




Сварочные автоматы серии КА модульные и универсальные

Системы для сварки под флюсом 
Стандартные модули проверенные на практике

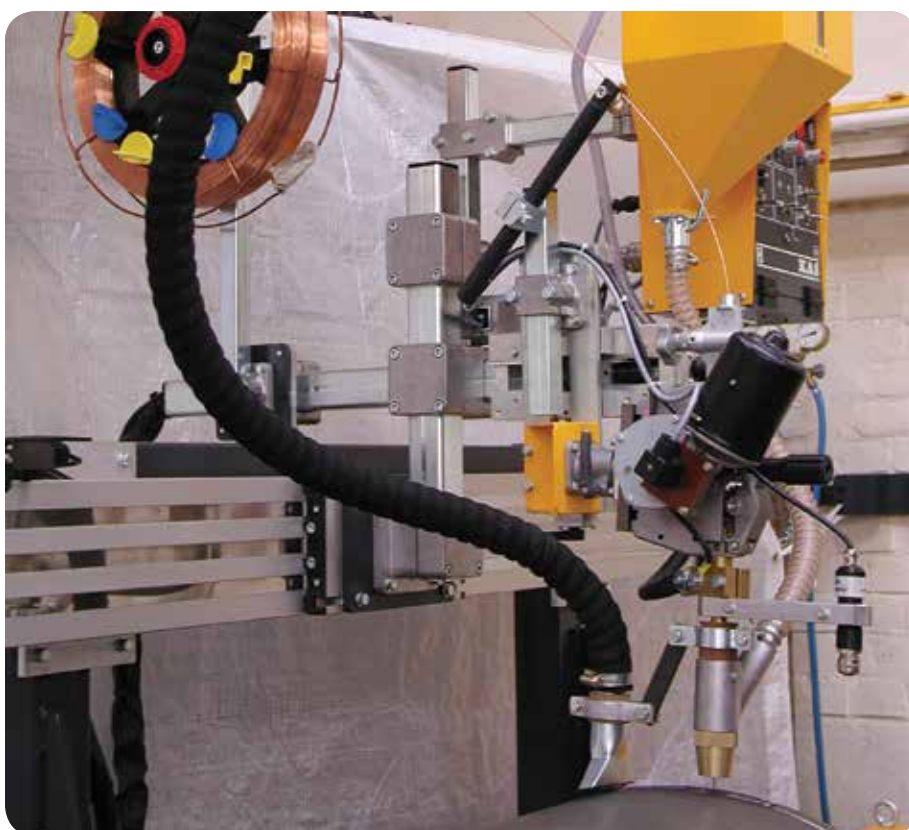
Недорогая сварка под флюсом



Сварочные задания



Концепция конструктивных блоков сварочных автоматов серии КА формирует основу для различных технологических и системных решений. Вместе с источниками сварочного тока Kjellberg возможны различные решения сварочных задач, например, эффективное использование на сварочном портале или сварочной колонне.



Модульные и универсальные автоматы ▣▣▣

Наши сварочные тракторы оснащены полноприводными тележками, которые позиционируют однопроволочную или двупроволочную горелку (КА 1 и КА 7) и систему рециркуляции флюса. При применении волочащегося рычага (КА 4) возможно сваривать одним трактором параллельно два шва. Для внутренней сварки конических труб мы предлагаем управляемые исполнения.

Сварочные головки (КА 2), которые монтируются на опорах, таких как сварочные колонны и порталы, могут быть поставлены в однопроволочном исполнении, либо для параллельной проволоки.

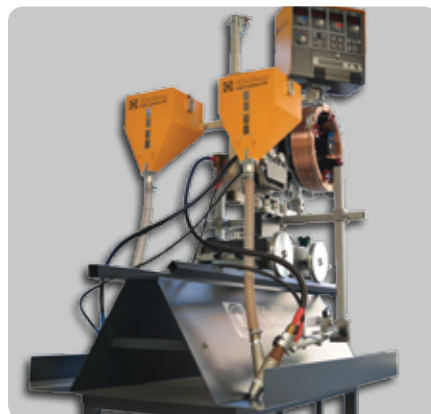
КА 1-UP

Автоматы серии КА 1-UP производятся так же в исполнении управляемого трактора. Данная опция была разработана для сварки конических труб. Сварочная проволока толщиной до 5 мм повышает скорость заполнения сварочного шва, тем самым, коэффициент производительности.



КА 4-UPDG

Данный автомат оснащен двумя волочащимися рычагами и при их помощи возможна одновременная сварка двух угловых или двух V-образных швов со скосом одной кромки двумя горелками для сварки под флюсом. Рельсовое полотно данного автомата оптимизирует ведение сварочной горелки.



КА 2-UP

Однопроволочная головка для сварки под флюсом может быть адаптирована на сварочной колонне. Например, могут свариваться внутренние и внешние швы труб большого диаметра. Сварочная установка комплектуется источником сварочного тока Kjellberg, системой для флюса, а также блоками управления.



*Дальнейшие
примеры применения
оборудования Вы
можете найти на нашей
станции в интернет:
www.kjellberg.de.*

Автоматы как системное решение

Уменьшение вспомогательного времени

- большие бункеры для сварочного флюса (6 или 10 л) с простой системой контроля наполнения (окошко контроля)
- опционально: пневматическая система рециркуляции флюса (износостойкий инжекторный принцип)

Регулируемое на основе тахометра устройство подачи проволоки для

- однопроволочной сварки под флюсом с 4-роликовым приводом (КА 1-UP 3 мм) с проволоками от \varnothing 1,6 до \varnothing 3,2 мм
- однопроволочной сварки под флюсом (КА 1-UP 5 мм) с проволоками от \varnothing 2,5 до \varnothing 5,0 мм
- сварка параллельными проволоками (КА 7-UPP) с двумя проволоками от \varnothing 1,6 до \varnothing 3,2 мм
- двойная сварка волочащимися рукавами (КА 4-UPDG) с двумя проволоками от \varnothing 1,6 до \varnothing 2,5 мм

Простая визуальная система слежения за швом при помощи лазера

Сварочная головка с боковым перемещением

- для сварки стыковых и угловых швов в «колющей» позиции и сварки опиранием с длительным сроком службы при токах до 1.400А (КА 1-UP, КА 7-UPP)
- может быть переоборудована под головку для сварки узких зазоров (КА 1-UP) и для сварки параллельными проволоками (КА 7-UPP)
- волочащийся рукав может использоваться как недорогая, механизированная система слежения за швом (КА 4-UPDG), вместо сложных электронных датчиков





Безопасная транспортировка

при помощи надежных транспортировочных петель

Надежный держатель проволочной катушки

Катушки до макс. 30 кг

Легкая в управлении система управления

с предварительной настройкой параметров для сварочного тока, напряжения дуги и скорости сварки, а также режимом пуска, заполнения кратера и режимом обратного горения во втором уровне системы управления

Возможность подсоединения промежуточных шланговых пакетов

сбоку или с торцевой стороны

Быстрое позиционирование

перемещение сварочной головки на линейной оси (эффективный путь перемещения 100 мм)

Точное направление

по профилям, стенкам и поясам при помощи направляющего ролика с бесступенчатым регулированием

Надежный привод тележки

полный привод, регулируемый тахометром (0,1-1,6 м/мин)
по выбору заказчика с резиновыми, либо колесами с канавками, теплостойкость до 200 С°
сцепление с ручным приводом
повышенная стабильность через опциональное удлинение оси



КА 1-UP ▀▀▀

Сварочный трактор КА 1-UP имеет разные исполнения: до 3 мм или до 5 мм – однопроволочное исполнение и также как управляемый трактор, который предназначен для сварки резервуаров и труб.

Технические данные	КА 1-UP 3 мм	КА 1-UP 5 мм
Номер артикула	.11.300.103	.11.300.105
Сварочный ток, макс.	800 А	1400 А
Диаметр проволоки	1,6 – 3,2 мм	2,5 – 5,0 мм
Скорость движения	0,1 – 1,6 м/мин	0,1 – 1,6 м/мин
Размеры	1050 x 600 x 900 мм	1050 x 600 x 900 мм
Вес	51 кг	61 кг
Реком. источник тока	GTH 802	GTH 1002



КА 4-UPDG ▀▀▀

Трактор КА 4-UPDG, оборудованный двойным волочащимся руковом, сваривает два угловых шва за один проход.

КА 7-UPP ▀▀▀

Трактор КА 7-UPP для параллельной проволоки сваривает, например, плоские листы и кольцевые швы труб.

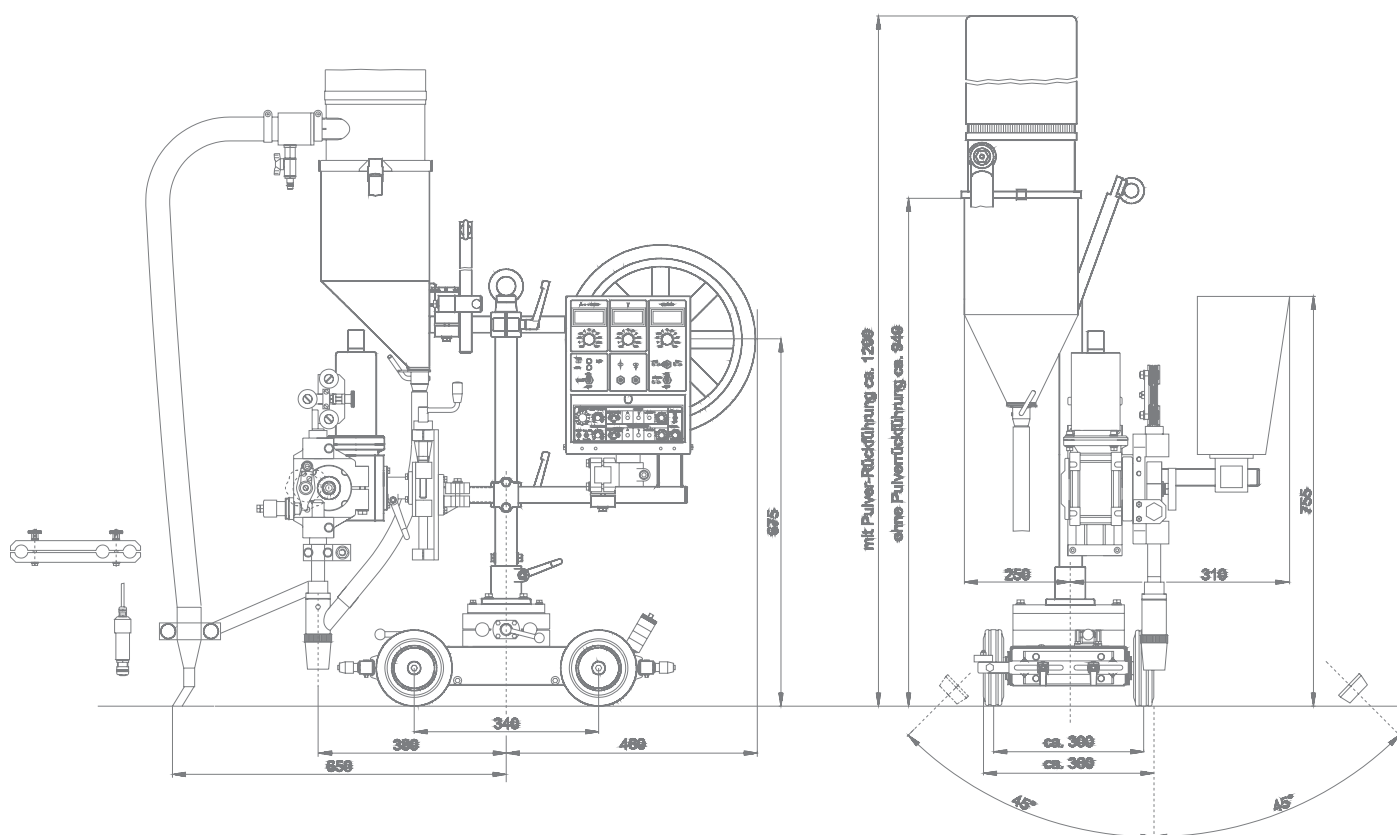
Технические данные	КА 4-UPDG	КА 7-UPP
Номер артикула	.11.300.400	.11.300.700
Сварочный ток, макс.	2 x 600 А	1400 А
Диаметр проволоки	2 x 1,6 – 2,5 мм	2 x 1,6 – 3,2 мм
Скорость движения	0,1 – 1,6 м/мин	0,1 – 1,6 м/мин
Размеры	955 x 950 x 1035 мм	1050 x 600 x 900 мм
Вес	60 кг	62 кг
Реком. источник тока	2x GTH 802	GTH 1402



КА 2-UP/UPP ▀▀▀

КА 2-UP существует в исполнении для однопроволочной сварочной головки, также и для головки для параллельной проволоки, с системой управления для установки на сварочной колонне или портале

Технические данные	КА 2-UPP	КА 2-UP 3 мм	КА 2-UP 5 мм
Номер артикула	.11.300.270	.11.300.203	.11.300.205
Сварочный ток, макс.	1400 А	800 А	1400 А
Диаметр проволоки	2 x 1,6 – 3,2 мм	1,6 – 3,2 мм	2,5 – 5,0 мм
Вес	53 кг	42 кг	52 кг
Реком. источник тока	GTH 1402	GTH 802	GTH 1002



Цифровая система управления DigiKAS ■■■■

Цифровая система управления делает возможным комбинирование аналоговой техники управления и цифрового интерфейса оператора. При помощи сенсорной панели возможен быстрый доступ ко всем параметрам.

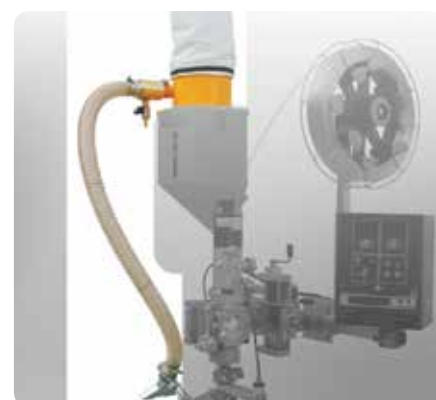
В системе DigiKAS могут быть размещены и сохранены все параметры, требующиеся для работы. В дополнение к опции «выбор языка», также возможно использование системы защиты паролем.



Экономичный расход флюса при помощи системы рециркуляции флюса ■■■■

В течение процесса сварки под флюсом примерно 200 мм неиспользованного флюса позади сварочной горелки вытягиваются шлангом в бункер для флюса. При помощи данной рециркуляции флюса уменьшается расход материала и снижаются финансовые расходы.

Для стыков и угловых швов мы предлагаем различные всасывающие сопла.



Источники сварочного тока

Технические данные	GTH 802	GTH 1002	GTH 1402	W1005 VC
Номер артикула	.11.705.902A	.11.903.102A	.11.903.802A	.11.691.002
Характеристика	CV***	CV	CV	CC*** / CV
Напряжение сети*	3 x 400 V, ± 10 %, 50 Hz			3 x 400 V, ± 10 %, 50 Hz
Сетевое подключение	CEE 63 A	125 A	125 A	200 A
Диапазон сварочного тока	80 A/18 V – 800 A/44 V	100 A/19 V – 1.000 A/44 V	100 A/19 V – 1.400 A/44 V	200 A/25 V – 1.000 A/44 V
100 % длительность включения	720 A	1.000 A	1.200 A	1.000 A
Вид защиты	IP 22			IP 21
Размеры	980 x 720 x 1.000 мм**	1.110 x 820 x 1.000 мм	1.110 x 820 x 1.000 мм	1.130 x 750 x 990 мм
Вес	319 kg	440 kg	440 kg	510 kg

* Источники тока для сетевой частоты 60 Hz – по запросу | ** с двухосным шасси

*** CV / CC: Характеристика постоянного напряжения / Характеристика постоянного тока

03109115

Контакт

ООО «Технологический Центр ТЕНА»

Окружной проезд, 5 | 107553 г. Москва | Россия | ☎: +7499 7802110/+7495 7873317

Электронный адрес: automation@fronius.ru | www.tctena.ru



Kjellberg Finsterwalde Schweißtechnik und Verschleißschutzsysteme GmbH

Oscar-Kjellberg-Str. 18 | 03238 Finsterwalde | Германия | ☎: +49 3531 500-134/-357

Электронный адрес: schweissen@kjellberg.de | www.kjellberg.de



kjellberg.de