

Głowica spawalnicza A21 PRD do spawania orbitalnego rur metodą TIG

A21 PRD 100

- Przeznaczona do rur o średnicy zewnętrznej 100 mm lub więcej
- Wymaga jedynie 73 mm prześwitu wokół rury
- Chłodzona wodą i przeznaczona do spawania prądem o natężeniu do 400A
- Wszystkie parametry procesu spawania są zapisane w programie obsługiwanym przez system mikroprocesorowy
- Przeznaczone do użycia ze źródłem Aristo™ MechTig 4000i ze sterownikiem MechControl 4
- W komplecie pakiet przewodów długości 8 m

Głowica spawalnicza A21 PRD 100



A21 PRD 160

- Przeznaczona do rur o średnicy zewnętrznej 160 mm lub więcej
- Głowica przemieszcza się dookoła rury po specjalnym pierścieniu odpowiadającym średnicy rury
- Wersja podstawowa do rur cienkościennych posiada jeden silnik do napędu posuwu głowicy
- Wersje do rur grubościennych zawierają moduły do podawania drutu, pomiaru napięcia łuku (AVC) i ruchu wahadłowego
- Przeznaczone do użycia ze źródłami prądu Aristo™ MechTig C 2002i oraz Aristo™ MechTig 4000i ze sterownikiem MechControl 2
- Przeznaczone do użycia jedynie ze źródłem Aristo™ MechTig 4000i ze sterownikiem MechControl 4 w przypadku użycia modułów pomiaru napięcia łuku (AVC) i ruchu wahadłowego
- W komplecie pakiet przewodów długości 8 m

Głowica spawalnicza A21 PRD 160



Informacje do zamówienia

A21 PRD 100

Głowica spawalnicza A21 PRD 100	0444 016 880
Głowica do spawania wąskoszczelinowego, 50 mm	0441 623 880
Głowica do spawania wąskoszczelinowego, 80 mm	0441 623 881

A21 PRD 160

Głowica spawalnicza A21 PRD 160, Podstawowa	0444 151 880
Tylko do spawania poprzez przetopienie krawędzi głowicą pływającą	
A21 PRD 160 z podawaniem drutu	0444 151 881
A21 PRD 160 z AVC	0444 151 882

A21 PRD 160 z AVC i podawaniem drutu	0444 151 883
A21 PRD 160 z AVC, podawaniem drutu i ruchem wahadłowym	0444 151 884

Opcje i akcesoria

Tylko do A21 PRD 160

Zespół podawania drutu	0444 137 880
Pomiar napięcia łuku (AVC)	0443 656 881
Zespół do ruchu wahadłowego	0444 140 880
Standardowe pierścienie do A21 PRD 100 i 160	Prosimy o kontakt z ESAB

Dane techniczne		A21 PRD 100	A21 PRD 160
Maks. natężenie prądu spawania w cyklu 100%		315 A ciągłe DC 400 A pulsacyjne DC	315 A ciągłe DC 400 A pulsacyjne DC
Zakres roboczy, średnica zewnętrzna, mm		od 100 do płaskiej powierzchni	160-1025
Wysokość prześwitu, mm		minimum 73	111-119
		-	+37 z rączką
Min. odległość od kołnierza, mm		18 przy nachyleniu palnika 0°	18 przy nachyleniu palnika 0°
Szybkość obracania, cm/min		2-40	2-40
Palnik, chl. wodą z soczewką gaz.	Średnica elektrody, mm	1.0-4.0	1.6-3.2
	Regulacja kątowa	-30° - +45°	-30° - +45°
Drut	Prędkość podawania, cm/min	10-250	15-150
	Średnica, mm	0.6-1.2	0.8-0.9
	Końcówka	Regulowana w kierunkach X, Y, Z	Regulowana w kierunkach X, Y, Z
	Średnica szpuli na drut., mm	100	100
Ruch wahadłowy	Szybkość, mm/s	2-19	2-12
	Amplituda, mm	+/-15	+/-15
	Czas spoczynku w pozycji skrajnej, s	0.1-10	0.1-10
AVC	Szybkość, mm/s	2.0	2.0
	Amplituda, mm (in.)	25	-
Masa, kg		8	8

A21 PRD 100 – Instrukcja obsługi..... 0444 061 001

A21 PRD 160 – Instrukcja obsługi..... 0444 100 001