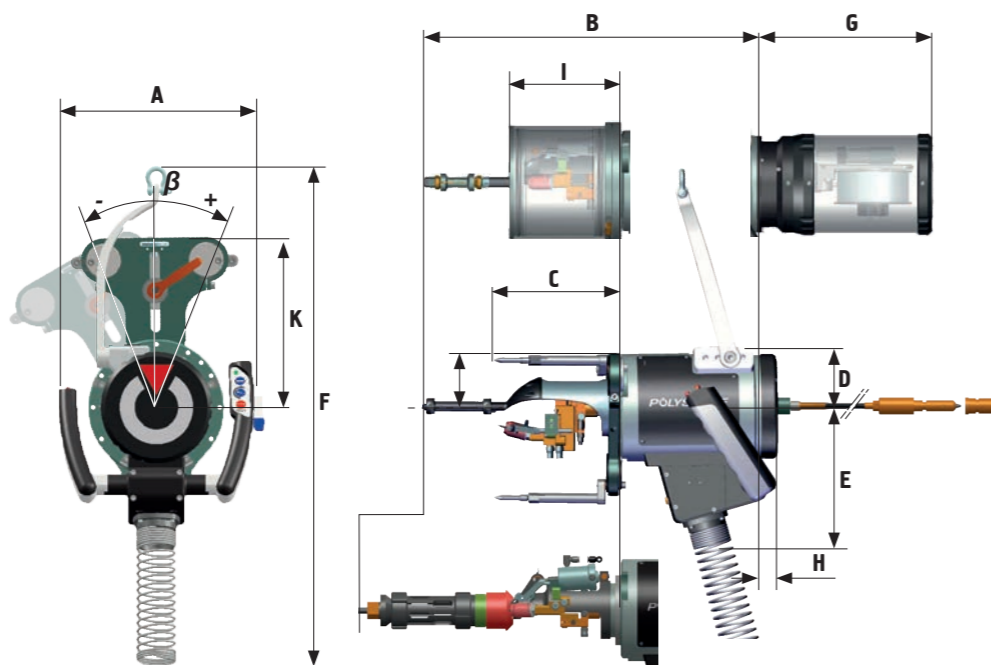


## Технические характеристики

Минимальный внутренний диаметр трубы	8 мм (0.315")
Максимальный внешний диаметр трубы	75 мм (2.95") [ внешний диаметр > 60 мм по запросу ]
Продолжительность включения	250А / 60 % - 190А / 100%
Охлаждение сварочной головки	Закрытый контур водно-гликолевого охлаждения
Автоматическая Регулировка Напряжения Дуги (АРНД)	Ход 20 мм (0.79")
Центрирующая система с дорном	10.5 мм (0.41") ≤ внутренний диаметр ≤ 60 мм (2.36")
Пневматическая центрирующая и зажимная система	15 мм (0.59") ≤ внутренний диаметр ≤ 40 мм (1.57")
Усиленная пневматическая центрирующая и зажимная система	40 мм (1.57") ≤ внутренний диаметр ≤ 60 мм (2.36")
Механизм подачи проволоки	<ul style="list-style-type: none"> <li>• внешний</li> <li>• встроенный</li> </ul>
Скорость подачи проволоки - максимальная	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 154 мм/мин. ( с источниками тока РС ) или</li> <li>• 2 085 мм/мин. ( с источниками тока Р6 )</li> </ul>
Максимальный диаметр и масса катушки проволоки	<ul style="list-style-type: none"> <li>• встроенный</li> <li>• внешний</li> </ul>
Положение трубы:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• заподлицо</li> <li>• утопленная</li> <li>• с малым вылетом</li> <li>• выступающая</li> <li>• сварка изнутри</li> <li>• приварка труб к задней стенке</li> </ul>
Масса	7.5 кг – без пакета шлангов и катушки с проволокой

Габариты, мм	
A	229
B	408
C	152
D	75
E	170
F	583
G	223
H	20
I	135
J	66
K	210
β	± 0, 30, 45, 60, 90, 120°



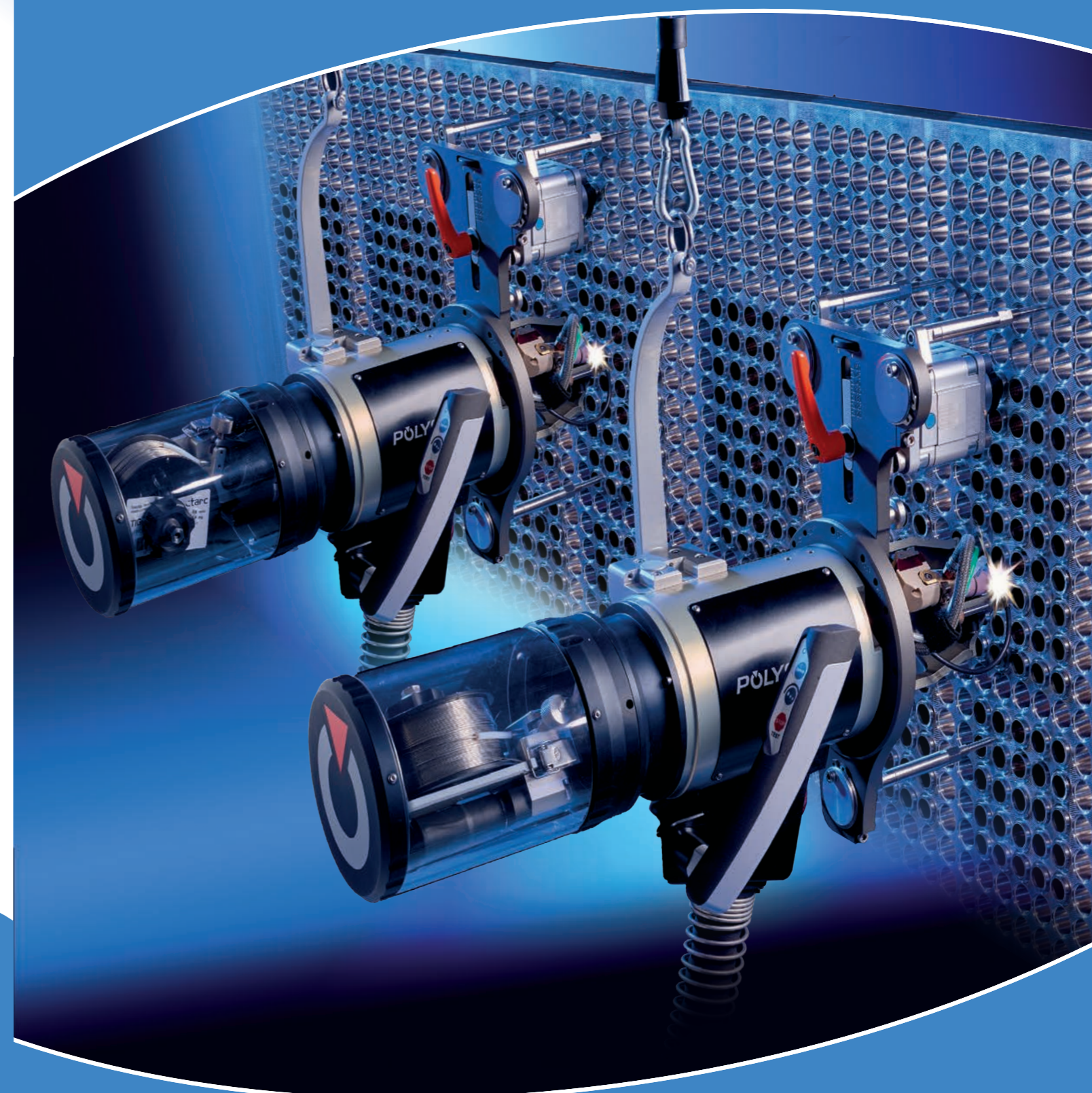
## Опции и принадлежности

- Зажимные / центрирующие дорны для всех внутренних диаметров
- Смонтированный на головке вращающийся механизм для высокоточной и стабильной подачи проволоки
- Пневматическая центрирующая и зажимная система для повышения качества и производительности
- Предварительно заточенные вольфрамовые электроды необходимой длины
- Удлинитель пакета шлангов (15 м)
- Инструменты и приспособления
- Удобный защищенный кейс для хранения и транспортировки

# TS 8/75

ВИГ - сварка с присадочной проволокой и без, АРНД

Сварочная головка открытого типа для сварки соединений "труба-трубная доска"



**POLYSOUDE**  
ИСКУССТВО СВАРКИ

# TS 8/75

Сварочная головка открытого типа для сварки соединений "труба-трубная доска"

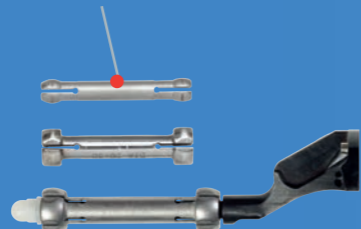
Разработана с использованием передовых технологий и самых современных материалов

## Преимущества

- ▶ **Компактная:** уменьшены габариты и вес
- ▶ **Эргономичная:** две рукоятки со встроенными кнопками управления зажимной системой и сварочным циклом
- ▶ **Производительная:** один оператор может одновременно работать с несколькими сварочными головками благодаря пневматической системе зажима
- ▶ **Полностью автоматизированная:** АРНД (Автоматическая Регулировка Напряжения Дуги) уже включена в стандартное исполнение сварочной головки
- ▶ **Проста в использовании:** упрощенная регулировка механических параметров и подвода проволоки
- ▶ **Увеличенная точность:** встроенный, вращающийся с горелкой, механизм подачи проволоки для обеспечения высочайшей стабильности скорости подачи и точки ввода проволоки в сварочную ванну

Результат более чем 50-ти летнего опыта в автоматизированной сварке

Опционально: центрирующие дорны для нестандартных размеров

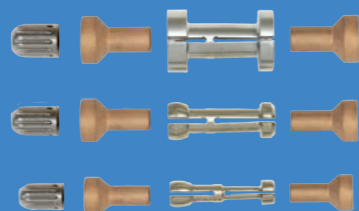


Разработана для эксплуатации в условиях повышенных нагрузок благодаря применению материалов, устойчивых к высоким температурам и жидкостному охлаждению

Широкий выбор принадлежностей для решения любых задач

Стандартная комплектация с пневматической зажимной системой

Центрирующие/зажимные дорны для всех внутренних диаметров



Горелка с газовой линзой для ламинарной подачи защитного газа



Автоматический возврат горелки в исходное положение по завершению цикла сварки

Простой в использовании подвод проволоки

Настраиваемые по высоте опорные ножки

## Общие характеристики

Опционально: пневматическая зажимная система с центрирующим приспособлением, разработанная для труб с малым вылетом

Уникальный вращающийся коллектор для передачи на горелку тока, защитного газа и охлаждающей жидкости

Автоматическая Регулировка Напряжения Дуги (АРНД) для контроля заданной длины дуги

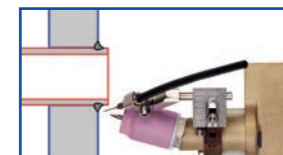
Смонтированный на головке вращающийся механизм подачи проволоки

Шаго-импульсный двигатель обеспечивает высочайшую точность и стабильность скорости сварки

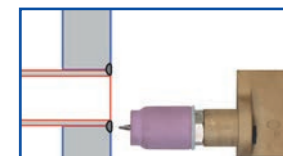
Датчик импульсов для управления сварочным циклом, основанным на местоположении горелки

Встроенные в рукоятку кнопки управления зажимной системой и сварочным циклом

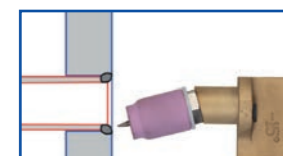
## Решаемые задачи:



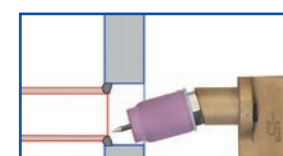
Сварка выступающих труб



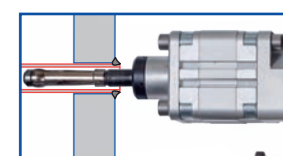
Сварка заподлицо



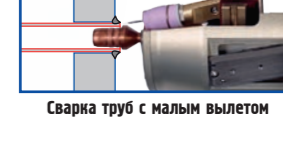
Сварка утепленных труб



Приварка труб к задней стенке



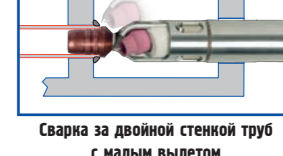
Сварка труб с малым вылетом



Сварка за двойной стенкой утепленных труб и заподлицо



Сварка за двойной стенкой труб с малым вылетом



Сварка изнутри

Рекомендуемый источник тока



### ▶ P6

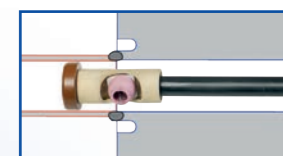
300 А, идеален для всех сварочных задач по типу соединений "труба - трубная доска", система АРНД и поперечных колебаний, программирование с помощью ПК или сенсорного экрана, встроенная система регистрации сварочных параметров, совместим с Ethernet, подключение к трёхфазной сети.

Механизмы подачи проволоки



### ▶ Polyfil

Внешние механизмы подачи проволоки



Сварка изнутри