



Орбитальная система контроля FPA 2020 AC/DC

Оборудование для орбитальной сварки с микропроцессорным управлением

Способ сварки

Сварка WIG переменным / постоянным током, с присадочной проволокой или без нее

Принадлежности

Кабель массы, газовый шланг
Тележка с консолью и ящиком для инструмента PickUp Газовый редуктор
Сварочная головка закрытого и открытого типа с присадочной проволокой или без нее
Кабель-адаптер для клавиш управления головок MW
Удлинительный шлангпакет
Ручная сварочная горелка
Запоминающее устройство USB
Бумага для принтера

Рекомендуемые области применения

Универсальные и функциональные системы контроля FPA (автоматизированный процесс Fronius) применяются с орбитальными сварочными головками для соединения трубы с трубой, трубы с фланцем и трубы с трубной доской в таких отраслях, как, например:

- Микроэлектроника
- Фармацевтика / биохимия
- Оборудование для пищевой промышленности
- Системы кондиционирования
- Авиационно-космическая промышленность
- Изготовление теплообменников

Серийное оснащение

Устройство для орбитальной сварки с микропроцессорным управлением FPA 2020
Интегрированный инверторный источник сварочного тока 200 А, 1-фазный
Интегрированный блок водяного охлаждения с датчиком воды
Сетевой кабель с вилкой 2,5 м
Легкая, компактная, удобная в обращении мобильная система
Возможность установки на тележку
Интегрированные датчики газа и воды
Простое управление благодаря помощи со стороны системы
Управление через сенсорный экран с графическим отображением процесса
Выбор языка (немецкий / английский / французский / итальянский)

Индикация во время процесса сварки:

- Сварочный ток (А)
- Напряжение дуги (V)
- Положение горелки (градусов)
- Скорость сварки (см/мин)
- Скорость проволоки (см/мин)

Программирование параметров сварки

- Возможность хранения и загрузки 200 программ
- В т. ч. 3 специальных программы прихватывания с количеством точек прихватывания до 20
- 10 секторов / программ с произвольно определяемыми параметрами

1 запоминающее устройство USB (512 МБ)
Документация сварочных данных Встроенный принтер (20 знаков в строке)

Технические данные

Работа с принтером		Подача жидкости	мин. 0,2 л/мин
Рабочее напряжение	10 - 18 В	Давление насоса	4,5 бар
Напряжение холостого хода	88 В	Емкость для охлаждающей жидкости	прибл. 1,5 л
Сетевой предохранитель	16 А	Класс изоляции	F
Сетевой кабель	2,5 м	Класс защиты	IP 23
Сетевое напряжение/ 1-фазное	230 В / 50 - 60 Гц	Габариты (Д x Ш x В)	625 x 290 x 480 мм
Cos phi	0,99	Собственный вес без дистанционного регулятора	35 кг
Сварочный ток (плавная регулировка), переменный /постоянный	3 - 200 А		



Орбитальная система контроля FPA 2003

Орбитальная система контроля (SPS)

Способ сварки

Сварка WIG постоянным или переменным / постоянным током

Рекомендуемые области применения

Универсальные и функциональные системы контроля FPA (автоматизированный процесс Fronius) применяются с орбитальными сварочными головками для соединения трубы с трубой, трубы с фланцем и трубы с трубной доской в таких отраслях, как, например:

- Микроэлектроника
- Фармацевтика / биохимия
- Оборудование для пищевой промышленности
- Системы кондиционирования
- Авиационно-космическая промышленность
- Химическая промышленность
- Кораблестроение
- Энергетическое оборудование
- Оборудование для электростанций
- Изготовление теплообменников
- Контрольно-измерительное оборудование
- Изготовление резервуаров

Дополнительные компоненты и принадлежности для FPA 2003 Analog

- Настройка подачи проволоки
- Монтажный набор для принтера (документация / печать данных)
- Монтажный набор CompactFlash (обеспечение безопасности / запись / передача данных)
- Настройка длины световой дуги — AVC (MU IV, TS)
- Настройка колебания горелки — OSC (MU IV)
- Настройка длины световой дуги — AVC (Polysar)
- Настройка колебания горелки — OSC (Polysar)
- Работа с источником тока для сварки горячей проволокой
- Программное обеспечение FPA MANAGER для работы в автономном и интерактивном режиме (документация / архивация данных)
- Дистанционное обслуживание через модем
- Соединительные кабели
- Источник сварочного тока
- Сварочные клещи / головки
- Крепление для устройства удаленного управления

Серийное оснащение FPA 2003 Analog

Орбитальная система контроля FPA 2003 (SPS)

Мощный центральный процессор и программное обеспечение

Модульное оборудование и программное обеспечение

Высокая эксплуатационная надежность

Многозадачная операционная система

Совместимость с источниками тока для ручной сварки

Сетевой кабель с вилкой 2,5 м

Возможность установки на тележку

Простое программирование

Оптимальный контроль над процессом сварки

Внутренняя память на 200 программ

Произвольно определяемые параметры на каждый сектор

9 секторов на сварной шов (360°)

Настройка и управление всеми параметрами на месте с помощью

дистанционного регулятора

Дистанционный регулятор FPA 2003-RC

(программируемый) с кабелем 10 м

Настройка параметров сварки

Настройка

оси вращения горелки

Настройка формирующего газа

Дистанционный регулятор с дисплеем (8 строк/ 20 символов)

36 сенсорных функциональных клавиш (с яркими световыми диодами)

Выбор языка

Система автоматической диагностики

(отображение кодов ошибок и журнал неисправностей)

Защитное перекрытие

Технические данные

Сетевой предохранитель	4 А
Сетевое напряжение, 1-фазное	230 В / 50 - 60 Гц
Рабочая температура	0 - 50°C
Габариты FPA 2003 (Д x Ш x В)	600 x 380 x 220 мм
Собственный вес FPA 2003	прибл. 16,5 кг

Описание корпуса ударопрочный пластмассовый корпус
дистанционного регулятора невоспламеняемость UL94V-0
Дисплей дистанционного регулятора 8 строк/ 20 символов

IP 62

Габариты дистанционного регулятора (Д x Ш x В) 280 x 180 x 100 мм

Собственный вес дистанционного регулятора без кабеля 0,7 кг

Класс защиты

Сварочные головки закрытого типа UHP 250-2 / UHP 500-2 / UHP 1500-2

Сваривание соединений трубы с трубой



Способ сварки

Сварка WIG
Стыковая сварка труб без применения присадочных материалов

Рекомендуемые основные материалы

Нержавеющая сталь
Титан Инконель и т.
д.

Рекомендуемые области применения

Специально для сварки тонкостенных труб (наружный диаметр 1,6 - 33,7 мм) на высокочистом производстве. UHP 250-2: толщина стенки до 1,0 мм UHP 500-2: толщина стенки до 1,5 мм UHP 1500-2: толщина стенки до 2,5 мм

- Микроэлектроника
- Фармацевтика / биохимия
- Оборудование для пищевой промышленности
- Авиационно-космическая промышленность
- Изготовление теплообменников
- Контрольно-измерительное оборудование

Серийное оснащение

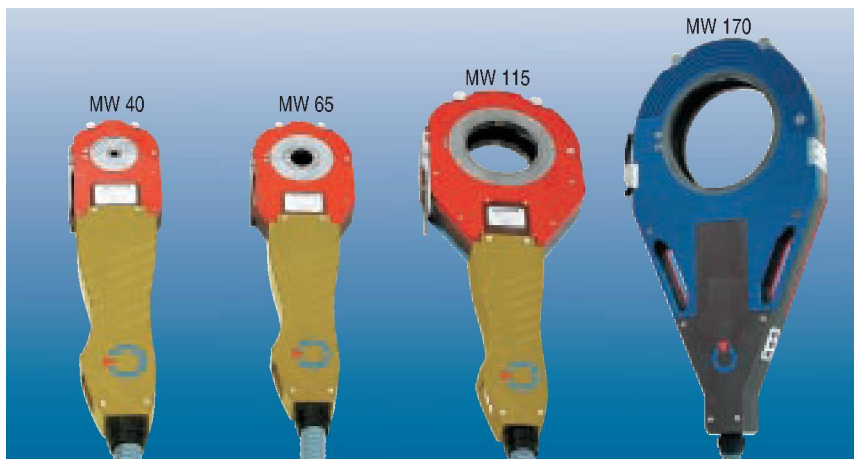
Закрытые сварочные головки с шлангом 5,5 м Защитная камера для предотвращения образования цветов побежалости Узкая конструкция для применения в местах с ограниченным доступом Патентованные зажимные полумуфты Solid Flex для надежного позиционирования Модульная система для сваривания микрофитингов

Специальный газовый канал, предотвращающий эмиссию частиц
Воздушное охлаждение
Прецизионный приводной блок
Модульная система зажимных кассет/ муфт для быстрого закрепления разных диаметров Чемодан для транспортировки

Принадлежности

Зажимные полумуфты на каждый наружный диаметр трубы (титановые)
Зажимные кассеты на каждый наружный диаметр трубы
Специальные зажимные кассеты для микрофитингов (Fixture Blocks и TCI)

Технические данные	Наружный диаметр трубы	Габариты					
		A		B	C	D	E
UHP 250-2	1,6 - 6,25 мм	31,6 мм	257,0 мм	11,9 мм	5,60 мм	22,3 мм	27,8 мм
UHP 500-2	3,00 - 12,70 мм	51,3 мм	261,0 мм	12,0 мм	5,70 мм	23,0 мм	25,4 мм
UHP 1500-2	6,00 - 33,70 мм	92,0 мм	291,0 мм	29,5 мм	14,75 мм		32,5 мм



Сварочные головки закрытого типа MW 40 / MW 65 / MW 115 / MW 170

Сваривание соединений трубы с трубой

Способ сварки

Сварка WIG постоянным или переменным/ постоянным током (стыковая сварка) труб без применения присадочных материалов

Рекомендуемые основные материалы

Нержавеющая сталь

Титан

Инконель

Алюминий (ограниченно)

и т. д.

Рекомендуемые области применения

Специально для сварки тонкостенных труб (наружный диаметр 6,0 - 170,0 мм) на высокотехнологичном производстве

- Микроэлектроника
- Фармацевтика / биохимия
- Оборудование для пищевой промышленности
- Авиационно-космическая промышленность
- Изготовление теплообменников
- Контрольно-измерительное оборудование

Серийное оснащение

Закрытые сварочные головки с шлангпакетом 5,5 м

Защитная камера для предотвращения образования цветов побежалости

Модульная конструкция для применения в местах с ограниченным доступом

Патентованные зажимные полумуфты Flex для надежного позиционирования

Специальный газовый канал, предотвращающий эмиссию частиц

Быстрая промывка при оптимальной газовой защите

Произвольно выбираемая стартовая позиция

Большой срок службы за счет водяного охлаждения

Двигатель постоянного тока с датчиком импульса перемещения (работа без вибрации)

Модульная система зажимных полумуфт (быстросменная система)

Чемодан для транспортировки

Смотровое окно для осмотра сварного шва

Кнопки управления встроены в рукоятку головки

- Вне процесса сварки (вращение, проверка газа и охлаждающего контура)
- Во время сварки (программа, спад тока, остановка)

Принадлежности

Зажимные полумуфты на каждый наружный диаметр (титановые) Зажимные полумуфты пожеланию клиента Адаптер для зажимных полумуфт предшествующих моделей Смещенный держатель электрода (для укороченных прямых труб) Покрывающая шайба на каждый наружный диаметр (соединение трубы с коленом) Удлинительный шлангпакет

Технические данные	Наружный диаметр трубы	Габариты					
		A		B	C	D	E
MW 40	6,00 - 40,00 мм	100 мм	430 мм	38,0 мм	38,0 мм	19,0 мм	50 мм
MW 65	12,00 - 65,00 мм	126 мм	458 мм	38,0 мм	57,5 мм	19,0 мм	63 мм
MW 115	25,00 - 115,00 мм	200 мм	547 мм	46,0 мм	68,0 мм	23,0 мм	100 мм
MW 170	80,00 - 170,00 мм	290 мм	580 мм	63,0 мм	63,0 мм	31,5 мм	145 мм

C* Ширина с адаптером и зажимными полумуфтами предшествующей модели



MU IV 19/80 P



MU IV 19/80 AVC-OSC

Сварочные головки открытого типа MU IV P / MU IV с системой AVC-OSC

Сваривание соединений трубы с трубой

Способ сварки

Сварка WIG с присадочной проволокой или без нее

Многослойная сварка с присадочной проволокой в комбинации с регулированием длины дуги (AVC) и колебанием горелки (OSC)

Серийное оснащение

Открытые сварочные головки с шлангпакетом 9 м

Плавно регулируемая центрирующая / зажимная система

Маховик для механической корректировки по горизонтали (электрод) +/-2,5 мм (MU IV P)

Простая адаптация к трубам разного диаметра

Возможность наклона горелки на угол 0 - 45° (фланцы)

Расцепление оси вращения / вращение вручную (начиная с MU IV 195)

Модульная конструкция (узлы подачи присадочной проволоки, AVC, OSC)

Механический щуп высоты (MU IV P)

2-осная подача проволоки и канал подачи проволоки (MU IV AVC-OSC)

Большой срок службы за счет водяного охлаждения

Чемодан для транспортировки

Дополнительные компоненты и принадлежности

Интегрированный (установленный) механизм подачи проволоки с катушкой 100 мм

Внешний механизм подачи проволоки KD 4000 с катушкой 300 мм / 20 кг

Кабель 9 м для соединения механизма KD 4000 с блоком управления

2-осная подача проволоки и канал подачи проволоки (MLJIV P)

Моторизованная система крестовых суппортов (суппорты AVC и OSC) для регулирования длины дуги и колебания горелки

Удлинительные шлангпакеты

Угловая передача для поворота двигателя (рукоятка)

Комплект для сварки фланцев

Пружинный балансир

Газовый цилиндр поддува для подачи формирующего газа

Рекомендуемые основные материалы

Сталь

Нержавеющая сталь

Титан

Инконель

Алюминий

и т. д.

Рекомендуемые области применения

Изготовление трубопроводов (наружный диаметр 8 - 275 мм) как из тонкостенных, так и из очень толстостенных труб

- Фармацевтика /биохимия
- Оборудование для пищевой промышленности
- Авиационно-космическая промышленность
- Химическая промышленность
- Кораблестроение
- Энергетическое оборудование
- Оборудование для электростанций

Технические данные MU IV P	Наружный диаметр диаметр	A	B	C	D	E
MU IV 8/28	8 - 28 мм	116 мм	16,0 м	5 мм	96,0 м	70,0 м
MU IV 8/38	8 - 38 мм	126 мм	16,0 м	5 мм	96,0 м	72,0 м
MU IV 19/64	19 - 64 мм	155 мм	16,0 м	5 мм	98,0 м	93,0 м
MU IV 19/80	19 - 80 мм	172 мм	16,0 м	5 мм	97,0 м	103,0 м
MU IV 19/104	19 - 10 мм	204 мм	16,0 м	5 мм	90,0 м	121,5 м
MU IV 25/115	25 - 11 мм	215 мм	16,0 м	5 мм	101,0 м	148,0 м
MU IV 25/128	25 - 12 мм	240 мм	16,0 м	5 мм	99,0 м	173,0 м
MU IV 76/195	76 - 19 мм	410 мм	30,5 м	14 мм	158,5 м	208,0 м
MU IV 101/245	101 - 24 мм	470 мм	30,5 м	14 мм	174,5 м	254,0 м
MU IV 114/275	114 - 27 мм	500 мм	30,5 м	14 мм	172,5 м	276,0 м

Технические данные MU IV AVC-OSC	Наружный диаметр труб	A	B	Ca/Cb	D	E
MU IV 8/38	8 - мм	142 мм	23 мм	20 мм	150 мм	72,0 м
MU IV 19/64	19 - мм	184 мм	16 мм	20 мм	136 мм	93,0 м
MU IV 19/80	19 - мм	200 мм	16 мм	20 мм	136 мм	103,0 м
MU IV 30/104	30 - мм	222 мм	16 мм	20 мм	140 мм	121,5 м
MU IV 25/115	25 - мм	235 мм	16 мм	20 мм	139 мм	148,0 м
MU IV 42/128	42 - мм	340 мм	16 мм	20 мм	134 мм	173,0 м
MU IV 76/195	76 - мм	410 мм	16 мм	20 мм	165 мм	208,0 м
MU IV 101/245	101 - мм	500 мм	16 мм	20 мм	179 мм	254,0 м
MU IV 114/275	114 - мм	530 мм	16 мм	20 мм	179 мм	276,0 м



Приспособление для вваривания труб FTW 35-118

Сваривание соединений трубы с трубной доской

Способ сварки Рекомендуемые области применения

Сварка MIG-MAG Специально для сварки соединений трубы с трубной доской в горизонтальном положении РА (толстостенные трубы внутренним диаметром 35 - 118 мм)

Рекомендуемые основные материалы

Сталь
Алюминий и
т. д.

Необходимые принадлежности

Дистанционный регулятор FRC-40 с кабелем 3 м

Зажимная оправка FTW / D35,0 - 40,0 / L117 / PA

Зажимная оправка FTW / D40,5 - 45,0 / L117 / PA

Зажимная оправка FTW / D45,5 - 50,0 / L117 / PA

Зажимная оправка FTW / D50,5 - 55,0 / L117 / PA

Зажимная оправка FTW / D55,5 - 60,5 / L117 / PA

Зажимная оправка FTW / D60,6 - 80,5 / L152 / PA

Зажимная оправка FTW / D80,6 - 108,0 / L197 / PA

Зажимная оправка FTW / D90,6 - 118,0 / L197 / PA

Зажимные оправки индивидуальных моделей

Переходные кольца FRR для держателя горелки

Опорное кольцо для сварки углового шва на каждый диаметр

Серийное оснащение

Ручка для подъема и транспортировки
Маховик для фиксации зажимной оправки
Суппорт горизонтальный 130 мм для ручного позиционирования горелки
Суппорт горизонтальный 25 мм для ручного позиционирования горелки

Распорная деталь
Узел поворота с держателем горелки
Диаметр 44,2 мм
Шпиндель
Держатель шлангпакета и направляющая для кабеля

Технические данные		FTW 35-118
Внутренний диаметр трубы		35 - 118 мм
Положение сварки		РА/PG по требованию
Способ сварки		MIG-MAG / WIG по требованию
Режим сварки		2- / 4-тактный
Привод		шаговый двигатель
Скорость		1,0 - 6,0 об/мин
Габариты		
• А		890 мм
• В		макс. 445 мм
• С		250 мм
• D		130 мм
• E		25 мм
• F (зажимная оправка 35,0 - 60,5)		117 мм

• F (зажимная оправка 60,6 - 80,5)	152 мм
• F (зажимная оправка 80,6 - 118,0)	197 мм
Собственный вес без оправки	12,4 кг
Технические данные для блока управления FCU-FTW	
Главный выключатель	вкл. / выкл.
Напряжение / частота сети	230 В / 50 - 60 Гц
Потребляемая мощность	300 ВА
Управляющее напряжение	24 В постоянного тока
Кабель питания с вилкой	5 м
Управляющая линия FTW 35 - 118	3 м
Управляющая линия для источника тока (Tuchel)	5 м
Собственный вес FCU-FTW	9,7 кг



Производственно-торговая фирма «АБизнес»

Донецк: (062) 3872359 (050) 2672103, abiznes.don@mail.ru

Краматорск: (06264) 53203, (0626) 414571, abiznes@krm.net.ua