

POLYCAR 60-3

Холодная и подогретая присадка, система АРНД и поперечных колебаний

Сварочный автомат для сварки труб и трубопроводов

Целевые рынки:

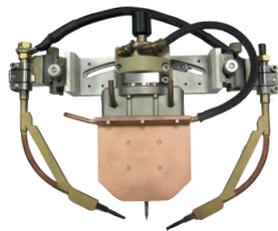
Строительство электростанций - обычных и атомных; газодобывающая и нефтехимическая промышленность; производство трубопроводов



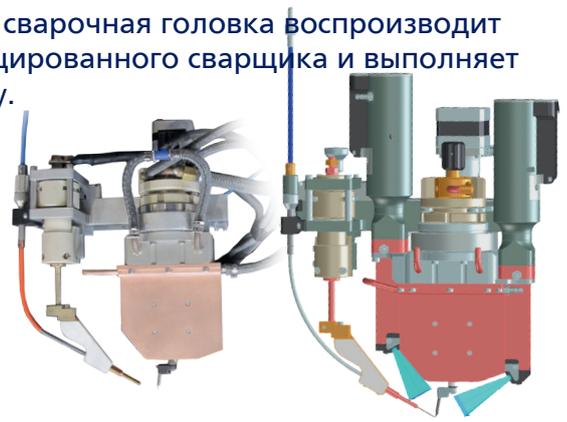
- ▶ Орбитальная ВИГ (GTAW) сварка в любом положении с холодной и подогретой присадочной проволокой труб, трубопроводов "калачей", вентилей... с толщиной стенки до 100 мм.
- ▶ Идеально подходит для сварки труб и трубопроводов со стенками средней и большой толщины из всех свариваемых материалов.
- ▶ Сварочная головка движется вокруг трубы по предварительно смонтированному направляющему кольцу.
- ▶ Многофункциональная сварочная головка воспроизводит все движения квалифицированного сварщика и выполняет многопроходную сварку.



Обычная горелка



V3 NG горелка для сварки в щелевую разделку с неподвижным электродом



V3-OSC NG горелка с поперечными колебаниями электрода, наиболее удобный способ для сварки в щелевую разделку (применяется только с источником тока PC)



Преимущества

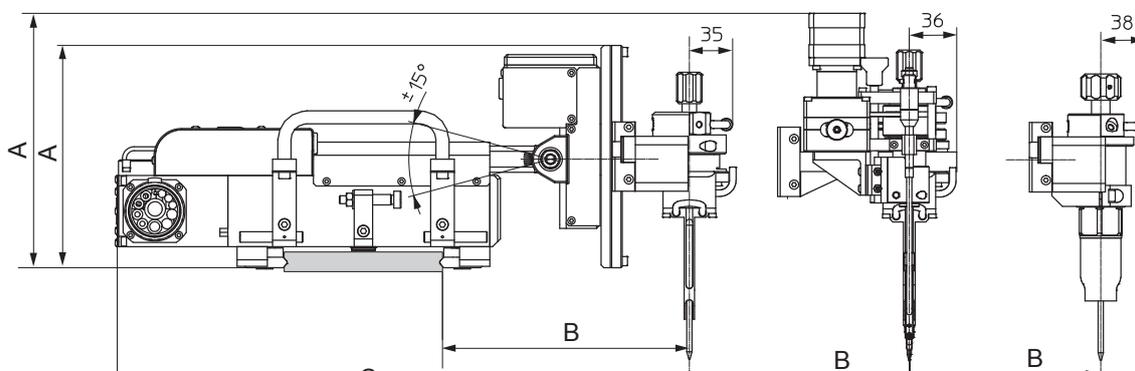
- ▶ Идеально подходит для сварки труб и трубопроводов со стенками средней и большой толщины с применением щелевой или традиционной разделки кромок при толщине до 100 мм.
- ▶ Каждая сварочная горелка, включая горелку для сварки в щелевую разделку, способна выполнить сварку всего шва от корня до облицовочного слоя.
- ▶ Возможность сварки в двух направлениях благодаря второму механизму подачи присадочной проволоки как с обычной горелкой, так и с V3 NG горелкой с неподвижным электродом.
- ▶ Моторизованная система АРНД (AVC) и поперечных колебаний горелки или электрода для многопроходной сварки труб и трубопроводов со стенками средней и большой толщины.
- ▶ Встроенные двойные или одинарные (спереди/сзади) камеры высокого разрешения.

Опции и принадлежности

- ▶ Встроенная видеосистема
- ▶ Второй механизм подачи проволоки для сварки в двух направлениях
- ▶ Направляющие кольца для всех внешних диаметров труб и трубопроводов
- ▶ Компактный чемодан для упаковки, транспортировки и хранения
- ▶ Предварительно заточенные и нарезанные вольфрамовые электроды
- ▶ Набор инструментов для повседневной работы

Удлинитель пакета шлангов (15м) Технические характеристики

Способ сварки/версия исполнения	GTAW (TIG)/ВИГ/подогретая проволока		
Внеш. диаметр трубы/трубопровода	≥ 168 мм / 6"		
Соответствующая горелка	Обычная	V3	V3-OSC
Габаритные размеры			
• А (мин. радиальное расстояние)	170мм ± ³⁰ (ход суппорта АРНД)	170мм ± ³⁰	195мм ± ³⁰
• В (мин. аксиальное расположение направляющего кольца)	183мм ± ³⁰ (ход суппорта поперечных колебаний)	187.5мм ± ³⁰	229мм ± ³⁰
• С (макс. осевой размер)	430мм ± ³⁰ (ход суппорта поперечных колебаний)	434.5мм ± ³⁰	476мм ± ³⁰
• Ход суппорта АРНД/поперечных колебаний	60мм/± 30мм		
Привод (суппорта АРНД/поперечных колебаний)	Шаговый двигатель		
Диапазон осевой скорости перемещения суппорта АРНД/поперечных колебаний	20 - 1000мм/мин.		
Угол установки горелки	± 15°		
Макс. сварочный ток (А)	350А	350А	300А
Диаметр электрода	Ø 4мм	Ø 4мм	Ø 3.2мм
Привод сварочной тележки	DC двигатель со встроенным энкодером, замкнутый контур автоматического управления		
Диапазон скоростей сварки	50 - 2000мм/мин		
Встроенная катушка с проволокой (одинарная или двойная)	200мм/5кг		
Привод подачи проволоки	двигатель постоянного тока, замкнутый контур автоматического управления		
Диапазон скорости подачи проволоки	360 - 7929мм/мин.		
Диаметр проволоки	0.8мм или 1.0мм (другие диаметры по запросу)		
Масса сварочного автомата (без пакета шлангов)	10кг		
Длина пакета шлангов	12м		



Подключаемые источники тока



▶ P6 / P6 HW

от 300 до 520А, "все применения" программируемый с ПК или сенсорного экрана, с системой автоматической регулировки напряжения дуги (АРНД) и поперечного колебания горелки, трёхфазное электропитание



▶ Серии PC

от 300 до 550А, модульная конструкция для идеальной адаптации под Ваши задачи. Интерфейс для механизированных и роботизированных периферийных устройств, трёхфазное электропитание