



System spawania orbitalnego A7 TIG 150

Systemy spawania orbitalnego Kempppi TIG

System spawania orbitalnego A5 TIG 75

Modułowe, ekonomiczne
rozwiązanie do automatyzacji
spawania orbitalnego TIG



System spawania orbitalnego A7 TIG 150

**Najłatwiejsze w obsłudze
profesjonalne rozwiązanie do
spawania orbitalnego TIG rur.**



System spawania orbitalnego A7 TIG 300

Najbardziej zaawansowany i łatwy w obsłudze
system spawania orbitalnego TIG do
wielowarstwowego spawania rur.



System spawania orbitalnego A7 TIG 150

- Najłatwiejsze w obsłudze profesjonalne rozwiązanie do orbitalnego spawania TIG rur o średnicy 6–150 mm
- Przykładowe zastosowania:
 - Przemysł mleczarski, produkcja żywności i napojów
 - Budownictwo morskie
 - Przemysł farmaceutyczny
 - Petrochemia
 - Przetwórstwo



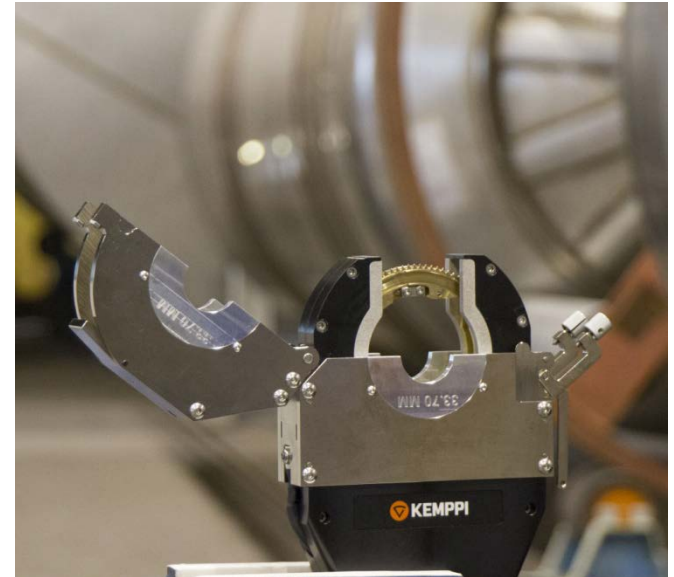
Więcej godzin roboczych dzięki wygodnemu interfejsowi użytkownika

- Znacznie szybsze konfigurowanie parametrów dzięki funkcji **automatycznego programowania**. Wystarczy podać **3** podstawowe informacje, aby móc rozpocząć spawanie.
 - Każdorazowa weryfikacja parametrów zajmuje tylko pół godziny. W porównaniu z ręczną konfiguracją parametrów daje to 4,5 godziny dodatkowego czasu na prace spawalnicze. Odpowiednie obliczenia można znaleźć w załączniku.
- Szybkie tworzenie szablonów pWPS.
- Wyraźny kolorowy wyświetlacz oraz intuicyjny graficzny interfejs użytkownika z łatwym w obsłudze menu.
- Obsługa podczas spawania jest bardzo łatwa, ponieważ główne przełączniki sterujące są zintegrowane z głowicą spawalniczą.



Uniwersalne zastosowanie

- Dostępność wielu różnych oprawek wysokiej jakości współdziałających z określoną głowicą pozwala używać jednego urządzenia do tworzenia różnych połączeń (rura-rura, rura-kołnierz i rura-kolanko) oraz spawania rur o różnych średnicach.
- Pozwala to zmniejszyć koszty inwestycji w przypadku konieczności spawania różnych połączeń.
- Głowica spawalnicza o kompaktowej konstrukcji może być używana w wielu zastosowaniach.



A5 MIG Rail System 2500

- A. Jednostka sterująca z wbudowanym źródłem zasilania TIG i chłodzeniem cieczą
- B. Głowica spawalnicza
 - Rozwiązanie z zamykanymi zaciskami głowicy i oprawkami

+ Dostępne wyposażenie dodatkowe:

- Zestaw zatyczek gazu
- Miernik zawartości tlenu
- Podwójny reduktor ciśnienia
- Urządzenie do cięcia i szlifowania elektrod wolframowych
- Zestawy przedłużonych kabli



And you know.



Dodatek: obliczenia dotyczące oszczędności czasu wynikającej z zastosowania interfejsu użytkownika w systemie spawania orbitalnego A7 TIG 150

Koszty tworzenia szablonów pWPS na potrzeby spawania orbitalnego TIG — automatyczne i ręczne określanie parametrów

Koszt roboczogodziny: €

Dane dotyczące materiału:

EN 1.4307, D = 48,3 mm, t = 2,0 mm, l = 55,0 mm

RĘCZNA KONFIGURACJA PARAMETRÓW

	Czas [godz.]	Cena/szt.	Liczba		Koszt
Planowanie określania parametrów*	1				35,00 €
Koszt materiału		6,34 €	6		38,04 €
Określanie parametrów / spawanie próbne*	1				35,00 €
Przygotowanie spoiny próbnej**	3				105,00 €

OGÓŁEM: 213,04 €

AUTOMATYCZNA KONFIGURACJA PARAMETRÓW

	Czas [godz.]	Cena/szt.	Liczba		Koszt
Konfiguracja parametrów, spawanie próbne i przygotowanie spoiny	0,5				17,50 €
Koszt materiału		6,34 €	2		12,68 €

OGÓŁEM: 30,18 €

* Określanie i przygotowywanie pierwszego zestawu parametrów.

** Obejmuje czas spawania i czas potrzebny na dostosowanie parametrów po wykonaniu poszczególnych spoin.

*** Obejmuje czas potrzebny na cięcie i szlifowanie spoin.

W przypadku automatycznej konfiguracji parametrów koszt utworzenia szablonów pWPS stanowi

14,17%

kosztu operacji z ręczną konfiguracją parametrów.

