25.4 мм	1"	/
MW 40-3 2T	33.7 мм	1 - 5/16"	19.05 мм
MW 65-3 2T	60.3 мм	2 1/4"	42.4 мм
MW 115-3 2T	114.3 мм	4"	101.6 мм
MW 170 2T	/	/	152.4 мм



ВИГ-сварка без присадочной проволоки

**Сварочная головка закрытого типа
для сварки соединений "труба-труба"**



 Опции и принадлежности

- Зажимные титановые вкладыши – TCI's™ для всех типоразмеров труб и фитингов, доступны в метрических и имперских размерах
- Комплект для сварки отводов со смещенным держателем электрода, зажимным вкладышем и уплотнителем, разработан для сварки фитингов и компонентов с укороченным прямым участком трубы
- 15м удлинитель пакета шлангов
- Адаптер для подключения второй сварочной головки
- Предварительно заточенные вольфрамовые электроды необходимой длины
- Компактный чемодан для транспортировки и хранения



Сварочная головка закрытого типа для сварки соединений "труба-труба"

Простота использования, высочайшее качество и производительность

Общие характеристики

Преимущества

- ▶ Сварка без окисления
- ▶ Улучшенная эргономика и удобство в работе
- ▶ Высокая продолжительность включения
- ▶ Соблюдение международных норм и стандартов (ENEDG, ASME, FDA...)
- ▶ Совместим со всеми источниками сварочного тока Polysoude™

Результат более чем 50-ти лет опыта в автоматизированной сварке

Настраиваемое крепление зажимной системы для расширения диапазона допусков

Сменные зажимные вкладыши из титана TCI's™, соответствующие стандартным внешним диаметрам труб, обеспечивают соответствие требованиям по отсутствию посторонних примесей и включений в сварном шве и околошовной зоне

Компактные размеры сварочной головки позволяют использовать ее в ограниченном пространстве

Изолированная от помех система управления для увеличения точности скорости сварки в постоянном или импульсном режиме

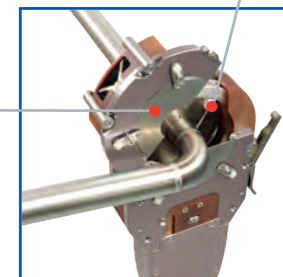
Функция возврата к начальному положению: электрод автоматически возвращается в начальное положение в целях облегчения снятия/установки сварочной головки

Разработана для эксплуатации в условиях повышенных нагрузок благодаря применению материалов, устойчивых к высоким температурам и жидкостному охлаждению

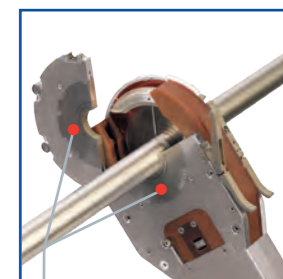
Датчик импульсов для управления сварочным циклом, основанным на местоположении горелки

Встроенное управление

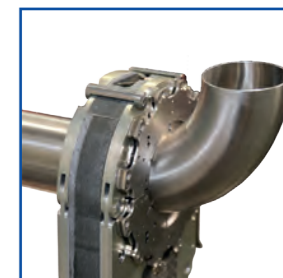
Смещенный держатель электрода



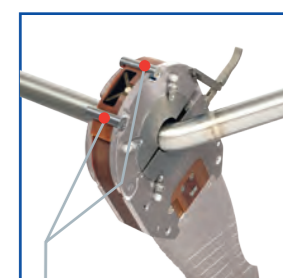
Комплект для сварки отводов



Компенсирование температурного расширения титановые зажимные вкладыши -TCI's™



Регулируемые заглушки для обеспечения газовой защиты закрытой камеры



Усиленная система фиксации



Встроенное управление

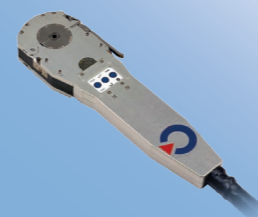
Рекомендуемый источник тока



▶ P4

170 А, "модульный", переносной, программирование с помощью ПК или сенсорного экрана, встроенная система регистрации сварочных параметров, совместим с Ethernet, подключение к однофазной сети.

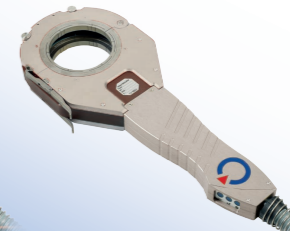
Линейка сварочных головок MW



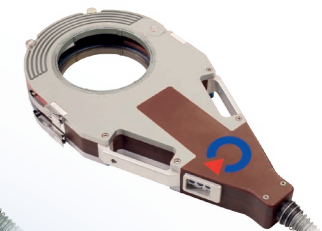
MW 34



MW 40 и MW 65



MW 115



MW 170