



Устройство подачи обесточенной (холодной) присадочной сварочной проволоки для сварки и наплавки неплавящимся электродом РАД (TIG)

НОВИНКА!



Исп.1 Канал для подачи присадочной проволоки смонтирован на сварочной горелке



Исп.2 Канал для подачи присадочной проволоки находится в свободной руке сварщика



ОСОБЕННОСТИ

- Совместим с различными источниками сварочного тока для TIG сварки неплавящимся электродом отечественного или зарубежного производства
- Возможность регулирования скорости подачи присадочной проволоки
- Равномерная бесперебойная подача присадочной проволоки в зону сварки
- Альтернатива механизированной сварке, отличное качество шва
- Три варианта механизма подачи присадочной проволоки: L, LM, M для разных условий эксплуатации
- Два исполнения канала для подачи присадочной проволоки

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Механизированная РАД (TIG) сварка неплавящимся электродом с присадочной проволокой
- РАД (TIG) пайка, наплавка
- Сварка низкоуглеродистых и высоколегированных сталей, алюминия и его сплавов, никеля и никелевых сплавов, титана
- Изготовление резервуаров, металлоконструкций, сварка в химической и пищевой промышленности, сварка трубопроводов и др.

УПРАВЛЕНИЕ

- Система управления M 1012, M 1013
- Плавная регулировка скорости подачи присадочной проволоки с панели управления механизма подачи
- 2-х тактный режим работы
- Вкл./выкл. подачи присадочной проволоки производится с горелки (исп. 1) или гибкого канала (исп.2)
- Дополнительный вариант исполнения: Автоматический режим подачи присадочной проволоки с управлением от выносного пульта

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	LC	LMC	MC
Напряжение питания	220 (+10%...-15%) (50 Гц)		
Скорость подачи присадочной проволоки, м/мин	0,15-1,7		
Диаметр катушки для проволоки, мм	200/300	200/300	200
Диаметр присадочной проволоки, мм	0,8 - 2,0		
Габариты, мм, не более (Д × Ш × В)	680 × 500 × 320	533 × 275 × 370	570 × 230 × 350
Масса без катушки, кг, не более	23	15	16