

SW / TW



Сварка в любых условиях

Сварка под слоем флюса – наиболее производительный технологический процесс изготовления металлических конструкций. Характеризуется высоким качеством и стабильностью свойств сварных соединений при высочайшей производительности. При этом, качество шва в меньшей степени зависит от квалификации сварщика, чем при других способах сварки.

Ассортимент сварочного оборудования FUBAG включает в себя современную линейку тракторов для сварки под слоем флюса на базе новейших достижений IGBT технологий. Предварительная настройка сварочных параметров и обратная связь при управлении делают непревзойденным качество сварного шва.

ПРЕИМУЩЕСТВА И ВОЗМОЖНОСТИ



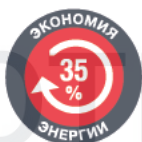
Позволяет контролировать и своевременно корректировать параметры сварки.



Безопасная эксплуатация аппарата за счет встроенной термозащиты с индикацией перегрева.



Сварка проволокой до 6 мм диаметром.



Экономия энергии до 35% за счет высокого КПД.



Встроенные режимы MMA и дуговой строжки (Air Gouge) угольными электродами.



Режим CV для сварки проволоками диаметром менее 3 мм.



SW 1000 / TW 1000

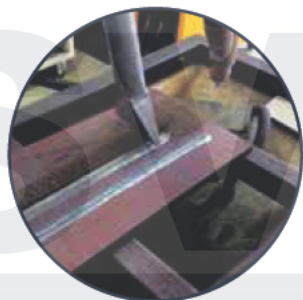
Лучшее качество
сварного
шва



Предустановка всех параметров сварки с панели управления трактором



Пространственная регулировка положения горелки по 4 осям



Система рециркуляции флюса, опция



Сварка стыковых и угловых соединений



Наиболее востребованная модель на рынке SW 1000 / TW 1000 имеет максимальный ток 1000 А, что позволяет использовать самый распространенный диапазон диаметров проволок – 3-5 мм. Встроенный режим MMA может быть использован при постановке прихваток в процессе сборки металлоконструкций, а режим Gauge (воздушно-дуговая строжка) - для выборки дефектов после неразрушающего контроля.

Автоматическая сварка под слоем флюса (SAW) серии **SW/TW**

Аппараты серии позволяют проводить сварку под флюсом внахлест, сварку тавровых и стыковых соединений. Толщина свариваемого металла от 4 мм до 50 мм.

Сварка осуществляется постоянным током с применением сплошных проволок диаметром от 2 до 6 мм.

Процесс сварки контролируется и управляется с высокой скоростью на всех этапах, в том числе и в моменты переноса металла присадочной проволоки в сварочную ванну.

Данное оборудование кроме основного назначения (автоматической сварки), может быть использовано для ручной дуговой сварки (ММА) различных металлов с использованием штучных электродов, а также для воздушно-дуговой строжки.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Микропроцессорное управление, высокое качество сварки.
- Плавная регулировка сварочного тока.
- Предустановка сварочного тока, напряжения дуги и скорости сварки.
- Инверторный источник.
- Цифровая индикация параметров сварки.
- Повышенная прочность, надежность, безопасность.
- Простота в обслуживании, высокое качество исполнения привода.
- Использование PLC управления.
- Возможность ручной дуговой сварки и воздушно-дуговой строжки.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- строительство мостов;
- судостроение и судоремонт;
- производство кранов;
- производство химических контейнеров;
- производство котлов и контейнеров под давлением;
- металлургия;
- производство металлоконструкций.

SW 1000



Мощный инверторный источник питания для автоматической сварки под слоем флюса.

Имеет широкий диапазон настройки сварочной дуги и длительный цикл продолжительности включения, что обеспечивает непрерывность процесса сварки металла любой толщины.

Аппарат оснащен дисплеями с цифровой индикацией основных параметров. Предварительную настройку процесса можно проводить непосредственно на панели источника.



- широкий диапазон регулировок;
- цифровая индикация параметров сварки;
- большой запас мощности;
- высокая производительность;
- повышенное энергосбережение;
- 100 % ПВ при максимальном токе.

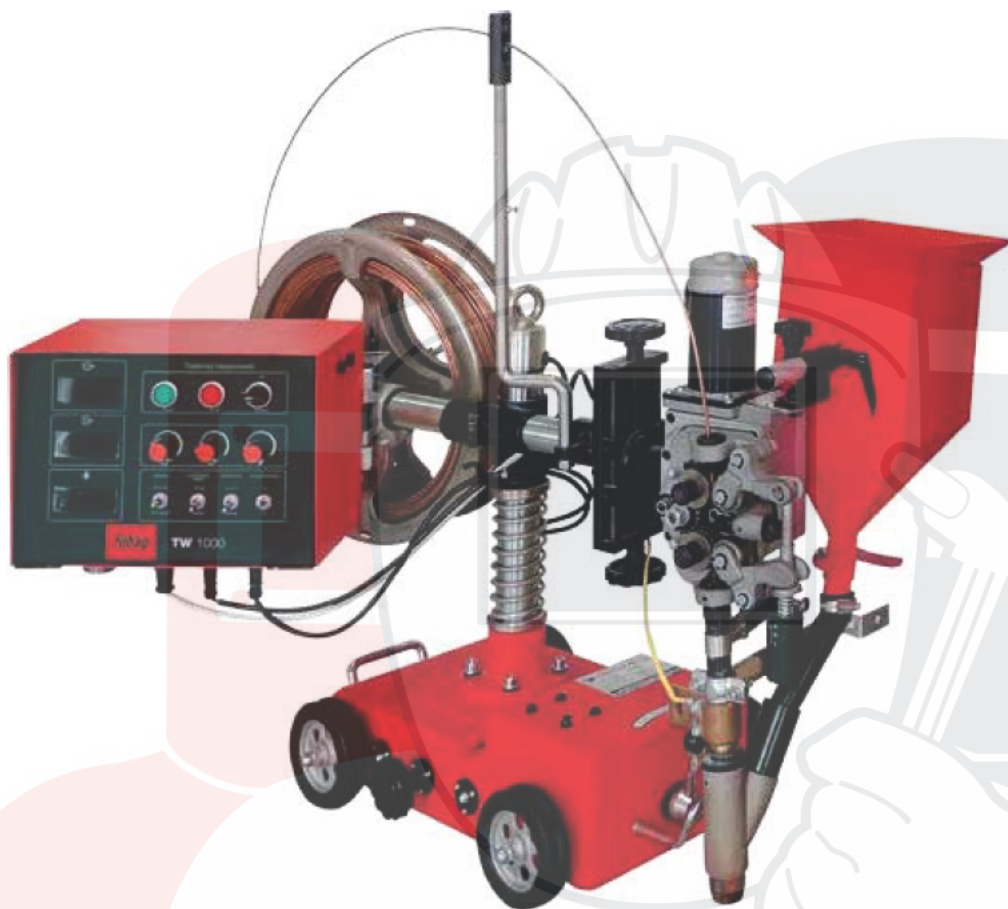


Эксперты в сварке

Полный модельный ряд инверторных источников серии SW

Модель	Технические характеристики							
	Первичное напряжение, В	Ток первичной цепи, А	Входная мощность, кВт	Напряжение холостого хода, В	Диапазон регулирования сварочного тока, А	ПВ, % при макс. токе	Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм	Вес, кг
SW 630	380	56	36,9	81	60 – 630	100	740 x 430 x 710	57,0
SW 1000	380	81	53,3	81	90 – 1000	100	750 x 350 x 805	100,0
SW 1250	380	106	69,8	81	90 – 1250	100	750 x 350 x 805	105,0

TW 1000



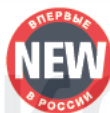
i

Сварочный трактор является составной частью аппарата и предназначен для сварки под флюсом изделий плоских пространственных типов с разделкой или без разделки кромок.

Опорная каретка дает возможность производить простую и точную регулировку сварочной головки в горизонтальной и вертикальной плоскостях. Трактор функционирует на твердой горизонтальной плоской поверхности.

+

- точное перемещение трактора обеспечивается полным приводом;
- цифровая панель управления позволяет программировать и управлять всеми сварочными параметрами.



Эксперты в сварке

Полный модельный ряд сварочных тракторов серии TW

Модель	Технические характеристики						
	Скорость сварки, м/мин	Скорость подачи проволоки, м/мин	Диаметр проволоки, мм	Емкость флюсового бункера, л	Емкость кассеты с проволокой, кг	Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм	Вес, кг
NEW TW 630	0,2 – 1,5	0,25 – 2,5	2 – 3	6	25	1020 x 480 x 740	58,0
NEW TW 1000	0,2 – 1,5	0,25 – 2,5	3 – 5	6	25	1020 x 480 x 740	58,0
NEW TW 1250	0,2 – 1,5	0,25 – 2,5	4 – 6	6	25	1020 x 480 x 740	58,0