

Sprzet do manipulacji



ECD 15-120 i ECI 15-120

Konwencjonalne obrotniki rolkowe

- Interfejs połączeniowy umożliwia pełną integrację z systemem CaB marki ESAB wyposażonym w sterownik procesu spawania PEK.
- Standardowe wyposażenie obejmuje dwie bezprzewodowe kasety sterownicze pracujące w częstotliwości radiowej (RF) i ładowarkę indukcyjną.
- Panel sterowania ze sterownikiem PLC i falownikiem z elementami półprzewodnikowymi do precyzyjnej kontroli prędkości.
- Wspornik koła ze stopniową regulacją ustawienia środka pod kątem różnych średnic spawanego przedmiotu.
- Wysokiej jakości motoreduktory z minimalnym luzem od europejskiego dostawcy.
- Opcjonalny wózek szynowy z napędem i bez napędu.



Informacje dotyczące zamawiania

Jednostka owa

Obrotnik rolkowy ECD-15	0909 000 880
Obrotnik rolkowy ECD-15, wyświetlacz cyfrowy	0909 000 881
Obrotnik rolkowy ECD-30	0909 002 880
Obrotnik rolkowy ECD-30, wyświetlacz cyfrowy	0909 002 881
Obrotnik rolkowy ECD-60	0909 004 880
Obrotnik rolkowy ECD-30, wyświetlacz cyfrowy	0909 004 881
Obrotnik rolkowy ECD-90	0909 006 880
Obrotnik rolkowy ECD-90, wyświetlacz cyfrowy	0909 006 881
Obrotnik rolkowy ECD-120	0909 008 880
Obrotnik rolkowy ECD-120, wyświetlacz cyfrowy	0909 008 881

Jednostka nienapędzana

Obrotnik rolkowy ECD-315	0909 001 880
Obrotnik rolkowy ECD-30	0909 003 880
Obrotnik rolkowy ECD-60	0909 005 880
Obrotnik rolkowy ECD-90	0909 007 880
Obrotnik rolkowy ECD-120	0909 009 880

Opcje i akcesoria

Przewód integracji z systemem CaB 10/20/30/40m	0909 530 880/1/2/3
Przewód synchronizacji 10/20/30/40m	0909 530 900/1/2/3
Materiały handlowe	XA00213115

Wszelkie materiały handlowe można pobrać ze strony assets.esab.com

Dane techniczne		ECD/ECI-15	ECD/ECI-30	ECD/ECI-60	ECD/ECI-90	ECD/ECI-120
Maksymalny udźwig, t/odcinek	Napęd	7,5	15	30	45	60
	Jednostkabierna	7,5	15	30	45	60
Masa obracania, t	Napęd	22,5	45	90	135	180
Prędkość obracania, min.–maks., mm/min		200–2000				
Średnica przedmiotu, min.–maks., mm		480–5700	480-5700	700-7600	700-7600	700-7600
Zasilanie sieciowe, V		50 Hz, 3 f.				
Typ rolek		Poliuretanowe (90°C/92 ShA)				
Szerokość/średnica rolek, mm		90/400	90,400	180,580	250,580	180,580
	Liczba kół	1	1	1	1	2
Masa, kg	Napęd	645	865	1390	1895	2600
	Jednostkabierna	475	625	1055	1430	1895
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	Napęd	3647x774x700	3874x810x700	4920x895x900	5054x1028x900	5300x1230x900
	Jednostkabierna	2790x600x700	2790x700x700	3740x700x900	3740x800x900	3740x900x900
Napięcie sterujące, VDC		24				

Przewód zasilający nie wchodzi w zakres dostawy.

ESD 15-120 i ESI 15-120

Samonastawne obrotniki rolkowe

- Samonastawne obrotniki rolkowe zapewniają bezpieczniejszą manipulację i lepsze podparcie boczne przy cieńszych ściankach.
- Interfejs połączeniowy umożliwia pełną integrację z systemem CaB marki ESAB wyposażonym w sterownik procesu spawania PEK.
- Standardowe wyposażenie obejmuje dwie bezprzewodowe kasety sterownicze pracujące w częstotliwości radiowej (RF) i ładowarkę indukcyjną.
- Panel sterowania ze sterownikiem PLC i falownikiem z elementami półprzewodnikowymi do precyzyjnej kontroli prędkości.
- Wspornik koła ze stopniową regulacją ustawienia środka pod kątem różnych średnic spawanego przedmiotu.
- Wysokiej jakości motoreduktory z minimalnym luzem od europejskiego dostawcy.
- Opcjonalny wózek szynowy do wersji z napędem i bez napędu



Informacje dotyczące zamawiania

Jednostka Napędowa

Obrotnik rolkowy ESD-15	0909 010 880
Obrotnik rolkowy ESD-5, wyświetlacz cyfrowy	0909 010 881
Obrotnik rolkowy ESD-30	0909 012 880
Obrotnik rolkowy ESD-30, wyświetlacz cyfrowy	0909 012 881
Obrotnik rolkowy ESD-60	0909 014 880
Obrotnik rolkowy ESD-60, wyświetlacz cyfrowy	0909 014 881
Obrotnik rolkowy ESD-90	0909 016 880
Obrotnik rolkowy ESD-90, wyświetlacz cyfrowy	0909 016 881

Napęd (kont.)

Obrotnik rolkowy ESD-120	0909 018 880
Obrotnik rolkowy ESD-120, wyświetlacz cyfrowy	0909 018 881

Jednostka bierna

Obrotnik rolkowy ESI-15	0909 011 880
Obrotnik rolkowy ESI-30	0909 013 880
Obrotnik rolkowy ESI-60	0909 015 880
Obrotnik rolkowy Łoże rolkowe ESI-90	0909 017 880
Obrotnik rolkowy Łoże rolkowe ESI-120	0909 019 880

Opcje i akcesoria

Przewód integracji z systemem CaB 10/20/30/40m	0909 530 880/1/2/3
Przewód synchronizacji 10/20/30/40m	0909 530 900/1/2/3
Materiały handlowe	XA00220515

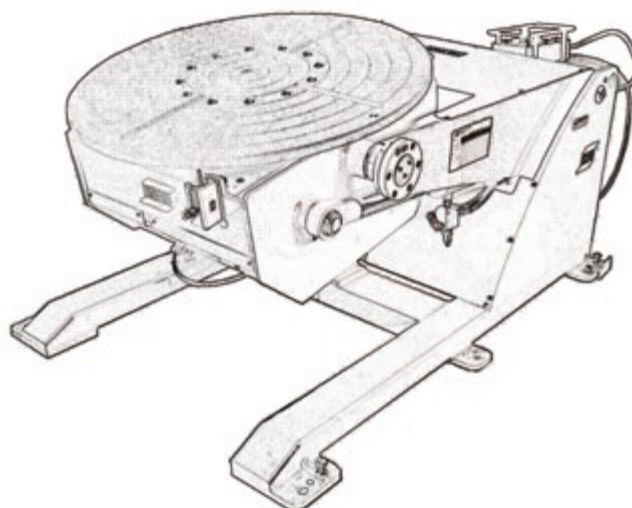
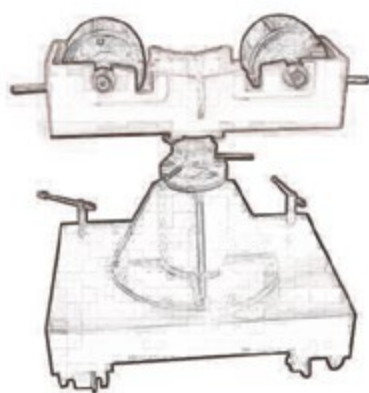
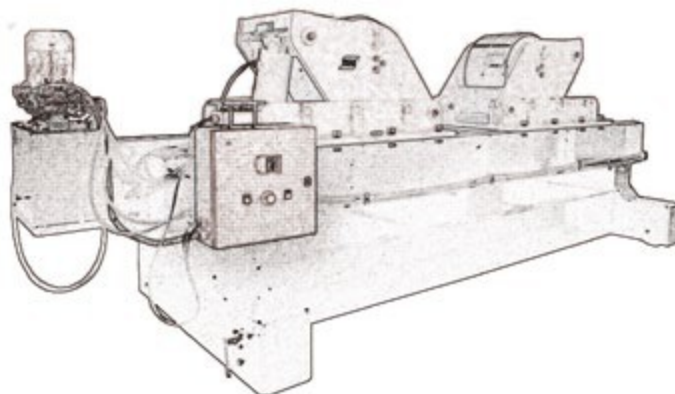
Dane techniczne		ESD/ESI-15	ESD/ESI-30	ESD/ESI-60	ESD/ESI-90	ESD/ESI-120
Maksymalny udźwig, t/odcinek	Napęd	7,5	15	30	45	60
	Jednostka bierna	7,5	15	30	45	60
Masa obracania, t	Jednostka napędowa	22,5	45	90	135	180
Silnik napędu mechanizmu obracania, kW		2 x 0,18	2 x 0,37	2 x 0,75	2 x 1,00	2 x 1,50
Prędkość obracania, min.–maks., mm/min		200-2000				
Średnica przedmiotu (wszystkie koła), min.–maks., mm		1090-4400	1420-4900	1420-6300	2120-6200	2120-6200
Średnica przedmiotu (koła wewnętrzne), min.–maks., mm / masa w tonach		350/7	490/15	500/30	810/45	810/80
Zasilanie sieciowe, V		50 Hz, 3 f.				
Typ rolek		Poliuretanowe (90°C/92 ShA)				
Szerokość/średnica rolek, mm		90, 300, 1	90, 400, 1	90, 400, 2	180, 580, 1	180, 580, 1
	Liczba kół					
Masa, kg	Napęd	703	1066	2031	2569	2894
	Jednostka bierna	561	847	1802	2130	2207
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	Napęd	3647x774x700	3874x810x700	4920x895x900	5054x1028x900	5300x1230x900
	Jednostka bierna	2790x600x700	2790x700x700	3740x700x900	3740x800x900	3740x900x900
Napięcie sterujące, VDC		24				

Przewód zasilający nie wchodzi w zakres dostawy.

Inne wyposażenie

Na zamówienie

- Pozycjonery
- Rotatory do rur
- Jednostki mocujące
- Wózki szynowe



Zastosowania

Rozwiązania spawalnicze dla walcowni rur

Nasze doświadczenie i nasza wiedza – Twoje korzyści!

Elastyczny, niezawodny sprzęt spawalniczy

Szeroka gama produktów opracowanych przez nas pod kątem spawania metodą SAW w konfiguracji wielodrutowej – szczególnie przydatnych w zastosowaniach związanych z produkcją rur.

Precyzyjne i szybkie spawanie wzdłużne

Nasza koncepcja spawania wzdłużnego łukiem krytym nadaje się do produkcji rur o średnicy od 51 do 163 cm, grubości ścianki od 6 do 40 mm oraz długości do 18 m.

Spawanie wewnętrzne i zewnętrzne

Z myślą o spawaniu wewnętrznym zaprojektowaliśmy wstępnie obciążone wysięgniki oraz głowice spawalnicze obsługujące do czterech drutów. Stanowisko spawania zewnętrznego oparte jest na rozwiązaniu ze słupowysięgnikiem z bardzo stabilnym suportem poprzecznym, który można dostosować do różnych średnic rur.

Układy uziemienia

Obwody wysokoprądowe muszą być zamknięte z powrotem do źródła prądu w oparciu o wydajne układy połączone z poruszającymi się rurami. Przed i za miejscem spawania zastosowano elastyczne szczotki stalowe w dwóch rzędach. Są one dociskane z określoną siłą do zewnętrznej powierzchni rury, co pozwala odprowadzić prąd z minimalnymi stratami napięcia i bez zjawiska uginania się łuku, a więc bez zakłóceń dla procesu spawania.

Wydajne systemy podawania topnika i drutu

Płynne podawanie drutu o różnych średnicach oraz równie wydajne doprowadzanie nowego i odzyskanego topnika. Prawidłowe połączenie sprężonego powietrza, podawania topnika, łatwego uzupełniania nowego topnika przez system Big Bag, jednostki podciśnieniowej, niezawodnego separatora magnetycznego i ciągłego odzyskiwania – to wszystko pomaga utworzyć stanowisko spawalnicze, które odznacza się krótszymi przestojami, wysoką jakością spoin oraz czystszym otoczeniem roboczym.

Spawanie spiralne rur

Spawanie wewnętrzne i zewnętrzne prowadzone jest przy tym samym stanowisku. W pierwsze kolejności rozpoczynane jest spawanie wewnętrzne. Po połowie obrotu rozpoczyna się spawanie zewnętrzne – do spawania wewnętrznego wykorzystuje się dwa, a w niektórych przypadkach trzy druty, natomiast do zewnętrznego – jeden lub trzy w zależności od średnicy i grubości ścianki rury.



Spawanie wewnętrzne



Spawanie zewnętrzne

Informacje dotyczące zamawiania

Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z najbliższym przedstawicielem firmy ESAB.

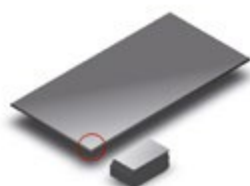
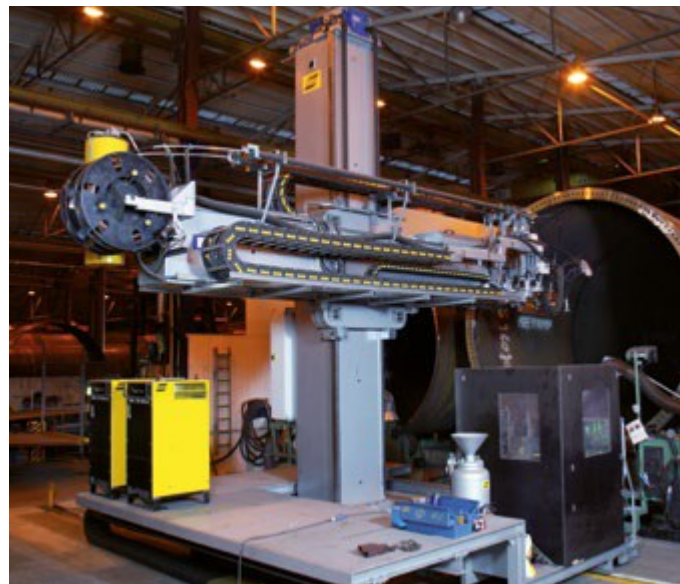
Materiały handlowe

XA00136515

Produkcja wież wiatrowych

Dedykowane rozwiązania dla dedykowanych producentów

- Kluczem do efektywnej produkcji wież wiatrowych jest płynny przepływ podzespołów w warsztacie. Korzyści wynikające z szybkiego procesu spawania mogą zostać całkowicie zaprzepaszczone, jeśli ustawianie lub transport elementów na dowolnym etapie procesu napotyka na przeszkody lub trwa zbyt długo.
- Firma ESAB może dostarczyć Ci rozwiązania dopasowane precyzyjnie do Twoich potrzeb w zakresie spawania i cięcia na każdym etapie procesu produkcji wież wiatrowych.
- Nasz kompletny pakiet oznacza możliwość współpracy z pojedynczym dostawcą produktów, usług i wsparcia. Przekłada się to na efektywną organizację każdego dużego projektu – ze stałymi kosztami i uzgodnionym harmonogramem. Płynny proces produkcji stanowi część kompletnej dostawy.



Cięcie acetylenowo-tlenowe lub plazmowe płyt i przygotowanie złącza



Walcowanie, formowanie i szepianie powłoki



Zewnętrzne spawanie wzdłużne łukiem krytym przy użyciu słupowysięgnika



Wewnętrzne spawanie wzdłużne łukiem krytym przy użyciu słupowysięgnika



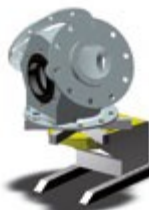
Spawanie łukiem krytym kołnierzy i wsporników



Łączenie fragmentów powłoki z wykorzystaniem łoża rolkowych z hydraulicznym układem mocowania. Spawanie wewnętrzne i zewnętrzne łukiem krytym wykonywane przy użyciu słupowysięgnika.



Automatyczne spawanie ościeżnic.

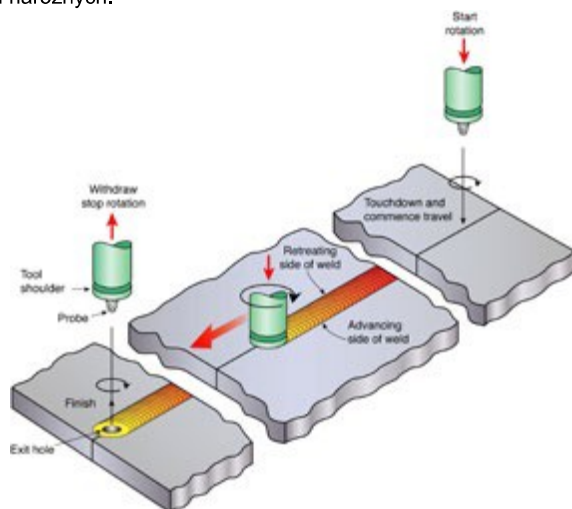


Produkcja podzespołów za pomocą pozycjonera ESAB i ręcznego sprzętu spawalniczego

Zgrzewania tarciove

Jakość na całej głębokości

- Zgrzewanie tarciove (FSW) opiera się na połączeniu wystarczająco wysokiej temperatury i docisku w celu połączenia dwóch elementów z wykorzystaniem narzędzia obrotowego, które – przesuwając się wzdłuż złącza – wywiera duży nacisk na powierzchnię, co powoduje powstanie spoiny.
- Metoda FSW idealnie nadaje się do łączenia profili i płyt.
- Możliwe jest wykonywanie połączeń doczołowych, pachwinowych i narożnych.



Obszary zastosowania

Metoda FSW umożliwia zgrzewanie wielu różnych produktów w najróżniejszych branżach:

- Lotnictwo: zbiorniki na paliwo, elementy kadłuba, drzwi.
- Transport: wagony kolejowe.
- Okręty: panele pokładu.
- Pojazdy: zawieszenie, zderzaki, części siedzeń, tace akumulatora.
- Energetyka jądrowa: kanistry miedziane.
- Wymiana ciepła: radiatory i wymienniki.



Najważniejsze korzyści

- Minimalne odkształcenie i kurczenie.
- Brak konieczności przygotowania złącza – tylko odtłuszczenie.
- Brak konieczności szlifowania, polerowania lub prostowania.
- Brak zapotrzebowania na spawanie naprawcze.
- Ograniczenie ciężaru (o 40% lżejsze niż w przypadku metody GMAW).
- Stała jakość spoiny.
- Większa wytrzymałość na rozciąganie.
- Doskonałe właściwości zmęczeniowe.
- Brak oparów, isker i rozprysków.
- Niski poziom hałasu.
- Lepsza powtarzalność.

System zgrzewania tarciove SuperStir™

Seria SuperStir™ marki ESAB została opracowana specjalnie pod kątem produkcji wielkoseryjnej dużych paneli, dźwigarów i kratownic aluminiowych. Duże, projektowane na zamówienie jednostki zapewniają bezpieczny, czysty i prosty proces spawania, który można w pełni zautomatyzować, co przekłada się na znacząco mniejsze koszty produkcji.

Technologia FSW, którą wykorzystują urządzenia SuperStir™ marki ESAB, znajduje zastosowanie w różnych gałęziach przemysłu, w tym w stoczniach, konstrukcjach przybrzeżnych, budownictwie, transporcie, obronności i lotnictwie.

Zgrzewania tarciove

Kont.

Portal do zgrzewania tarciove SuperStir™

- Elastyczny portal do zgrzewania tarciove z poruszającą się w pięciu osiach platformą, która nadaje się do skalowania pod kątem różnorodnych zastosowań.
- Portal do zgrzewania tarciove SuperStir to modułowa zautomatyzowana platforma portalowa zapewniająca ruch w pięciu osiach.
- Urządzenie bazuje na sprawdzonym układzie sterowania marki ESAB, a dzięki modułowej architekturze, która umożliwia dostosowanie go do konkretnych potrzeb, nadaje się do różnorodnych zastosowań spawalniczych.
- Portal porusza się na szynach, dzięki czemu szczególnie dobrze nadaje się do spawania długich elementów.
- W pełni zautomatyzowany proces. Sercem urządzenia SuperStir marki ESAB jest układ sterowania opracowany specjalnie pod kątem procesu FSW.
- Na potrzeby zapewnienia szybkiego wsparcia praca portalu może być zdalnie monitorowana w czasie rzeczywistym z dowolnego komputera PC przy użyciu standardowego połączenia Ethernet.
- Wysokiej jakości spoiny – większa wytrzymałość na rozciąganie i doskonałe właściwości zmęczeniowe w porównaniu ze zgrzewaniem konwencjonalnym.
- Minimalne zapotrzebowanie na obróbkę końcową – niewielka skala odkształceń i kurczenia się elementów dzięki niewielkiej energii liniowej.



Opcje

- Głowice do różnych grubości zgrzewania.
- Głowica z narzędziem z chowaną elektrodą (RTP) oraz z narzędziem szpulowym.
- Sztywne ramię.
- Narzędzia do zgrzewania tarciove.
- System śledzenia złącza.
- System nadzoru wideo nad procesem zgrzewania.
- Głowica frezarska.
- System podciśnieniowy.
- Mieszki ochronne dla elementów ruchu w osiach Y i Z.
- Centralny układ smarowania.
- Systemy mocowania.

Inne kombinacje zasięgów roboczych i grubości zgrzewania na zamówienie.

Dane techniczne

System podstawowy

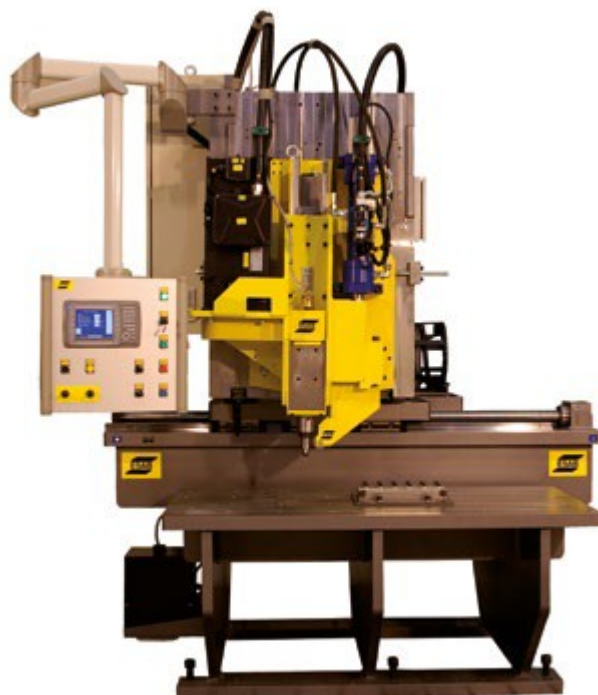
Zasięg roboczy, m			
Oś X	do 150		
Oś Y	do 10		
Oś Z	do 3		
Oś obrotu			
Oś A	±6° (wokół osi Y)		
Oś B	±90° (wokół osi X)		
Prędkość jazdy, m/min	do 10		
Prędkość zgrzewania, m/min	do 3		
Prędkość obrotowa narzędzia roboczego, obr./min	100-3000		
Napięcie zasilania, V	400 ±10%		
Zużycie energii, kW	ok. 50		
Grubość zgrzewanego aluminium (zależnie od narzędzia roboczego)	Głowica 3	Głowica 4	Głowica 5
Seria 6000, mm	1-10	1-18	1-35
Seria 5000, mm	1-7	1-10	1-20
Seria 2000 i 7000, mm	1-5	1-8	1-18
Siła docisku w osi Z, kN	25	60	100

Zgrzewania tarciowe

Kont.

System zgrzewania tarcowego LEGIO™

- Modułowy system umożliwiający tworzenie stanowisk spawalniczych pod kątem najróżniejszych zastosowań zgrzewania tarcowego.
- System LEGIO™ występuje w 5 podstawowych konstrukcjach i w 7 rozmiarach. Obsługuje głębokość zgrzewania od 1,2 do 65 mm.
- Te podstawowe warianty mogą być uzupełniane wyposażeniem dodatkowym pod kątem najróżniejszych potrzeb produkcyjnych, co przekłada się na maksymalną elastyczność każdej linii produkcyjnej.
- Większe modele S i U można łatwo zintegrować z większymi mocowaniami, jednostkami obrotowymi i wymiennymi zaciskami.
- Do produkcji mniejszych elementów najbardziej nadają się modele UT i ST. Mają one przygotowane tablice z otworami na mocowania.



Głowica do zgrzewania tarcowego EWH 50

- Ta wytrzymała, kompaktowa i wszechstronna głowica do zgrzewania tarcowego przeznaczona jest do zgrzewania płyt ze stopów aluminium typu 6000 o grubości do 10 mm.
- Ze względu na zwartą konstrukcję nadaje się ona doskonale do zastosowania w procesach zrobotyzowanego zgrzewania tarcowego, gdzie umożliwia pracę w trzech wymiarach.
- Uchwyt narzędzia Weldon 25.
- Czujnik siły o wysokiej dokładności (w kierunku osi Z).
- System chłodzenia narzędzia na potrzeby zgrzewania wielkoseryjnego.
- Obsługa zgrzewania tarcowego konwencjonalnego i w oparciu o sztywne ramię.

Dane techniczne

EWH 50 FSW

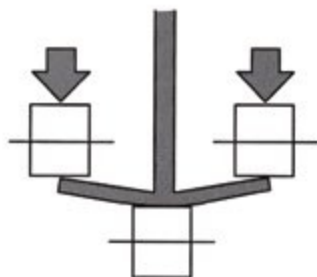
Prąd znamionowy, A (wartość szczytowa)	47 A (104,5 A)
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona, obr./min	4000
Siła osiowa, kN	15
Siła promieniowa, kN	4,5
Moment obrotowy, Nm (przy obr./min)	50 (0–3500), 25 (4000)
Długość, mm	297
Średnica, mm	232
Masa, kg	60

Spawanie blachownic – portal przelotowy

Z myślą o spawaniu belek i profili

- Firma ESAB oferuje kompletne i efektywne rozwiązania do spawania belek i profili. Niezależnie od tego, czy celem jest spawanie belek dwuteowych, teowych czy też kątownikowych, szerokich belek kołnierzowych, kolumn, belek stożkowych czy belek niesymetrycznych, firma ESAB ma do zaoferowania wiedzę i urządzenia spawalnicze spełniające wszystkie wymogi w zakresie efektywności, jakości, dokładności, wszechstronności, wydajności i ogólnej ekonomiki spawania.
- Dwa typy urządzeń: Maszyny typu IT, w przypadku których spawanie odbywa się z zespołem środka w pozycji pionowej, oraz maszyny typu I, w przypadku których spawanie odbywa się z belkami w pozycji poziomej.
- Wysoka wydajność produkcji i doskonała jakość spoiny.
- Spawanie wykonywane jest w momencie, gdy kołnierz i środek są do siebie dociskane, co ma na celu całkowite wyeliminowanie szczeliny.

Zasada prostowania:



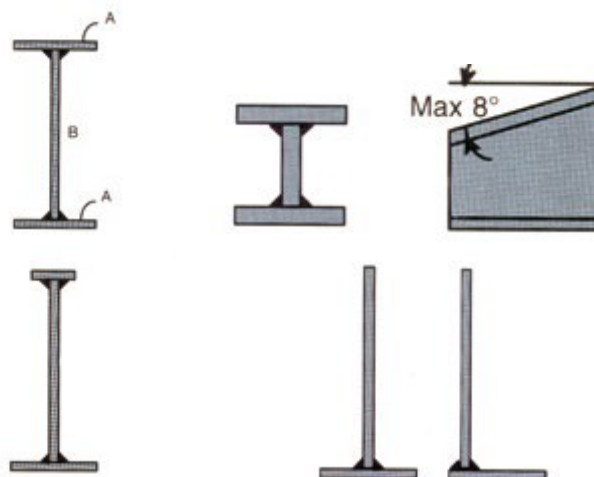
Urządzenie do spawarki belek IT-258



Całkowity zakres rozmiarów belek, które można spawać:

Typ maszyny	Środek	Półka
IT-258	200–2500 mm	100–800 mm
IT-158	200–1500 mm	100–800 mm

Przykłady belek, które można spawać:



Spawarka zbiorników Circotech

Seria zmechanizowanych kompaktowych urządzeń do spawania obwodowego

Circotech to seria urządzeń do spawania obwodowego, przeznaczonych do wznoszenia na miejscu dużych zbiorników, silosów, pieców hutniczych i innych obiektów cylindrycznych. Urządzenia są dostępne w wersji jedno- i dwustronnej. Zwykle konstrukcyjnie są one przystosowane do przemieszczania wzdłuż górnej krawędzi poszycia zbiornika. Ze względu na różne konstrukcje zbiornika jedna z maszyn porusza się po torze zamocowanym tymczasowo do poszycia lub na niezależnym od konstrukcji pierścieniu poprowadzonym wokół poszycia.

Bezpieczeństwo operatora – certyfikat CE

Operator każdej maszyny (w wersji dwustronnej) znajduje się w kabinie, skąd nadzoruje i kontroluje proces spawania za pomocą łatwo dostępnego panelu sterowniczego. Kabina, w której wysokość podłogi pod wózkiem można dostosować do wysokości płyty, jest zbudowana jako klatka, aby zapewnić operatorowi (operatorom) maksymalny poziom bezpieczeństwa i komfortu. Aby zapewnić ochronę przed warunkami atmosferycznymi, klatkę można osłonić. Kabina maszyny dwustronnej jest wyposażona w drabinki schodkowe i mostek łączący w górnej części, aby ułatwić operatorom wchodzenie i schodzenie. Dla bezpieczeństwa operatorów mostek ma również poręcz.

Spawanie łukiem krytym

Maszyna jest zwykle przystosowana do spawania metodą SAW drutem pojedynczym. Spawanie SAW drutem podwójnym jest dostępne opcjonalnie. Topnik jest dostarczany ze zbiornika zasypowego topnika i podtrzymywany w pozycji spawania przez gumowy pas o połączonych końcach, skąd topnik może być odbierany/zasysany po zakończeniu spawania, w celu ponownego wykorzystania. Zestaw obejmuje zespół odzyskiwania topnika.



Dane techniczne

Wysokość, mm	1000-3000
Grubość, mm	8-35
Min. krzywizna poszycia, promień, mm	4000

Korzyści ekonomiczne

Inwestycja w instalację Circotech stanowi gwarancję niezmiennie wysokiej jakości spoiny z niskim wskaźnikiem wad. Efektywne przygotowanie złącza zapewnia w efekcie niskie zużycie materiałów spawalniczych. Wszystko to oznacza szybki zwrot z inwestycji.

Konstrukcja rozwiązania Circotech

Urządzenie Circotech zbudowane jest z modułów, które pozwalają spełnić najróżniejsze wymagania klientów. W zupełnie podstawowej wersji maszyna może być wyposażona w wózek, który porusza się po górnej krawędzi płyt zbiornika, po oddzielnej szynie lub po oddzielnym pierścieniu. W tym wariantcie operator może również obsługiwać maszynę, idąc z nią po podeście.

Jednak maszyna jest zwykle dostarczana z kabiną w postaci klatki zabezpieczającej z zasłonami chroniącymi przed deszczem i wiatrem.

Dzięki teleskopowej konstrukcji ramy możliwe jest łatwe dostosowanie maszyny do różnych wysokości płyt. Taka konstrukcja ułatwia również transport.

Ze względów związanych z ochroną środowiska i bezpieczeństwem zbiorniki są obecnie często budowane z podwójnym poszyciem z odstępem około 2 m między ścianami. Urządzenie Circotech jest konstrukcyjnie przystosowane do pracy także w tej przestrzeni.



Dwustronne urządzenie Circotech unoszone do pozycji roboczej.

Zawartość opakowania

- Gotowe do pracy urządzenie ESAB typu A6 do spawania łukiem krytym z suportami z ręczną regulacją.
- Wstępnie skonfigurowana skrzynka sterownicza.
- Kabina bezpieczeństwa z osłoną przeciwdeszczową.
- Źródło prądu LAF 1000 marki ESAB.
- Zbiornik zasypowy topnika, 6 l ze wspornikiem.
- Przewód sterujący o dł. 50 m.
- Przewody spawalnicze i masowe.

Jednostronne urządzenie Circotech można przystosować do spawania w prawo lub w lewo.

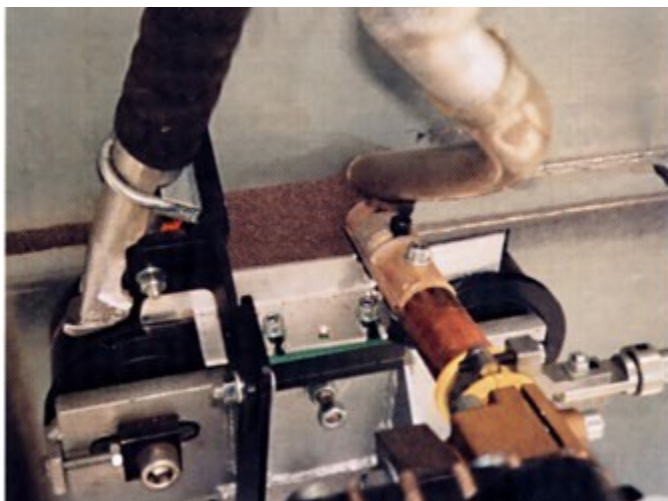
Informacje dotyczące zamawiania

- Urządzenie jedno- lub dwustronne.
- System A6 do spawania metodą SAW drutem pojedynczym lub podwójnym.
- Jazda wzdłuż górnej krawędzi płyty lub szyny.

Aby uzyskać dane do zamówienia, skontaktuj się z najbliższym przedstawicielem firmy ESAB.

Opcje i akcesoria

- Sprzęt acetylenowo-tlenowy do podgrzewania wstępnego i czyszczenia spoin.
(w komplecie z węzami).
- Oświetlenie.
- Przewody przedłużające.
- Zestaw do łuku TWIN.
- Suport zmechanizowany



Zbliżenie głowicy spawalniczej.

ESAB Retrofit

Drugie życie sprzętu

Nawet zużyte wózki spawalnicze nadają się do rewitalizacji z myślą o utrzymaniu ciągłości produkcji. ESAB Retrofit to rozwiązanie, które pozwala zmodernizować sprzęt do spawania metodą SAW w celu wydłużenia jego żywotności i zwiększenia produktywności.

Oferujemy zestandaryzowane pakiety do spawania drutem pojedynczym lub podwójnym w oparciu o sterownik procesu PEG lub PEH. Pakiety obejmują szeroki wybór źródeł prądu w zależności od zastosowania i potrzeb oraz specjalistyczne podzespoły modernizacyjne.

- Wzrost produktywności dzięki modernizacji źródła prądu lub głowicy spawalniczej.
- Utrzymanie wysokiego poziomu integracji między sterownikiem a ruchem słupowysięgnika.
- Sterownik procesu PEK wykorzystuje tę samą logikę co sterowniki PEG i PEH.
- Wykorzystywane części eksploatacyjne tego samego typu.

Korzyści z zastąpienia sterownika PEG lub PEH nowoczesnym sterownikiem procesu PEK

- Dostęp do wysokiej jakości danych wskazujących parametry spawania wcześniejszych spoin.
- Dostęp do statystyk produkcji wskazujących historyczne wydajności stopiwa.
- Bardziej precyzyjne wartości spawania i wyższa stabilność procesu dzięki sprzężeniu zwrotnemu z enkoderów wszystkich silników.
- Wyświetlanie wartości energii liniowej w oparciu o rzeczywiste warunki spawania.
- Wygodne w obsłudze menu i interfejs.
- Większa liczba dostępnych ustawień danych spawania.
- Szybsza aktualizacja oprogramowania przez USB.
- Możliwość łączenia z szerszą gamą źródeł prądu, w tym Aristo® 1000 AC/DC SAW.
- Możliwość modernizacji do technologii ICE™ (na życzenie).

Uwaga: Sterownik PEG został zastąpiony sterownikiem PEH pod koniec lat 90. Sterownik PEH wycofano z produkcji w 2009 r., a zgodnie z programem dziesięcioletniego wsparcia firmy ESAB od 2019 r. części zamienne do tego produktu nie są już oferowane.



Korzyści z modernizacji źródła prądu

Modernizacja z 1000 A do 1250 A

Wyższy prąd spawania umożliwia pełne wykorzystanie drutu podwójnego TWIN. Wymagany jest zestaw TWI.

Modernizacja z LAF/TAF do Aristo 1000

Inwerter Aristo 1000 oferuje możliwość zasilania prądem AC/DC w jednym urządzeniu. Prąd DC+ zapewnia przetop w ściegu graniowym, a prąd AC gwarantuje wyższą wydajność stopiwa w ściegu wypełniającym.

Dodatkowe właściwości:

- Zmiana parametrów i polaryzacji „w locie”. Brak potrzeby przerywania spawania w celu zmiany biegunowości lub konfiguracji parametrów.
- Usprawnienie procesu i poprawa wydajności stopiwa poprzez dostosowanie częstotliwości, balansu i przesunięcia.
- Wieloprotocowe źródło prądu z dodatkową funkcją żłobienia.
- Technologia Cable Boost zapewnia stabilne parametry nawet w przypadku długich przewodów.



Konfiguracja TANDEM ze sterownikiem PEK



Zbliżenie drutu ICE

Zestawy ESAB Retrofit

Aktualna konfiguracja			Nowa konfiguracja			
Sterownik	Źródło prądu	Konfiguracja drutu	Sterownik	Źródło prądu:	Konfiguracja drutu	Zestaw nr
PEG	LAE	Single	PEK	LAF 1001	Single	0906 210 880
			PEK	LAF 1251	Single	0906 211 880
			PEK	Aristo 100 AC/DC SAW	Single	0906 212 880
PEH	LAF	Single	PEK	LAF 1001	Single	0906 213 880
			PEK	LAF 1251	Single	0906 214 880
			PEK	Aristo 100 AC/DC SAW	Single	0906 215 880
PEG	LAE/TAE	Tandem	PEK	LAF 1251/TAF 801	Tandem	0906 146 114
			PEK	LAF 1251/TAF 1251	Tandem	0906 146 114
			PEK	2x Aristo 100 AC/DC SAW	Tandem	0906 146 114
PEH	LAF/TAF	Tandem	PEK	LAF 1251/TAF 801	Tandem	0906 146 114
			PEK	LAF 1251/TAF 1251	Tandem	0906 146 114
			PEK	Aristo 100 AC/DC SAW	Tandem	0906 146 114

Powyższe zestawy zawierają części przeznaczone do standardowej modernizacji. Dodatkowe prace wykraczające poza zestaw zostaną wycenione oddzielnie. Inne funkcje i rozwiązania na zamówienie.

Oferujemy również spersonalizowane opcje modernizacji różnego rodzaju stanowisk spawania metodą SAW, w tym także urządzeń marek innych niż ESAB.

Zgodnie z przepisami UE modernizacje wykorzystujące powyższe zestawy standardowe nie wymagają ponownej certyfikacji.