

HNG Multi

Система сварки в узкощелевую разделку

- Предназначена для сварки одной проволокой (переменный или постоянный ток) и тандемной сварки (постоянный/переменный ток или переменный/переменный ток) параллельных или практически параллельных стыков с диапазоном ширины от 18 мм и глубиной до 350 мм.
- Непрерывное двухстороннее слежение по стыку обеспечивает высокую точность наложения при смещении.
- Непрерывное измерение ширины стыка
- Защита от короткого замыкания между сварочной головкой и обрабатываемым изделием.
- Автоматическое позиционирование.
- Возможность сварки швов шириной до 50 мм
- Горелка с воздушным охлаждением
- Надежное и однородное высокое качество сварного шва
- Высокая производительность.
- Минимальный объем дополнительных работ

Технические характеристики

Тип сварного шва	Стыковой
Размер проволоки, мм	3-4
Двигатель подачи проволоки	A6 VEC 156:1, 4000 об./мин.
Макс. скорость подачи проволоки, м/мин	4
Макс. постоянный сварочный ток, А	800
Макс. переменный сварочный ток, А	800
Количество валиков в каждом слое	2-4
Производительность наплавки, кг/ч	примерно 7/16 (сварка одной проволокой/ тандемом)
Угол наклона сопла сварочной горелки	$\pm 3,5^\circ$
Макс. глубина шва, мм	
Ширина шва, мм (дюймы)	18-50
Угол между проволоками	15°
Расстояние между проволоками, мм	15 (для вылета 30 мм)
Точность слежения по стыку, мм	$\pm 0,15$
Макс. температура изделия, °C	300
Мин. диаметр шва, мм	500/1200 сварка одной проволокой/ тандемом
Блок рециркуляции флюса	OPC Super
Емкость флюсового бункера, л	примерно 10
Мин. д-р внутреннего шва	1500
Продольный, Ø мм	1500
Кольцевой, Ø мм	1500
Масса, кг	140/165 (сварка одной проволокой/ тандемом)

Информация для заказа

Для получения более подробной информации обратитесь к ближайшему представителю компании ESAB.



Двухстороннее слежение по стыку