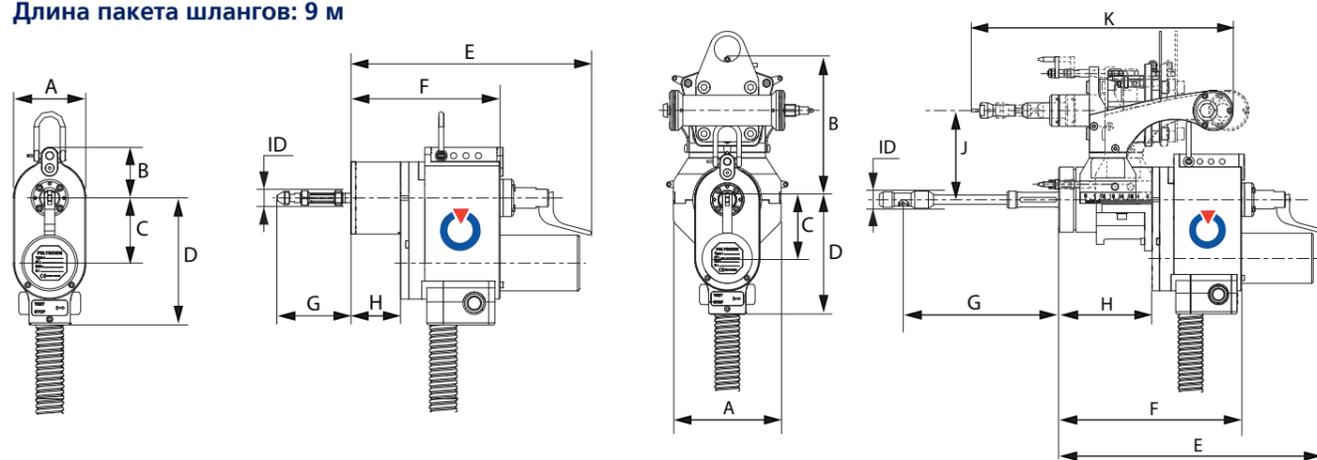


Технические характеристики

Мин. внутренний диаметр трубы	10 мм
Макс. внешний диаметр трубы	33,7 мм другие габариты по запросу
Продолжительность включения	макс. 120 А 120 А / 75 %
Охлаждение сварочной горелки	Замкнутый контур водяного охлаждения
Положение трубы:	
• заподлицо	✓
• утопленное	макс. 1 мм
• выступающее	макс. 0,5 мм
• сварка изнутри	✓
Позиционирование / Центрирование	Зажимной / центрирующий дорн
Насадка (колпак) для создания газовой защиты	✓
Вес	3,8 кг (без пакета шлангов)

✓ Стандартное исполнение
✓ Дополнительная опция

Длина пакета шлангов: 9 м



Габариты, в мм

	A	B	C	D	E	F	G	H	∅ внутр. мин.	∅ внутр. макс.	J	K
TS 34	70	49	63	123	235	144,5	80	48	9,5	32		
TS 34 + пневматическая зажимная система	116	154	63	123	285	197	в зависимости от применения	100,5	12	28	96	273

Опции и принадлежности

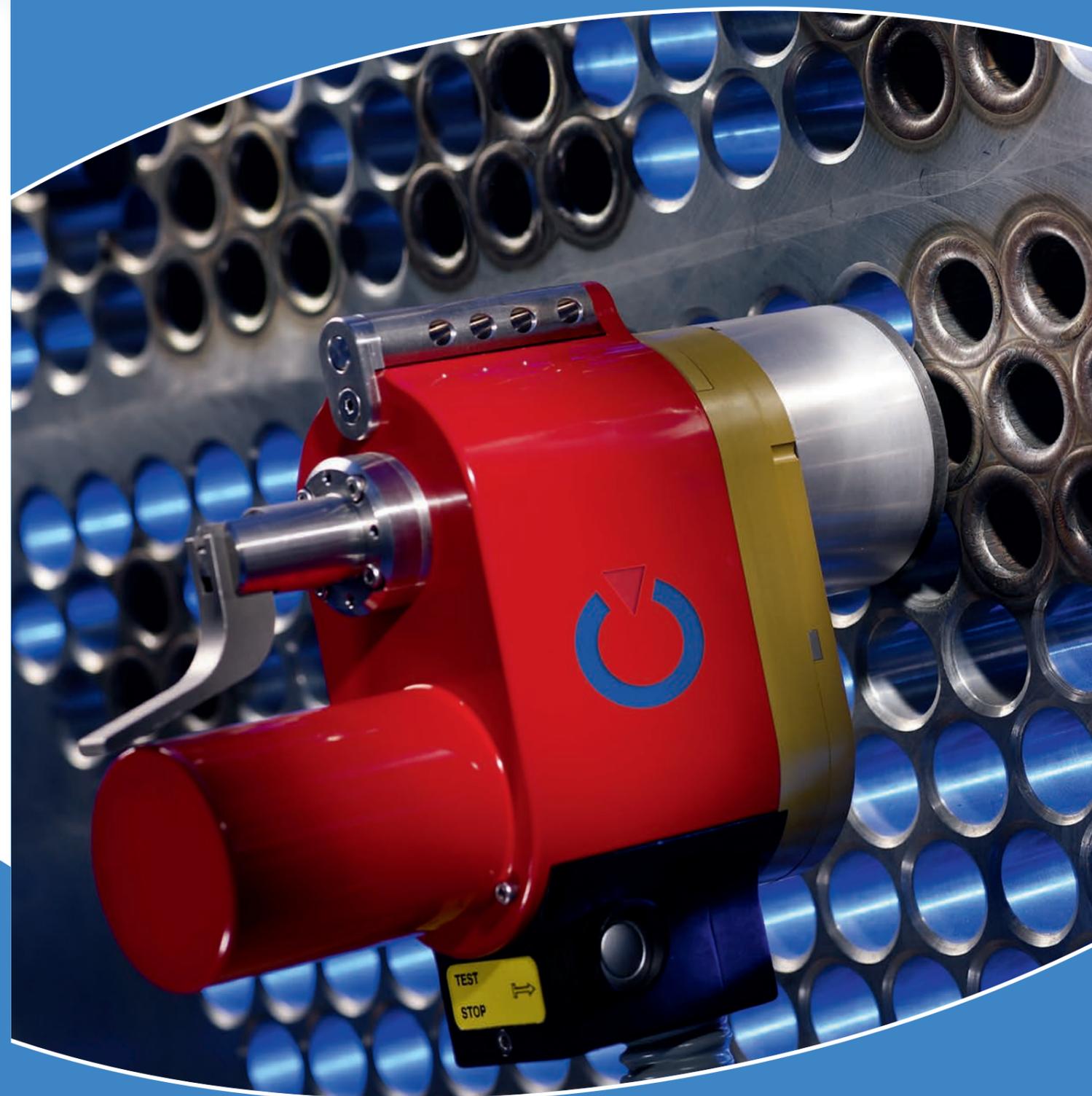
- Зажимные/центрирующие дорны для всех внутренних диаметров труб
- Пневматическая зажимная система
- Адаптер для подключения второй сварочной головки
- Чемодан для хранения и транспортировки
- Специальный инструмент и расходные материалы
- 15 м удлинитель пакета шлангов
- Шлифованные по длине, заточенные вольфрамовые электроды

TS 34

ВИГ-сварка без присадочной проволоки

Закрытая сварочная головка

для сварки соединений «труба - трубная доска»



POLYSOUDE
ИСКУССТВО СВАРКИ

OTS 34

Закрытая сварочная головка

для сварки соединений «труба -
трубная доска»

Удобство в управлении, наивысшее качество и производительность

Общие характеристики

Зажимной и центрирующий
дорны для любых
внутренних диаметров
трубы, самоудерживающаяся
зажимная система

Специальная защита
газом для сварки изделий
из титана, инконели
и легкоокисляемых
материалов

Отличный срок службы благодаря
жаростойким материалам и замкнутому
контуру водяного охлаждения

Неограниченно вращающаяся горелка:
отсутствие запутывания шлангов
благодаря коллектору, который
обеспечивает сварочную головку
сварочным током, защитным газом и
охлаждающей жидкостью

Пневматическая
зажимная система

Ручная зажимная
система

Электрод автоматически
перемещается в исходное
положение после выполнения
сварки

Встроенные в рукоятку
кнопки управления

Замкнутый контур регулировки
для точной, постоянной или
импульсной скорости сварки

Датчик импульсов для
управления сварочным циклом
относительно реального
положения электрода в градусах
угла

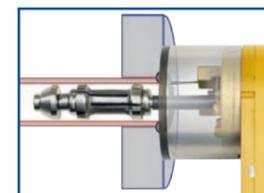
Преимущества

- ▶ Повышение производительности >30%
- ▶ Простое управление
- ▶ Быстрая подгонка под технические
параметры производственных задач
- ▶ Наивысшее качество сварного шва без
цветов побежалости

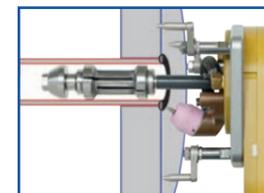
Результат 50-летнего опыта в области
автоматизированной сварки



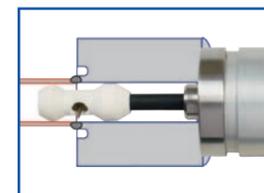
Ламинарная подача газа
внутри камеры



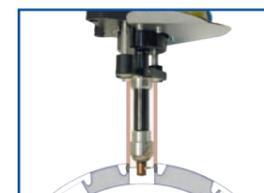
Вварка труб "заподлицо"
(с защитной газовой камерой)



Вварка труб "заподлицо"
(горелка с газовой линзой)



Приварка труб к задней стенке



Приварка nipples

Источники тока



▶ PS 164-2

- 160 А, „все включено“
- переносной
- однофазное напряжение сети



▶ P4

- 170 А, „модульный“
- программирование с
помощью ПК или сенсорной
панели
- переносной
- однофазное напряжение сети



▶ P6

- 300 А, „специалист широкого профиля“
- программирование с ПК или
сенсорной панели
- система АРНД (AVC) и поперечного
колебания горелки (OSC)
- трёхфазное напряжение сети