

Сварочный пистолет для кольцевой сварки трубной доски

Сварочный пистолет предназначена для МАГ кольцевой сварки выводов труб в котлах и сварки трубной доски различной формы.

Особенности:

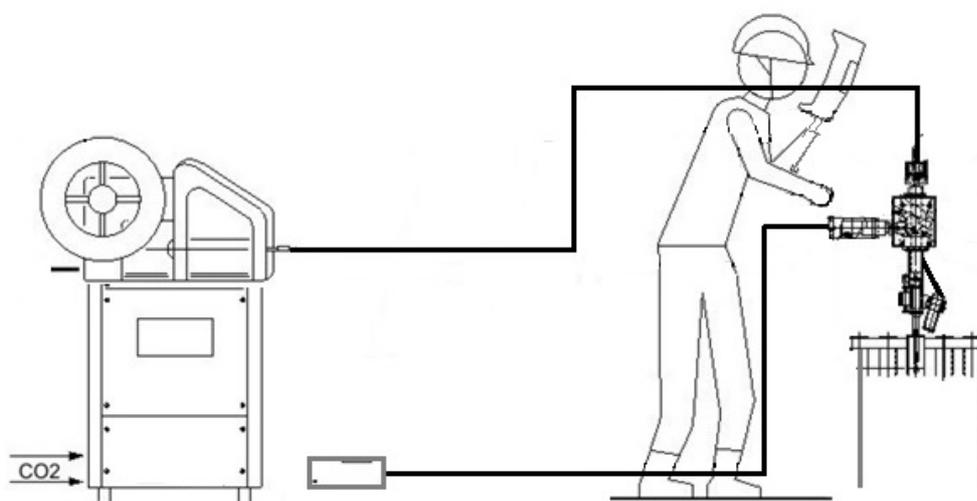
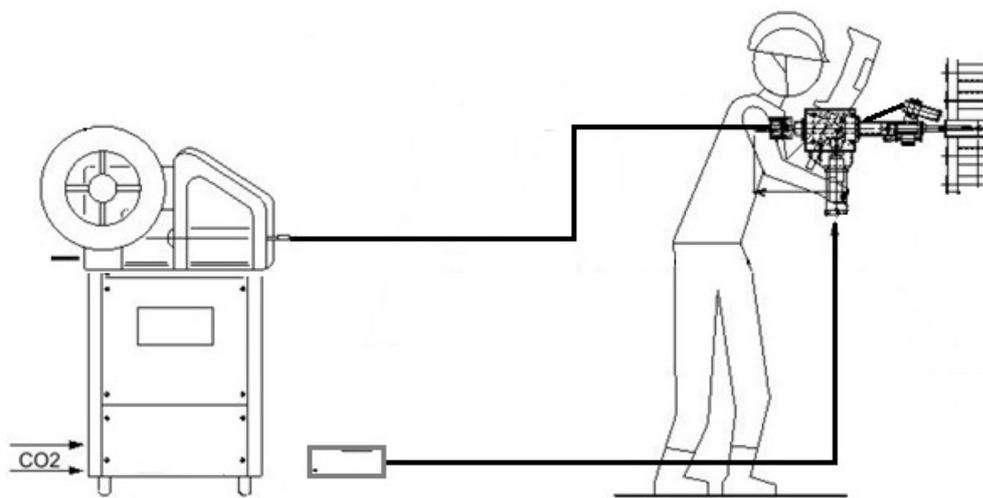
- Использование любой оправки соответствующей диаметру трубы для удобной установки;
- Подача проволоки, сварочного напряжения и тока, защитного газа без ограничений, прост в эксплуатации и обслуживании, быстрота сварки;
- Поворот сварочной горелки на 360⁰ без ограничений
- Плавная регулировка скорости сварки
- Сварки в V образную разделку и сварка угловых швов.
- Выполнение кольцевой однослойной и многослойной сварки;
- Использование стандартных устройство подачи проволоки с катушкой весом 5–20 кг, диаметром проволоки: 0,8-1,0-1,2мм



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

№	НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ	
1	Свариваемый материал	Углеродистая сталь	
2	Диаметр трубы	30-120 мм.	
3	Скорость вращения сварочной головки	0,23 – 6 об/мин	
4	Угол наклона сопла головки (регулируемая)	45-60 ⁰	
5	Защитный газ	Co ₂ . смеси	
6	Способ охлаждения головки	газ	
7	Номинальный ток сварки (ПВ-60%)	250А	
8	Регулирование головки горелки	По высоте	40 мм.
9		По ширине	70 мм.
10	Диаметр сварочной проволоки	0,8- 1,0-1,2мм.	
11	Вес устройства без кабеля	Около 10 кг.	

Способ подключения и работа.



Сварочный пистолет позволяет использовать различные способы позиционирования;
- при строгом соблюдении высоты торца трубы над поверхностью доски: использовать конус или оправку с упором

- при несоблюдении высоты торца трубы над поверхностью доски: использование «треноги»

