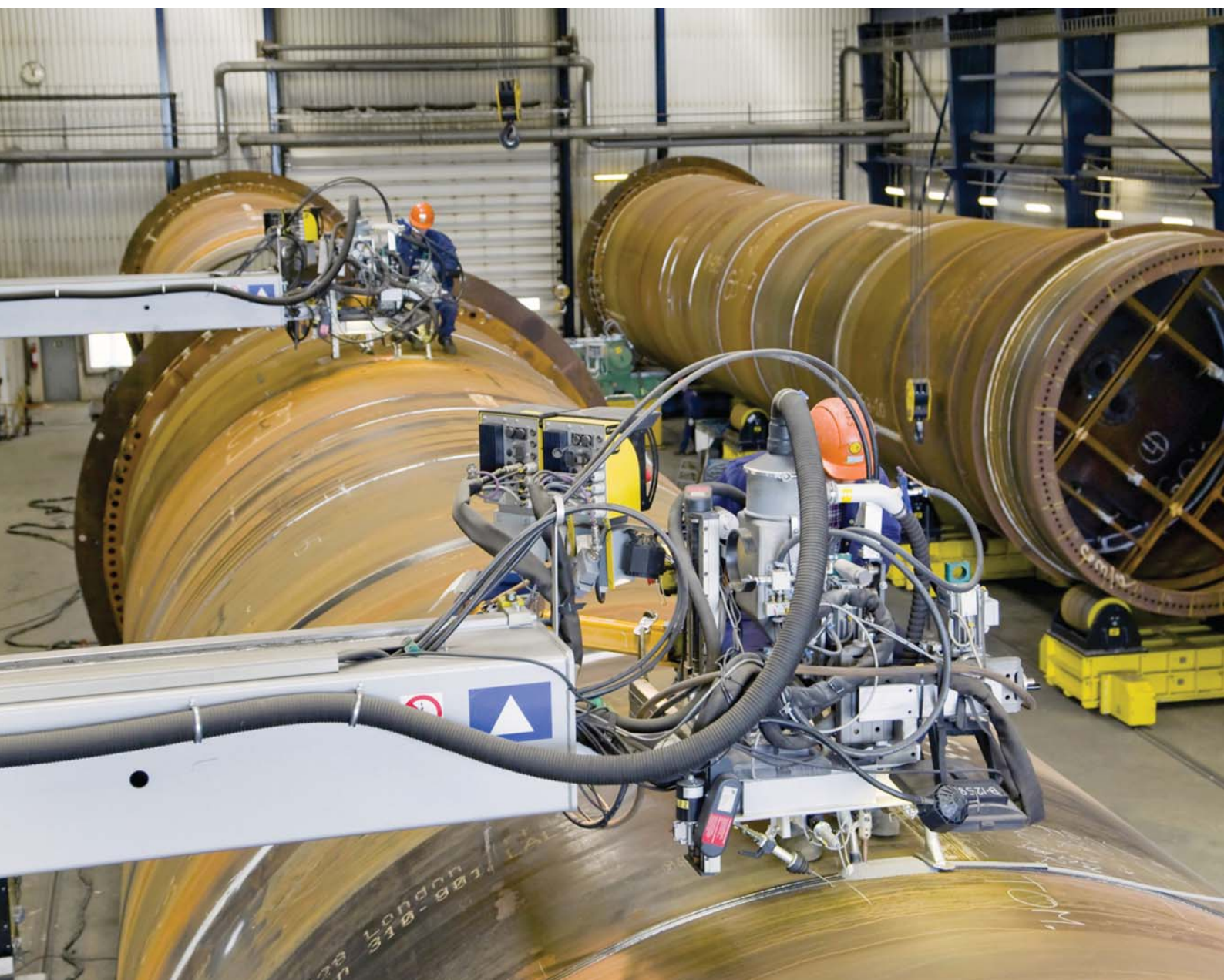


Automazione della saldatura **SAW - TIG - MIG/MAG**

EDIZIONE 2013 -2014



Indice

TIG orbitale e meccanizzato	5
Pannelli di controllo e generatori	15
Carrelli semoventi	23
Teste di saldatura	39
Manipolatori a colonna	49
Portali	57
Componenti e accessori	61
Posizionamento e movimentazione	73
Applicazioni speciali	89

TIG orbitale e meccanizzato



Aristo® MechTig C2002i

Generatore per saldatura orbitale

- La saldatura TIG meccanizzata aumenta la produttività e riduce i costi di saldatura
- Aristo® MechTig C2002i può controllare due motori; il motore di avanzamento ed il motore del traina-filo
- Aristo® MechTig C2002i è realizzato sulla base di un sistema modulare e dispone di una centralina incorporata per il raffreddamento della torcia, per offrire flessibilità e facilità di adattamento alle diverse esigenze
- La struttura robusta di Aristo® MechTig C2002i è in grado di resistere a tutte le sollecitazioni di un impiego gravoso e di lunga durata in ambienti industriali.
- Facile da usare
- Monitor a colori da 10"
- Interfaccia grafica
- Libreria di programmi e auto-generazione di programmi



Codici di ordinazione

Aristo® MechTig C2002i 0444 700 880
Documentazione tecnica XA00131320

Opzioni e accessori

Carrello 0301 100 880
Comando a distanza MechT 1 CAN 0460 181 880

Cavo di collegamento tra generatore e comando a distanza:
Lunghezza 5 m 0459 554 880
Lunghezza 10 m 0459 554 881
Lunghezza 15 m 0459 554 882
Lunghezza 25 m 0459 554 883
Lunghezza 0.25 m 0459 554 884

Dati tecnici

Tensione di alimentazione, V/fasi, Hz 230/1, 50-60

Fusibile, ritardato, A 16

Sezione cavo alimentazione, mmq 3x2.5

Prestazioni (TIG)

Ciclo di lavoro 35%, A/V 180 / 17

Ciclo di lavoro 60%, A/V 140 / 16

Ciclo di lavoro 100%, A/V 110 / 14

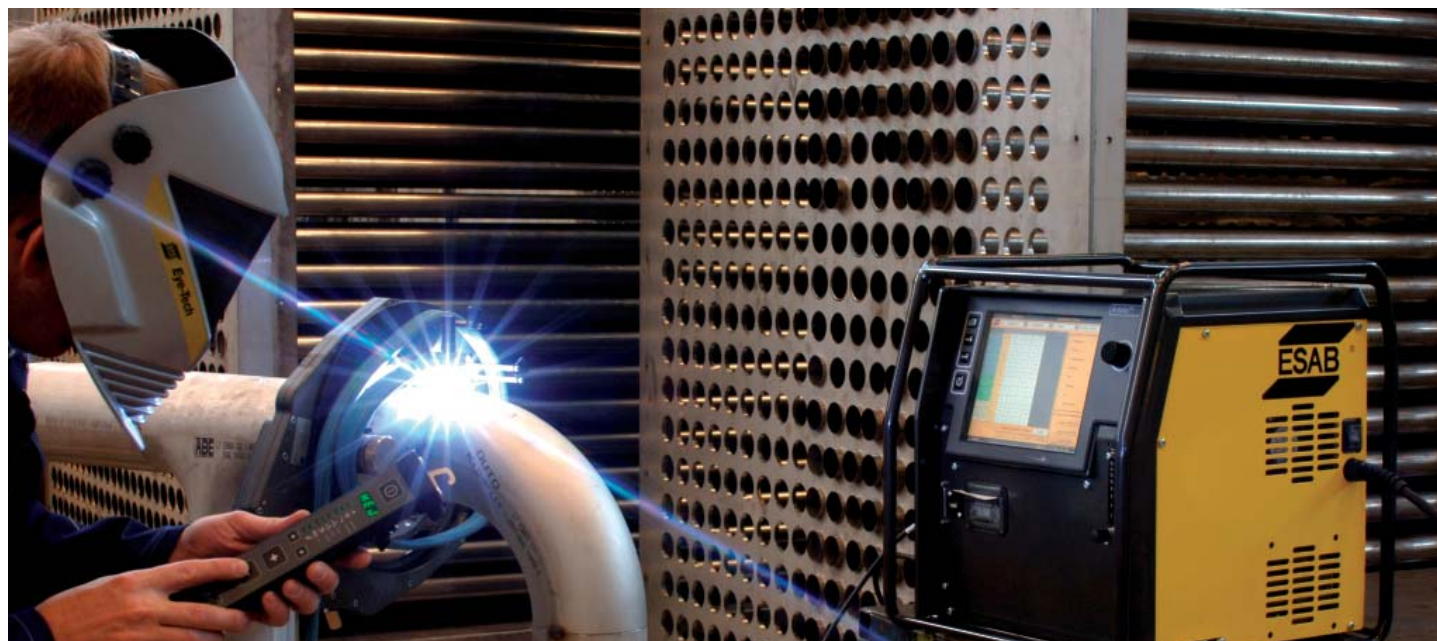
Gamma di regolazione, TIG, A 5-200

Tensione a vuoto, V 92

Dimensioni, LxWxH, mm 470x479x472

Peso, kg 30

Classe di protezione IP 23



Aristo® MechControl 2 and 4

Unità di controllo per saldatura orbitale

- Aristo® MechControl 2 può controllare due motori; il motore di avanzamento ed il motore del traina-filo
- Aristo® MechControl 4 può controllare quattro motori; avanzamento, traina-filo, Arc Voltage Control (AVC) e pendolamento (weaving)
- La struttura robusta di Aristo® MechControl 2 e 4 è in grado di resistere a tutte le sollecitazioni di un impiego gravoso e di lunga durata in ambienti industriali
- Aristo® MechControl 2 e 4 si abbinano ai generatori Aristo® MechTig 3000i e 4000iw
- Facile da usare
- Monitor a colori da 10"
- Interfaccia grafica
- Libreria di programmi e auto-generazione di programmi

Codici di ordinazione

Aristo® MechControl 2	0444 500 880
Aristo® MechControl 4	0444 500 881
Documentazione tecnica	XA00131420

Opzioni e accessori

Cavo di connessione da 1,7 m	0460 210 880
Cavo di connessione da 8 m	0460 210 881
Comando a distanza MechT 1 CAN	0460 181 880

Cavo di collegamento tra unità e comando a distanza:

Lunghezza 5 m	0459 554 880
Lunghezza 10 m	0459 554 881
Lunghezza 15 m	0459 554 882
Lunghezza 25 m	0459 554 883
Lunghezza 0.25 m	0459 554 884

Dati tecnici	MechControl 2 e 4
Tensione di alimentazione, V, Hz	42, 50-60
Dimensioni, LxWxH, mm	471x403x364
Peso, kg,	
MechControl 2	17.4
MechControl 4	18.4
Classe di protezione	IP 23



Aristo® MechControl 2 and
Aristo® MechTig 4000iw



Aristo® MechTig 3000i and 4000iw

Potenti e robusti generatori per saldatura orbitale

- Generatori adatti ad operare in combinazione con MechControl 2 e 4
- Il sistema di comunicazione CAN-bus comporta meno cavi di collegamento, con migliore affidabilità operativa
- Generatori compatti e robusti. Aristo® MechTig 3000i può essere dotato di centralina di raffreddamento separata, mentre Aristo® MechTig 4000iw dispone di centralina incorporata, entrambe dotate del sistema ESAB ELP.
- Il sistema ESAB brevettato LogicPump ELP aziona automaticamente la pompa di circolazione della macchina quando viene connessa una torcia raffreddata a liquido. Questo elimina il rischio di surriscaldamento della torcia. Quando viene connessa una torcia auto-raffreddata, la pompa si disattiva automaticamente, eliminando rumore e consumo inutili.
- I cavi di connessione da 8 metri consentono un raggio d'azione di 16 metri, per soddisfare particolari esigenze.

Codici di ordinazione

Aristo® MechTig 3000i (3x400V, 50 Hz)	0459 745 882
Aristo® MechTig 4000iw (3x400V, 50 Hz)	0458 625 886
Cavo di connessione da 1,7 m	0460 210 880
Cavo di connessione da 8 m	0460 210 881

Opzioni e accessori MechTig 3000i

Cool-Midi 1800 MechTig	0459 840 881
Carrello a due ruote	0459 366 890
Carrello a quattro ruote	0460 060 880

Aristo® MechTig 4000iw



Opzioni e accessori MechTig 4000iw

Gruppo multi-tensione, 3x208/230/400/460/475/575V, 50/60 Hz	0459 145 880
Maniglie e viti per montaggio gruppo multi-tensione (kit completo=2)	0459 307 881
Carrello	0458 530 880
Perno per montaggio unità di controllo sul generatore (se non c'è il carrello)	0458 731 880

Dati tecnici	MechTig 3000i	MechTig 4000iw
Tensione di alimentazione, V, Hz	3x400, 50/60	3x400, 50x60
Fusibile, ritardato, A	10	16
Sezione cavo alimentazione, mmq	4x2.5	4x4
Gamma di regolazione, TIG DC, A	4-300	4-400
Prestazioni a 40°C		
Ciclo di lavoro 35%, A/V	300 / 22	400 / 26
Ciclo di lavoro 60%, A/V	240 / 19.6	320 / 23
Ciclo di lavoro 100%, A/V	200 / 18	250 / 20
Tensione a vuoto, V	60	60
Modalità risparmio energia (400V), W	30	60
Fattore di potenza a corrente max	0.89	0.75
Efficienza a corrente max., %	81.5	97.1
Dimensioni LxWxH, mm	652x249x423 senza centralina	625x394x776 con centralina
Classe di protezione	IP 23	IP 23
Classe di isolamento (trasformatore)	H	H
Temperatura di funzionamento, °C	-10 to +40	-10 to +40
Peso, kg	30	81
Centralina di raffreddamento		
Capacità raffreddamento, W, l/min	CoolMidi 1800 1600 at 40°C, 1.2	Incorporata 2500 at 40°C, 1.5
Volume di liquido, litri	4.2	5.5
Flusso max, l/min	4.0	2.0

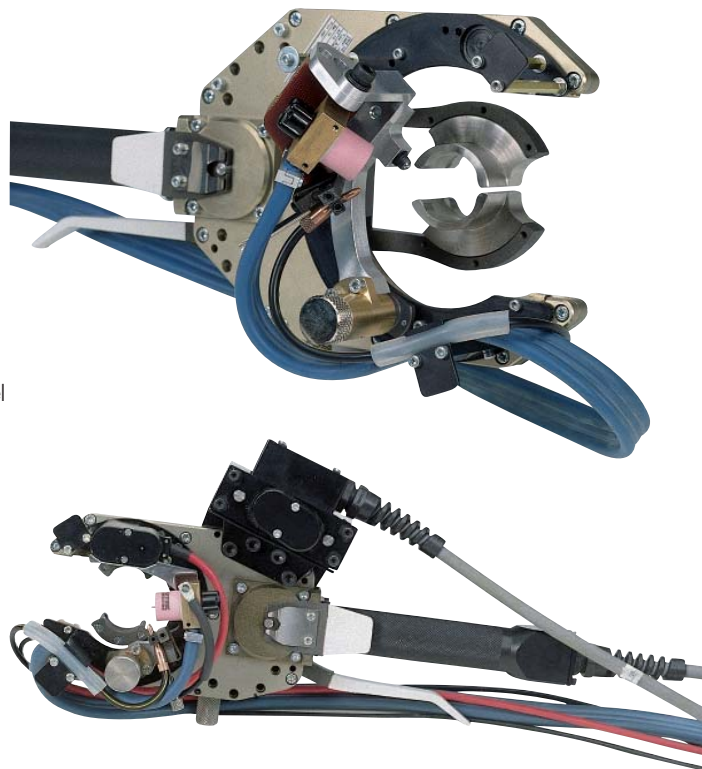


Aristo® MechTig 3000i

A21 PRB e PRC – Teste per saldatura tubo-tubo

Piccole, versatili e leggere

- Disponibili in tre dimensioni per tubi con diametro esterno da 17 a 170 mm
- Le teste PRB sono disponibili con raffreddamento ad aria oppure ad acqua. Offrono vantaggi in una serie di aree applicative per la saldatura di tubi inossidabili nell'industria alimentare, di processo e di generazione di energia
- Le teste PRC sono raffreddate ad acqua. Disponibili in due configurazioni, con AVC (Arc Voltage Control) oppure con AVC e Weave Control (pendolamento).
- Le teste PRB possono essere utilizzate con i generatori MechTig C2002i oppure con MechTig 4000iw/MechTig 3000i dotati di unità di controllo MechControl 2 o 4. (Le funzioni AVC e pendolamento del MechControl 4 non sono utilizzabili con PRE)
- Le teste PRC possono essere utilizzate con i generatori MechTig 4000iw / MechTig 3000i dotati di unità di controllo MechControl 2 oppure 4. (Solo con MechControl 4 si possono gestire AVC e pendolamento quando installati a bordo PRC)



Codici di ordinazione

PRB raffreddate ad acqua

A21 PRB, 17-49 mm)	0443 750 882
A21 PRB, 33-90 mm	0443 760 882
A21 PRB, 60-170 mm	0443 770 882

PRB raffreddate ad aria

A21 PRB, 17-49 mm	0443 750 883
A21 PRB, 33-90 mm	0443 760 883
A21 PRB, 60-170 mm	0443 770 883

PRC con Arc Voltage Control

A21 PRC, 17-49 mm	0443 751 881
A21 PRC, 33-90 mm	0443 761 881
A21 PRC, 60-170 mm	0443 771 881

PRC con Arc Voltage Control e pendolamento

A21 PRC, 17-49 mm	0443 752 881
A21 PRC, 33-90 mm	0443 762 881
A21 PRC, 60-170 mm	0443 772 881

Opzioni e accessori

Staffa supporto angolare	0443 875 880
Kit di riduzione per PRB/PRC 17-49 per saldare tubi da 8-17 mm	0444 002 880
Kit di riduzione per PRB/PRC 33-90 per saldare tubi da 20-33 mm	0443 908 880
Kit di riduzione per PRB/PRC 60-170 per saldare tubi da 44-60 mm	0443 909 880
Documentazione tecnica	XA00098520

Dati Tecnici	PRB 17-49	PRB 33-90	PRB 60-170	PRC 17-49	PRC 33-90	PRC 60-170
Velocità di rotazione, rpm	0.1-2.4	0.1-1.6	0.05-0.95	0.1-2.4	0.1-1.6	0.05-0.95
Diametro esterno tubo, mm	17-49	33-90	60-170	17-49	33-90	60-170
Diam.tubo opzionale, mm	8-17	20-33	44-60	8-17	20-33	44-60
Corrente max						
ciclo 100%, raffr.acqua, A	250	250	250	250	250	250
ciclo 100%, raffr.aria, A	100	100	100	-	-	-
Diametro elettrodo, mm	1.6/2.4	1.6/2.4	1.6/2.4	1.6/2.4	1.6/2.4	1.6/2.4
Peso (senza cavi), kg	2.8	3.2	4.4	-	-	-
con AVC, kg	-	-	-	3.3	3.7	4.9
con AVC e Weaving, kg	-	-	-	5.1	5.5	6.7
Spazio minimo tra due tubi paralleli, mm	D/2+70 *)	D/2+70 *)	D/2+70 *)	D/2+70 *)	D/2+70 *)	D/2+70 *)
Controllo lunghezza arco, velocità di regol. mm/s	-	-	-	2.5	2.5	2.5

*Senza la ruota di regolazione fine per il filo. Potrebbe essere necessario sostituire cappuccio porta-elettrodo e vite spaziatrice con la variante più corta, forniti con l'apparecchiatura.

A21 PRH – Teste protette per saldatura tubo-tubo

- Adatte per la saldatura di tubi inossidabili a pareti sottili, con il massimo livello di protezione.
- I meccanismi di rotazione e l'elettrodo di tungsteno sono racchiusi in una camera protetta dal gas formata dall'involucro esterno, che costituisce anche il sistema di bloccaggio della testa sui tubi da saldare.
- Disponibile in tre misure, tutte raffreddate ad acqua, per tubi da 3 a 76,2 mm
- Le teste sono dotate di motori a encoder per il posizionamento preciso di ogni settore quando si salda con parametri differenziati
- Le teste sono dotate di cavo di connessione da 8 metri
- Adatte per l'utilizzo con i generatori Aristo® MechTig C2002i oppure Aristo® MechTig 3001i/4000i con unità di controllo Aristo® MechControl 2 o 4. (Funzioni AVC e pendolamento non disponibili)



Cartuccia C +
collare C per
PRH 3-12



Cartuccia MF
per PRH 3-12



Codici di ordinazione

Testa PRH 3-12	0444 300 880
Testa PRH 3-38	0444 301 882
Testa PRH 6-76	0444 302 880
Documentazione tecnica	XA00115920

Opzioni e accessori

Sono disponibili cartucce e collari per tutti i diametri della gamma di lavoro di ciascuna testa. I dati relativi si trovano nella documentazione tecnica XA00115920.

Dati Tecnici	PRH 3-12	PRH 3-38	PRH 6-76
Velocità di rotazione, rpm	0.65-12.6	0.5-9.5	0.31-6.15
Diametro esterno tubo saldabile, mm	3-12.7	3-38.1	6-76.2
Corrente continua max ciclo 100%, raffr.acqua, A	15	50	60
Corrente pulsante max, raffr.acqua, A	40	100	100
Diametro elettrodo, mm	1.0	1.6-2.4	1.6-2.4
Peso (con cavi), kg	5	6.5	7.5

A21 PRD – Testa per saldatura di tubazioni

Il sistema più avanzato per la saldatura TIG orbitale

A21 PRD 160

- Adatta per tubi di diametro esterno di oltre 160 mm.
- Il carrello porta-torcia ruota intorno al tubo su una guida a cremagliera adatta al diametro del tubo.
- La versione base per pareti sottili è dotata di motore per la rotazione intorno al tubo.
- Versioni per spessori più elevati comprendono moduli per traina-filo, controllo della tensione d'arco (AVC) e pendolamento (weaving).
- Adatta per l'utilizzo con i generatori Aristo® MechTig C2002i oppure Aristo® MechTig 3001i/4000i con unità di controllo Aristo® MechControl 2 o 4.



Codici di ordinazione

Testa A21 PRD160 Basic	0444 151 880
for use only when fusion welding with a floating head	
Testa A21 PRD160 con traina-filo	0444 151 881
Testa A21 PRD160 con AVC	0444 151 882
Testa A21 PRD160 con AVC e traina-filo	0444 151 883
Testa A21 PRD160 con AVC, traina-filo, weaving	0444 151 884
Documentazione tecnica	XA00106020

Opzioni e accessori

Sono disponibili guide a cremagliera per abbracciare il tubo da saldare, da 160 a 1025 mm di diametro. Contattare ESAB per maggiori informazioni.

Sistema traina-filo	0444 137 880
Arc Voltage Control (AVC)	0443 656 881
Sistema di pendolamento (weaving) completo	0444 140 880

Dati Tecnici

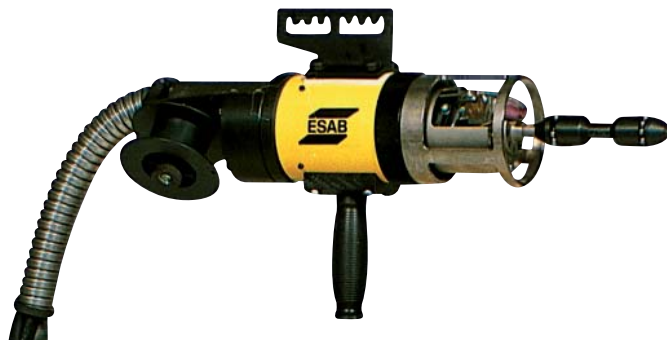
A21 PRD 160

Corrente di saldatura max, ciclo 100%	315A, corrente DC continua 400A, corrente DC pulsata
Gamma di tubi saldabili, diametro esterno, mm	160-1025
Spazio necessario intorno al tubo, mm	111-119 + 37 per maniglia
Distanza minima da flangia, mm	18 in perpendicolare
Velocità di rotazione, cm/min	2-40
Torcia	raffreddata ad acqua, con gas-lens
Dimensioni elettrodo, mm	Ø 1.6-3.2
Regolazione angolare	da -30° a +45°
Filo d'apporto, velocità, cm/min	15-150
Boccola di contatto	regolabile sugli assi X, Y e Z
Diametro bobina filo, mm	100
Pendolamento, velocità, mm/sec	2-12
Ampiezza, mm	± 15
Tempo di sosta alle due estremità, sec	0.1-10
AVC (controllo tensione d'arco) velocità, mm/sec	2.0
Ampiezza, mm	-
Peso, senza cavi e guida, kg	circa 8

A22 POC 12-60 – Testa per saldatura tubo-piastra tubiera

Centraggio perfetto

- Testa precisa, robusta e versatile per tutte le applicazioni di saldatura tubo-piastra tubiera
- Adatta per tubi da 12 a 60 mm di diametro esterno
- Elevata precisione di centraggio
- Mandrini centratori brevettati per diametro interno di tubi a partire da 9,9 mm
- Raffreddata ad acqua, portata di 200A pulsati, con ciclo di lavoro 60%.
- Adatta per l'utilizzo con i generatori Aristo® MechTig C2002i oppure Aristo® MechTig 3001i/4000i con unità di controllo Aristo® MechControl 2 o 4



Opzioni e accessori

Blocco di bilanciamento	0332 330 005
Appoggio regolabile a tre punte, compreso porta-elettrodo, per sald. d'angolo fino a Ø 36 mm	0333 897 880
Appoggio regolabile a tre punte, compreso porta-elettrodo, per sald. d'angolo Ø 36-93 mm	0333 897 883
Campana gas addizionale	0441 000 880
Torcia per saldare interni 9,5-15 mm	0441 131 880
Torcia per saldare interni 15-20 mm	0441 132 880
Torcia per saldare interni 20-30 mm	0441 133 880

Codici di ordinazione

Testa A22 POC 12-60 con traina-filo	0443 930 880
Documentazione tecnica	XA00087220

Per informazioni su mandrini centratori e perni, consultare il documento tecnico XA00087220 o rivolgersi alla ESAB.



Dati tecnici

Diametri di tubo saldabili

Elettrodo parallelo all'asse del tubo, mm	12-60
Elettrodo inclinato di 30° dall'asse del tubo, mm	12-36

Velocità di rotazione, rpm	0.2-4.5
Diametro elettrodo, mm	1.6-2.4
Portata, A	180, ciclo di lavoro 60%
Peso, testa completa, kg	4.8
Lunghezza cavi, m	8

Traina-filo

Diametro filo, mm	0.8-0.9
Velocità alimentazione filo, m/min	0.15-1.5
Diametro bobina filo, mm	100
Peso bobina filo, kg	0.5

A25 – Sistema modulare per meccanizzazione TIG

Componenti per la meccanizzazione del procedimento TIG

- I componenti del sistema A25 possono essere facilmente combinati per creare soluzioni adatte ad ogni esigenza
- E' possibile utilizzare il metodo TIG Narrow Gap con il sistema A25, per effettuare giunti con angoli estremamente stretti e con seguentemente bassi volumi dei giunti
- Disponibili diversi modelli dotati di: AVC (controllo tensione d'arco), slitte per oscillazione, slitte manuali orizzontali e verticali, slitte flottanti, slitte circolari, traina-filo e torce BTE 250M o BTE 500M
- I generatori Aristo® MechTig 3001i/4000i con unità di controllo Aristo® MechControl 2/4 possono essere utilizzati per controllare le funzioni come traina-filo, rotazione ed altri parametri di saldatura



Codici di ordinazione

Sistema completo A25

con BTE 250M

con BTE 500M

Con AVC	0443 911 880	0443 911 881
Con AVC e slitta per oscillatore	0443 911 882	0443 911 883
Con AVC e slitte orizzontali manuali	0443 911 884	0443 911 885
Con slitte manuali orizzontali e verticali	0443 911 886	0443 911 887
Con slitte per testa flottante	0443 912 880	0443 912 881

Sistema completo con AVC, slitte per oscillatore traina-filo, montato su supporto, con motore VEC e tavola rotante
Documentazione tecnica

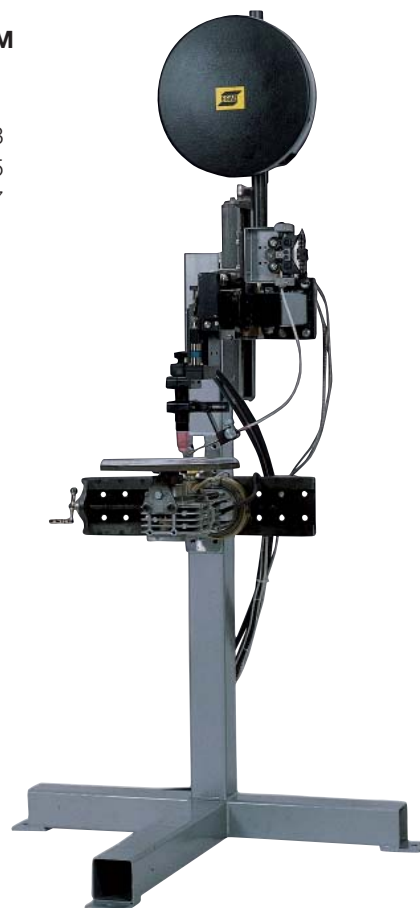
0443 910 880	0443 910 881
XA00089520	

Codici di ordinazione - componenti

Per informazioni sui componenti, consultare il documento tecnico XA00089520 o rivolgersi alla ESAB.

Dati tecnici

Corsa della slitta AVC, mm	76
Velocità della slitta AVC, mm/sec	2.8
Corsa della slitta oscillatore, mm	76
Velocità della slitta oscillatore, mm/sec	19
Corsa della slitta manuale, mm	93
Corsa della slitta flottante, mm	76
Diametro filo, mm	0.6-1.6
Velocità di alimentazione del filo, m/min	0.1-2.6
Velocità motore VEC con encoder, rpm	1000
Rapporto riduzione motore VEC con encoder	672:1



MEI 10 e MEI 21 – Unità per alimentazione filo freddo

Traina-filo MEI 21

- Quattro rulli di trazione, per saldatura TIG orbitale
- Elimina la necessità di montare traina-filo e bobina sulla testa di saldatura
- Utilizza bobine da 5 kg
- Per diametri di filo da 0,6-0,8 mm
- Guaina guida-filo inclusa



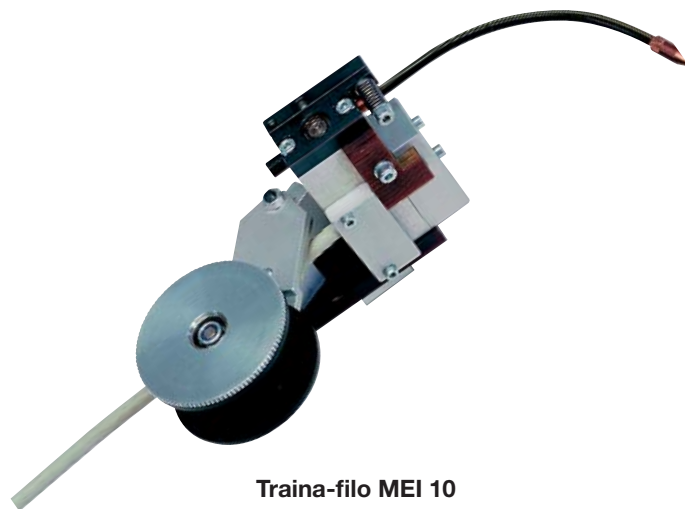
Traina-filo MEI 21

Codici di ordinazione

Traina-filo MEI 21	0443 830 880
Traina-filo MEI 10 per PRB/PRC 17-49 con AVC	0444 211 880
Traina-filo MEI 10 per PRB/PRC 33-90 con AVC e PRC 33-90 con AVC e weaving	0444 212 880
Traina-filo MEI 10 per PRB/PRC 60-170 con AVC e PRC 60-170 con AVC e weaving	0444 213 880
Documentazione tecnica MEI 21	XA00089020
Documentazione tecnica MEI 10	XA00098620

Traina-filo MEI 10

- Realizzato per il montaggio sulle teste PRB 17-170 (su PRC solo con AVC)
- Le teste PRB con MEI 10 possono essere utilizzate con i generatori Aristo® MechTig C2002i oppure Aristo® MechTig 3001i/4000i con unità di controllo Aristo® MechControl 2 o 4
- Le teste PRC con MEI 10 possono essere utilizzate con i generatori Aristo® MechTig 3001i/4000i con unità di controllo Aristo® MechControl 4
- Ideale per saldature in alluminio con breve distanza tra la bobina ed il bagno di fusione
- Adatto anche per acciai al carbonio e inossidabili
- Per fili di alluminio diametro 0,8-1 mm e 0,8 mm acciaio
- Motoriduttore DC gestito da microprocessore, con feedback ad anello chiuso per la regolazione precisa della velocità del filo



Traina-filo MEI 10

Dati tecnici	MEI 21	MEI 10
Diametro filo, mm	0.6-0.8	0.8
Velocità di alimentazione del filo, m/min	0.1-2.6	0.1-1.2
Dimensioni max bobina filo, Ømm/kg	200/5	60/0.26
Larghezza bobina, mm	60	-
Diametro perno bobina, mm	51.5	-
Lunghezza guaina guida-filo, m	4.2	0.1
Peso, kg	4	0.5

Pannelli di controllo e generatori



Pannello di controllo digitale PEK per A2-A6

Per generatori e motori ESAB con sistema di controllo CAN

- Unico pannello per tutti generatori automatici di ESAB in corrente continua LAF 631-1001-1251-1601, in corrente alternata ad onda quadra fissa TAF 801-1251 ed al nuovo generatore ad inverter ARISTO 1000 AC-DC. Configurabile per future applicazioni nuovo processo ICE - Integrated Cold Electrode
- Sistema CAN-bus per il trasferimento dei dati
- Adatto per saldatura ad arco sommerso (SAW), per saldatura MIG (GMAW), per scricatura, per placcatura tradizionale ed elettroscoria
- Facile da usare, con menu guidato
- Preselezione parametri
- Selezione dei procedimenti di saldatura
- Memoria per 255 set di parametri
- Impostazione corrente costante o a velocità del filo costante
- Controllo dei motori con encoder per la massima precisione
- Visualizzazione Input termico (con motori ESAB)
- Porta USB per back-up e trasferimento dati
- I parametri di saldatura utilizzati possono essere memorizzati direttamente su memoria via USB
- Cinque pulsanti possono essere configurati secondo le preferenze dell'operatore



Codici di ordinazione

Pannello di controllo PEK	0460 504 880
Documentazione tecnica	XA00143720

Opzioni e accessori

Modulo I/O	0462 080 001
Set di connettori	0462 119 880
Staffa di sostegno dei cavi	0460 861 880

**Visiera parasole regolabile
per la massima visibilità
nell'uso all'esterno**



Dati tecnici

Alimentazione dal generatore	42V AC, 50/60 Hz
Potenza di connessione	max 900 VA
Connessione regolata motori ESAB A2 e A6	connessione di due motori, corrente 6A continua, max 10A
Controllo di velocità	feedback da encoder a impulsi
Velocità di saldatura, m/min	0,1-2,0 in funzione del carrello semovente
Velocità di traslazione max, m/min	2.0
Velocità di alimentazione filo, m/min	0,3-25 in funzione del tipo di traina-filo
Valvola gas, ausiliari	1 pc, 42 V AC, 0.5A
Ingressi	per sensori o fine-corsa
Connessione al generatore	connettore Burndy 12 contatti
Temperatura ambiente max, °C	45
Temperatura ambiente min, °C	-15
Umidità relativa dell'aria	98%
Dimensioni, LxWxH, mm	246x235x273
Peso, kg	6.6
Classe di protezione	IP23
Conforme alle norme	EN60974-1, EN60974-10

Pannello di controllo analogico PEI per A2

Per generatori e motori ESAB

- Adatto per i carrelli semoventi e le teste del sistema ESAB A2
- Per saldatura ad arco sommerso (SAW) e per saldatura MIG (GMAW)
- Sistema di controllo analogico. Può essere utilizzato con svariati tipi di generatori
- Velocità di saldatura, tensione d'arco e velocità del filo vengono regolati da apposite manopole ed i valori effettivi sono mostrati sui display durante la saldatura
- Si può invertire la direzione di saldatura mediante un selettore sul pannello
- Metodi di innesco scratch start o direct start.
- Tempo di post-bruciatura regolabile



Codici di ordinazione

Pannello di controllo PEI	0449 330 880
Documentazione tecnica	XA00114320

Opzioni e accessori

Cavo di collegamento 15 m	0449 500 880
Cavo di collegamento 25 m	0449 500 881
Cavo di collegamento 35 m	0449 500 882
Cavo di collegamento 50 m	0449 500 883
Cavo di collegamento 75 m	0449 500 884
Cavo di collegamento 100 m	0449 500 885

Dati tecnici

Alimentazione dal generatore	42V AC, 50/60 Hz
Potenza di connessione	max 700 VA
Connessione regolata motori ESAB A2	42V DC, 3.5 A P100%, 4.5A P60%
Controllo di velocità	regolazione interna EMK
Velocità di saldatura, m/min	0,1-2,0 in funzione del carrello semovente
Velocità di traslazione max, m/min	2.0
Velocità di alimentazione filo, m/min	0,5-16,2 in funzione del tipo di traina-filo
Tempo di post-bruciatura, sec	0-2.0
Tempo di pre-flusso gas, sec	0.5
Tempo di post-flusso gas, sec	1.0
Connessione al generatore	connettore Burndy 23 contatti
Controllo della tensione di saldatura. V DC	0-10
Valvola controllo flusso	NO Contact / PNP OC
Contatti fine corsa	NO Contact / PNP OC
Shunt di corrente esterno. A/mV	1000/60, 1500/60, 600/100, 750/100
Temperatura di funzionamento, °C	da -10 - a +40
Peso, kg	6.2
Dimensioni, LxWxH, mm	197x227x220
Classe di protezione	IP23
Conforme alle norme	EN50199, EN60974-1

Generatori LAF 631, 1001, 1251 e 1601

Generatori DC per saldatura ad arco sommerso (SAW) o in protezione gassosa (GMAW)

- Generatori DC trifase con raffreddamento ad aria forzata per procedimenti di saldatura ad alta produttività ad arco sommerso (SAW, in protezione gassosa (GMAW) e placcatura
- Da utilizzare in combinazione con i componenti delle serie ESAB A2-A6 e con i pannelli per il controllo di processo PEK o PEI
- Potenze da 630A a 1600A al 100%
- Ottima stabilità d'arco con tensioni sia basse che elevate
- Possibilità di connessione in parallelo per potenze fino a 3200A
- Regolazione e monitoraggio dei parametri di saldatura sui pannelli per il controllo del processo PEK e PEI
- Per aumentare il livello di corrente di saldatura nelle applicazioni più impegnative è possibile collegare in parallelo due generatori
- Predisposti per il collegamento con i protocolli di comunicazione più comuni, come TCP/IP (LAN), CAN o direttamente con PLC. Potrebbero essere necessari moduli di comunicazione opzionali in funzione di vari tipi di protocollo
- Ideali per impianti SAW per la fabbricazione di torri eoliche, recipienti a pressione, serbatoi e per i cantieri navali
- Ideali per applicazioni GMAW, come la prima passata nella fabbricazione di tubazioni



Codici di ordinazione

LAF 631	0460 512 880
LAF 1001	0460 513 880
LAF 1251	0460 514 880
LAF 1601	0460 515 880
LAF 1001 M	0460 513 881
LAF 1251 M	0460 514 881
LAF 1601 M	0460 515 881
Documentazione tecnica	XA00143820

M = multitensione

Opzioni e accessori

PEK

Cavo di collegamento 15 m	0460 910 881
Cavo di collegamento 25 m	0460 910 882
Cavo di collegamento 35 m	0460 910 883
Cavo di collegamento 50 m	0460 910 884

PEI

Cavo di collegamento 15 m (49 ft.)	0449 500 880
Cavo di collegamento 25 m (82 ft.)	0449 500 881
Cavo di collegamento 35 m (115 ft.)	0449 500 882
Cavo di collegamento 50 m (164 ft.)	0449 500 883
Cavo di collegamento 75 m (246 ft.)	0449 500 884
Cavo di collegamento 100 m (328 ft.)	0449 500 885
Kit ruote per LAF631	0457 787 880



LAF631 in combinazione con MechTrac e GMH

Generatori LAF 631, 1001, 1251 e 1601

Continua

Dati Tecnici	LAF 631	LAF 1001	LAF 1251	LAF 1601
Alimentazione trifase 50 Hz, V	400/415	400/415/500	400/415/500	400/415/500
Alimentazione trifase 60 Hz, V	440	400/440/550	400/440/550	400/440/550
Corrente al 100%, 50 Hz, A	52	64/64/52	99/99/80	136/136/108
Corrente al 100%, 60 Hz, A	52	64/64/52	99/99/80	136/136/108
Fusibile, ritardato, 50 Hz, A	63	63	100/100/80	160/160/125
Fusibile, ritardato, 60 Hz, A	63	63	100/100/80	160/160/125
Prestazioni				
Ciclo di lavoro 100%, A/V	630/44	800/44	1250/44	1600/44
Ciclo di lavoro 80%, A/V	-	-	-	-
Ciclo di lavoro 60%, A/V	800/44	1000/44	-	-
Gamma di regolazione, A/V				
GMAW	50/17-630/44	50/17-1000/45	60/17-1250/44	-
SAW	30/21-800/44	40/22-1000/45	40/22-1250/44	40/22-1600/46
Tensione a vuoto, V	54	52	51	54
Consumo a vuoto, W	150	145	220	220
Efficienza	0.84	0.84	0.87	0.86
Fattore di potenza	0.90	0.95	0.92	0.87
Classe di protezione	IP23	IP23	IP23	IP23
Dimensioni, LxWxH, mm	670x490x930	646x552x1090	774x598x1428	774x598x1428
Peso, kg	260	330	490	585
Classe di applicazione				

Dati Tecnici	LAF 1001 M	LAF 1251 M	LAF 1601 M
Alimentazione trifase 50 Hz, V	230/400/415/500	230/400/415/500	230/400/415/500
Alimentazione trifase 60 Hz, V	230/400/440/550	230/400/440/550	230/400/440/550
Corrente al 100%, 50 Hz, A	111/64/64/52	171/99/99/80	235/136/136/108
Corrente al 60%, 50 Hz, A	138/80/80/65	-	-
Corrente al 100%, 60 Hz, A	111/64/64/52	171/99/99/80	235/136/136/108
Corrente al 60%, 60 Hz, A	138/80/80/65	-	-
Fusibile, ritardato, 50 Hz, A	125/63/63/63	160/125/125/80	200/160/160/125
Fusibile, ritardato, 60 Hz, A	125/63/63/63	160/100/100/80	200/160/160/125

Per gli altri dati tecnici, vedere sopra LAF 1001, LAF 1251, LAF 1601.

Questi generatori sono conformi alle norme EN 60974-1 e IEC 974-1.

 S Questo simbolo indica che i generatori possono essere utilizzati in aree dove è presente un elevato rischio elettrico, ad esempio in aree dove il rischio elettrico è maggiore a causa dell'umidità e in prossimità di oggetti metallici collegati a terra.

Generatori TAF 801 e 1251

Generatori AC a onda quadra per saldatura ad arco sommerso (SAW)

- Generatori AC a onda quadra che convertono mediante un sistema a tiristori la tensione secondaria da sinusoidale **a tensione d'arco a onda quadra**, con eccellenti caratteristiche di innesco e buone caratteristiche di saldatura
- Capacità per saldatura continuativa
- Pre-regolazione della tensione d'arco
- Innesco affidabile con l'onda quadra
- Feedback di tensione o corrente
- Tensione a vuoto ottimizzata
- Compensazione delle fluttuazioni della tensione di rete
- Compensazione della caduta di tensione per cavi di saldatura lunghi
- Fattore di potenza elevato per ridurre i consumi
- Progettati per facilitare la manutenzione.
- Tensione di controllo di sicurezza, 42V
- Predisposti per collegamento in parallelo di due generatori
- Da utilizzare in combinazione con i componenti delle serie ESAB A2-A6 e con i pannelli per il controllo di processo PEK o PEI
- Predisposti per il collegamento con i protocolli di comunicazione più comuni, come TCP/IP (LAN), CAN o direttamente con PLC. Potrebbero essere necessari moduli di comunicazione opzionali in funzione di vari tipi di protocollo.



Codici di ordinazione

TAF 801	0460 516 880
TAF 1251	0460 517 880
Documentazione tecnica	XA00143920

Opzioni e accessori

Cavo di collegamento 15 m	0460 910 881
Cavo di collegamento 25 m	0460 910 882
Cavo di collegamento 35 m	0460 910 883
Cavo di collegamento 50 m	0460 910 884

Dati tecnici	TAF 801	TAF 1251
Alimentazione monofase 50 Hz, V	400/415/500	400/415/500
Alimentazione monofase 60 Hz, V	400/440/550	400/440/550
Prestazioni		
Ciclo di lavoro 100%, A/V	800/44	1250/44
Ciclo di lavoro 60%, A/V	1000/44	1500/44
Ciclo di lavoro 60%, A/V	300/28-800/44	400/28-1250/44
Consumo a vuoto, W	71	72
Open circuit power, W	230	230
Efficienza	0.86	0.86
Fattore di potenza	0.75	0.76
Dimensioni, LxWxH, mm	774x598x1428	774x598x1428
Peso, kg	495	608
Classe di protezione	IP23	IP23
Classe di applicazione	S	S

Generatore Aristo® 1000 AC/DC SAW

Generatore AC/DC a inverter per la massima efficienza in saldatura ad arco sommerso

- Basato su tecnologie esclusive e brevettate per fornire le massime prestazioni con il minimo consumo di energia
- Da utilizzare in combinazione con i componenti delle serie ESAB A2-A6 e con il pannello digitale PEK per il controllo di processo
- Inverter di uso universale, con alimentazione trifase da 380 a 575 V, 50 o 60 Hz, certificato CE, CCC, ETL e Ghost R
- Cambio modalità DC/AC ad arco acceso. Tempi morti e difetti di saldatura minimizzati con la funzione brevettata “on the fly”
- Lunghi cavi di saldatura. La tecnologia brevettata **Cable Boost™** immagazzina energia e rilascia istantaneamente il 450% di energia supplementare quando è necessario. Cable Boost™ estende a più del doppio la possibilità di usare cavi lunghi, senza compromettere la forma d'onda ed i parametri di saldatura ad evidente beneficio della qualità della saldatura
- Cable Boost™ fa anche risparmiare energia. L'energia induttiva generata dai cavi di saldatura viene riutilizzata nel procedimento di saldatura invece di essere sprecata in calore e perdite di potenza
- Progettato per cicli di produzione ininterrotti. Non ci sono connettori o cavi in posizione esposta e rischiosa. Tutti i cavi sono protetti da uno sportello sul frontale della macchina, facilmente accessibili per il servizio e protetti contro i danni



Dati Tecnici

Alimentazione, trifase, V, Hz	380-575, 50/60
Corrente primaria (carico DC), A/V	86 / 380 82 / 400 79 / 415 74 / 440 71 / 460 66 / 500 59 / 550 57 / 575
Fusibile, ritardato, A/V	100 / 380 100 / 400 80 / 415 80 / 440 80 / 460 80 / 500 63 / 550 63 / 575
Prestazioni massime con ciclo 100%, A/V	1000 / 44
Tensione a vuoto, V	130
Consumo a vuoto, W	240
Efficienza a potenza max	0.88
Fattore di potenza	0.93
Dimensioni, LxWxH, mm	865x610x1320
Peso, kg	330
Classe di protezione	IP23
Certificazione	CE
Altre approvazioni	ETL, CCC, Ghost-R

Codici di ordinazione

Aristo® 1000 AC/DC SAW	0462 100 880
Documentazione tecnica, generatore	XA00153220
Documentazione tecnica, processo	XA00155520

Opzioni e accessori

Cavo di collegamento 15 m	0460 910 881
Cavo di collegamento 25 m	0460 910 882
Cavo di collegamento 35 m	0460 910 883
Cavo di collegamento 50 m	0460 910 884
Pannello di controllo PEK	0460 504 880

Generatore Aristo® 1000 AC/DC SAW (continua)

Generatore AC/DC a inverter per la massima efficienza in saldatura ad arco sommerso

Funzione DC/AC “on the fly” (brevetto ESAB)

Il generatore Aristo® 1000 AC/DC, mediante l'azionamento di un semplice pulsante sul pannello PEK, consente all'operatore di passare da DC (corrente continua) in AC (corrente alternata) senza spegnere l'arco di saldatura, con evidenti vantaggi:

- **maggiore produttività**

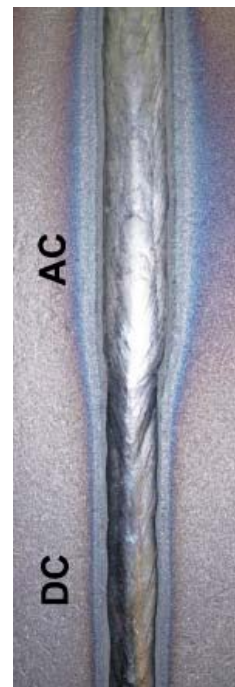
Quando si effettuano saldature circolari la prima passata viene solitamente effettuata in DC per ottenere la migliore penetrazione. Con la funzione “on the fly” non è necessario interrompere la saldatura al termine della prima passata, si può invece continuare a saldare convertendo il procedimento in AC. L'incremento di produttività che ne consegue si può stimare in 5-10 minuti per saldatura.

- **migliore qualità**

Il rischio di difetti di saldatura viene drasticamente ridotto, grazie alla completa eliminazione della sequenza stop/start.

- **migliore livello di automazione**

Utilizzando un controllo PLC è possibile programmare l'intero ciclo, dalla prima passata a quella finale, ed effettuare la saldatura senza interruzioni



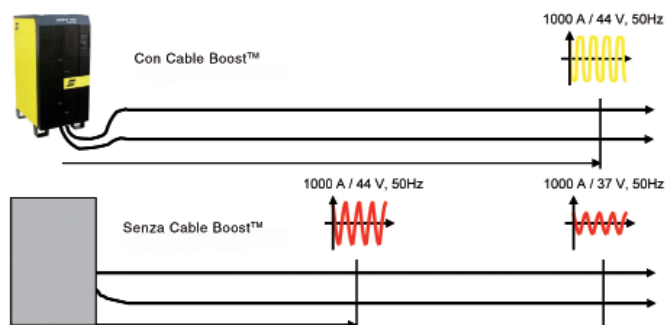
Tecnologia Cable Boost™ (brevetto ESAB)

Particolarmente in AC, il valore di induttanza derivante dalla lunghezza dei cavi pone seri problemi di caduta di tensione e di deformazione dell'onda quadra, a discapito della stabilità dei parametri di saldatura impostati.

La tecnologia Cable Boost™ (brevetto ESAB) risolve il problema, immagazzinando energia e rilasciandola opportunamente per ripristinare i livelli predisposti.

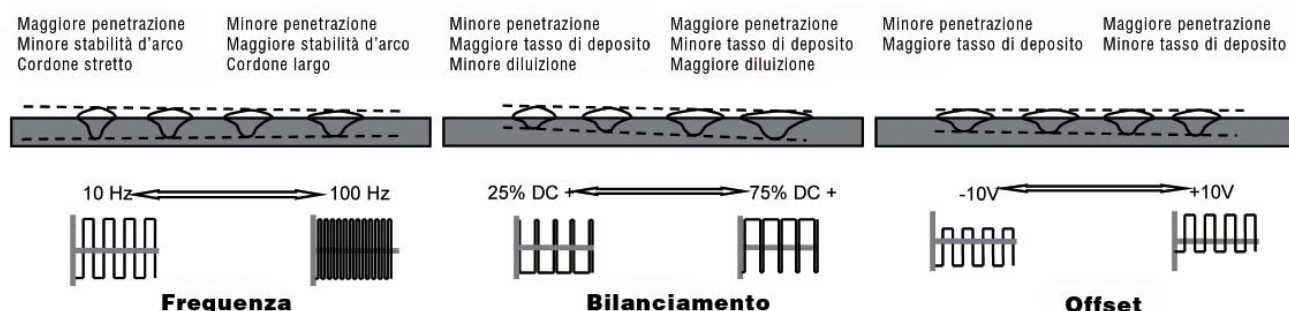
Cable Boost™ consente di utilizzare cavi di lunghezza più che doppia rispetto allo standard, senza compromettere le caratteristiche di saldatura, perché l'energia induttiva generata dai cavi di saldatura viene ri-utilizzata nel processo, invece di essere

dispersa in perdite e in calore, a tutto vantaggio della stabilità e della correttezza dei parametri di saldatura impostati/richiesti.



Procedimento in AC - Bead Profile Modelling™

La funzione Bead Profile Modelling™ consente la manipolazione completa dell'onda quadra in AC. Mediante il pannello PEK l'operatore può regolare frequenza, bilanciamento e offset per ottimizzare il profilo di penetrazione, l'apporto di calore, il tasso di deposito e la stabilità dell'arco secondo particolari esigenze.



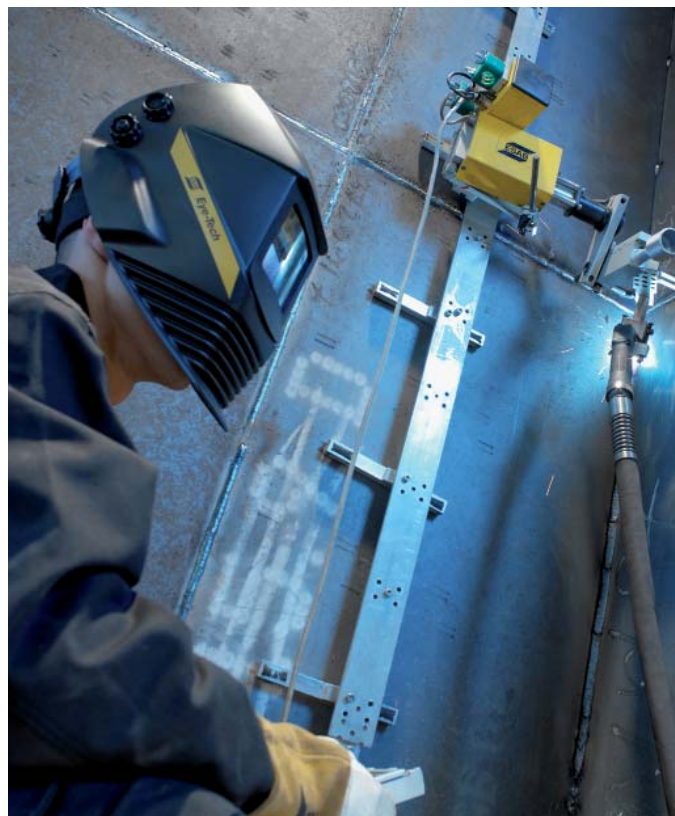
Carrelli
semoventi



Railtrac 1000

Sistema multi-funzione per saldatura e taglio

- Ideale per un gran numero di applicazioni in saldatura MIG/MAG
- Costituito da componenti in alluminio e acciaio per le condizioni ambientali più impegnative
- Adatto per saldatura orizzontale e verticale ascendente
- Personalizzabile mediante una vasta gamma di accessori
- Sistemi di giunti e guide sia rigide che flessibili
- Programmazione facile e diretta, con 5 diversi programmi
- Il software standard offre la possibilità di saldatura a intervalli e riempimento finale
- L'operatore può controllare i movimenti della macchina mediante il comando a distanza senza sollevare la maschera
- Funzioni del comando a distanza: start-stop, allineamento, ampiezza del pendolamento, ritorno al punto zero e molte altre
- Regolazione di tensione e corrente durante la saldatura mediante due potenziometri sul comando a distanza (usando generatori ESAB).
- Il comando a distanza è disponibile solo per i modelli FW1000 e FWR1000



Dati Tecnici	Railtrac F1000 Flexi	Railtrac FR1000 Flexi Return	Railtrac FW1000 Flexi-Weaver	Railtrac FW1000L Flexi-Weaver	Railtrac FWR1000 Flexi-Weaver-Return
Alimentazione, V AC/DC	36-46/40-60	36-46/40-60	36-46/40-60	36-46/40-60	36-46/40-60
Consumo max, W	30	30	80	80	80
Peso, escluse guide, Kg	6 (13)	6 (13)	7 (15)	7 (15)	7 (15)
Dimensioni, LxWxH, mm	170x400x190	170x400x190	170x350x190	170x350x190	170x350x190
Dimensioni guida flessibile, LxW, mm	60x5	60x5	60x5	60x5	60x5
Barra di rinforzo, LxW, mm	40x10	40x10	40x10	40x10	40x10
Diametro minimo di curvatura, mm	3000	3000	3000	3000	3000
Slitta per regolazione altezza, mm	±22	±22	±22	-	±22
Regolazione laterale, mm	-	-	±35	±35	±35
Velocità di saldatura, cm/min	10-150	10-150	10-150	5-99	10-150
Velocità di traslazione, cm/min	150	150	150	99	150
Tempo di preriscaldamento, sec	0.0-9.9	0.0-9.9	0.0-9.9	0.0-9.9	0.0-9.9
Saldatura a intervalli, cm	1-99	1-99	1-99	1-99	1-99
Tempo riempim. cratere, sec	0.0-9.9	0.0-9.9	0.0-9.9	0.0-9.9	0.0-9.9
Ripresa del giunto, mm	0-99	0-99	0-99	0-99	0-99
Velocità di pendolamento, mm/sec	-	-	6-60	6-60	6-60
Ampiezza di pendolamento, mm	-	-	1-30	1-30	1-30
Allineam.motorizz.su linee guida, mm	-	-	±12.5	±12.5	±12.5
Tempo di pausa ai bordi esterni, sec	-	-	0.0-9.9	0.0-9.9	0.0-9.9
Percorsi di pendolamento, N°	-	-	3	3	3
Numero di programmi	5	5	5	5	5
Temp.operativa macchina e magneti, °C	0-70	0-70	0-70	0-70	0-70
Temp.operativa ventose, °C	0-90	0-90	0-90	0-90	0-90
Classe di protezione	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23

Railtrac 1000

Configurazioni del sistema

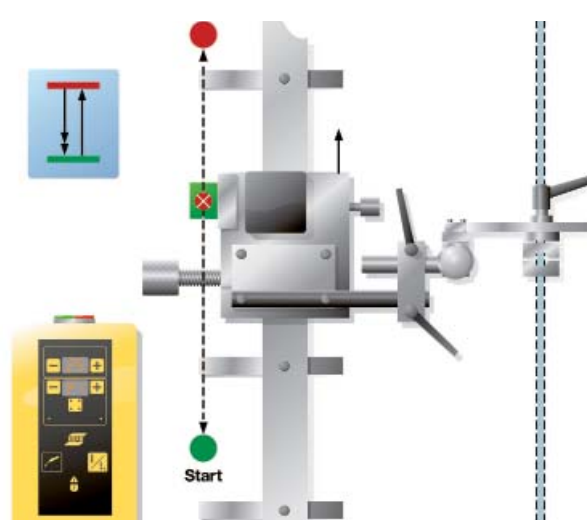
Railtrac F1000 Flexi

Sistema meccanizzato con guida flessibile combi-rail, adatto per saldare e tagliare in officina e all'aperto superfici curve e dritte. Il sistema è anche adatto per taglio termico.



Railtrac FR1000 Flexi Return

Sistema meccanizzato con guida flessibile combi-rail, dotato di sistema di start-stop e ritorno automatico su distanze regolabili. Adatto per installazioni fisse e saldature ripetitive.



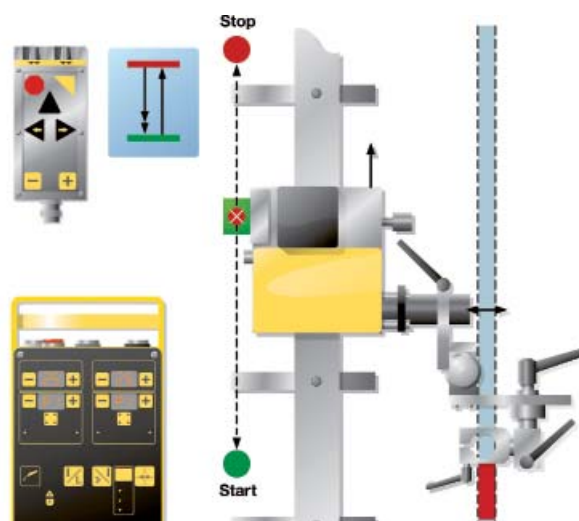
Railtrac FW1000 Flexi Weaver

Versione con combi-rail e dispositivo di pendolamento con diversi tipi di percorsi programmabili. Dotato di comando a distanza di facile uso.



Railtrac FWR1000 Flexi Weaver Return

Come il modello Flexi Weaver è dotato di dispositivo di pendolamento ed anche di funzioni regolabili start-stop e ritorno. Comando a distanza con funzioni avanzate per svariate applicazioni.



Railtrac 1000

Continua

Codici di ordinazione

Railtrac F1000 Flexi	0398 146 002
Railtrac FR1000 Flexi Return	0398 146 003
Railtrac FW1000 Flexi Weaver	0398 146 012
Railtrac FW1000L Flexi Weaver (low speed)	0398 146 014
Railtrac FWR1000 Flexi Weaver Return	0398 146 013
Documentazione tecnica	XA00135520

Opzioni e accessori

Equipaggiamento standard

Dispositivo di pendolamento (*)
 Pannello di controllo
 Comando a distanza (*)
 Porta-torcia universale con slitta
 Funzione automatica start-stop (**)

Componenti

Guida flessibile alu-rail 2,5 m	0398 146 115
Guida flessibile alu-rail 2,5 m con 8 magneti	0398 146 112
Guida flessibile alu-rail 2,5 m con 4 ventose	0398 146 113
Barra rigida di rinforzo, 2,5 m	0398 146 116
Attacchi magnetici 90°C, (almeno 8 per 2,5m)	0398 146 100
Attacchi a ventosa 90°C, (almeno 4 per 2,5m)	0398 146 104
Attacchi a ventosa 200°C, (almeno 4 per 2,5m)	0398 146 105
Attacchi a vite per barra di rinforzo	0398 146 114

Accessori

Porta-torcia	0398 145 101
Adattatore per attacchi alla barra di rinforzo	0398 146 106
Porta-torcia universale snodato	0398 145 104
Attacco per torce da taglio IMP	0398 145 260
Attacchi ad angolo per torcia	0398 145 215
Snodo per pendolamento (*)	0398 145 200
Snodo rotante per pendolamento (*)	0398 145 201
Testa flottante	0398 145 211
Torcia da taglio IMP	0398 145 250
Contenitore per trasporto e stoccaggio	0398 145 199
Cavo di controllo, 5 m	0457 360 880
Kit adattatore per traina-filo AristoFeed	0458 757 881
Cavo di controllo universale, 5 m	0457 360 881
Kit trasformatore	0457 467 880

(*) solo per FW1000, FW1000L, FWR1000

(**) solo per FR1000 e FWR1000



Railtrac Orbital W

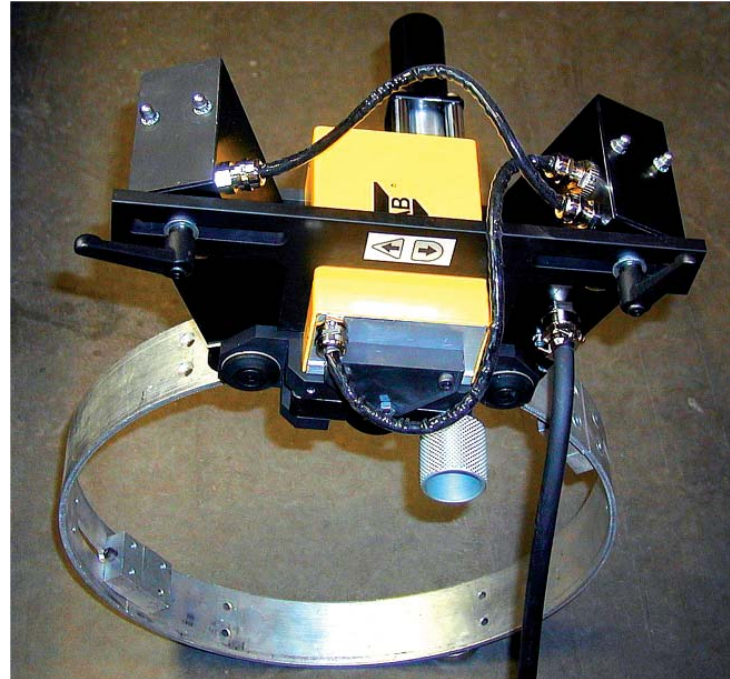
La macchina per automatizzare la saldatura dei tubi

Railtrac Orbital W è una geniale alternativa per automatizzare la saldatura dei tubi. Ideale per operare in combinazione con un generatore MIG-MAG e con un traina-filo ESAB.

Railtrac Orbital W è un carrello motorizzato compatto che può essere rapidamente dotato di una torcia standard ESAB per saldatura. La doppia motorizzazione garantisce un movimento sicuro e uniforme sulla guida.

Il pannello di comando consente di controllare i parametri seguenti e contiene 5 diversi programmi in memoria:

- Start e stop
- Allineamento
- Direzione di traslazione e di saldatura
- Velocità di traslazione e di saldatura
- Ampiezza del pendolamento
- Allineamento al punto zero
- Corrente di saldatura (velocità del filo)
- Tensione di saldatura
- Funzione riempimento giunto



Dati Tecnici

Tensione di controllo, V AC	36-46
Potenza, W	90
Connettore	Burndy, 12 pins
Velocità di saldatura, cm/min	5-99
Slitta per regolazione altezza, mm	±22
Velocità pendolamento, mm/sec	6-60
Ampiezza pendolamento, mm	1-30
Tempo di pausa ai bordi esterni, sec	0.0-9.9
Allineam.motorizz.su linee guida, mm	±12.5
Numero di programmi	5
Dimensioni, LxWxH, mm	312x327x181
Peso, kg	8
Classe di protezione	IP 23

Codici di ordinazione

Railtrac Orbital W 0398 146 032

Opzioni e accessori

Testa flottante 0398 145 211

Anello orbitale 6"	0449 900 706
Anello orbitale 8"	0449 900 708
Anello orbitale 10"	0449 900 710
Anello orbitale 12"	0449 900 712
Anello orbitale 14"	0449 900 714
Anello orbitale 16"	0449 900 716
Anello orbitale 18"	0449 900 718
Anello orbitale 20"	0449 900 720
Anello orbitale 22"	0449 900 722
Anello orbitale 24"	0449 900 724
Anello orbitale 26"	0449 900 726
Documentazione tecnica	XA00133720

Anelli più grandi disponibili a richiesta.

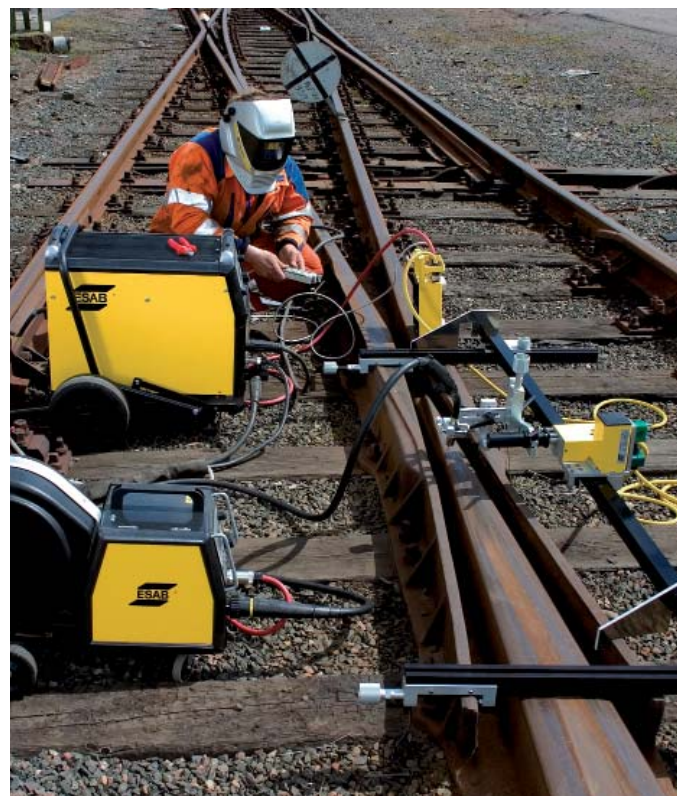
Railtrac BV/BVR 1000

Apparecchiatura programmabile per riporti e riparazione di rotaie

- L'apparecchiatura è leggera ed è facile rimuovere e la struttura di alluminio dalla rotaia o dall'incrocio e riposizionarla rapidamente nella posizione originale.
- Può essere utilizzata con molte diverse combinazioni di generatori e traina-filo
- Regolazione precisa anche durante la saldatura del percorso di pendolamento, della velocità di saldatura e del punto zero.
- I parametri di saldatura sono regolabili dal comando a distanza
- Approvazione CE ed EMC
- Classe di protezione IP23, utilizzabile all'aperto. Tensione di comando 42 V per l'utilizzo in sicurezza.

Codici di ordinazione

Railtrac BV 1000, completo, senza sistema saldante	0398 145 002
Railtrac BVR 1000, completo, senza sistema saldante	0398 145 003
Porta-torcia	0398 145 101
Documentazione tecnica	XA00067820



Dati Tecnici

Tensione di controllo, V AC / V DC	36-46 / 40-60
Potenza, W	80
Peso, escluse guide kg	7
Peso guida 2 m, kg	4
Slitta per regolazione altezza, mm	±22
Regolazione laterale, mm	200
Attacco torcia universale, mm	Ø 12-36
Lungh. max effettiva saldatura, mm	1500
Velocità di saldatura, cm/min	10-150
Velocità traslazione, cm/min	150
Velocità pendolamento, mm/sec	7-50
Ampiezza pendolamento, mm	1-80
Allineamento su punto zero, mm	25 / ±12.5
Lungh.programmabile bordo (L), cm	6-99
Numero di programmi	BV: 4, BVR: 6
Classe di protezione	IP23

Tramtrac™ II

Una soluzione economica ed efficiente per la riparazione di rotaie tramviarie

Tramtrac™ II è l'apparecchiatura ESAB più recente per la riparazione di rotaie tramviarie cittadine integrate nel piano stradale. Utilizzando il procedimento FCAW con filo animato autoprotetto, invece del procedimento SAW convenzionale, offre una serie di vantaggi in termini di facilità d'impiego ed economia.

- Tramtrac™ II con il procedimento FCAW è una soluzione compatta e leggera
- Facile da muovere da un sito all'altro.
- La macchina è trasportabile a mano ed è facilmente spostabile e riposizionabile sulla rotaia, permettendo il transito dei tram in condizioni di sicurezza.

Codici di ordinazione

Tramtrac™ II	0814 721 880
Cavo di collegamento 10 m	0457 360 884
Origo™ MIG 410	0349 302 408
Origo™ MIG 320	0349 303 562
Cavo e morsetto di massa magnetico	0000 500 415
OK Tubrodur 14.71, 1.6 mm	1471 167 730
OK Tubrodur 15.65, 1.6 mm	1565 167 730
Documentazione tecnica	XA00133420

Dati Tecnici

Tensione di controllo, V AC	36-46
Potenza, W	90
Velocità di saldatura, mm/min	30-100
Dimensioni LxWxH, mm	600x300x150
Peso, escluso materiale d'apporto, kg	12



Miggytrac 1001

Il complemento perfetto per il vostro impianto MIG

- Carrello semovente piccolo e compatto
- Adatto per ogni tipo di torcia ESAB
- Il carrello viene mantenuto nella posizione corretta da un magnete, anche se il pezzo su cui si muove è curvato o angolato
- Comando del movimento a distanza
- Funzioni start/stop sul comando a distanza
- Regolazione della velocità tra 150 e 1200 mm/min; tutte le funzioni di regolazione velocità filo e tensione sul comando a distanza
- Aumento significativo della velocità di saldatura, specialmente utilizzando fili animati

Codici di ordinazione

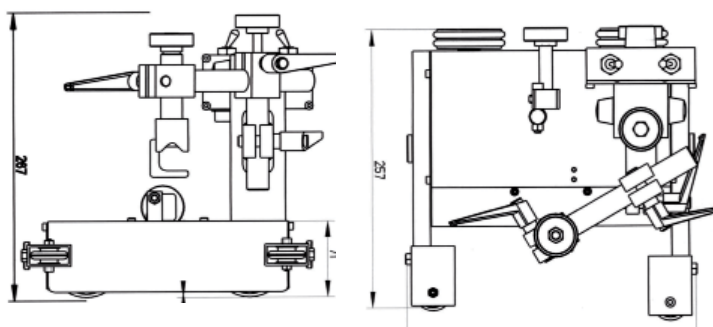
Miggytrac 1001	0457 357 881
Schermo di saldatura	0457 463 880
Documentazione tecnica	XA00126320

Opzioni e accessori

Cavo di controllo ESAB, 5 m (tipo Burndy, 12 poli maschio – 23 poli maschio) Traina-filo Origo™Feed e Aristo™Feed	0457 360 880
---	--------------

Kit adattamento per Aristo™Feed (serve per la connessione tra Miggytrac e Aristo™Feed)	0459 681 880
--	--------------

Cavo di controllo universale, 5 m (tipo Burndy, 12 poli maschio e altra estremità aperta) Richiede un connettore specifico per il collegamento con il traina-filo	0457 360 881
--	--------------



Dati tecnici

Tensione di controllo, V AC	36-46
Potenza, W	20
Velocità di saldatura, mm/min	150-1200
Collegamento comando a distanza	Tensione e corrente (velocità filo)
Connettore	Burndy, 12 poli
Dimensioni LxWxH, mm	266x257x267
Peso, kg	7



Miggytrac 2000

Il complemento perfetto per il vostro impianto MIG

- Ideale per i lunghi tratti di saldatura, faticosi per il saldatore
- Il carrello viene mantenuto nella posizione corretta da un magnete, anche se il pezzo su cui si muove è curvato o angolato
- Guida automatica lungo il pezzo da saldare mediante rulli di guida regolabili
- Programma per saldature continue ed a tratti
- Regolazione dei tratti di saldatura e degli intervalli tra 1 e 99 cm
- Velocità elevata fra un tratto e l'altro (250 cm/min) per una migliore produttività
- Riempimento cratere al termine del giunto
- Regolazione di tensione e corrente durante la saldatura con due potenziometri sul pannello (utilizzando generatori ESAB)



Codici di ordinazione

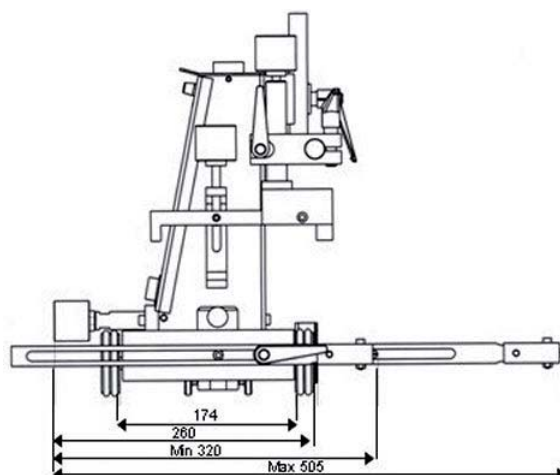
Miggytrac 2000	0457 358 880
Schermo di saldatura	0457 463 881
Documentazione tecnica	XA00104720

Opzioni e accessori

Cavo di controllo ESAB, 5 m (tipo Burndy, 12 poli maschio – 23 poli maschio)	0457 360 880
Traina-filo Origo™Feed e Aristo™Feed	

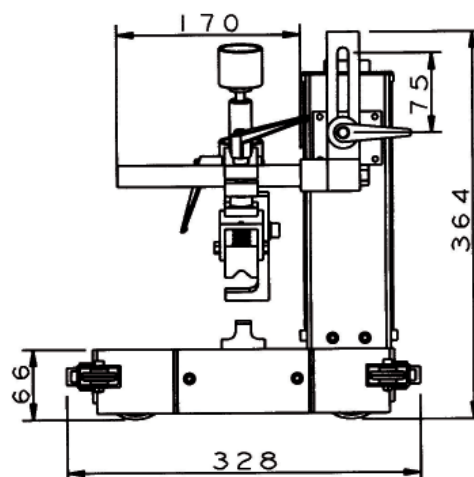
Kit adattamento per Aristo™Feed (serve per la connessione tra Miggytrac e Aristo™Feed)	0459 681 880
--	--------------

Cavo di controllo universale, 5 m (tipo Burndy, 12 poli maschio e altra estremità aperta)	0457 360 881
Richiede un connettore specifico per il collegamento con il traina-filo	



Dati tecnici

Tensione di controllo, V AC	36-46
Potenza, W	40
Velocità di saldatura, mm/min	150-1500
Velocità di traslazione, cm/min	250
Saldatura a intervalli, cm	1-99
Regolazione slitta, mm	±17
Collegamento comando a distanza	Tensione e corrente (velocità filo)
Connettore	Burndy, 12 poli
Tempo riempimento cratere, sec	0-9.9
Backfill, cm	0-9.9
Dimensioni LxWxH, mm	330x260x360
Peso, kg	9.5



Miggytrac 3000

La soluzione più versatile e compatta per meccanizzare la saldatura MIG

- Piccolo e compatto, completo di traina-filo e torcia raffreddata ad acqua, adatto per la meccanizzazione della saldatura MIG per lunghi tratti di lamiere e travi.
- Trazione su 4 ruote
- Guida automatica lungo il pezzo da saldare mediante rulli di guida regolabili
- Programma per saldature continue ed a tratti
- Regolazione dei tratti di saldatura e degli intervalli tra 1 e 99 cm
- Velocità elevata fra un tratto e l'altro (250 cm/min) per una migliore produttività
- Programmazione velocità del filo, tempi pre e post-flusso gas, riempimento cratere e backfill.

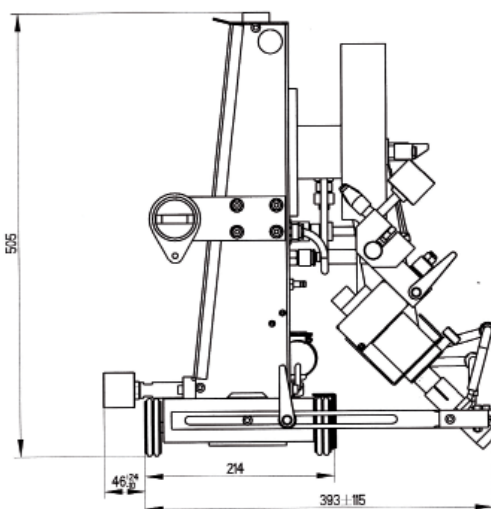


Codici di ordinazione

Miggytrac 3000	0457 359 880
Con torcia a collo diritto, senza boccia di contatto	
Documentazione tecnica	XA00123620

Dati tecnici

Dimensioni filo, Ø mm	
- Acciaio non legato	1.0-1.4
- Acciaio inossidabile	1.0-1.4
- Fili animati	1.0-1.4
Tensione di controllo, V AC	36-46
Potenza, W	80
Velocità di saldatura, mm/min	150-1500
Velocità di traslazione, cm/min	250
Saldatura a intervalli, cm	1-99
Tempo riempimento cratere, sec	0-9.9
Backfill, cm	0-9.9
Velocità del filo, m/min	2-25
Pre-post flusso gas, sec	0-9.9
Burnback, sec.	0-9.9
Filler wire reel, in.	12
Dimensioni LxWxH, mm	370x400-530x520
Regolazione slitta, mm	±17
Comando a distanza, max Kohm	2.5
Corrente max sul relais start, A	5
Connettore	Burndy 23 poli
Classe di protezione	IP 23
Peso, escluso filo, kg	17



Opzioni e accessori

Boccia di contatto M8x37 CuCrZr

- CO ₂ 1.0	0468 502 005
- CO ₂ 1.2, Mix/Ar 1.0	0468 502 007
- CO ₂ 1.4, Mix/Ar 1.2	0468 502 008

Ugello gas, raffredd.acqua	0449 903 101
Collo di cigno, angolo 15°	0449 903 115
Collo di cigno, angolo 30°	0449 903 130
Rullo traino per alluminio	0449 903 031
Rullo pressione per alluminio	0449 903 032

Per cavi di connessione e kit di adattamento, consultare la documentazione tecnica Miggytrac 3000.

A2 Multitrac con pannello di controllo PEI

Trattorino universale per saldatura

- Collegabile alla maggior parte dei generatori LAF
- Compatto e maneggevole per un facile spostamento tra i pezzi da saldare.
- La trazione a quattro ruote motrici assicura un movimento stabile e sicuro
- Il pannello di controllo PEI consente una facile regolazione della velocità di traslazione, della tensione e della velocità del filo
- Il robusto meccanismo traina-filo assicura un'alimentazione del filo stabile e uniforme, per saldature di qualità
- Slitte di regolazione orizzontale, verticale e rotante per il perfetto posizionamento della torcia in varie posizioni
- Componenti altamente affidabili, per l'impiego in tutte le condizioni ambientali
- Facilità di utilizzo, con la scelta fra diversi metodi di innesco, diretto o a strisciamento
- Vasta gamma di accessori disponibili



Codici di ordinazione

A2 Multitrac SAW, PEI	0449 360 880
A2 Multitrac SAW Twin, PEI	0449 360 881
A2 Multitrac GMAW, PEI	0449 361 880
Documentazione tecnica	XA00114220

Opzioni e accessori

Carrello rulli di guida	0413 542 880
Rullo folle	0333 164 880
Barra di guida 3 m	0154 203 880
Ruota di guida a V	0333 098 881
Guida a V in acciaio	0443 682 881
Anello per collegamento di due trattori	0334 680 881
Lampada guida, diodo laser	0821 440 880

Dati tecnici	Single SAW	Twin SAW	GMAW
Dimensioni filo, Ø mm			
- Acciaio	1.6-4.0	2x1.2-2.5	0.8-1.6
- Acciaio inossidabile	1.6-4.0	2x1.2-2.5	0.8-1.6
- Fili animati	1.6-4.0	-	1.2-2.4
- Alluminio	-	-	1.2-1.6
Velocità max del filo, m/min	9	9	16
Peso bobina filo, kg	30	2x15	30
Capacità di flusso, litri	6	6	-
Peso, escluso filo e flusso, kg	47	47	43
Corrente max al 100%, A	800	800	600
Tensione di controllo, V AC	42	42	42
Velocità di saldatura, mm/min	0.1-1.7	0.1-1.7	0.1-1.7
Corsa slitte lineari, mm	90	90	90
Angolo slitta rotante	360°	360°	360°

A2 Multitrac con pannello di controllo PEK

Trattorino universale per saldatura ad arco sommerso (SAW) e in protezione gassosa (GMAW).

- A2 Multitrac con il pannello di controllo digitale PEK è disponibile sia per il procedimento SAW che per GMAW
- Nella versione SAW, è possibile utilizzare sia il procedimento a filo singolo che twin-arc
- Il robusto meccanismo traina-filo assicura un'alimentazione del filo stabile e uniforme, per saldature di qualità
- La trazione a quattro ruote motrici assicura un movimento stabile e sicuro
- Il pannello di controllo digitale PEK consente la precisa programmazione ed il controllo dei parametri di saldatura, inclusa la velocità di traslazione. Mostra in tempo reale il valore di Input termico
- A2 Multitrac è facilmente trasportabile e trasferibile da una stazione di lavoro ad un'altra. E' semplice adattare le regolazioni per diversi tipi di lavoro
- Adatta ad operare con i generatori delle serie LAF, TAF ed Aristo®1000 AC/DC



Codici di ordinazione

A2 Multitrac A2TF (SAW), PEK	0461 233 880
A2 Multitrac A2TF (SAW Twin), PEK	0461 233 881
A2 Multitrac A2TG (GMAW), PEK	0461 234 880
A2 Multitrac A2TG (4WD, GMAW MTW 600), PEK	0451 234 881
Documentazione tecnica SAW	XA00143220
Documentazione tecnica GMAW	XA00143320

Opzioni e accessori

Carrello rulli di guida	0413 542 880
Rullo folle	0333 164 880
Barra di guida 3 m	0154 203 880
Ruota di guida a V	0333 098 881
Guida a V in acciaio	0443 682 881
Anello per collegamento di due trattori	0334 680 881
Lampada guida, diodo laser	0821 440 880



Dati tecnici	Single SAW	Twin SAW	Single GMAW	GMAW con MTW 600
Dimensioni filo, Ø mm				
- Acciaio	1.6-4.0	2x1.2-2.5	0.8-1.6	1.0-1.6
- Acciaio inossidabile	1.6-4.0	2x1.2-2.5	0.8-1.6	1.0-1.6
- Fili animati	1.6-4.0	-	1.2-2.4	1.0-2.4
- Alluminio		-	1.2-1.6	1.0-2.0
Velocità max del filo, m/min	9	9	16	25
Peso bobina filo, kg	30	2x15	30	30
Capacità di flusso, litri	6	6	-	-
Peso, escluso filo e flusso, kg	47	47	43	43
Corrente max al 100%, A	800	800	600	600
Tensione di controllo, V AC	42	42	42	42
Velocità di saldatura, mm/min	0.1-1.7	0.1-1.7	0.1-1.7	0.1-1.7
Corsa slitte lineari, mm	90	90	90	90
Angolo slitta rotante	360°	360°	360°	360°

A2 Tripletrac A2TF

Trattorino per saldature circolari interne

- Per incrementare produttività e qualità
- Ideale per saldature circolari interne di grandi oggetti cilindrici rotanti su rulli
- Il robusto meccanismo traina-filo assicura un'alimentazione del filo stabile e uniforme, per saldature di qualità
- Disponibile con il pannello di controllo analogico PEI o con il pannello digitale PEK
- L'originale sistema di sterzata permette all'operatore di controllare simultaneamente sia la posizione della ruota che della torcia, per un facile ed efficace inseguimento del giunto
- Il sistema di controllo è facile da usare e richiede un addestramento minimo
- Scelta fra vari metodi di innesco, regolazione del tempo di post-bruciatura ed altre regolazioni



Codici di ordinazione

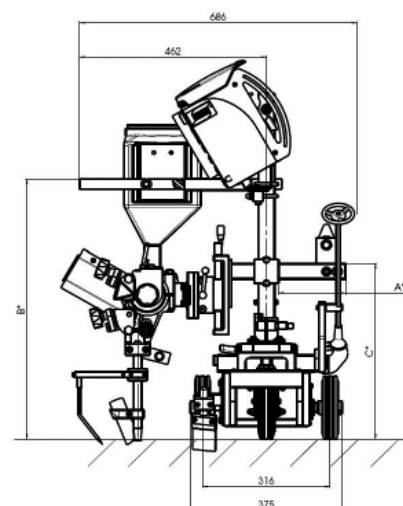
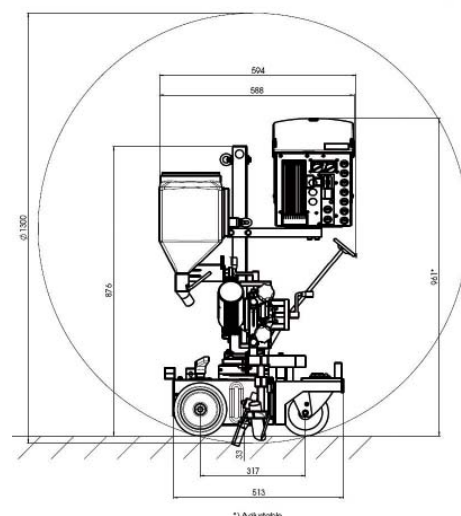
A2 Tripletrac con PEK	0461 236 880
A2 Tripletrac con PEI	0449 430 881
Documentazione tecnica	XA00143520

Opzioni e accessori

Lampada guida, diodo laser	0821 440 880
Luce ausiliaria, con 50m cavo e trasform.	0449 443 880
Aspiratore di flusso OPC	0148 140 880
Sostegno bocchetta aspirazione	0332 947 880
Contenitore flusso in lega Silumin	0413 315 881
Imbuto flusso concentrico (compreso in A2 Tripl.)	0145 221 881
Torcia curva	0413 511 001
Aspo in plastica da 30 kg	0153 872 880
Aspo metallico a larghezza fissa	0416 492 880
Aspo metallico a larghezza variabile	0449 125 880
Aspo metallico, Ø 220 mm	0671 164 080

Dati tecnici

Dimensioni filo, Ø mm	
- Acciaio	1.6-4.0
- Acciaio inossidabile	1.6-4.0
- Fili animati	1.6-4.0
Velocità max del filo, m/min	9
Peso bobina filo, kg	30
Capacità di flusso, litri	6
Peso, escluso filo e flusso, kg	47
Corrente max al 100%, A	800
Tensione di controllo, V AC	42
Velocità di saldatura, mm/min	0.1-1.7
Corsa slitte lineari, mm	90
Angolo slitta rotante	360°
Massima inclinazione	5°



A6 Mastertrac A6TF (SAW)

Per una efficiente saldatura ad arco sommerso

- Carrello semovente a 4 ruote motrici per saldatura automatica
- Facile da movimentare e rapido da adattare a lavori differenti
- Adatto per produzioni impegnative con capacità di utilizzare filo da 6 mm e corrente fino a 1500 A continua o alternata
- Adatte per generatori LAF, TAF e Aristo®1000 AC/DC
- Tre differenti versioni:

Single: disponibile con motore standard o ad alta velocità.

Twin-Arc: con pochi adattamenti per il filo supplementare, è possibile convertire una A6 Single Mastertrac in una macchina altamente produttiva Twin-Arc per saldature d'angolo e testa-testa senza necessità di una macchina o di un generatore in più.

Tandem: l'elevato tasso di deposito dei sistemi multi-elettrodo consente di aumentare considerevolmente la produttività. Con diverse combinazioni di AC/DC la A6 Tandem Mastertrac può risolvere svariate applicazioni con elevata produttività.

- Si può saldare con acciaio e alluminio, con fili pieni e fili animati modificando la A6 Single Mastertrac con un kit per saldatura in protezione gassosa (GMAW)
- Programmazione e controllo dei parametri con il pannello digitale per il controllo di processo PEK. Si possono memorizzare 255 diverse regolazioni dei parametri

Codici di ordinazione

A6 Mastertrac A6TF (SAW)	0461 235 880
A6 Mastertrac A6TF (SAW Twin)	0461 235 881
A6 Mastertrac A6TF (SAW, high speed)	0461 235 890
A6 Mastertrac A6TF (SAW, Twin, high-speed)	0461 235 891
A6 Mastertrac Tandem A6TF (SAW, AC/DC 1500)	0461 232 882
Documentazione tecnica	XA00143420



A6 Mastertrac Tandem

Opzioni e accessori

Gruppo contatto heavy duty	
Twin Arc, completo	0334 291 889
Aspo in plastica da 30 kg	0153 872 880
Aspo metallico a larghezza fissa	0416 492 880
Aspo metallico a larghezza variabile	0449 125 880
Perno supplementare, con freno	0146 967 880
Kit per trasformazione GMAW	0334 299 890
Kit per placcatura a nastro	0155 972 880
Contenitore flusso per placcatura a nastro	0148 107 003
Aspo metallico per placcatura a nastro	0671 161 880
Ugello recupero flusso per placcatura a nastro	0156 025 001
Imbuto flusso concentrico	0254 900 880
Cono terminale lungo	0254 900 301
Slitta circolare	0671 171 580
Lampada guida, diodo laser	0821 440 880
Aspiratore di flusso OPC	0148 140 880
Sostegno bocchetta aspirazione	0332 947 880
Rulli folli (2)	0333 164 880
Ruote guida per giunti d'angolo	0671 125 780
Rotaia guida magnetica, 3 m	0154 203 880

Scricatura arc-air

Kit trasformazione per scricatura (per elettrodi carbone Ø 8,9 – 12,7)	0153 592 880
VEC-motor, 312:1	0145 063 905

Dati tecnici	Single SAW	Single GMAW	Twin SAW	Tandem SAW
Corrente max al 100%, A	1500	600	1500	2x1500
Dimensioni filo, Ø mm	3.0-6.0	1.0-3.2	2x2.0-3.0	2x3.0-6.0
Velocità filo, m/min	0.2-4.0	0.8-16.6	0.2-4.0	0.2-4.0
Velocità filo (high speed), m/min	0.4-8.0	-	0.4-8.0 (16-315)	-
Velocità di saldatura, m/min	0.1-2.0	0.1-2.0	0.1-2.0	0.1-2.0
Tensione di controllo, V AC	42	42	42	42
Peso bobina filo, kg	30	30	2x30	2x30
Capacità di flusso, litri	10	-	10	10
Peso, escluso filo e flusso, kg	110	100	110	158

A6-DK

Macchina per saldatura ad arco sommerso a portale mobile

- Lavora con filo singolo su ciascuna testa
- Ogni testa è controllata da un pannello PEK ed è alimentata da un generatore LAF (DC), TAF (AC) o Aristo®1000 AC/DC
- Ideale per saldatura d'angolo simultanea su ciascun lato di una trave o di un pannello
- Opera su travi alte fino a 80 cm o larghe fino a 40 cm
- Si muove direttamente sul pezzo da saldare guidata da un giunto
- Velocità di saldatura regolabile da 0,15 a 2 m/min
- Contiene fino a 19 litri di flusso nella tramoggia
- Ogni testa è dotata di aspiratore di flusso OPC



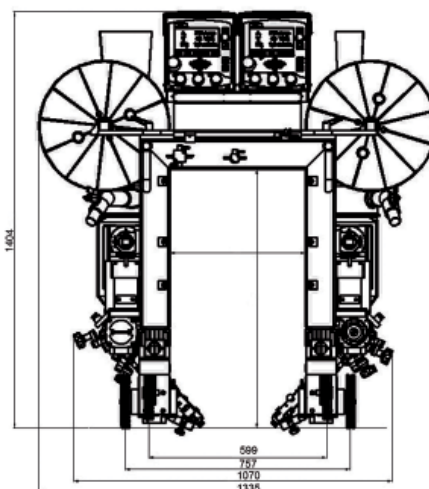
Codici di ordinazione

A6-DK SAW, filo singolo	
Esclusi aspo, rulli guidafile,	
boccole di contatto	0461 237 901
Documentazione tecnica	XA00143620

Rulli guidafile e boccole devono essere ordinati separatamente

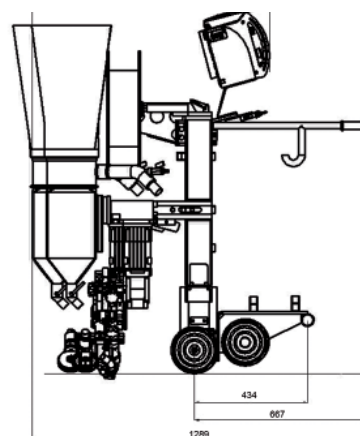
Opzioni e accessori

Aspo in plastica da 30 kg	0153 872 880
Aspo metallico da 30 kg	0416 492 880



Dati tecnici

Corrente max al 100%, A	1500
Velocità di saldatura, m/min	0.15-2.0
Velocità filo, m/min	0.2-4.0
Peso bobina filo, kg	2x30
Dimensioni filo SAW, Ø mm	3.0-6.0
Capacità di flusso, litri	10
Peso, escluso filo e flusso, kg	150
Straddle opening:	
Spazio in verticale, mm	800
Estensione simmetrica longitudinale, mm	400



Teste di saldatura



A2S Mini Master

Sistema di saldatura automatica multi-uso

- Sistema di saldatura versatile per SAW a filo singolo, SAW twin-arc e GMAW
- Leggerezza e compattezza, per una grande flessibilità
- Il sistema modulare consente l'espansione, l'integrazione e l'adeguamento a nuove esigenze in modo rapido e semplice
- Utilizza i pannelli di controllo PEI (analogico) oppure PEK (digitale)
- Inseguimento del giunto facile e preciso con slitte manuali o motorizzate, con insegui-giunto manuale PAV o automatico GMH
- La testa si può abbinare a tutti i carrelli per travi oppure ai manipolatori a colonna



Codici di ordinazione

Sistema A2S Mini Master SAW

Con pannello PEK e traina-filo

Con slitte manuali 90x90 mm	0449 170 900
Con slitte motorizzate 180x180 mm e PAV	0449 170 901
Con slitte motorizzate 180x180 mm e GMH	0449 170 902

Con pannello PEI e traina-filo

Con slitte manuali 90x90 mm	0449 370 880
Con slitte motorizzate 180x180 mm e PAV	0449 370 881
Con slitte motorizzate 180x180 mm e GMH	0449 370 882

Sistema A2S Mini Master GMAW MTW (4WD)

Con pannello PEK e traina-filo

Con slitte manuali 90x90 mm	0449 181 900
Con slitte motorizzate 180x180 mm e PAV	0449 181 901
Con slitte motorizzate 180x180 mm e GMH	0449 181 902

Con pannello PEI e traina-filo

Con slitte manuali 90x90 mm	0449 380 880
Con slitte motorizzate 180x180 mm e PAV	0449 380 881
Con slitte motorizzate 180x180 mm e GMH	0449 380 882

Documentazione tecnica	XA00088820
------------------------	------------

Opzioni e accessori

Lampada guida, diodo laser (PEK), cavo 2m	0821 440 880
Lampada guida, diodo laser (PEK), cavo 5m	0821 440 882
Lampada guida, diodo laser (PEK), cavo 7m	0821 440 883
Raddrizzafilo per fili sottili singoli	0332 565 880

Accessori per GMAW:

Centralina raffr. acqua OCE2H, 220V, 50/60Hz	0414 191 881
Tubo gas	0190 270 101
Tubo raffreddamento acqua	0190 315 104
Schermo protezione per saldatura	0334 689 880

Accessori per SAW:

Aspiratore di flusso OPC	0148 140 880
Tramoggia flusso in lega Silumin	0413 315 881
Imbuto flusso concentrato	0145 221 881
Torcia curva	0413 511 001
Aspo in plastica da 30 kg	0153 872 880
Aspo metallico a larghezza fissa	0416 492 880
Aspo metallico a larghezza variabile	0449 125 880
Aspo metallico, Ø 220 mm	0671 164 080

Per PEK:

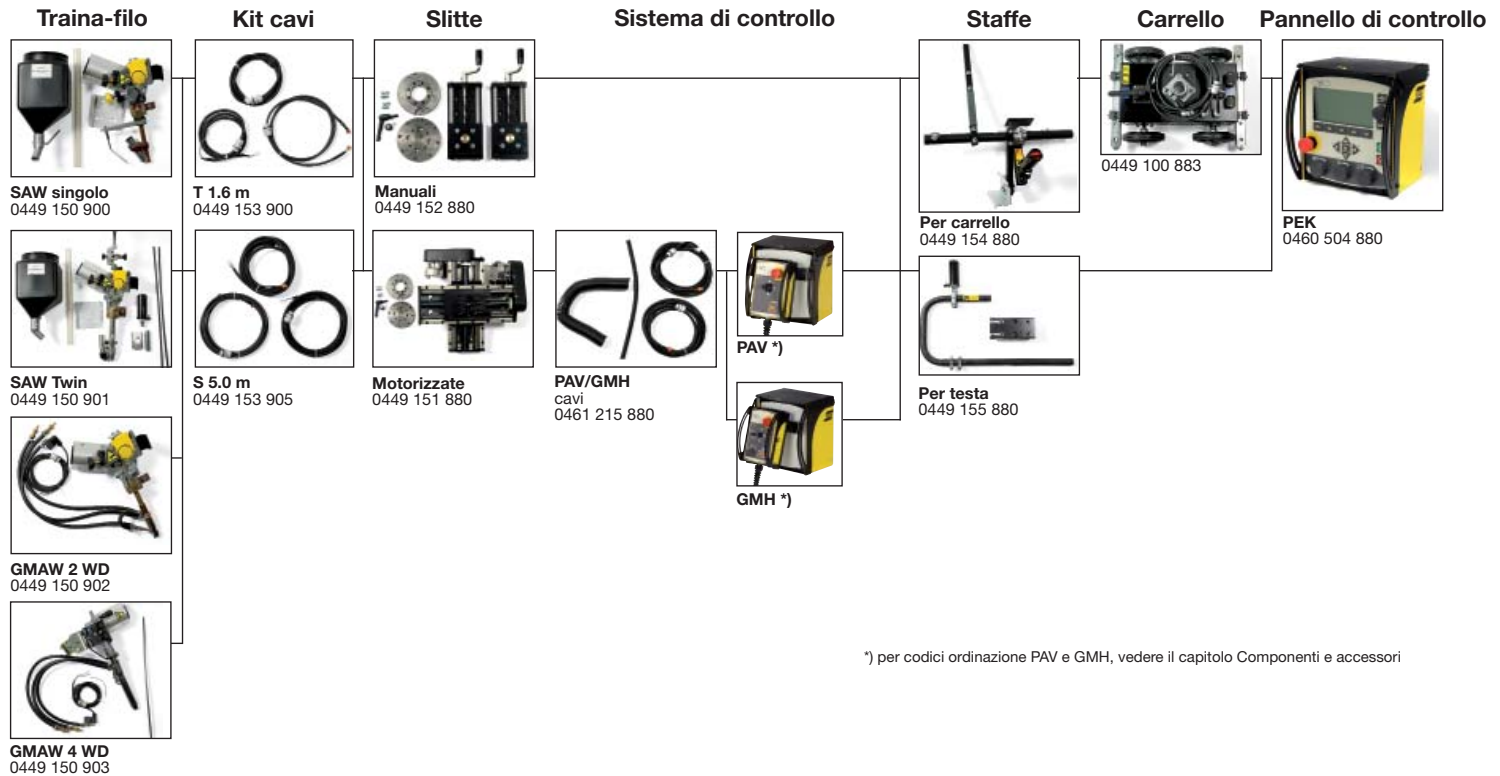
Kit conversione da SAW a GMAW A2 (2WD)	0461 247 880
Kit conv. da SAW a GMAW MTW (4WD)	0461 248 880

Per PEI:

Kit conversione da SAW a GMAW	0413 526 881
-------------------------------	--------------

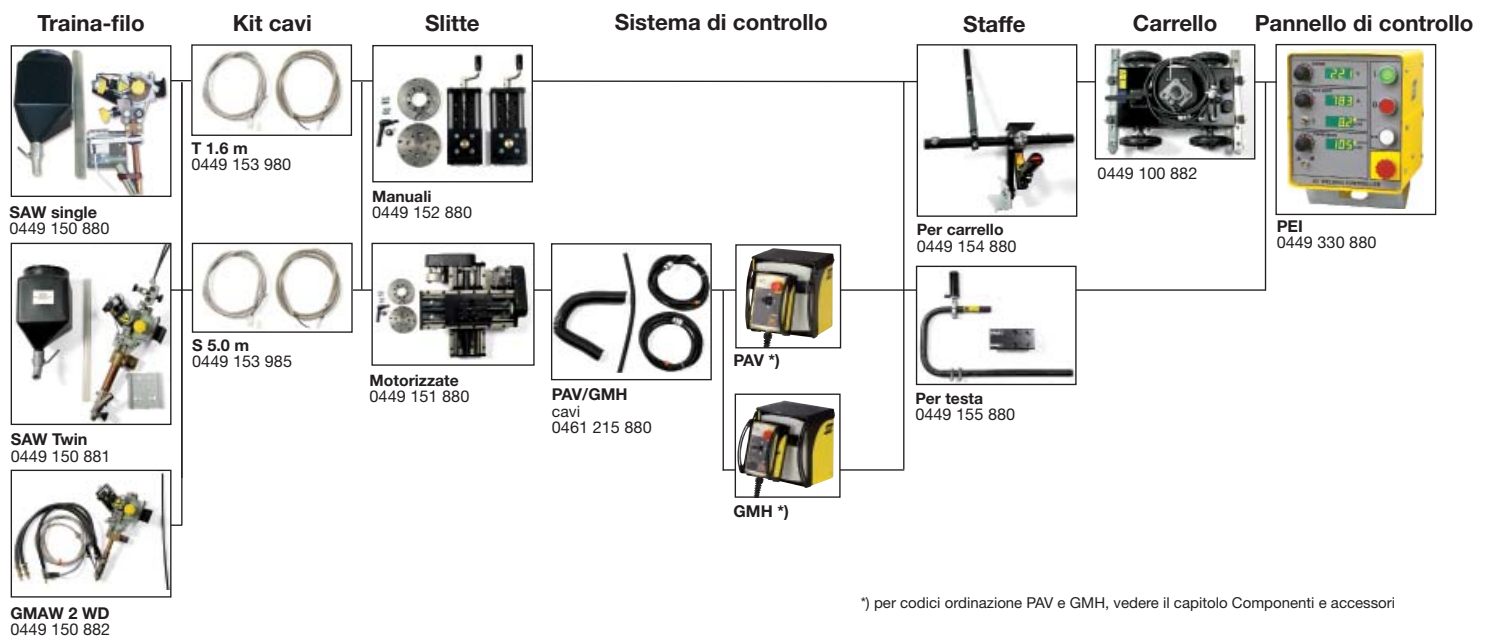
Dati tecnici		Single wire SAW	Twin wire SAW	GMAW	GMAW MTW 600w
Dimensioni filo, Ø mm,	Acciaio	1.6-4.0	2x1.2-2.5	0.8-1.6	1.0-1.6
	Acciaio inox	1.6-4.0	-	0.8-1.6	1.0-1.6
	Fili animati	1.6-4.0	-	1.2-2.4	1.0-2.4
	Alluminio	-	-	1.2-1.6	1.0-2.0
Velocità max filo, m/min		9	9	16	25
Capacità di flusso, litri		6	6	-	-
Corrente max al 100%, A		800	800	600	600
Tensione di controllo, V AC		42	42	42	42
Corsa slitta orizzontale, mm		90	90	90	90
Angolo slitta rotante		360°	360°	360°	360°

Sistema modulare a componenti A2 - PEK



*) per codici ordinazione PAV e GMH, vedere il capitolo Componenti e accessori

Sistema modulare a componenti A2 - PEI



*) per codici ordinazione PAV e GMH, vedere il capitolo Componenti e accessori

A6S Arc Master

Soluzione completa per la saldatura automatica

- Flessibilità, affidabilità e grandi prestazioni
- Sistema completo modulare a componenti per il facile adattamento ad ogni applicazione
- Motoriduttore A6 VEC per l'alimentazione del filo costante e sicura
- Inseguimento del giunto facile e preciso con il sistema manuale PAV o automatico GMH, con slitte manuali o motorizzate comandate da Joystick
- Adatta per saldature impegnative in protezione gassosa (GMAW), saldatura ad arco sommerso (SAW) a filo singolo o twin, placcatura a nastro tradizionale o elettroscoria con accessori opzionali, filo freddo ICE (con accessori opzionali)
- Programmazione e controllo dei parametri con il pannello digitale per il controllo di processo PEK
- Il sistema di controllo feedback assicura qualità elevata e costante, con risparmio di tempo e di materiale
- Le teste di saldatura possono essere dotate di traina-filo standard (rapporto riduzione 156:1) oppure di traina-filo ad alta velocità (rapporto riduzione 74:1).



Codici di ordinazione

Sistema SAW a filo singolo

Con traina-filo standard (rapporto 156:1)

Con slitte manuali 210x210 mm	0449 270 900
Con slitte motorizzate 300x300 mm e PAV	0449 270 901
Con slitte motorizzate 300x300 mm e GMH	0449 270 902

Con traina-filo alta velocità (rapporto 74:1)

Con slitte manuali 210x210 mm	0449 270 910
Con slitte motorizzate 300x300 mm e PAV	0449 270 911
Con slitte motorizzate 300x300 mm e GMH	0449 270 912

Sistema SAW twin-wire

Con traina-filo alta velocità (rapporto 74:1)

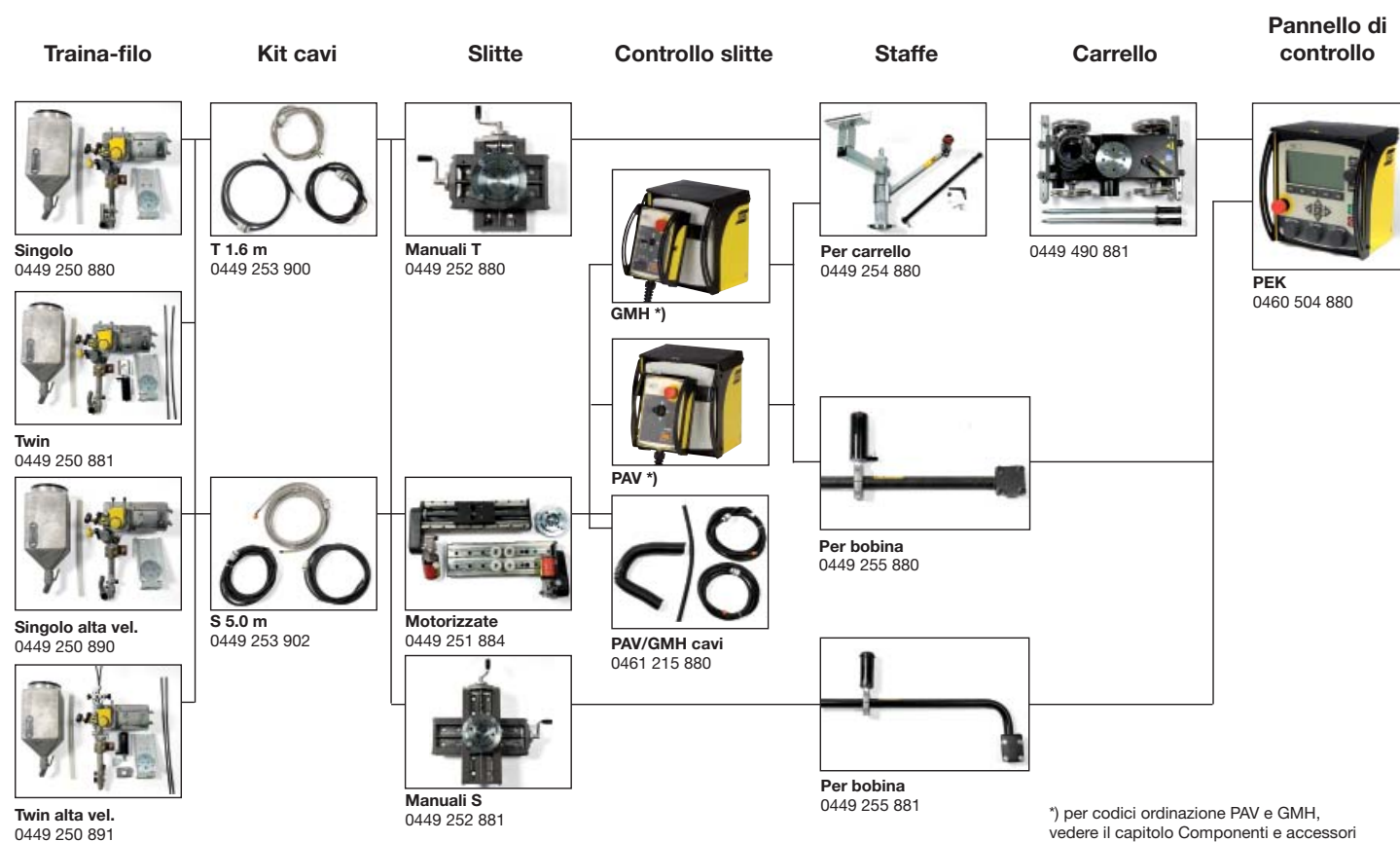
Con slitte manuali 210x210 mm	0449 271 910
Con slitte motorizzate 300x300 mm e PAV	0449 271 911
Con slitte motorizzate 300x300 mm e GMH	0449 271 912

Documentazione tecnica XA00088920



Dati tecnici	Rapporto 156:1	Rapporto 74:1
Velocità filo max, m/min	0.2-4.0	0.4-8.0
Dimensioni filo, singolo, Ø mm	3.0-6.0	1.6-4.0
Dimensioni filo, twin, Ø mm	2x2.0-2x3.0	2x1.6-2x2.5
Dimensioni filo animato, singolo, Ø mm	3.0-4.0	1.6-4.0
Corsa slitta lineare, mm	90	90
Slitta circolare, con manovella di regolazione Raddrizzafilo	± 180° ± 45°	± 180° ± 45°
Corrente max al 100%, A	1500	1500

Sistema modulare a componenti A6



A6S e A6DS – Teste per saldatura tandem

Per la massima produttività

- Adatte per saldature impegnative su grosse costruzioni
- Possibilità di saldare DC/AC o AC/AC
- Utilizza un pannello di controllo digitale PEK per ciascuna torcia, per la rapida e precisa programmazione dei parametri di saldatura
- Il sistema feedback di regolazione assicura qualità costante e di alto livello, con risparmio di tempo e di materiali
- Versatile posizionamento mediante un sistema di slitte che consentono di mettere a punto facilmente la distanza stick-out, la posizione e l'angolazione delle due torce
- Miglioramento della produttività con l'aggiunta di apparecchiature aggiuntive quali Twin-Wire e filo freddo sinergico
- Disponibile in due versioni base, A6S Tandem Master e A6DS Tandem Master con diverse configurazioni per soddisfare le varie esigenze di sicurezza, qualità e produttività
- Le teste di saldatura possono essere dotate di traina-filo standard (rapporto riduzione 156:1) oppure di traina-filo ad alta velocità (rapporto riduzione 74:1)



Codici di ordinazione

A6S Tandem Master, standard (156:1)	0818 971 880
A6S Tandem Master, high-speed (74:1)	0818 971 881
A6DS Tandem Master, standard (156:1)	0818 970 880
A6DS Master, high-speed (74:1)	0818 970881
Documentazione tecnica	XA00119120

Opzioni e accessori

Kit twin (uno per torcia)	0809 934 882
Inseguigunto GMH, com.distanza	0460 884 880
Inseguigunto GMH, con pannello controllo	0460 884 881
Cavi 5m per slitte, sistema GMH	0461 215 880
Lampada guida, diodo laser (PEK), cavo 5m	0821 440 882
Lampada guida, diodo laser (PEK), cavo 7m	0821 440 883
Staffa diritta per filo	0334 318 880
Mozzo con freno per aspo porta bobina	0146 967 880
Aspo in plastica da 30 kg	0153 872 880
Aspo metallico a larghezza fissa	0416 492 880
Aspo metallico a larghezza variabile	0449 125 880

Dati tecnici (componenti base)	A6S Tandem Master	A6DS Tandem Master
Traina-filo A6 tipo HD per fili 3-6 mm	2 pcs	2 pcs
Slitta mot.orizz. con doppio cursore, mm 355	1 pc	1 pc
Slitta mot.vert. con doppio cursore, mm 355	1 pc	1 pc
Pannello controllo processo PEK	2 pcs	2 pcs
Tramoggia flusso 10 litri con staffe	1 pc	1 pc
Supporto cavi	1 pc	1 pc
Staffa supporto con flangia per slitte	1 pc (0810 786 880)	-
Staffa incernierata per rotazione testa 90°	1 pc (0334 549 880)	1 pc (0809 873 880)
Teste di saldatura	2 pcs	2 pcs
Ogni testa di saldatura comprende:		
Slitta manuale A6 L=90 mm	1 pc (0154 465 880)	1 pc (0154 465 880)
Slitta rotante A6	1 pc (0671 171 580)	1 pc (0671 171 580)
Isolatori	4 pcs (0278 300 180)	4 pcs (0278 300 180)
Peso totale (esclusi PEK, fili e flussi), approx kg	215	190

A6S e A6DS – Teste per saldatura tandem

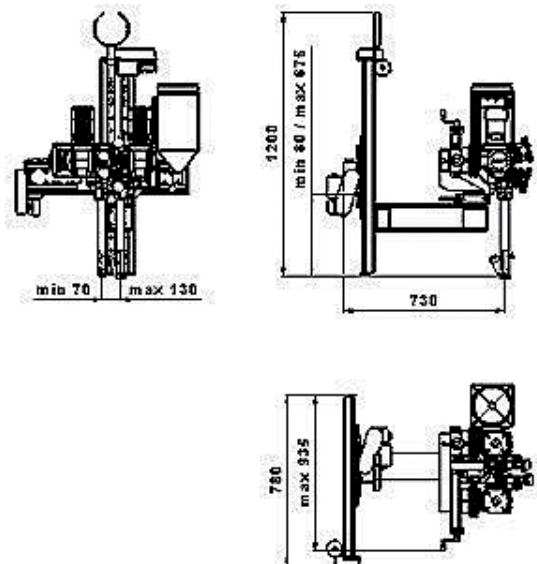
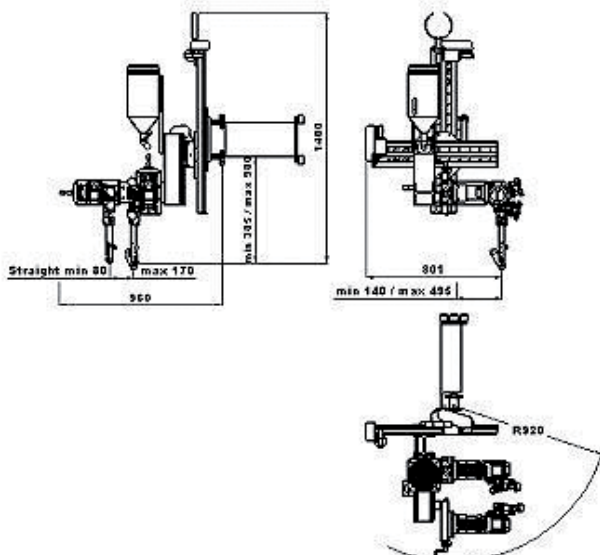
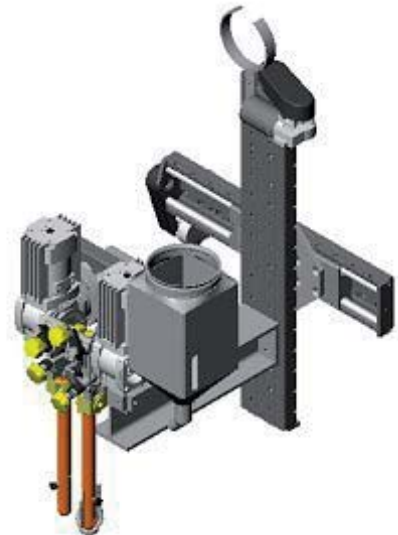
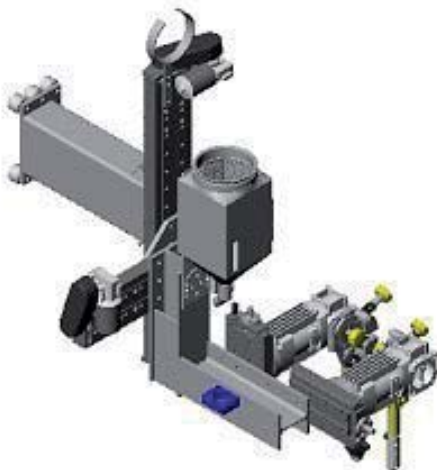
Continua

A6S Tandem Master

- Ottimizzata per saldare lungo assi perpendicolari, come nel caso di oggetti cilindrici dove sono richieste sia la saldatura longitudinale che la saldatura circonferenziale
- Ruotabile di 90° con staffa rotante e slitta trasversale
- Il sistema inseguimento automatico mantiene la traccia in ogni direzione

A6DS Tandem Master

- Ottimizzata per saldare in tutte le direzioni e particolarmente adatta per lunghi tratti di saldatura, come travi e profilati
- Ruotabile di $\pm 90^\circ$ con staffa rotante e slitta trasversale
- Il sistema inseguimento automatico mantiene la traccia in ogni direzione, integrato nel sistema ESAB Cab-M. Con la semplice rotazione di 180° della testa si può saldare nella direzione opposta



A6S Compact per la saldatura di interni di tubi

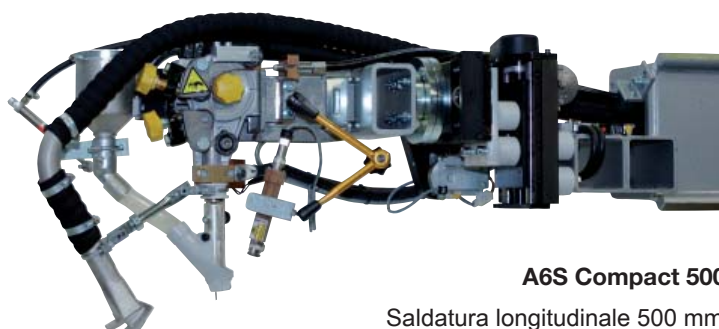
Risultati di saldatura eccellenti

- Per la saldatura longitudinale e circonferenziale di tubi dall'interno
- Tre versioni disponibili:
A6S Compact 300 per saldatura di tubi con diametro interno di oltre 300 mm.
A6S Compact 500 per saldatura di tubi con diametro interno di oltre 500 mm.
A6S Compact 700 per saldatura di tubi con diametro interno di oltre 700 mm.
- Dotate di motoriduttore VEC per le massime prestazioni
- Monitoraggio e regolazione della testa mediante telecamera TV, opzionale
- Sistema manuale di inseguimento giunto PAV con mini-slittie di regolazione, oppure con sistema automatico GMH, opzionale
- Utilizzo dei sistemi di alimentazione e recupero flusso FFRS Basic/ Super o FFRS 1200/3000, per ottimizzare il procedimento di saldatura



A6S Compact 300

Saldatura longitudinale 300 mm
Min ID circ. welding 500 mm



A6S Compact 500

Saldatura longitudinale 500 mm
Min ID circ. welding 550 mm

Codici di ordinazione

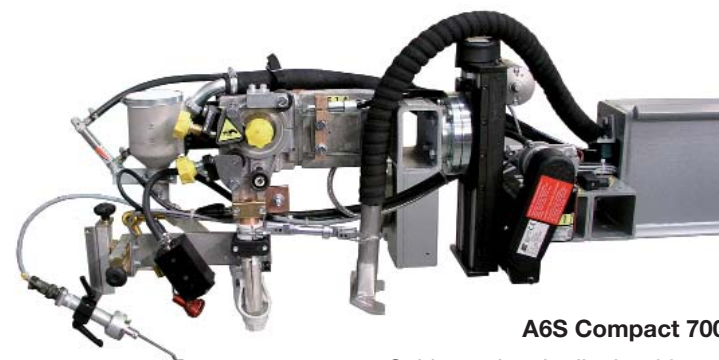
A6S Compact 300, standard	0809 280 880
A6S Compact 300, alta velocità	0809 280 881
A6S Compact 500d, standard	0416 967 880
A6S Compact 500, alta velocità	0416 967 882
A6S Compact 700, standard	0811 054 880
A6S Compact 700, alta velocità	0811 054 881
Documentazione tecnica	XA00124620

Dati tecnici

Compact 300

Dimensioni filo, Ø mm	
- Acciaio	3.0-4.0
- Acciaio inox	3.2
Corrente max al 100%, A	800
Tensione di controllo, V AC	42
Velocità di saldatura, m/min	0.1-1.7
Corsa slitta lineare, mm	50
Angolo slitta circolare	360°
Velocità filo, standard, m/min	0.2-4.0
Velocità filo, alta velocità, m/min	0.4-8.0

Per i dati tecnici di Compact 500 e 700, contattate ESAB



A6S Compact 700

Saldatura longitudinale 700 mm
Min ID circ. welding 750 mm

Opzioni e accessori - Compact 300

Kit controllo valvola flusso con solenoide e tubo 5 m	0813 620 880
Sistema monitoraggio TV	0811 176 880
Puntatore Laser	0811 177 880

Boccole di contatto, diametro filo

M12, 3.0 mm	0154 623 005
M12, 3.2 mm	0154 623 004
M12, 4.0 mm	0154 623 003

Rulli di traino, diametro filo

3.0-3.2 mm	0218 510 298
4.0 mm	0218 510 286

A6S Testa per placcatura a nastro SAW

Per placcature con materiali alto-legati

- In combinazione con la testa standard A6S Arc Master
- Soluzione economica e razionale per la placcatura con materiali alto-legati come acciaio inossidabile e leghe di Nickel
- Consente una vasta scelta di materiali d'apporto
- La placcatura a nastro di acciaio inossidabile è ampiamente utilizzata per fabbricare componenti dove viene richiesta una grande resistenza alla corrosione
- La testa può essere utilizzata con nastri di larghezza fra 30 e 100 mm e spessore fino a 0,5 mm.

Codici di ordinazione

Kit per placcatura

(per A6T SAW o A6S Arc Master HD)

Documentazione tecnica

0155 972 880

XA00101020

Opzioni e accessori

Porta aspo

(non utilizzabile con slitte motorizzate)

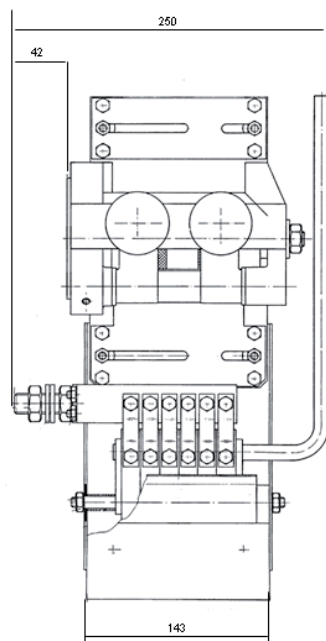
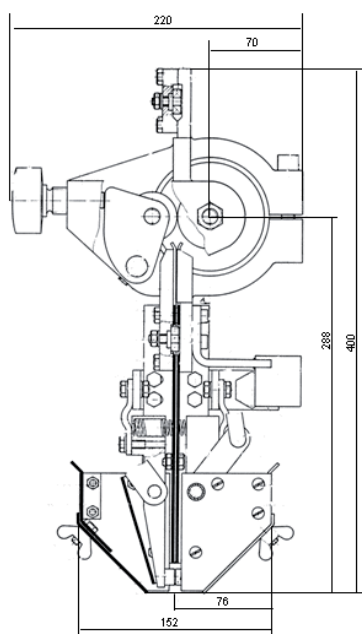
Aspo porta-bobina in acciaio

Bocchetta recupero flusso

0417 636 880

0416 492 880

0156 025 001



ESW – Placcatura a elettroscoria

E' un metodo di placcatura; differisce dal metodo SAW nel quale l'arco si sviluppa tra l'elettrodo e il pezzo da saldare.

Il flusso che viene introdotto nel giunto fonde e si produce un bagno di scoria in fusione, di spessore elevato.

Quando la temperatura del bagno di scoria aumenta, e di conseguenza aumenta la sua capacità conduttiva, l'arco si estingue e la corrente di saldatura passa attraverso il bagno di fusione dove si sviluppa, per resistenza, la necessaria energia di saldatura.

Il metodo viene utilizzato per saldare spessori oltre i 2,5 cm e per la placcatura. Soluzione ideale per alti tassi di deposito.

Richiedete a ESAB i dati tecnici per la testa ESW a elettroscoria.

Dati tecnici

Corrente max al 100%, A	1500
Diametro dei rulli di guida, mm	50
Larghezza nastro, mm	30-100
Spessore nastro, mm	0.5
Velocità alimentazione nastro	consultare la documentazione A6 Mastertrac (XA00109420) o A6 ArcMaster (XA00088920)

A6 - MHW

Testa automatica per saldatura di bocchelli

- Impianto automatico per saldatura in arco sommerso di bocchelli e passi d'uomo innestati su corpi cilindrici o lamiera
- Per bocchelli con diametro esterno da 200 a 1100 mm
- Disponibile con dispositivo di basculamento per sincronizzazione con posizionatori a rulli
- Collettore rotante per trasmissione segnali, corrente e aria con pressa per consentire una rotazione "infinita" senza la necessità di riavvolgere i cavi.
- Pannello di controllo PEK
- Abbinabile a generatori LAF, TAF ed al nuovo Aristo® 1000 AC/DC

Codici di ordinazione

Testa A6 - MHW 0000 960 271
 Testa A6 - MHW con basculamento 0000 960 272

Dati tecnici	A6 - MHW
Corrente max al 100%, A	1500
Diametro max esterno, mm	1100
Diametro min esterno, mm	200*
Altezza bocchello, mm	150 (sottoflangia) – 750
Altezza min. aggrappaggio, mm	25
rapporto minimo diametro serbatoio/diametro bocchello	3 a 1

*Con spessore parete bocchello di 50 mm, il diametro può scendere a 150 mm



Manipolatori a colonna



Sistema CaB

Manipolatori a colonna e braccio modulare e versatili

- La struttura modulare consente ampie personalizzazioni con l'utilizzo di componenti standard
- Vasta gamma di componenti per realizzare soluzioni personalizzate:
- Tutta la serie di teste di saldatura A2 e A6
- Pannelli di controllo di processo PEK con generatori ESAB AC/DC LAF/TAF e Aristo1000
 - Sistemi di alimentazione e recupero flusso
 - Sistemi inseguimento giunto GMH e sistemi TV di monitoraggio
 - Quattro configurazioni standard, adatte alla maggior parte delle applicazioni
- Tre diverse famiglie: 300, 460, 600 e 850 (il numero si riferisce all'altezza del braccio in mm e determina l'area utile massima di lavoro, la capacità di carico e la robustezza dell'intero manipolatore)
- Disponibili con base stazionaria o mobile, su carrello per scorrere su rotaie.
- Grande varietà di opzioni per ogni esigenza di automazione



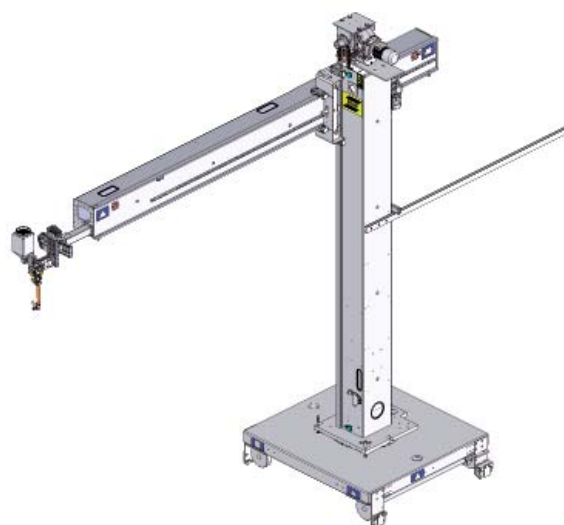
Versioni standard CaB

Le tre diverse famiglie, 300, 460, 600 e 850 corrispondono all'altezza del braccio in millimetri. Ogni dimensione ha un tipo di colonna corrispondente. Le diverse dimensioni non determinano solo l'ingombro del braccio, ma stabiliscono anche di quanto il braccio si può estendere e quanto carico può portare, fissando la robustezza dell'intera struttura.

Cab 300S / 460S

Categoria standard, grande economia

- Manipolatore a colonna convenzionale, con braccio mobile e testa di saldatura montata all'estremità del braccio
- Prestazioni meccaniche standard, con supporto per i cavi
- Alcune opzioni: sistema TV con telecamera, velocità regolata da encoder a impulsi e controllo del flusso
- CaB 300S ha un'area di lavoro da 3 a 5 m, sia in verticale che in orizzontale
- CaB 460S ha un'area di lavoro da 5 a 7 m, sia in verticale che in orizzontale



Configurazione 1 – Categoria standard

Manipolatore a colonna convenzionale, con braccio mobile e testa di saldatura montata all'estremità del braccio. Posizionamento della testa di saldatura su quattro assi.

Sistema CaB

Continua

Cab 300M / 460M / 600M

Categoria modulare, funzionalità estese

- Gamma modulare di manipolatori a colonna, disponibile nelle tre famiglie
- Ottime prestazioni meccaniche a bordo, con catenarie per i cavi della colonna e del braccio
- Testa di saldatura montata all'estremità del braccio
- Più di 20 opzioni completamente integrate, come saldatura tandem, funzione shift, velocità di posizionamento, ecc.
- Grazie alla modularità ed alle varie configurazioni previste, i tempi di consegna sono ridotti al minimo



Configurazione 1 – Categorie Modulare e Customizzata

Manipolatore a colonna convenzionale, con braccio mobile e testa di saldatura montata all'estremità del braccio. Posizionamento della testa di saldatura su quattro assi. Catenarie per i cavi

Cab 300C / 460C / 600C / 850 C

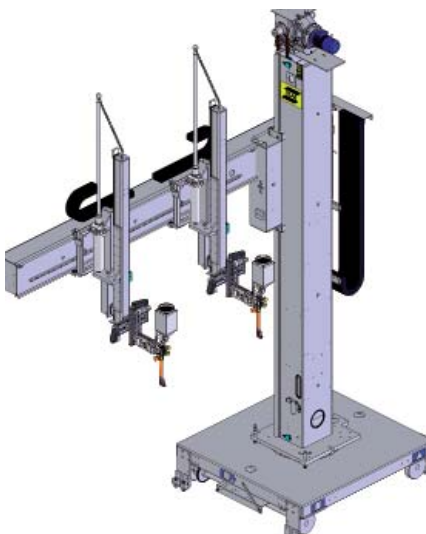
Categoria customizzata, prestazioni speciali

- Una gamma di manipolatori personalizzati per esigenze e applicazioni speciali
- Capacità di carico e cicli di lavoro per la migliore accessibilità ai giunti di saldatura
- Basati sulla gamma modulare CaB, offrono soluzioni per soddisfare le esigenze più impegnative
- Configurabili per procedimenti di saldatura TIG, MIG e SAW, placcatura e Narrow Gap



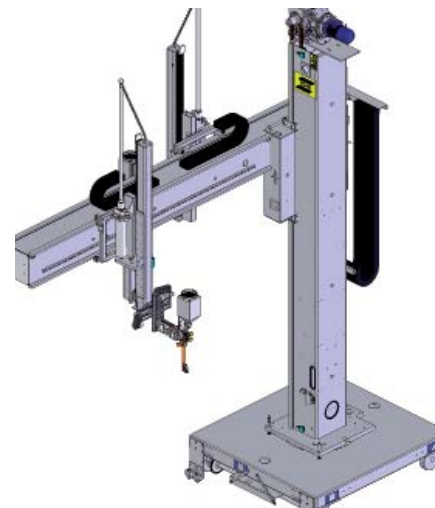
Configurazione 2 – Categoria Customizzata

Manipolatore a colonna convenzionale, con braccio mobile e testa di saldatura montata all'estremità del braccio con l'aggiunta di un carrello che scorre sul braccio con un'altra testa di saldatura (escluso CaB 300).



Configurazione 3 – Categoria Customizzata

Stazione di saldatura con braccio orizzontale fisso, dotato di due carrelli con teste di saldatura scorrevoli sullo stesso lato del braccio. Saldatura simultanea con due teste, adatta per saldare virole dirette e coniche, profili scatolati, travi, colonne e serbatoi.



Configurazione 4 – Categoria Customizzata

Stazione di saldatura con braccio orizzontale fisso, dotato di due carrelli con teste di saldatura scorrevoli sui due lati opposti del braccio. Saldatura simultanea con due teste, adatta per saldare containers, cassoni di autocarri, strutture scatolate, travi, parti prefabbricate.

Sistema CaB

Dati tecnici CaB 300S e CaB 300M

Dati tecnici - Colonna

CaB 300S / 300M

	3	4	5
Area utile di lavoro, m			
Altezza max braccio A con carrello mobile, mm	4070	5070	6070
Altezza min braccio con carrello mobile, mm	930	930	930
Altezza max braccio B con base cemento, mm	3955	4955	5955
Altezza min braccio con base cemento, mm	815	815	815
Altezza max braccio C con piastra base, mm	3750	4750	5750
Altezza min braccio con piastra base, mm	610	610	610
Altezza totale D con carrello mobile, mm	5170	6170	7170
Altezza totale E con base in cemento, mm	5055	6055	7055
Altezza totale F con piastra base, mm	4850	5850	6850
Velocità di sollevamento, m/min	0.7	0.7	0.7
Carico ammesso su piattaforma colonna, kg	600	600	600

Dati tecnici - Braccio

Estensione G max, mm	3580	4580	5580
min mm	540	540	540
Carico ammesso:			
totale, max kg	300	220	150
un lato, max kg	240	150	75
Diametro sezione trasversale H, mm	325	325	325
Velocità di saldatura, m/min	0.1-2.0	0.1-2.0	0.1-2.0
Velocità di posizionamento, m/min	2.0	2.0	2.0

Dati tecnici - Carrello mobile in cemento

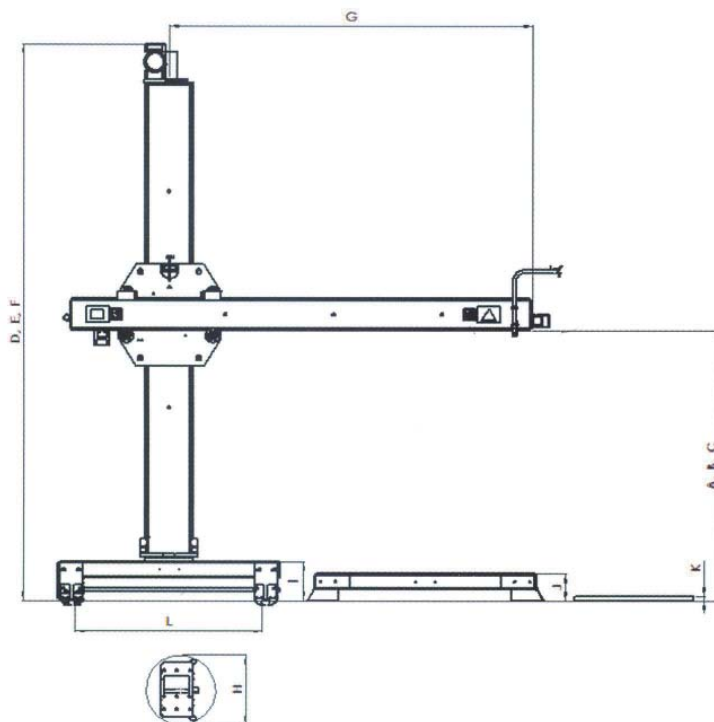
Scartamento rotaie L, interno, mm	1730
Larghezza x lunghezza, mm	2060x2330
Altezza I, mm	365
Velocità di saldatura, m/min	0.1-2.0
Velocità di posizionamento, m/min	2.0
Peso totale, kg	1670

Dati tecnici - Base in cemento

Larghezza x lunghezza, mm	2060x2100
Altezza J, mm	250
Peso totale, kg	1550

Dati tecnici - Piastra base

Larghezza x lunghezza, mm	1100x1100
Altezza K, mm	40
Peso totale, kg	350



Sistema CaB

Dati tecnici - Colonna

Dati tecnici - Colonna	CaB 460M	CaB 460S CaB 460M	CaB 460S CaB 460M	CaB 460S CaB 460M
Area utile di lavoro, m	4	5	6	7
Altezza max braccio A con carrello mobile, mm	4950	5950	6950	7950
Altezza min braccio con carrello mobile, mm	950	950	950	950
Altezza max braccio B con base cemento, mm	4845	5845	6845	7845
Altezza min braccio con base cemento, mm	845	845	845	845
Altezza max braccio C con piastra base, mm	4510	5510	6510	7510
Altezza min braccio con piastra base, mm	510	510	510	510
Altezza totale D con carrello mobile, mm	6275	7275	8275	9275
Altezza totale E con base in cemento, mm	6170	7170	8170	9170
Altezza totale F con piastra base, mm	5835	6835	7835	8835
Velocità di sollevamento, m/min	2.0	2.0	2.0	2.0
Carico ammesso su piattaforma colonna, kg	1500	1500	1500	1500

Dati tecnici - Braccio

Estensione G max, mm	4715	5715	6715	7715
min mm	715	715	715	715
Carico ammesso: totale, max kg	1100	1050	1000	950
un lato, max kg	550	450	350	150
Diametro sezione trasversale H, mm	630	630	630	630
Velocità di saldatura, m/min	0.1-2.0	0.1-2.0	0.1-2.0	0.1-2.0
Velocità di posizionamento, m/min	2.0	2.0	2.0	2.0

Dati tecnici - Carrello mobile in cemento

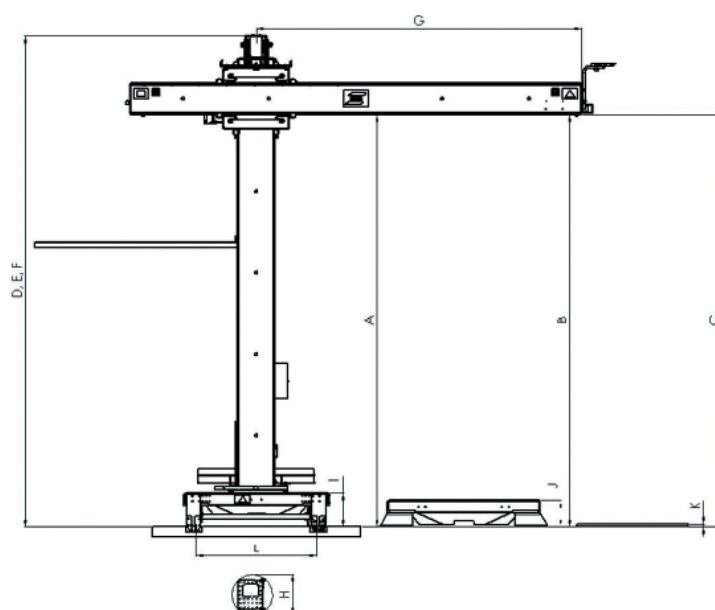
Scartamento rotaie L, interno, mm	1730
Larghezza x lunghezza, mm	2100x2380
Altezza I, mm	485
Velocità di saldatura, m/min	0.1-2.0
Velocità di posizionamento, m/min	2.0
Peso totale, kg	2860

Dati tecnici - Base in cemento

Larghezza x lunghezza, mm	2100x2410
Altezza J, mm	380
Peso totale, kg	2900

Dati tecnici - Piastra base

Larghezza x lunghezza, mm	1600x1600
Altezza K, mm	40
Peso totale, kg	505



Sistema CaB

Dati tecnici CaB 600M

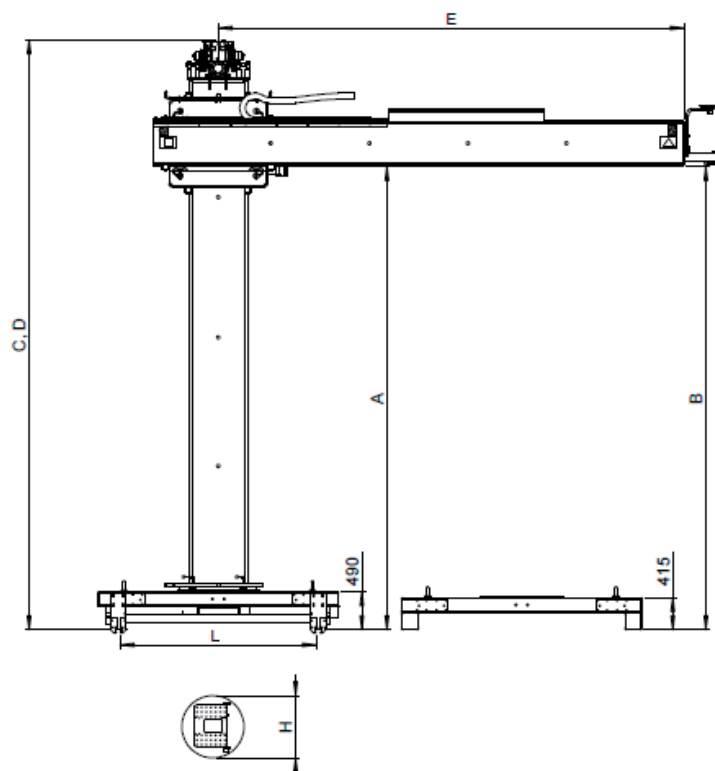
Dati tecnici - Colonna		CaB 600M			
Area utile di lavoro, m	6	7	8	9	10
Altezza max braccio A con carrello mobile, mm	7025	8025	9025	10025	11025
Altezza min braccio con carrello mobile, mm	1075	1075	1075	1075	1075
Altezza max braccio B con base cemento, mm	6950	7950	8950	9950	10950
Altezza min braccio con base cemento, mm	1000	1000	1000	1000	1000
Altezza max braccio C con piastra base, mm	8585	9585	10585	11585	12585
Altezza min braccio con piastra base, mm					
Altezza totale D con carrello mobile, mm	8510	9510	10510	11510	12510
Velocità di sollevamento, m/min	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
Carico ammesso su piattaforma colonna, kg					

Carico ammesso su piattaforma colonna, kg

Dati tecnici - Braccio			
Estensione E max, mm	7000	8000	9000
min mm	1000	1000	1000
Carico ammesso:			
totale, max kg	1940	1830	1700
un lato, max kg	550	400	250
Diametro sezione trasversale H, mm	1000	1000	1000
Velocità di saldatura, m/min	0.1-2.0	0.1-2.0	0.1-2.0
Velocità di posizionamento, m/min			
Peso totale incluso cavi, kg	1050	1165	1280

Dati tecnici – Carrello mobile 4WD in cemento	
Scartamento rotaie L, interno, mm	2500
Larghezza x lunghezza, mm	3100x2600
Altezza I, mm	490
Velocità di saldatura, m/min	0.1-2.0
Velocità di posizionamento, m/min	2.0 -93
Peso totale, kg	4800

Dati tecnici – Base in cemento	
Larghezza x lunghezza, mm	3100x2680
Altezza J, mm	415
Peso totale, kg	4250



Dati tecnici CAB 850C a richiesta

CaB 44, 55, 66 e 77

- Progettato per applicazioni particolarmente impegnative
- Rotazione su 360°, bloccabile
- Tutte le guide verticali e orizzontali sono lavorate di precisione per un movimento dolce e uniforme
- Sistema a inverter per la variazione di velocità del braccio e del carrello
- Motoriduttore AC per il movimento verticale del braccio, con freno di sicurezza
- Il sistema di sollevamento del braccio scorre su rulli in acciaio ad alta resistenza ed è dotato di contrappeso
- Comando a distanza IP55 funzionante a bassa tensione, con 10 m di cavo
- Dispositivi anti-caduta e di fine-corsa per tutti i movimenti
- Carico ammissibile sul braccio di 420 kg



Codici di ordinazione

CaB 44, carrello motorizzato	0370 250 601
CaB 55, carrello motorizzato	0370 250 602
CaB 66, carrello motorizzato	0370 250 603
CaB 77, carrello motorizzato	0370 250 604
CaB 44, base fissa	0370 250 606
CaB 55, base fissa	0370 250 607
CaB 66, base fissa	0370 250 608
CaB 77, base fissa	0370 250 609
Documentazione tecnica	XA00144120

Opzioni e accessori

Sistema TV	0370 250 616
Bobine filo in coda al braccio	0370 250 617
Rotazione motorizzata	0370 250 618
Piattaforma tandem	0370 250 619
Incremento di lunghezza braccio 0,5 m	0370 250 621
Incremento di lunghezza colonna 0,5 m	0370 250 622



Dati tecnici

Tensione di controllo, V AC	42
Temperatura di esercizio Max	80°C
Axial play, runner, mm	0.1
Max. torque-free load, kg	150

Telbo™ 6500 e Telbo™ 9500

Braccio telescopico

- Risparmio di spazio in officina grazie al braccio telescopico a tre sezioni, che migliora anche la sicurezza degli operatori
- Capacità di sbraccio eccezionale con elevata capacità di carico, per assicurare maggiore produttività e qualità di saldatura
- Ideale per le saldature interne, esterne e circonferenziali nella fabbricazione di torri eoliche
- Sistema produttivo flessibile, si possono saldare nel modo più efficiente varie dimensioni e spessori di lamiera
- Con il contenitore di flusso da 1000kg BigBag e l'aspo per 1000 kg di filo EcoCoil, la produzione può proseguire ininterrotta e si possono ridurre drasticamente i costosi tempi di fermo-macchina



Codici di ordinazione

Per informazioni sull'ordinazione, contattate ESAB Saldatura.

Caratteristiche

- Controllo PLC per il movimento sincronizzato del braccio
- Riavvolgimento automatico del filo durante la retrazione del braccio
- Guida- filo telescopici
- Ugello del flusso comandato a distanza (opzionale)
- Controllo a distanza dell'altezza del sensore inseguì-giunto (opzionale)
- Ingombro ridotto in officina
- Maggiore sicurezza operativa
- Migliore flessibilità produttiva
- Concetto di movimentazione "Big Pack" (opzionale)
- Sistema di monitoraggio televisivo (opzionale)

Applicazioni

- Generazione di energia, fabbricazione torri eoliche
- Tubazioni
- Carpenteria generale (officine con spazio limitato)

Dati tecnici

	Telbo™ 6500	Telbo™ 9500
Raggio d'azione effettivo, m	6.5	9.5
Estensione max braccio*, m	8.0	12.5
Carico ammesso all'estremità del braccio, kg	300	500
Procedimenti di saldatura	SAW / GMAW	SAW
Teste di saldatura	A6	A6 SAW, Single/Tandem e Tandem/Twin
Sistema di controllo	PLC / GMH	PLC / GMH
Sedile per operatore	No	Si

* Misurata dal centro della colonna.

Portali



Mechtrac 1730/2100/2500/3000

Sistema a componenti per realizzare portali automatizzati

- Un modo per accrescere produttività e flessibilità
- Dotato di controllo PEK e componenti A2 per saldatura ad arco sommerso (SAW) oppure MIG
- Per saldare travi e colonne con profili ad I, T ed L o più complessi
- Disponibile in quattro versioni (larghezze del portale): 1730 mm, 2100 mm, 2500 mm, 3000 mm
- Tutte le versioni hanno colonne di altezza 1500 mm
- Le rotaie per il montaggio a terra sono fornite in lunghezza standard di 3 metri, facilmente estendibili
- Azionamento con doppio motore, controllato da pannello PEK
- I portali possono portare un peso massimo di 220 kg. Fino a 2 teste di saldatura A2, complete di sistema insegui-giunto GMH e aspiratore di flusso OPC



Mechtrac equipaggiato con teste A2, PEK e generatore LAF 631

Codici di ordinazione

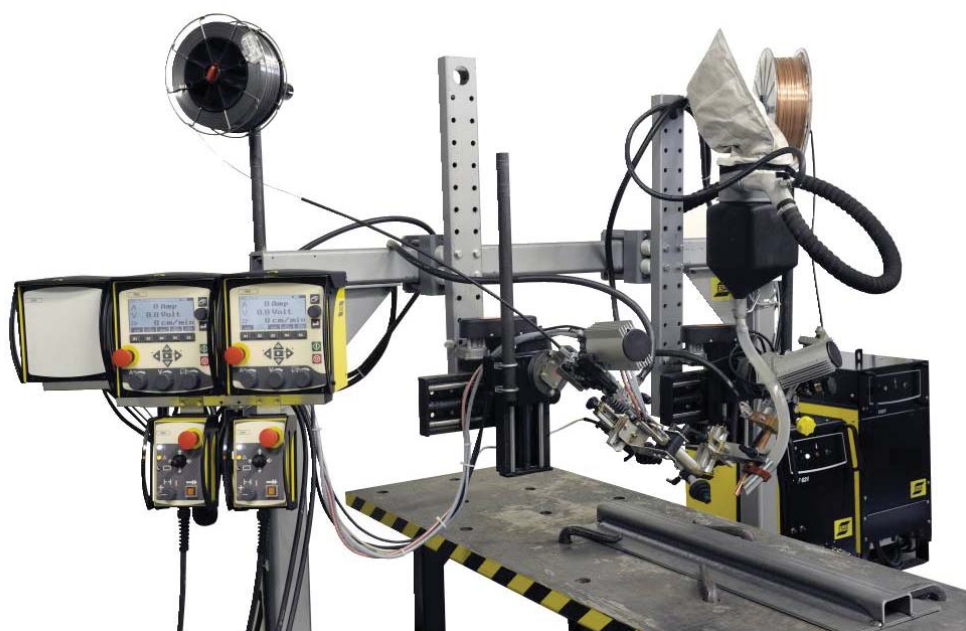
Mechtrac 1730, azionamento doppio 0809 670 881
 Mechtrac 2100, azionamento doppio 0809 670 882
 Mechtrac 2500, azionamento doppio 0809 670 883
 Mechtrac 3000, azionamento doppio 0809 670 884
 Documentazione tecnica XA00101220

Dati tecnici

Velocità di saldatura, m/min	0.2-1.9
Carco massimo, kg	220
Lunghezza standard rotaia, m	3
Larghezza portale, mm	1730-3000

Opzioni e accessori

Rotaia di scorrimento, 3 m 0806 707 880
 Estensione rotaia, 3 m 0806 707 881



Gantrac

Sistema di torce ad alta stabilità con ottimi risultati in saldatura

- Struttura rigida a portale supportata da due carrelli, con movimento regolato da motori DC controllati da encoder, per assicurare una velocità di saldatura stabile e uniforme
- La trave è dotata di guide e di cremagliere su uno o entrambi i lati per il movimento dei carrelli porta-torcia
- Le teste di saldatura della serie ESAB A6 sono montate su robuste slitte per offrire un'ampia area di lavoro con facile accesso per saldare pezzi di grandi dimensioni
- Pannelli digitali PEK per controllo del processo, dotati di sistema inseguì-giunto automatico GMH per il controllo degli assi verticale e orizzontale.
- Predisposizione per il procedimento di saldatura ad arco sommerso, ideale per le applicazioni di questa stazione
- Il sistema di alimentazione del flusso può essere efficacemente gestito senza interruzioni del ciclo di lavoro
- Le teste di saldatura possono ruotare di 90° per saldare giunti in orizzontale e di 180° per effettuare saldature anche nella corsa di ritorno del portale
- Varie possibilità di regolazione permettono una grande flessibilità operativa



Codici di ordinazione

Per informazioni sull'ordinazione, contattate ESAB Saldatura.

Walltrac

Minimo ingombro, con una rotaia al suolo e l'altra a parete

- Per la produzione di vari tipi di travi, ad I, H, travi scatolate e asimmetriche, giunzione di lamiere e di sezioni prefabbricate
- Possibilità di saldare in senso longitudinale e trasversale
- Utilizza componenti e teste del sistema A6 e controllo di processo PEK
- Il sistema inseguì-giunto automatico GMH controlla gli assi verticale e orizzontale, le slitte ed i carrelli, per assicurare le migliori qualità di saldatura
- Varie possibilità di regolazione permettono una grande flessibilità operativa



Componenti e accessori



Carrello semovente su trave

Utilizzabile con le teste di saldatura ESAB A2 e A6

- Soluzione ideale per applicazioni di saldatura ad arco sommerso (SAW) o MIG/MAG (GMAW) richiedenti un carrello mobile su trave
- Può essere equipaggiato con teste di saldatura A2 oppure A6
- Per saldature longitudinali o circonferenziali di pezzi rotanti
- Può scorrere su trave ad I standard IPE300 o su trave speciale ESAB (caratteristiche a richiesta)
- Programmazione facile e rapida del movimento e dei parametri di saldatura, mediante il pannello digitale PEK per il controllo della traslazione carrello. (Pannello PEK escluso, fornito con testa A2 o A6)

Codici di ordinazione

Carrello mobile su trave 0457 897 881
Documentazione tecnica XA00091920

Opzioni e accessori

Staffa di montaggio per testa tandem 0458 026 001
Rotaia, in tratta da 3 metri 0145 282 880
Richiede 2 colonne di sostegno a pavimento
Rotaia, in tratta da 4,5 metri 0145 282 881
Richiede 3 colonne di sostegno a pavimento
Rotaia, in tratta da 6 metri 0145 282 882
Richiede 3 colonne di sostegno a pavimento
Rotaia, in tratta da 8 metri 0145 282 883
Richiede 4 colonne di sostegno a pavimento



Dati tecnici

Velocità del carrello, cm/min	6-200
Peso, esclusa testa, kg	60

MBVA 330 e 550

Carrello per trave

- Carrello pesante per scorrimento laterale su trave, adatto per teste di saldatura multiple e per molte opzioni disponibili su manipolatori a colonna
- Adatto per travi alte fino a 1,2 metri, e capacità di carico fino a 1,4 ton.
- Motoriduttore VEC, per pignone/cremagliera, per un movimento potente e uniforme
- Varie versioni disponibili, per tutti i procedimenti



Codici di ordinazione

Carrello MBVA 330 0150 765 880
Carrello MBVA 550 0150 901 880
Documentazione tecnica XA00105120

Opzioni e accessori

Cavo, lunghezza 1,5 – 50 m) a richiesta
Gruppo motore, velocità 3-80 cm/min) 0150 943 880
Gruppo motore, velocità 11-125 cm/min 0150 943 881
Gruppo motore, velocità 14-250 cm/min 0150 943 882
Gruppo motore, velocità 37-1500 cm/min 0150 943 883
Gruppo motore, velocità 27-530 cm/min 0150 943 884
Trave 330, lungh.300 cm, peso 240 kg 0803 348 880
Trave 330, lungh.450 cm, peso 480 kg 0803 348 881
Trave 330, lungh.600 cm, peso 720 kg 0803 348 882
Trave 330, lungh.750 cm, peso 960 kg 0803 348 883
Trave 330, lungh.900 cm, peso 1000 kg 0803 348 884
Trave 330, lungh.1050 cm, peso 1200 kg 0803 348 885
Trave 330, lungh.1200 cm, peso 1420 kg 0803 348 886
Trave 550, lungh 300 cm 0321 527 880
Trave 550, lungh 450 cm 0321 527 881
Trave 550, lungh 600 cm 0321 527 882
Trave 550, lungh 800 cm 0321 527 883
Trave 550, lungh 1200 cm 0321 527 884

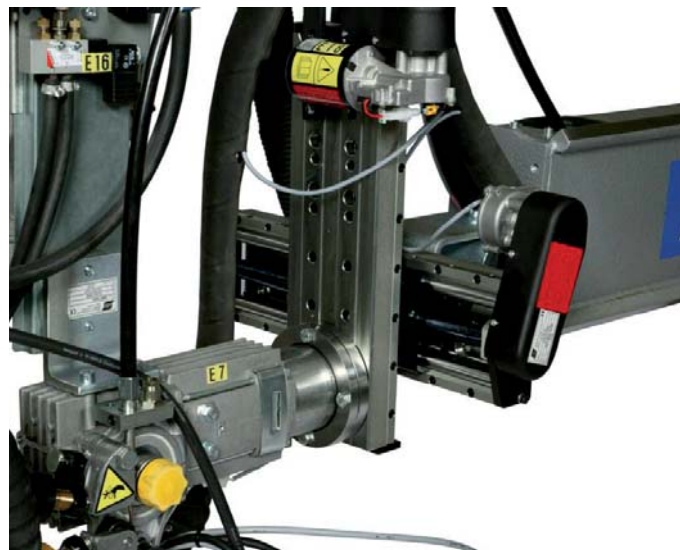
Dati tecnici

Dati tecnici	MBVA 330	MBVA 550
Carico ammesso, N	10000	20000
Momento torcente, Nm	3300	10000
Peso, kg	95	275

Slitte motorizzate

Servo-slitta per il posizionamento delle teste

- Slitte di alta precisione per impieghi gravosi, per un rapido posizionamento della testa e per i dispositivi inseguì-giunto.
- Possono essere installate in posizione orizzontale o verticale. Corsa utile fino a 1030 mm con attacco centrale
- Possono operare con i componenti dei sistemi ESAB A2 e A6
- Slitte con corse utili da 60 a 1030 mm con attacco centrale
- Carico ammesso fino a 1500 N in ogni posizione di montaggio
- Momento torcente di 400 Nm per l'elemento verticale e 280 Nm per l'orizzontale



Codici di ordinazione

Slitta motorizzata, 60 mm	0334 333 880
Slitta motorizzata, 120 mm	0334 333 881
Slitta motorizzata, 180 mm)	0334 333 882
Slitta motorizzata, 240 mm	0334 333 883
Slitta motorizzata, 300 mm	0334 333 884
Slitta motorizzata, 420 mm	0334 333 885
Slitta motorizzata, 540 mm	0334 333 886
Slitta motorizzata, 730 mm	0334 333 887
Slitta motorizzata, 1030 mm	0334 333 888
Slitta motorizzata, 358 mm, heavy duty	0416 190 880
Slitta motorizzata, 598 mm, heavy duty	0416 190 884
Documentazione tecnica	XA00032720

Opzioni e accessori

Cavo di connessione, 2 m	0460 745 880
Cavo di connessione, 5 m	0460 745 881
Cavo di connessione, 10 m	0460 745 882

Dati tecnici

Tensione di comando, V DC	42
Temperatura ambiente max	80°C
Gioco assiale, cursore, mm	0.1
Momento torcente max, a vuoto, kg	150

Dati tecnici	Slitta 60 mm	Slitta 120 mm	Slitta 180 mm	Slitta 240 mm	Slitta 300 mm	Slitta 420 mm	Slitta 540 mm	Slitta 730 mm	Slitta 1030 mm
Lunghezza totale, mm	305	365	425	485	545	665	785	1025	1385
Numero di indirizzamenti di 60 mm	3	4	5	6	7	9	11	14	21
Peso, kg	11.5	13.2	15	16.7	18.5	21.9	25.4	30.9	38.8

PAV e GMH

Sistemi di posizionamento e insegui-giunto

- Utilizzo semplice e facile
- Adatti per l'uso con praticamente tutti i tipi di giunto di saldatura
- Il sistema PAV è a comando manuale, mentre GMH segue il giunto automaticamente
- PAV e GMH sono adatti a entrambi i sistemi A2 e A6
- In abbinamento con le slitte motorizzate assicurano l'inseguimento del giunto in modo affidabile e preciso
- Entrambi i sistemi PAV e GMH sono disponibili in tre versioni,; con pannello di controllo sul frontale, con comando a distanza e senza pannello, per l'adattamento all'integrazione con sistemi personalizzati
- L'insegui-giunto automatico GMH è stato studiato per giunti di testa e d'angolo, con tastatore "a dito"
- GMH compensa le irregolarità del giunto, segue forme geometriche semplici ed è esente da problemi di parallasse.



Palpebra parasole regolabile per migliorare la visibilità all'aperto

Codici di ordinazione

PAV senza pannello	0460 502 880
PAV con pannello	0460 502 881
PAV con comando a distanza	0460 697 880
GMH senza pannello	0460 503 880
GMH con pannello	0460 503 881
GMH con comando a distanza	0460 698 880
Sistema GMH completo con comando a distanza, sensore con cavo e mini-slitta a croce	0460 884 880
Sistema GMH completo con pannello di controllo, sensore con cavo e mini-slitta a croce	0460 884 881
Documentazione tecnica PAV	XA00139420
Documentazione tecnica GMH	XA00139320

Dati tecnici

Tensione di comando, V AC, Hz	42, 50-60
Fusibile, A	10
Corrente max a ciclo 100%, A	6
Tensione armatura, V DC	40
Tensione campo, V DC	60
Limite di corrente, A	15
Dimensioni, mm	246x235x273
Peso, kg	6
Classe di protezione	IP23



GMH con e senza comando a distanza



PAV con e senza comando a distanza

Opzioni e accessori

Staffa supporto cavi	0460 861 880
Cavo per motore, 5 m	0460 745 881
Cavo per motore, 10 m	0460 745 882
Cavo per motore, 19 m	0460 745 884
Slitte motorizzate	0334 333 xxx
(vedere pagina precedente)	

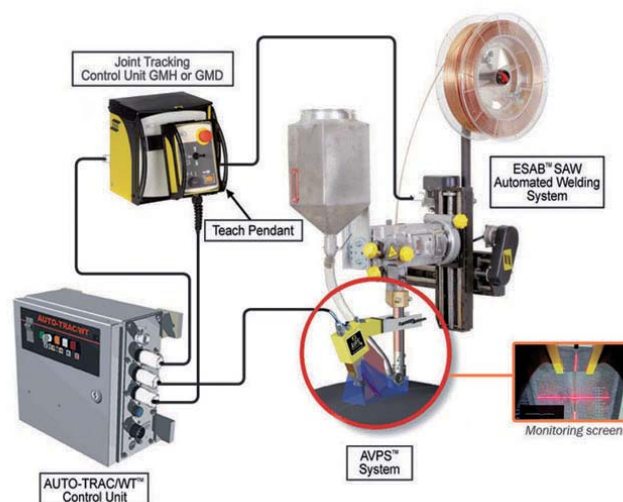
Solo per GMH:

Cavo per sensore, 5 m	0416 749 888
Cavo per sensore, 9 m	0416 749 889
Cavo per sensore, 19 m	0416 749 880
Sensore tastatore	0416 688 880
Mini-slitta a croce	
+supporto sensore	0416 739 880
Comando a distanza	0460 570 880
Protezione in gomma per sensore	0412 013 001
Tastatore a dito standard	0146 586 001
Tastatore a dito con sfera	0416 719 001
Tastatore per piastre tubiere	0443 328 880
Tastatore per travi	0443 187 880
Trasformatore intermedio	0148 636 002

AVPS

Sistema automatico insegui-giunto a laser

- Il sistema AVPS (Active Vision Process Supervision) effettua l'inseguimento preciso del giunto, migliora sensibilmente al produttività e minimizza i difetti di saldatura
- Il sistema AVPS costituisce un sistema conveniente, semplice e facile da usare, con tutti vantaggi di precisione e versatilità di un avanzato sistema di visione laser.
- Specialmente adatto per le applicazioni di automazione in 3D nella saldatura ad arco sommerso
- L'azionamento di AVPS si effettua con i consueti comandi a distanza e joystick ESAB
- Il tempo di addestramento è minimo. L'operatore deve semplicemente selezionare il tipo di giunto pre-programmato (testa-testa, angolo, ecc), portare la testa in posizione e iniziare il processo
- Il costo di aggiornamento di un impianto con AVPS viene rapidamente ammortizzato con l'eliminazione dei difetti e con la maggiore produttività
- AVPS può essere installato ex-novo oppure su sistemi esistenti GMD o GMH. Può funzionare in modo automatico, semi-automatico o manuale
- Struttura robusta sviluppata per l'uso con processo SAW
- Facile aggiornamento su installazioni GMD/GMH
- Non serve alcuna modifica meccanica
- Funzionamento facile da apprendere
- Inseguimento di giunti verticali e orizzontali, per cianfrini a V e giunti di testa, così come per molti altri tipi di giunti
- Selezione del tipo di giunto sul comando a distanza
- La fornitura comprende: dispositivo di visione laser, unità di controllo, software Weldcom HMI, lenti protettive di ricambio (10 pezzi) per la telecamera laser, kit cavi completo per GMD/GMH compreso il cavo sensore (3 m), cavo telecamera laser (30 m), cavo tra unità di controllo e GMD/GMH (3m).



Codici di ordinazione

AVPS per GMD	0822 113 880
AVPS per GMH	0822 113 881
AVPS per GMH e CaB con FAA	0822 113 882
Documentazione tecnica	XA00155820

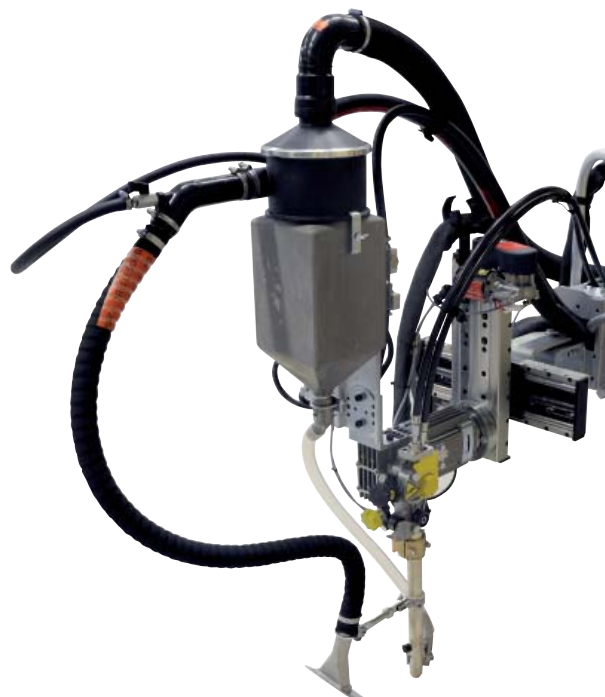
Dati tecnici	Telecamera Laser
Distanza focale, mm	5.1
Profondità del campo visivo, mm	140
Larghezza del campo visivo, mm	27-76
Risoluzione media in profondità, mm	0.11
Risoluzione media laterale, mm	0.05
Classe laser	IIIb
Temperatura di funzionamento, °C	5-40°
Dimensioni, LxWxH, mm	33.3x58x94
Peso, kg	0.5

Dati tecnici	Unità di controllo
Tensione di alimentazione, V DC	24
Temperatura di funzionamento, °C	5-40°
Dimensioni, LxWxH, mm	300x300x150
Peso, kg	3.5

OPC Basic e Super

Sistemi per il ricircolo del flusso

- Struttura semplice e robusta
- Utilizzo semplice e facile, praticamente esente da manutenzione
- Sistema integrato, per la riduzione dei costi di investimento e di manutenzione
- Adatto per le macchine delle serie A2 e A6 sia stazionarie che su trattori
- Utilizza solo aria compressa, sicura e poco costosa
- Può essere integrato nei sistemi completi FFRS per la gestione e il recupero del flusso
- Tre tipi di filtro: a sacchetto per applicazioni con macchine A2, a ciclone con sacchetto per la maggior parte delle applicazioni A6, e filtro Tedak per impieghi gravosi.
- Il sistema OPC comprende: eiettore, ciclone, filtro con attacchi, fascetta di sicurezza, ugello di suzione e quattro diverse bocchette di suzione per giunti di testa normali e larghi, giunti d'angolo destri e sinistri.



OPC Basic – Sistema di recupero flusso

- Funziona con il principio Venturi, utilizzando aria compressa
- Il separatore a ciclone, posto sopra la tramoggia del flusso, separa in modo efficiente la polvere dal flusso recuperato
- La scoria viene separata ed il flusso recuperato ritorna nella tramoggia

OPC Super – Sistema di recupero flusso

- Simile al sistema Basic ma con eiettore più potente, inoltre il ciclone migliora la suzione
- Può essere utilizzato anche con flussi pre-riscaldati

Codici di ordinazione

OPC Basic, con filtro a sacchetto std	0148 140 880
OPC Basic, con filtro ciclone	0802 415 882
OPC Basic, con filtro Tedak	0802 415 883
OPC Super (*)	0339 719 880
OPC Super completo, filtro ciclone	0802 415 892
OPC Super completo, filtro Tedak	0802 415 893
Documentazione tecnica	XA00105020
Documentazione tecnica ricambi	XA00126420

(*) escluso tubo, ugelli e filtro

Opzioni e accessori

Tubo aria compressa 3/8"	0190 343 104
Tubo aria compressa 1/2"	0190 343 106
Tubo aria compressa Ø 63mm, 2,5"	0193 125 003
Centralina aria	0417 714 880
Sacchetto in plastica	0190 665 004
Sacchetto filtro in carta	0155 966 001
Sacchetto filtro in cotone	0332 448 001
Filtro ciclone	0379 538 880
Filtro Tedak	0453 708 881

Dati tecnici	OPC Basic	OPC Super
Capacità di flusso d'aria		
alla pressione di 0,4 MPa, l/min	175	420
alla pressione di 0,5 MPa, l/min	225	500
alla pressione di 0,6 MPa, l/min	250	580
Pressione operativa max, MPa	0.6	0.6
Altezza max di suzione		
alla pressione di 0,4 MPa, m(*)	0.8	1.0
alla pressione di 0,5 MPa, m(*)	0.8	1.2
alla pressione di 0,6 MPa, m(*)	0.8	1.4
Livello di rumore in funzione, dB	70	72
Temperatura operativa max, °C	130	150
Temp. temporanea max, °C (**)	170	190

(*) Altezza di suzione con letto di flusso normale e velocità di saldatura di 100 cm/min

(**) Testata con flusso preriscaldato a max 220°C e temperatura pezzo max 350°C.



FFRS – Sistemi di gestione e recupero flusso

Sistemi efficienti per la gestione economica del processo di saldatura

- Ideali per saldatura continuativa ad alta produttività
- Minimo intervento manuale
- Riduzione dei consumi di flusso per una gestione migliore
- Riduzione dei fermi-macchina per una migliore produttività
- Filtrazione efficiente dell'aria utilizzata
- Il flusso passa dal serbatoio pressurizzato TPC-75 da 75 litri di capacità alla tramoggia da 6 o 10 litri presso la testa di saldatura
- Alimentazione flusso, diritta o curva

FFRS Super

- Funziona in combinazione con OPC Super
- Super – per temperature e prestazioni superiori
- Basato sul principio Venturi

FFRS 1200 e 3000

- Basato sulla generazione motorizzata di alto vuoto
- Adatto quando serve una grande potenza di aspirazione e per teste di ingombro ridotto
- La polvere viene separata automaticamente in un pre-separatore

Opzioni e accessori

Centralina aria	0417 714 880
Tramoggia flusso da 10 litri	0147 649 881
Tramoggia flusso da 6 litri	0413 315 881
Supporto per tramoggia	0148 487 880
Indicatore di livello per TPC75	0452 048 880
Valvola flusso pneumatica	0802 540 880
Unità di controllo valvola flusso	0813 620 880
Docum. Tecnica FFRS Super	XA00104820
Docum. Tecnica FFRS 1200 e 3000	XA00104920



FFRS 3000

Codici di ordinazione

FFRS Super con filtro ciclone	0809 914 881
FFRS Super con riscald.in TPC	0809 914 882
FFRS Super con filtro Tedak	0809 914 883
FFRS Super con riscald e filtro Tedak	0809 914 884

Il sistema FFRS Super comprende 25m tubo aria da ½", 25m tubo da TPC a tramoggia (20m per i sistemi riscaldati) 2m tubo suzione, 6m tubo polvere da tramoggia a filtro (10m per i sistemi con Tedak), ugello curvo per tramoggia e bocchette di suzione.

FFRS 1200	0809 914 885
FFRS 1200 con riscaldatore	0809 914 886
FFRS 3000	0809 914 887
FFRS 3000 con riscaldatore	0809 914 888

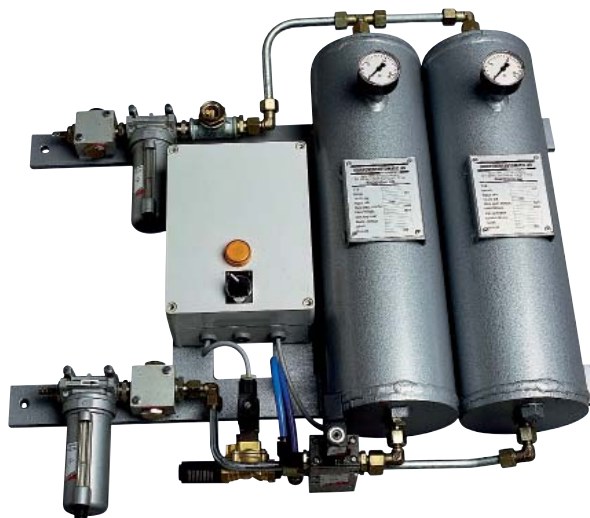
I sistemi FFRS 1200/3000 comprendono 25m tubo aria da ½", 25m tubo da TPC a tramoggia (20m per i sistemi riscaldati) 16m tubo suzione, tubo suzione tra il separatore primario e l'unità a vuoto (1200=2m, 3000=5m), ugello curvo per tramoggia e bocchette di suzione.

Dati tecnici	FFRS 1200	FFRS 3000
Peso, senza flusso, kg	230	400
Dimensioni, LxWxH, mm	1053x450x2210	750x450x2210
Separatore primario		
Volume, litri	50	50
Dimensioni, LxW, mm	450x700	450x900
Unità di aspirazione		
Tipo	P160	E-PAK 150
Potenza, W	1200	3000
Alimentazione, V/Hz	110-230 / 50-60	400 / 3-50
Fusibile, A	10	16
Vuoto max, kPa	-21	-25
Capacità max di flusso d'aria, m³/ora	156	270
Livello di rumore, dB	74	63
Area filtro, m²	0.6	3
Durata del filtro, ore di lavoro	99.95	99.95
Peso, kg	5-6000	4000-6000
Dimensioni, LxWxH, mm	19 480x400x1160	194 1200x690x2000

CRE 30 e CRE 60 – Essiccatori d'aria

Per i sistemi ESAB di gestione del flusso

- Adatti per essiccare l'aria compressa per l'uso di aspiratori e spintori di flusso
- Basati sul principio dell'assorbimento. Si riduce così il rischio di cricche da idrogeno nel metallo saldato, evitando di trasportare umidità a contatto con il flusso
- Il sistema di monitoraggio integrato controlla che il limite programmato di umidità non venga superato
- Riducono la condensazione, riducendo la corrosione ed i malfunzionamenti
- Monitoraggio semplice. I manometri sulle bombole degli essiccatori pressurizzati indicano il punto di rugiada



Codici di ordinazione

Essiccatore CRE 30	0443 570 880
Essiccatore CRE 60	0443 570 881
Documentazione tecnica	XA00101920

Opzioni e accessori

Essiccante, tipo 512	
(confezione da 25 kg)	0443 570 017
Filtro a olio	0443 570 018
Filtro polvere	0443 570 019

Dati tecnici	CRE 30	CRE 60
Alimentazione, V AC, Hz	230, 50/60	230, 50/60
Potenza massima, W	40	50
Capacità di flusso d'aria a 6 bar, m³/ora	30 Normale	60 Normale
Flusso rigenerante a 6 bar, %	14	14
Punto di rugiada max in condizioni di lavoro normali, °C	-26	-26
Essiccante Tipo 512		
Silicato di sodio-alluminio, kg	10	16
Dimensioni normali dei pori, Angstrom	4	4
Dimensioni particelle, mm	2.5-5.0	2.5-5.0
Densità, kg/m³	720	720
Tempi di ciclo per contenitore	5	5
Flusso d'aria max consentito per il filtro a olio, m³/ora	60 Normale	60 Normale
Dimensioni tubazione	R12	R12
Pressione max di funzionamento, bar	6	6
Pressione max di prova, bar	10	10
Temp.max aria in ingresso, in condizioni normali, °C	30	30

Contatti di massa rotanti

- Per garantire una buona connessione di massa con il pezzo e ottenere ottime prestazioni in saldatura
- Per pezzi in rotazione, un contatto di massa rotante è la soluzione più sicura
- Per collegare il contatto rotante al pezzo sono disponibili appositi morsetti (vedere sotto)

Codici di ordinazione

NKK 600, max 600A, 2,2 kg	0700 004 007
NKK 800, max 800A, 2,7 kg	0700 004 001
NKK 1200, max 1200A, 4,0 kg	0700 004 002
NKK 2000, max 2000A, 7,3 kg	0700 004 003



Contatto di massa rotante NKK

Morsetti per contatti di massa rotanti

- I morsetti K2 o PZ3 possono essere montati direttamente sul contatto di massa rotante per creare un buon contatto tra il pezzo ed il cavo di massa
- I morsetti possono anche essere utilizzati con il terminale GA800 per costituire un morsetto di massa completo per correnti elevate su pezzi non rotanti

Codici di ordinazione

Morsetto K2 per NKK 800/1200	0700 004 004
Terminale GA800 per collegamento con K2	0700 004 005
Morsetto PZ3 per NKK 2000	0700 004 006



Terminale GA800



Morsetto K2



Morsetto PZ3

Sistemi di visione

Monitoraggio TV per arco sommerso e arco visibile

- In combinazione con lampada pilota o puntatore laser, controlla il procedimento di saldatura dal punto di vista più conveniente
- Il sistema è basato su una telecamera appositamente progettata con generatore di reticolo per un costante monitoraggio del giunto
- In combinazione con un display da 15", costituisce un eccellente sistema di controllo e monitoraggio del procedimento di saldatura
- Nel procedimento MIG/MAG la telecamera inquadra anche il bagno di fusione, facilitando la supervisione del processo
- Una versione opzionale "overview" può effettuare fotografie del giunto per documentare in tempo reale la qualità della saldatura



Codici di ordinazione

Il sistema di visione comprende la telecamera con i supporti di montaggio, il monitor, il generatore di reticolo, la lampada per illuminare il giunto con supporti per il montaggio ed il cablaggio necessario.

Sistema TV per A2/A6, con raffreddamento	0811 412 880
Sistema TV per A2/A6, senza raffreddamento	0811 412 881
Sistema TV compatto per SAW, con raffredd.	0811 413 900
Sistema TV compatto per SAW, senza raffredd.	0811 413 901
Sistema TV compatto per SAW Basic/overview	0811 413 880
Sistema TV per GMAW, con raffreddamento	0811 414 880
Sistema TV per GMAW, senza raffreddamento	0811 414 881
Documentazione tecnica	XA00124520

Codici di ordinazione- componenti

Telecamera SAW	0810 092 880
Telecamera GMAW	0811 380 880
Telecamera GMAW, predispos. raffreddamento	0811 380 881
Telecamera SAW compatta	0811 381 880
Telecamera SAW compatta, pred. raffredd.	0811 381 881
Telecamera SAW compatta Basic/overview	0810 517 880
Monitor con generatore di reticolo	0811 383 880

Telecamera e monitor son completi di contenitore.

Dati tecnici

Monitor

Tipo	LCD 15" con vetro protettivo
Temperatura operativa, C°	-5 - +35°C

Dati tecnici

Telecamera SAW

Telecamera GMAW/ Telecamera SAW compatta

Telecamera compatta SAW BASIC/overview

Standard TV	PAL/NTSC	PAL/NTSC	PAL/NTSC
Temperatura operative			
Temperatura ambiente	-5 - +50°C	-10 - +50°C (14-122°F)	-
Versione raffredd.acqua	-	circa. 300°C	-
Dimensioni, mm	60x60x105	145x24x24	25x25x126 + lente
Peso, kg	circa 0.46	circa 0.46	circa. 0.16

OCE-2H – Centralina di raffreddamento

Compatta ed efficiente

- Può essere utilizzata per saldatura MIG/MAG (GMAW) e per saldatura TIG (GTAW)
- Adatta sia per procedimenti di saldatura automatica che per saldatura manuale
- Valvola di sicurezza opzionale
- Adatta per apparecchiature di saldatura sia manuali che automatiche
- Il serbatoio e la pompa sono in materiale resistente alla corrosione. E' disponibile una valvola di sicurezza per assicurare che il flusso di acqua non scenda sotto 1 litro al minuto

Codici di ordinazione

Centralina OCE-2H	0414 191 881
Sensore mancanza acqua per OCE-2H	0414 231 880
Documentazione tecnica	XA00043120



Dati tecnici pompa e motore

Consumo massimo, W	250
Alimentazione, V, Hz	230, 50/60, monofase
Pressione alimentazione acqua	
a 50 Hz 300 kPa, bar	3
a 60 Hz 410 kPa, bar	4.1

Dati tecnici centralina

Potenza raffreddamento	
Salto temperatura 40°C e 2 litri/min, kW	1.1
Salto temperatura 60°C e 2 litri/min, kW	1.7 kW
Pressione acqua a 2 litri/min, kPa	220
Consumo acqua totale, litri	8
Dimensioni, LxWxH, mm	236x316x398

Posizionamento e movimentazione



CD 5-120 e CI 5-120

Posizionatori a rulli convenzionali

- Struttura robusta con rulli di lunga durata, in acciaio per resistere agli ambienti dell'industria navale e offshore
- Cuscinetti sovradimensionati
- Rivestimento dei rulli in poliuretano ad alto coefficiente di carico per la massima resistenza all'usura
- Motoriduttori compatti
- Scatola in ghisa del riduttore a ingranaggi, per assicurare un movimento uniforme e senza giochi
- Sistema di azionamento a inverter per un controllo preciso della velocità
- Classificazione IP54
- Versioni con carrello motorizzato e folle per il movimento su rotaie (dati a richiesta)

Ideali per:

- Fabbricazione torri eoliche
- Cantieri navali e offshore
- Recipienti a pressione
- Tubazioni

Opzioni e accessori

Comando a pedale	0370 250 301
Kit per sincronizzazione di più unità motorizzate	0370 250 302
Comando a distanza con display digitale	0370 250 431



Codici di ordinazione

Sezione motrice

Posizionatore a rulli CD-5	0370 250 000
Posizionatore a rulli CD-15	0370 250 004
Posizionatore a rulli CD-30	0370 250 006
Posizionatore a rulli CD-60	0370 250 008
Posizionatore a rulli CD-90	0370 250 107
Posizionatore a rulli CD-120	0370 250 012

Sezione folle

Posizionatore a rulli CI-5	0370 250 001
Posizionatore a rulli CI-15	0370 250 005
Posizionatore a rulli CI-30	0370 250 007
Posizionatore a rulli CI-60	0270 250 009
Posizionatore a rulli CI-90	0370 250 109
Posizionatore a rulli CI-120	0370 250 013

Documentazione tecnica XA00144320

Dati tecnici		CD/CI-5	CD/CI-15	CD/CI-30	CD/CI-60	CD/CI-90	CD/CI-120
Capacità di carico max, ton/sezione	Motrice	2.5	7.5	15	30	45	60
	Folle	2.5	7.5	15	30	45	60
Capacità di rotazione, ton	Motrice	7,5	22,5	45	90	135	180
Velocità rotazione, min-max, mm/min		100-1000	102-1020	125-1250	130-1300	130-1300	130-1300
Diametri rotolabili, min-max, mm		200-4300	200-5000	500-6000	500-6000	500-6000	500-6000
Rulli in poliuretano, diam. mm		330	457	520	520	520	520
Rulli in poliuretano, largh mm		113	127	178	2x178	3x178	4x178
Alimentazione, V	50Hz trifase	380/400/415	380/400/415	380/400/415	380/400/415	380/400/415	380/400/415
	60Hz trifase	440/460/480	440/460/480	440/460/480	440/460/480	440/460/480	440/460/480
Classificazione IP		IP54	IP54	IP54	IP54	IP54	IP54
Isolamento, A		50	50	50	50	50	50
Tensione di controllo, V AC		24	24	24	24	24	24
Motore, kW		2x0,37	2x0,55	2x1,1	2x1,5	2x3	2x4
Inverter AC, kW		1,5	1,5	2,2	3	7,5	11
Peso, kg	Motrice	530	670	1350	2000	3200	3355
	Folle	265	380	820	1300	2100	1841
Dimensioni, LxHxW, mm	Motrice	2908x540x671	3410x620x791	3910x765x892	4026x765x940	4323x865x1176	4232x947x1378
	Folle	2465x540x568	2465x620x576	2790x765x690	2850x765x898	2850x865x1090	2850x865x1300
Cavo comando a distanza, m		10	10	10	10	10	10

SD 5-120 e SI 5-120

Posizionatori a rulli auto-allineanti

- Struttura robusta
- Telaio in acciaio per resistere agli ambienti dell'industria navale e offshore
- Cuscinetti sovradimensionati
- Rivestimento dei rulli in poliuretano ad alto coefficiente di carico per la massima resistenza all'usura
- Scatola in ghisa del riduttore a ingranaggi per assicurare un movimento uniforme e senza giochi
- Sistema di azionamento a inverter per un controllo preciso della velocità
- Motoriduttori compatti. Frizione elettrica per il caricamento del pezzo
- Classificazione IP54
- **Versioni con carrello motorizzato e folle per il movimento su rotaie (dati a richiesta)**

Ideali per:

- Fabbricazione torri eoliche
- Cantieri navali e offshore
- Recipienti a pressione
- Tubazioni, serbatoi leggeri

Opzioni e accessori

Comando a pedale	0370 250 301
Kit per sincronizzazione di più unità motorizzate	0370 250 302
Comando a distanza con display digitale	0370 250 431



Codici di ordinazione

Sezione motrice

Posizionatore a rulli SD-5	0370 250 050
Posizionatore a rulli SD-15	0370 250 134
Posizionatore a rulli SD-30	0370 250 136
Posizionatore a rulli SD-60	0370 250 058
Posizionatore a rulli SD-90	0370 250 138
Posizionatore a rulli SD-120	0370 250 095

Sezione folle

Posizionatore a rulli SI-5	0370 250 051
Posizionatore a rulli SI-15	0370 250 135
Posizionatore a rulli SI-30	0370 250 137
Posizionatore a rulli SI-60	0270 250 059
Posizionatore a rulli SI-90	0370 250 139
Posizionatore a rulli SI-120	0370 250 096

Documentazione tecnica	XA00145020
------------------------	------------

Dati tecnici		SD-5-SI	SD-15-SI	SD-30-SI	SD-60-SI	SD-90-SI	SD-120-SI
Capacità di carico max ton/sezione	Motrice	2,5	7,5	15	30	45	60
	Folle	2,5	7,5	15	30	45	60
Capacità di rotazione, ton	Motrice	7,5	22,5	45	90	135	180
Velocità rotazione, min-max, mm/min		127,3-1273	130-1300	120-1200	120-1200	100-1000	100-1000
Diametri rotolabili su 2 rulli, min-max, mm		200-788,8	200-788,8	300-1136	300-1136	200-1070	300-1156
Diametri rotolabili su 4 rulli, min-max, mm		789-6600	789-6600	1137-7200	1137-7200	1071-8300	1157-8100
Rulli in poliuretano, diam. mm		330	330	457	457	450	520
Rulli in poliuretano, largh. mm		76,2	152,4	127	2x127	250	2x178
Alimentazione, V	50Hz trifase	380/400/415	380/400/415	380/400/415	380/400/415	380/400/415	380/400/415
	60Hz trifase	440/460/480	440/460/480	440/460/480	440/460/480	440/460/480	440/460/480
Classificazione IP		IP54	IP54	IP54	IP54	IP54	IP54
Isolamento, A		50	50	50	50	50	50
Tensione di controllo, V AC		24	24	24	24	24	24
Motore, kW		2x0,37	2x0,55	2x1,1	2x1,5	2x3	2x4
Inverter AC, kW		1,5	1,5	2,2	3	7,5	11
Peso, kg	Motrice	950	1170	2320	3060	3260	4397
	Folle	620	820	1560	2200	2466	3410
Dimensioni LxWxH, mm	Motrice	3816x930x753	3814x930x788	4232x1295x818	4537x1295x965	4800x1406x987	4866x1502x1082
	Folle	3100x930x686	3100x930x756	3400x1295x814	3600x1295x890	3900x1406x938	3968x1502x975
Cavo comando a distanza, m		10	10	10	10	10	40

FIR 35, 75 e 100

Posizionatori a rulli di grande portata per l'allineamento e la saldatura di virole

- Struttura robusta per applicazioni gravose
- Elemento parte di una linea di produzione di torri eoliche
- FIR è dotato di quattro rulli folli regolabili indipendentemente per allineare le virole una all'altra, e di due rulli trasversali per sollevare e movimentare longitudinalmente il pezzo saldato lungo la linea di produzione.

Ideali per:

Fabbricazione torri eoliche

Recipienti a pressione

Tubazioni

GROWING LINE

Per l'allineamento e la saldatura di virole di lunghezza significativa (es: due virole già saldate da allineare ad altre due virole già saldate), ESAB propone la soluzione GROWING LINE che permette di lavorare minimizzando l'utilizzo del carro-ponte. Questa soluzione è composta da:

N°1 sezione FIT

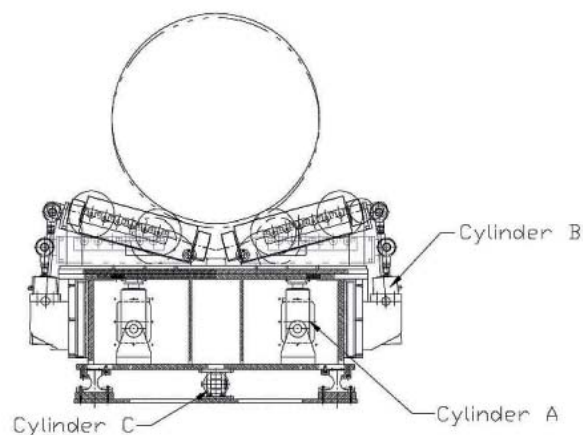
N°1 sezione FIR

N°1 sezione CD-XX-DB

N° 1 sezione CI-XX-IB

Codici di ordinazione

Posizionatore a rulli FIR 35	0370 250 934
Posizionatore a rulli FIR 75	0370 250 935
Posizionatore a rulli FIR 100	0370 250 936
Documentazione tecnica	XA00144520



Dati tecnici	FIR 35	FIR 75	FIR 100
Capacità di carico max, ton	35	75	100
Diametri rotolabili, mm	2200-5000	900-6000	900-6000
Rulli acciaio, Ø mm	300	300	300
Tensione di controllo, V AC	24	24	24
Alimentazione, 50Hz, trifase, V	480	480	480
Classificazione IP (elettrica)	IP43	IP43	IP43
Potenza nominale, kW	3	5.5	5.5
Pompa, cc	3.2	5.5	5.5
Capacità serbatoio, litri	60	90	90
Corsa cilindro A, mm	Ø125x160x2	Ø150x85x160x2	Ø180x160x2
Corsa cilindro B, mm	Ø100x210x4	Ø150x85x350x4	Ø180x400x4
Corsa cilindro C, mm	Ø150x300	Ø150x85x300	Ø180x300
Peso, kg	4850	8400	9000
Cavo comando a distanza, m	10	10	10

FIT 30, 60 e 100

Posizionatori a rulli convenzionali con regolazione dell'altezza

- Struttura robusta per applicazioni gravose.
- Elemento da utilizzare per allineare virole oppure come parte di una linea di produzione di torri eoliche.
- Due rulli regolabili indipendentemente permettono l'allineamento di virole.
- Disponibili con o senza carrello folle per il movimento su rotaie.

Ideali per:

- Fabbricazione torri eoliche
- Recipienti a pressione
- Tubazioni

GROWING LINE

Per l'allineamento e la saldatura di virole di lunghezza significativa (es: due virole già saldate da allineare ad altre due virole già saldate), ESAB propone la soluzione GROWING LINE che permette di lavorare minimizzando l'utilizzo del carro-ponte. Questa soluzione è composta da:

N°1 sezione FIT

N°1 sezione FIR

N°1 sezione CD-XX-DB

N°1 sezione CI-XX-IB



Codici di ordinazione

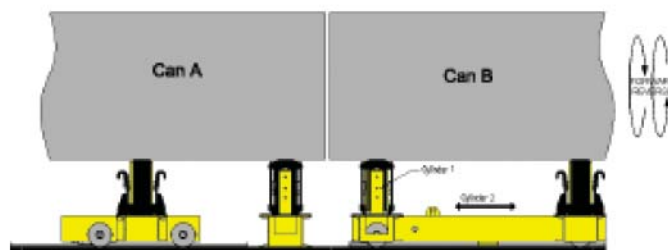
Posizionatore a rulli FIT 30	0370 250 937
Posizionatore a rulli con carrello folle FIT 30IB	0370 250 938
Posizionatore a rulli FIT 60	0370 250 939
Posizionatore a rulli con carrello folle FIT 60IB	0370 250 940
Posizionatore a rulli FIT 100	0370 250 941
Posizionatore a rulli con carrello folle FIT 100IB	0370 250 942
Documentazione tecnica	XA00144620

Dati tecnici	FIT 30	FIT 60	FIT 100
Capacità di carico max, ton	15	30	50
Capacità di sollevamento max, ton	15	30	50
Diametri rotolabili, mm	1500-6500	1500-6500	1524-5486
Fusibile, A	16	16	16
Tensione di controllo, V AC	24	24	24
Alimentazione, 50/60Hz, trifase, V	400	400	400
Classificazione IP (motore)	IP55	IP55	IP55
Classificazione IP (elettrica)	IP43	IP43	IP43
Potenza nominale, kW	1.1	2.2	4
Peso, kg	1800	1900	2295
Dimensioni, con carrello, LxWxH, mm	3730x900x1590	3730x1130x1590	3730x1330x1590
Dimensioni, senza carrello, LxWxH, mm	3730x540x945	3730x770x945	3730x1070x945
Cavo comando a distanza, m	6	6	6

FUB 30 e FUB 60

Posizionatori a rulli per assemblaggio di virole standard

- I posizionatori FUB (Fit-Up-Beds) sono il sistema più rapido per assemblare due virole
- Struttura robusta con rulli di lunga durata
- Il sistema FUB consiste di un posizionatore a rulli motorizzato e di uno folle, e di quattro rulli regolabili indipendentemente per allineare le due virole una all'altra
- Tutto il gruppo posizionatori a rulli è montato su un telaio di base che unisce l'intera struttura
- Rulli diametro 50 cm ricoperti in poliuretano



Ideali per:

- Fabbricazione torri eoliche
- Recipienti a pressione
- Tubazioni



Codici di ordinazione

Posizionatore FUB 30 0370 250 931
Posizionatore FUB 60 0370 250 932

Documentazione tecnica XA00144720

Dati tecnici	FUB 30	FUB 60
Capacità di carico max, ton	30	60
Diametro rotolabile min, mm angolo incluso 90°	610	610
Diametro rotolabile max, mm angolo incluso 30°	6435	6435
Velocità rulli, mm/min	130-1295	130-1295
Tensione di controllo, V DC	24	24
Alimentazione 50Hz, trifase, V 60Hz, trifase, V	380/400/415 400/460/480	380/400/415
Carrello mobile	yes	yes
Velocità carrello mobile, mm/min	238-2380	240-2400
Sistema guida carrello mobile, AC kW	1.1	2.2
Potenza nominale totale, kW	1.5	1.5
Classificazione IP (motore)	IP55	IP55
Classificazione IP (elettrica)	IP43	IP43
Pompa, cc	2.1	2.1
Capacità serbatoio, litri	16	16
Peso, kg	5250	7360

RT3 - RT35

Posizionatori a due assi per ruotare e inclinare pezzi in lavorazione

- Velocità regolabile in continuità
- Comando a distanza a bassa tensione (24V) per tutte le funzioni
- Due assi, rotazione e inclinazione
- Controllo della velocità a inverter
- Tutti gli azionamenti sono dotati di motori AC privi di spazzole, che richiedono meno manutenzione
- Il progetto meccanico ed elettrico è stato studiato per ridurre al minimo la manutenzione e le parti di ricambio

Ideali per:

- Recipienti a pressione
- Tubazioni
- Placcatura
- Serbatoi



Codici di ordinazione

Posizionatore RT3	0370 250 851
Posizionatore RT5	0370 250 852
Posizionatore RT10	0370 250 853
Posizionatore RT15	0370 250 854
Posizionatore RT20	0370 250 855
Posizionatore RT35	0370 250 856

Documentazione tecnica XA00144820

Opzioni e accessori

Comando a pedale	0370 250 298
Comando a distanza con display digitale	0370 250 431

Dati tecnici	RT3	RT5	RT10	RT15	RT20	RT35
Capacità di carico max, ton	3	5	10	15	20	35
Motore per rotazione, kW	1.5	2.2	4	5.5	9.2	11
Controllo a inverter per rotazione, kW	1.5	2.2	4	5.5	11	11
Velocità di rotazione, rpm	0.1-1.0	0.08-0.82	0.048-0.48	0.1-1.0	0.048-0.48	0.029-0.29
Angolo di inclinazione della tavola, °	0-135	0-135	0-135	0-135	0-135	0-90
Tempo di inclinazione, sec	80	113	177	120	177	105
Freno c/w del motore di inclinazione	1.5	2.2	4	7.5	9.2	7.5
Alimentazione 50Hz, trifase, V 60Hz, trifase, V	380/400/415 440/460/480	380/400/415 440/460/480	380/400/415 440/460/480	380/400/415 440/460/480	380/400/415 440/460/480	380/400/415 440/460/480
Fusibile, A	16	18	25	40	60	60
Tensione di controllo, V AC	24	24	24	24	24	24
Diametro tavola, mm	1200	1500	1800	1800	2200	2800
Corrente saldatura max, A	800	1000	1000	1000	1000	1000
Classificazione IP	IP55	IP55	IP55	IP55	IP55	IP55
Peso, kg	1570	2720	4530	7100	10000	17000
Dimensioni LxWxH, mm	1625x1070x1057	1720x1590x1227	2453x2070x1586	2800x2190x1840	3050x2400x1850	1940x2950x2600
Cavo comando a distanza, m	6	6	6	10	10	10

TAP 1T-HD / TAP 3T-HD

Posizionatori a tre assi per oggetti medio-piccoli

- Velocità di rotazione, altezza e inclinazione regolabili in continuità
- Comando a distanza a bassa tensione (24V) per tutte le funzioni
- Tre assi, altezza, rotazione e inclinazione
- Controllo della velocità a inverter
- Tutti gli azionamenti sono dotati di motori AC privi di spazzole, che richiedono meno manutenzione
- I sistemi idraulici per la regolazione dell'altezza e dell'inclinazione sono dotati di dispositivi di sicurezza in caso di rottura di tubazioni
- Il progetto meccanico ed elettrico è stato studiato per ridurre al minimo la manutenzione e le parti di ricambio



Ideali per:

- Recipienti a pressione
- Tubazioni
- Placcatura
- Serbatoi

Codici di ordinazione

Posizionatore TAP 1T-HD 0370 250 753

Posizionatore TAP 3T-HD 0370 250 754

Documentazione tecnica XA00144920

Opzioni e accessori

Comando a pedale

0370 250 298

Comando a distanza con display digitale

0370 250 431

Dati tecnici	TAP 1T-HD	TAP 3T-HD
Capacità di carico max, ton	1	3
Coppia max rotazione, Nm	2730	4860
Coppia di inclinazione, Nm	4070	9980
Velocità di rotazione, rpm	0.1-1.5	0.06-0.6
Angolo di inclinazione della tavola, °	0-135	0-135
Angolo di inclinazione del braccio, °	0-45	0-45
Alimentazione 50/60Hz, trifase, V	400	400
Fusibile, A	16	16
Tensione di controllo, V AC	24	24
Diametro tavola, mm	900	1000
Corrente saldatura max, A	800	800
Peso, kg	782	1500
Dimensioni LxWxH, mm	1620x1124x773	2282x1280x1045
Cavo comando a distanza, m	6	6

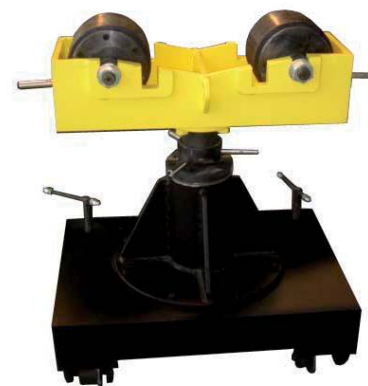
MTS1 and MTS3

Posizionatore per la rotazione di tubi

- MTS1 e MTS3 vengono utilizzati per supportare oggetti cilindrici di diversi diametri e lunghezze
- Posizionamento del pezzo tra tavola verticale e posizionatore

Codici di ordinazione

Posizionatore per tubi MTS1	0370 251 057
Posizionatore per tubi MTS3	0370 251 058
Documentazione tecnica	XA00153920



Dati tecnici	MTS1	MTS3
Capacità di carico max, ton	1	3
Diametri rotolabili, mm	100-610	150-914
Tipo di rulli	PU Black	PU Black
Diametro rulli, mm	150	200
Peso, kg	198	335
Dimensioni, LxWxH, mm	635x1020x500	800x1310x550

HPS-3T

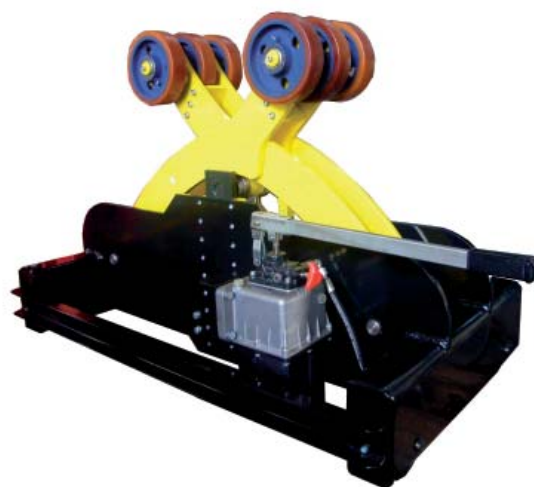
Posizionatore per la rotazione di tubi

- Il posizionatore HPS viene utilizzato per supportare tubi di diametro da 100 a 1000 mm
- Un sistema idraulico ad azionamento manuale regola l'apertura dei rulli in funzione del diametro del tubo

Codici di ordinazione

Posizionatore per tubi HTS-3T	0370 251 044
Documentazione tecnica	XA00153820

Dati tecnici	MTS3
Capacità di carico max, ton	3
Diametri rotolabili, mm	100-1000
Diametro rulli, mm	200
Peso, kg	345
Dimensioni, LxWxH, mm	1500x1100x710



PR7/10 e IR7

Posizionatore e sezione folle per la rotazione di tubi

- PR7/10 viene utilizzato per la fabbricazione di tubazioni
- Telaio in acciaio granigliato rivestito in poliuretano per resistere agli ambienti più impegnativi
- Capacità di lavoro: diametro tubi da Ø 50 a 920 mm
- Velocità di rotazione 74-740 mm/min

Ideali per:

- Saldatura di tubi
- Prefabbricazione/saldatura di sistemi di tubazioni
- Saldatura di curve e raccordi

Codici di ordinazione

Posizionatore per tubi PR7/10 0370 251 056
Posizionatore folle IR7 0370 251 060

Documentazione tecnica XA00154220

Opzioni e accessori

Comando a distanza con display digitale 0370 250 431



Dati tecnici	PR7/10	IR7
Capacità di carico max, ton	3.5	3.5
Capacità di rotazione, kg	10	-
Velocità di rotazione, mm/min	74-740	-
Velocità di sollevamento, mm/min	590	-
Ampiezza sollevamento, mm	960	-
Diametro tubo, min-max, mm	50-920	50-920
Alimentazione 50Hz, trifase, V 60Hz, trifase, V	380/400/415 440/460/480	-
Rulli in poliuretano Ø mm Larghezza, mm	254 80	254 80
Fusibile, A	16	-
Tensione di controllo, V AC	24	-
Motore di rotazione, kW	1.1	-
Motore di sollevamento, kW	0,55	-
Classificazione IP	IP 54	-
Inverter AC, kW	1.1	-
Peso, kg	1210	772
Dimensioni LxWxH, mm	1500x3048x500	1338x987x500
Cavo comando a distanza, m	10	-

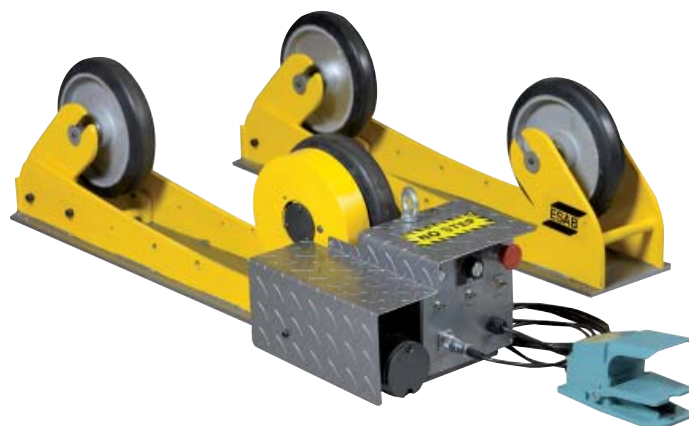
LLR-500P / LLR-500I e LLR-3000P / LLR-3000I

Posizionatori a rulli convenzionali per oggetti leggeri

- Ideali per la rotazione di pezzi leggeri
- Velocità regolabile in continuità
- Dotati di comando a pedale a bassa tensione con funzione di start-stop
- Il progetto meccanico ed elettrico è stato studiato per ridurre al minimo la manutenzione e le parti di ricambio

Ideali per:

- Fabbricazione di oggetti cilindrici
- Tubazioni



LLR 500P e LLR 500I

Codici di ordinazione

LLR-500P, sezione motrice 0370 250 190
LLR-500I, sezione folle 0370 250 191

LLR-3000P, sezione motrice 0370 250 196
LLR-3000I, sezione folle 0370 250 197

Documentazione tecnica
LLR-500P / LLR-500I XA00154820
Documentazione tecnica
LLR-3000P / LLR-3000I XA00155120



LLR 3000P e LLR 3000I

Dati tecnici		LLR-500	LLR-3000
Capacità di carico max, kg	Motrice	250	1500
	Folle	250	1500
Capacità di rotazione, kg	Motrice	750	4500
Velocità rotazione, min-max, mm/min		0-4420	0-4000
Diametri rotolabili, mm min 150°, max 60°		50-1000	286-1006
Alimentazione, 50Hz, mono-fase, V		220	220
Motore, W		100	300
Tensione di controllo, V AC		24	24
Peso, kg	Motrice	66	119
	Folle	50	71
Dimensioni LxWxH, mm	Motrice	1130x322x330	1260x413x437
	Folle	960x322x200	950x413x340
Cavo comando a pedale, m		3	3

LLP-200, LLP-500, LLP-750 e LLP-1000

Posizionatori a due assi

- Ideali per la rotazione di pezzi leggeri
- Velocità regolabile in continuità
- Dotati di comando a pedale a bassa tensione con funzione di start-stop
- I posizionatori a tavola LLP dispongono di due assi
- Il dispositivo di inclinazione della tavola è ad azionamento manuale per LLP-200, mentre LLP-500, LLP-750, LLP-1000 hanno un dispositivo motorizzato per l'inclinazione
- La disponibilità dei due assi garantisce all'operatore di lavorare nella posizione ergonomica ideale
- Il progetto meccanico ed elettrico è stato studiato per ridurre al minimo la manutenzione e le parti di ricambio

Ideali per:

- Fabbricazione di oggetti cilindrici
- Tubazioni
- Riparazioni



Codici di ordinazione

Posizionatore LLP-200	0370 250 202
Posizionatore LLP-500	0370 250 203
Posizionatore LLP-750	0370 250 204
Posizionatore LLP-1000	0370 250 205

Documentazione tecnica XA00154520

Opzioni e accessori

Mandrino a tre ganasce LLC	0370 250 209
Flangia adattatrice LLAF	0370 250 213
Comando a distanza LLPE	0370 250 206

Dati tecnici	LLP-200	LLP-500	LLP-750	LLP-1000
Capacità di carico in rotazione max, kg	200	500	750	1000
Capacità di carico in inclinazione max, kg	200	500	750	1000
Velocità di rotazione, rpm	0-4	0-2	0-0.8	0-0.8
Angolo di inclinazione della tavola, °	-45 - 90	-45 - 90	-45 - 90	-45 - 90
Alimentazione 50Hz, monofase, V	220	220	-	-
Alimentazione 50Hz, trifase, V	-	-	380/400/415	380/400/415
Alimentazione 60Hz, trifase, V	-	-	440/460/480	440/460/480
Tensione di controllo, V AC	24	24	24	24
Motore per rotazione, W	90VDC, 65W	90VDC, 150W	0,75kW	0,75kW
Inverter, kW	-	-	0,75	0,75
Velocità di inclinazione	manuale	50 sec per 135°	70 sec per 135°	70 sec per 135°
Motore per inclinazione	-	90VDC, 300W	0,75kW	0,75kW
Corrente di saldatura, A	450	450	600	600
Diametro tavola, mm	500	620	900	900
Peso, Kg	73	510	552	632
Altezza max inclinazione, mm	590	866	1163	1167
Dimensioni LxWxH, mm	500x446x600	894x689x1050	1008x890x1250	1008x894x1250
Cavo comando a pedale, m	3	3	3	3
Cavo per comando a distanza, m	6 (opzionale)	6 (opzionale)	6	6

LLP-50H e LLP-150H

Posizionatori a due assi, con foro centrale

- Ideali per la rotazione di pezzi leggeri
- Velocità regolabile in continuità
- Dotati di comando a pedale a bassa tensione con funzione di start-stop
- I posizionatori a tavola LLP-H dispongono di due assi, rotazione motorizzata e inclinazione ad azionamento manuale
- Il foro centrale è di 120 mm di diametro
- La disponibilità dei due assi garantisce all'operatore di lavorare nella posizione ergonomica ideale
- Il progetto meccanico ed elettrico è stato studiato per ridurre al minimo la manutenzione e le parti di ricambio

Ideali per:

- Tubazioni
- Riparazioni



Codici di ordinazione

Posizionatore LLP-50H 0370 250 200
Posizionatore LLP-150H 0370 250 201

Documentazione tecnica XA00154620

Opzioni e accessori

Mandrino a tre ganasce LLC 0370 250 209
Flangia adattatrice LLAF 0370 250 213
Comando a distanza LLPE 0370 250 206

Dati tecnici	LLP-50H	LLP-150H
Capacità di carico in rotazione max, kg	50	150
Capacità di carico in inclinazione max, kg	50	150
Velocità di rotazione, rpm	0 - 4.5	0 - 4.5
Angolo di inclinazione della tavola, °	± 90	± 90
Alimentazione 50Hz, monofase, V	220	220
Tensione di controllo, V AC	24	24
Motore per rotazione, W	90VDC, 40W	90VDC, 65W
Corrente di saldatura, A	450	450
Diametro tavola, mm	450	450
Diametro foro nella tavola, mm	120	120
Peso, Kg	63	63
Altezza max inclinazione, mm	510	510
Dimensioni LxWxH, mm	574x417x530	574x417x530
Cavo comando a pedale, m	3	3
Cavo per comando a distanza, m	6 (opzionale)	6 (opzionale)

LLT-250 e LLT-750

Tavole rotanti

- Ideali per la rotazione di pezzi leggeri
- Assicura facile accesso per saldatura e assemblaggio
- Velocità regolabile in continuità
- Dotati di comando a pedale a bassa tensione con funzione di start-stop
- Per migliorare produttività e qualità

Codici di ordinazione

Tavola rotante LLT-250 0370 250 210
Tavola rotante LLT-750 0370 250 211

Documentazione tecnica XA00154720



Dati tecnici	LLT-250	LLT-750
Capacità di carico in rotazione max, kg	250	750
Capacità di carico max, kg	250	750
Velocità di rotazione, rpm	0 - 4.5	0 - 0.8
Angolo di inclinazione della tavola, gradi	±90	±90
Alimentazione 50Hz, V	220 monofase	380/400/415 trifase
Alimentazione 60Hz, V	-	440/460/480 trifase
Tensione di controllo, V AC	24	24
Motore per rotazione	90VDC, 65W	AC, 0,75kW
Corrente di saldatura, A	450	600
Diametro tavola, mm	500	620
Peso, Kg	68	242
Dimensioni LxWxH, mm	500x320x600	716x537x810
Cavo comando a pedale, m	3	3
Cavo per comando a distanza, m	6 (opzionale)	6

Mandrino LLC

Mandrino a tre ganasce per posizionatori leggeri ESAB

- Da utilizzare come complemento in combinazione con i posizionatori leggeri ESAB per la manipolazione di oggetti leggeri
- Utilizzo e manutenzione semplici

Codici di ordinazione

Mandrino LLC a tre ganasce 0370 250 209
LLAF Low Load Flangia di adattamento 0370 250 213
Documentazione tecnica XA00154920

Dati tecnici	Chuck-125
Diametro esterno, Ø mm	83
Altezza esterna, mm	200
Possibilità di fissaggio (alt 1), Ø mm	10 - 230
Possibilità di fissaggio (alt 2), Ø mm	10 - 250
Peso, kg	7.5



AGW1 e AGW2 – Macchina per saldare serbatoi

Su un lato o su due lati

- Macchina composta da una serie di teste semoventi, sviluppata per la costruzione in cantiere di grandi serbatoi di stoccaggio, silos, forni e grandi oggetti cilindrici, con saldatura SAW
- Disponibile per saldatura su un lato o ambedue
- Scorre sul lato superiore delle lamiere
- Dato che ci sono diversi metodi di costruzione dei serbatoi, una versione è predisposta per scorrere su una rotaia fissata temporaneamente sulla costruzione oppure su un anello esterno indipendente
- L'operatore di ciascuna macchina (due per la versione bilaterale) sta in una cabina, dove monitorizza e controlla il procedimento di saldatura mediante il pannello di controllo nella cabina.
- La cabina, con il pavimento ad altezza variabile per adattarsi all'altezza delle lamiere, è costituita da una gabbia per garantire agli operatori il massimo livello di comfort e di sicurezza
- La gabbia può essere protetta da appositi teloni per la protezione dagli eventi atmosferici
- La cabina della versione bilaterale è dotata di scalette e di un ponte superiore di collegamento per facilitare il movimento degli operatori. Il ponte è dotato di ringhiera per la sicurezza degli operatori



Codici di ordinazione

Macchina per un solo lato, AGW1	0370 250 700
Macchina per due lati, AGW2	0370 250 702
Documentazione tecnica	XA00145220

Opzioni e accessori

Struttura trasportabile AGW1	0370 250 703
Struttura trasportabile AGW2	0370 250 704
Gruppo cavi, 95mm ² (75 e 25m)	0370 250 705
Luce per cabina	0370 250 706

Dati tecnici	AGW1	AGW2
Carico utile, kg	300	300
Shell height, mm (in.)	1800-3500	1800-3500
Altezza lamiera, mm	100	100
Spessore max lamiera, mm	50	50
Spazio libero laterale min, mm	1450	1450
Velocità di saldatura, mm/min	244-2440	278-2780
Motore AC, kW	1x0.55	2x0.55
Controllo a inverter per il motore, kW	1x1.1	1x1.1
Classificazione IP (motore)	IP55	IP55
Classificazione IP (elettrica)	IP43	IP43
Riserva max di flusso, kg	70	70
Pannello elettrico di controllo	yes	yes
Dimensioni, LxWxH, mm	1440x5836x2102	2210x5836x2120
Peso, kg	1300	1460

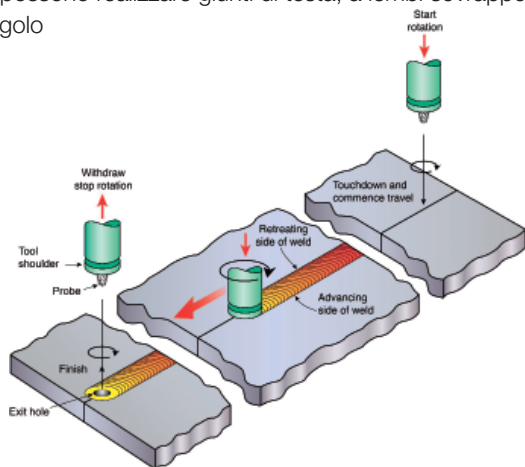
Applicazioni speciali



Friction Stir Welding

Qualità in profondità

- La saldatura Friction Stir Welding (FSW) è basata sul principio di ottenere un aumento di temperatura e di pressione sufficientemente alto da unire insieme due parti. Questo viene ottenuto utilizzando un utensile rotante che si muove lungo il giunto esercitando una pressione elevata e ottenendo così una saldatura.
- La FSW è ideale per giuntare profili dritti e lamiere piane di spessori tra 1,2 e 30 mm in piena penetrazione
- Si possono realizzare giunti di testa, a lembi sovrapposti e ad angolo



Aree di applicazione

- Costruzioni navali, piattaforme offshore
- Industria aerospaziale
- Vagoni ferroviari, tram, carrozze per metropolitane
- Industria automobilistica
- Produzione di motori elettrici
- Industria militare
- Radiatori per raffreddamento
- La Friction Stir Welding può saldare con velocità e qualità elevate essenzialmente alluminio e leghe di rame e magnesio



Vantaggi principali

- Bassissima distorsione e deformazione
- Nessuna preparazione del giunto, occorre solo sgrassare
- Nessuna operazione di molatura, pulitura o raddrizzatura
- Nessuna saldatura di riparazione
- Peso ridotto (40% meno di MIG/MAG)
- Elevata tolleranza alla distanza tra i lembi
- Grande qualità di saldatura
- Caratteristiche meccaniche migliori
- Migliore resistenza alla fatica
- Niente fumi, scintille e spruzzi
- Basso livello di rumore
- Operazione semplice (HMI)
- Ottima ripetibilità

Sistemi SuperStir™ per FSW

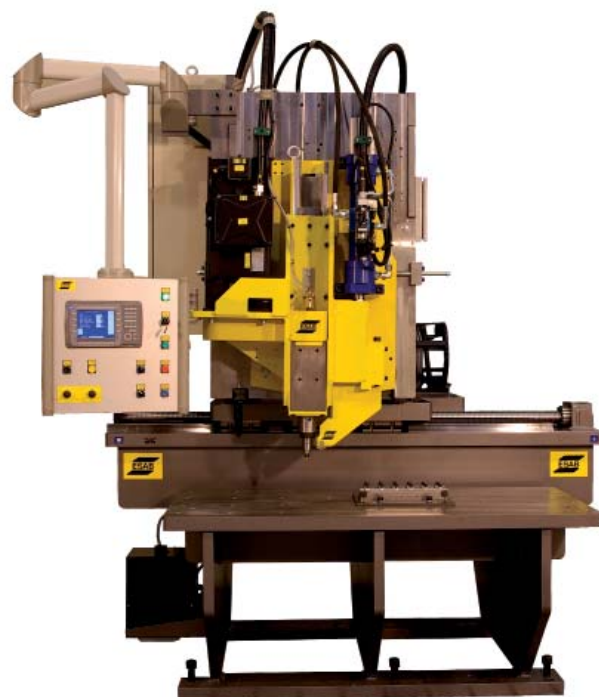
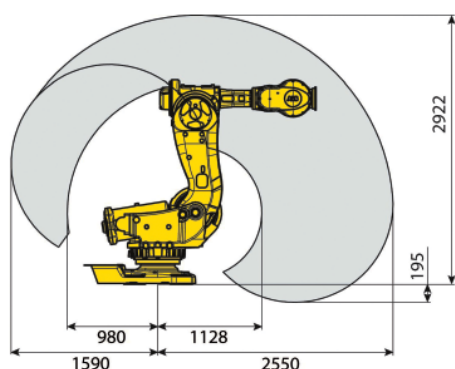
La gamma di macchine ESAB SuperStir™ è stata sviluppata per la produzione in serie di grandi pannelli di alluminio, profili, travature. Le macchine sono caratterizzate da un elevato livello di personalizzazione ed offrono un procedimento di saldatura sicuro, pulito e semplice che può essere ampiamente automatizzato, con evidenti vantaggi in produttività e riduzione dei costi. La tecnologia FSW ESAB SuperStir™ è applicabile a una vasta gamma di settori industriali, cantieri navali, mezzi di trasporto, industria aerospaziale e militare.

Friction Stir Welding

Continua

Sistemi LEGIO™ per Friction Stir Welding

- Il concetto modulare rende possibile assemblare stazioni di saldatura che rispondano alle più svariate applicazioni di Friction Stir Welding
- Il sistema LEGIO™ consiste di cinque strutture di base in una serie di sette taglie diverse, che coprono spessori da 1,2 a 6,5 mm.
- Queste strutture di base possono essere dotate di svariati tipi di attrezzature per adattarsi alle diverse applicazioni e per offrire la massima flessibilità ad ogni linea di produzione
- I modelli più potenti, tipi S- ed U-, sono adatti ad essere integrati facilmente in sistemi con grandi mascherature, sistemi rotanti e sistemi di fissaggio intercambiabili.
- Per la produzione di pezzi di piccole dimensioni, sono più adatti i modelli UT- e ST-. Dispongono infatti di piani di lavoro con una serie di fori che permettono il fissaggio delle mascherature



Robot Rosio™ per Friction Stir Welding

- Saldatura Friction Stir robotizzata
- Il sistema di controllo IRC5 è in grado di controllare l'energia applicata e assicura precisione lungo tutto il percorso
- Il software che controlla il movimento permette una saldatura lineare anche su percorsi arbitrari, come giunti circolari e quadrati.
- Funzionalità aggiuntive di supporto per programmi personalizzati consentono di effettuare saldature di alta qualità, anche con limitate risorse di programmazione
- L'interfaccia evoluta uomo-macchina (HMI) del controllo IRC5 consente all'operatore di effettuare tutte le operazioni attraverso la console portatile

Dati tecnici

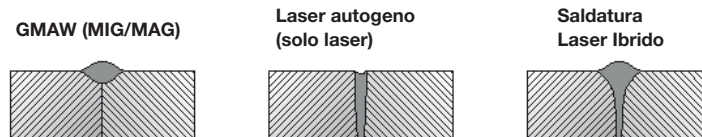
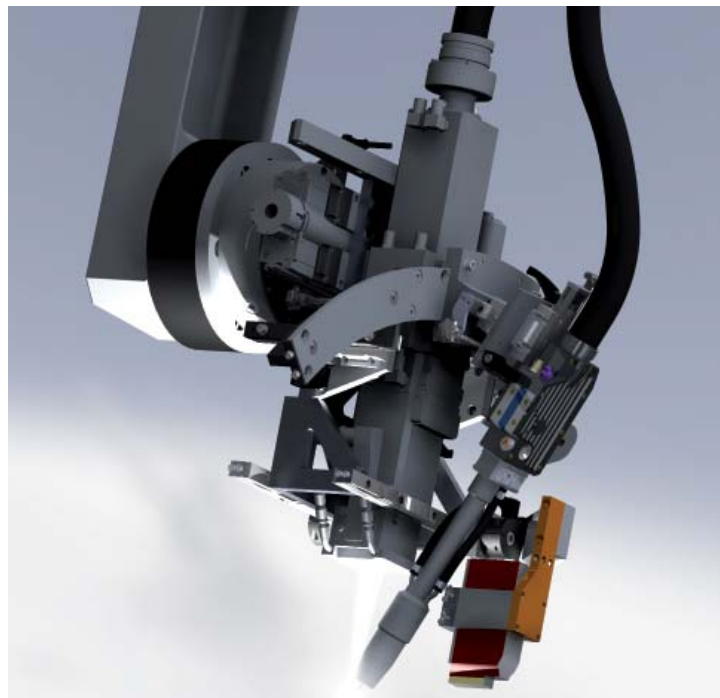
Rosio™

Alluminio serie 6000, mm	1-7
serie 5000, mm	1-6
serie 2000, mm	1-5
serie 7000, mm	1-5
Velocità di saldatura, mm/min	>1000
Rotazione max utensile, rpm	3000
Forza max di pressione, kN	13
Area di lavoro del robot, mm	2550
Dimensioni base robot, mm	1206.5 x 1200
Peso del robot, kg	2500
Dimensioni armadio di controllo, mm	2160x725x710
Peso armadio, kg	250
Alimentazione, V/Hz	400/50

Hybrio™ - Saldatura Laser Ibrido Autoadattivo

Il meglio dei due mondi

- La tecnologia di saldatura laser ibrido autoadattivo ESAB Hybrio™ combina l'alta penetrazione ed il basso apporto di calore tipici della saldatura laser con le eccellenti caratteristiche di saldatura e la maggiore tolleranza alle imperfezioni di accoppiamento della saldatura MIG/MAG
- Un'alternativa di saldatura radicalmente nuova, che produce saldature estremamente strette e profonde a velocità molto elevate. In una singola passata, il procedimento Hybrio™ può spesso ottenere un risultato che richiederebbe passate multiple con un procedimento di saldatura convenzionale.
- Viene ridotto l'apporto di calore alle parti da saldare, causa di retrazioni e distorsioni che possono rendere imprevedibile la geometria del pezzo saldato, difetti ovviamente costosi da riparare.
- Utilizzando il procedimento MIG/MAG in combinazione con il laser, il procedimento Hybrio™ supera le limitazioni del procedimento con solo laser, riguardo la sua difficoltà a produrre saldature di qualità accettabile in giunti con accoppiamenti tra le parti meno che perfetti. La combinazione dei due procedimenti realizza un sistema robusto e versatile, tre volte più efficace rispetto a un procedimento laser convenzionale.
- Il procedimento MIG/MAG consente inoltre di aggiungere materiali d'apporto per migliorare le proprietà metallurgiche e creare cordoni, mentre il raffreddamento più lento riduce la durezza. Queste caratteristiche sono particolarmente vantaggiose nella saldatura di acciai al carbonio e acciai inossidabili ad elevate prestazioni.
- Caratteristica unica è il sistema di controllo adattativo ESAB ad anello chiuso rileva le condizioni di accoppiamento e modifica in tempo reale i parametri per ottenere un profilo di saldatura costante. Questa caratteristica allarga di cinque volte la finestra applicativa del procedimento, rispetto ad un sistema di controllo non adattativo.



Le immagini illustrano le differenze tra i profili di saldatura MIG/MAG, Laser e Laser ibrido



Codici di ordinazione

Per ogni informazione, contattare ESAB

Documentazione tecnica XA00153320

Vantaggi e benefici di Hybrio™

- Processo autoadattivo
- Costi operativi ridotti di 50-80%
- Produttività aumentata di 300-1000%
- Apporto di calore e distorsioni ridotti di 80-90%
- Riduzione delle saldature di riparazione
- Poca manodopera nel processo, completamente automatizzato
- Facilità d'uso da parte di operatori anche non altamente specializzati, grazie al sistema di controllo
- Riduzione dei costi di assemblaggio, saldatura e finitura, grazie alla ridotta distorsione delle parti
- Grande produttività e rapido ritorno dell'investimento
- Possibilità di semplificare i progetti ed i processi produttivi
- Assistenza e supporto completo ESAB per lo sviluppo del processo e la sua ottimizzazione, con accordi di estensione di garanzia e servizio

Hybrio™ - Saldatura Laser Ibrido

Continua

Hybrio™ Flex

La stazione flessibile di saldatura laser ibrido Hybrio™ Flex è basata su di un sistema di movimentazione a sei assi, e può essere dimensionata per coprire un'area di lavoro di 4 metri x 20 ed oltre. Il sistema può inoltre essere configurato per coprire una gamma di profondità sull'asse Z da 1 a 3 metri. Questa versatilità rende il sistema Hybrio™ adatto a un'ampia gamma di geometrie di prodotti e di configurazioni di giunti.

Hybrio™ Beam

I sistemi Hybrio™ Beam si basano sulle robuste stazioni di saldatura ad arco sommerso ESAB con struttura a trave largamente diffuse in tutto il mondo. Questi sistemi sono sia in configurazione verticale che orizzontale ed operano movimentando e centrando i pezzi attraverso una stazione di saldatura fissa. I componenti da saldare vengono allineati e tenuti pressati in posizione, in modo da assicurare le migliori condizioni per la saldatura. Questi sistemi, equipaggiati con il procedimento Hybrio™, possono incrementare la produzione da tre a dieci volte in funzione dei casi specifici e degli spessori.

Hybrio™ Seam

I sistemi di saldatura laser ibrido Hybrio™ Seam coprono una vasta gamma di applicazioni per la giunzione di lamiere di svariate dimensioni e spessori, dalla giunzione di coils fino alla fabbricazione di grandi pannelli. I lembi delle lamiere o dei pannelli da saldare vengono pressati e tenuti in posizione, mentre il sistema Hybrio™ si muove lungo il giunto effettuando la saldatura. Si ottiene piena penetrazione saldando su un solo lato con una sola passata fino a spessori di 12,5 mm e con passate successive per spessori più alti.

Hybrio™ Tube

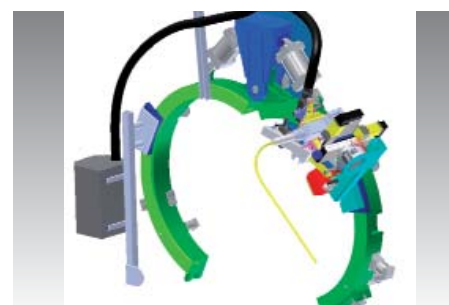
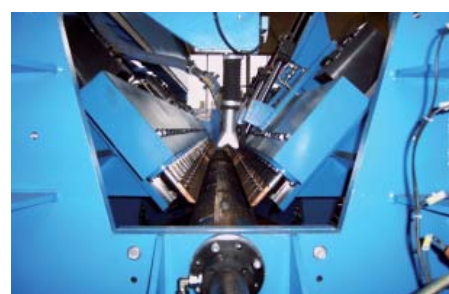
Le stazioni di saldatura laser ibrido Hybrio™ Tube sono sistemi di saldatura longitudinale, dotati di dispositivi per premere e tenere in posizione i lembi, per ottenere le condizioni ottimali per la saldatura HLAW. Il tubo viene poi fatto scorrere attraverso la macchina per la saldatura. Questi sistemi possono produrre tubi cilindrici o conici fino a 1 metro di diametro, con spessori fino a 12,5 mm.

Hybrio™ Orbit

Il sistema di saldatura orbitale laser ibrido Hybrio™ Orbit è stato sviluppato per la giunzione di tubazioni, e può anche essere utilizzato per la rapida esecuzione di una passata di fondo di elevata qualità, con successivo riempimento del giunto con procedimenti ad alto tasso di deposizione. Questi sistemi sono completamente orbitali, capaci di eseguire un giunto continuo su 360° su oggetti cilindrici anche con spazio limitato intorno. Hybrio™ Orbit è stato pensato specificatamente per l'industria petrolchimica, ma trova applicazioni in molti altri settori industriali.

Hybrio™ Process Package for Integrators

La tecnologia ESAB Hybrio™ per la saldatura laser ibrido è all'avanguardia per facilità d'uso e affidabilità del processo. ESAB ha sviluppato un sistema capace di rilevare la situazione e le caratteristiche del giunto e di adattare di conseguenza il processo in tempo reale, per mantenere un'alta qualità di saldatura in un'ampia gamma di condizioni operative. ESAB ha integrato questa tecnologia in un package completo disponibile non solo come parte dei suoi sistemi completi di saldatura laser ibrido, ma anche come attrezzatura per fabbricanti OEM di macchine utensili e per integratori di sistemi. ESAB ha una grande esperienza nei sistemi di saldatura laser ibrido e fornisce assistenza e supporto completo per lo sviluppo del processo e la sua ottimizzazione, per minimizzare il rischio tecnico dei suoi partner OEM e integratori in tutto il mondo.



HNG Multi

Sistema di saldatura SAW Narrow Gap.

- Disponibile per saldatura con filo singolo (AC o DC) e con fili tandem (DC/AC o AC/AC) di giunti paralleli o semi-paralleli, larghezza minima 18 mm e spessori fino a 350 mm
- L'inseguimento continuo sui due lati del giunto assicura il preciso posizionamento delle passate
- Misurazione continua della larghezza del giunto
- Protezione dai corto-circuiti testa-pezzo
- Posizionamento automatico
- Possibilità di saldare giunti fino a 50 mm di larghezza
- Torcia raffreddata ad aria
- Alta qualità di saldatura, affidabile e uniforme
- Elevata produttività
- Lavorazioni supplementari ridotte al minimo

Dati tecnici

Tipo di giunto	Testa-testa
Dimensioni del filo, mm	3-4
Motore traina-filo	A6 VEC 156:1, 4000 rpm
Velocità max filo, m/min	4
Corrente saldatura DC max, A	800
Corrente saldatura AC max, A	800
Passate per strato	2-4
Tasso di deposito, kg/h	approx. 7/16 (filo singolo/tandem)
Angolo inclinazione ugello saldatura	± 3.5°
Profondità max giunto, mm	350
Larghezza del giunto, mm	18-50
Angolo tra i fili	15°
Distanza tra i fili, mm	15 (valido per stick-out 30 mm)
Precisione inseguigiunto, mm	± 0.15
Resistenza pezzo al calore max, °C	300
Diametro min saldatura, mm	500/1200 Singolo/Tandem
Sistema alimentazione flusso	OPC Super
Capacità tramoggia flusso, litri	approx. 10
Spazio per saldatura interna	
- Longitudinale, Ø mm	1500
- Circonferenziale, Ø mm	1500
Peso, kg	140/165 (Single/Tandem)



Codici di ordinazione

Per ogni informazione, contattare ESAB

Documentazione tecnica XA00141620



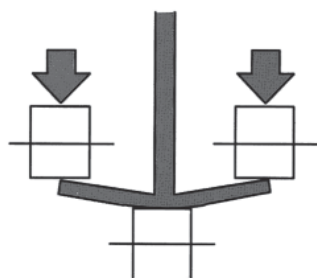
Sistema inseguigiunto sui due lati

Produzione di travi saldate

Per la saldatura di travi e profili

- ESAB offre soluzioni complete ed efficaci per la produzione di ogni configurazione di travi saldate, ad I, T, L, asimmetriche, scatolate, a colonna. La vasta esperienza ESAB nella saldatura di travi assicura i massimi livelli di qualità, precisione, versatilità e produttività per soddisfare tutte le esigenze di una produzione efficiente
- Le macchine sono di due tipologie: macchine tipo-IT dove l'anima viene saldata alla flangia in posizione verticale, e macchine tipo-I, dove l'anima è in posizione orizzontale
- Elevata capacità produttiva e perfetta qualità di saldatura
- L'operazione di saldatura viene effettuata mentre flangia e anima sono tenute pressate insieme, per eliminare completamente il gioco fra le parti. Dispositivo integrato di raddrizzamento per compensare la deformazione delle flange

Sistema di raddrizzamento



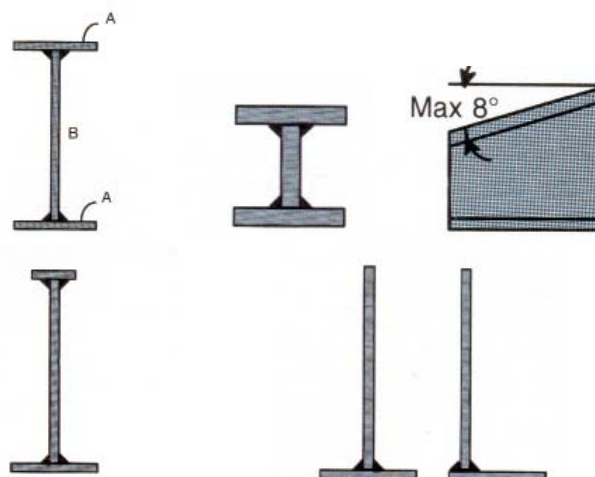
Macchina per saldatura travi IT-258



Gamma di travi saldabili:

Macchina tipo	Anima	Flangia
IT-258	200-2500 mm	100-800 mm
IT-158	200-1500 mm	100-800 mm

Esempi di travi saldabili:



Soluzioni di saldatura per tubifici

Esperienza e competenza ESAB

Impianti di saldatura versatili e affidabili

Una vasta gamma di prodotti sviluppati per varie applicazioni SAW multifilo, particolarmente adatti per la saldatura di tubazioni.

Saldatura longitudinale rapida e precisa

I sistemi ESAB per la saldatura longitudinale in arco sommerso sono adatti per la produzione di tubi di diametro 50-160 cm, spessore parete di 6-40 mm e lunghezza fino a 18 metri.

Saldatura interna ed esterna

Per la saldatura interna ESAB ha sviluppato bracci a trave pre-caricata e teste compatte per la saldatura multifilo, fino a 4 fili. La stazione per la saldatura esterna è basata su una soluzione a colonna e braccio, con slitte per l'adattamento ai diversi diametri di tubo.

Sistemi di contatto massa

Le elevate correnti di saldatura in gioco richiedono un efficiente sistema di contatto-massa con i tubi in movimento, per chiudere il circuito con il generatore. Spazzole flessibili in acciaio su due ranghi vengono tenute premute con una pressione controllata sulla parte esterna del tubo davanti e dietro la testa di saldatura, per trasmettere la corrente con la minima caduta di tensione possibile e senza archi o effetti di scintillio, che disturberebbero il processo di saldatura.

Sistemi sicuri di alimentazione filo e flusso

Alimentazione del filo e del flusso uniforme e sicura, e recupero/riciclo del flusso sono determinanti per la buona qualità del processo. La corretta combinazione di aria compressa, alimentazione flusso, rifornimento flusso con il sistema Big/Bag, aspirazione sotto vuoto, separatore magnetico e riciclo continuo contribuiscono a realizzare stazioni di saldatura caratterizzate da ridotti fermi-macchina, saldatura di alta qualità e ambiente di lavoro più pulito.

Saldatura dei tubi a spirale

Saldatura interna ed esterna vengono effettuate contemporaneamente nella stessa stazione. Parte prima la saldatura interna, mentre la saldatura esterna segue al giro successivo, internamente con procedimento a due e in certi casi a tre fili ed esternamente con uno o tre fili, in funzione del diametro e dello spessore delle pareti del tubo.

Codici di ordinazione

Per ogni informazione, contattare ESAB

Documentazione tecnica XA00136520



Saldatura interna

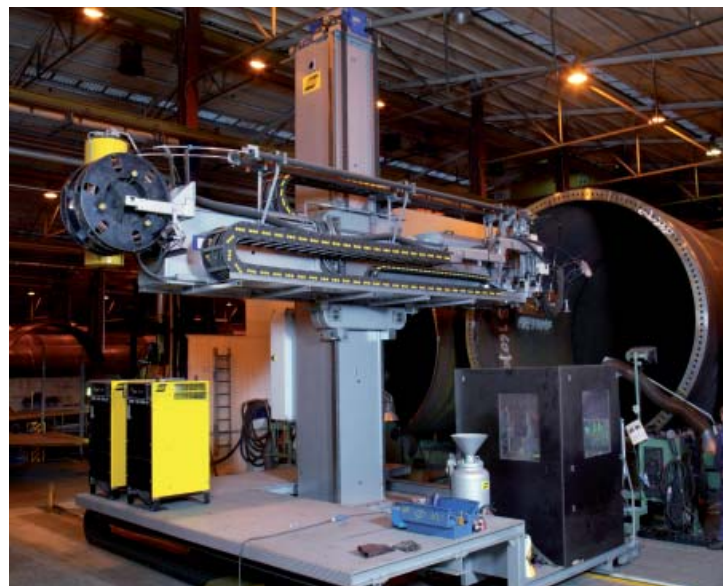


Saldatura esterna

Fabbricazione di torri eoliche

Soluzioni speciali per un'industria speciale

- Il fattore più importante per la fabbricazione efficiente di torri eoliche è la corretta gestione del flusso delle parti nell'officina. I benefici dei procedimenti di saldatura ad elevata produttività vengono completamente vanificati se la movimentazione e l'assemblaggio delle parti nel ciclo di produzione incontrano problemi o comportano tempi troppo lunghi.
- ESAB è in grado di fornire un valido supporto nei procedimenti di saldatura e taglio per la fabbricazione di torri eoliche, con la fornitura di soluzioni complete e specializzate per ogni fase del processo di produzione
- Con la fornitura di una soluzione completa da ESAB, potrete lavorare con un unico fornitore per gli impianti, il processo, il servizio ed il supporto tecnico. In un progetto complesso questo comporta vantaggi in termini di efficienza, con la certezza dei costi e dei tempi di realizzazione. La realizzazione dell'impianto sarà accuratamente programmata ed i tempi di consegna ampiamente prevedibili.



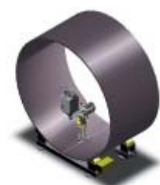
Taglio ossigas o plasma delle lamiere e preparazione dei giunti



Piegatura, formatura e puntatura delle virole



Saldatura longitudinale esterna ad arco sommerso con manipolatore a colonna



Saldatura longitudinale interna ad arco sommerso con manipolatore a colonna



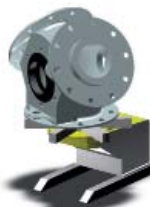
Saldatura ad arco sommerso di flange e supporti



Assemblaggio di virole mediante posizionatori a rulli con sistema idraulico di allineamento. Saldatura circonferenziale interna ed esterna ad arco sommerso con manipolatore a colonna



Saldatura automatica delle strutture dei portelli



Fabbricazione di sub-componenti con posizionatori e stazioni di saldatura manuale ESAB

ESAB Retrofit

Modernizzazione e aggiornamento

- Il servizio tecnico ESAB è in grado di aggiornare ogni tipo di impianto esistente portandolo alle condizioni di virtualmente nuovo, mediante le più recenti apparecchiature e accessori.
- Gli accessori includono sistemi per l'inseguimento del giunto, per il recupero del flusso, per l'alimentazione del filo, per la placcatura a nastro, che possono essere montati su impianti esistenti.
- La qualità dei materiali, lo spessore e le proprietà del giunto richieste determinano il procedimento di saldatura più adatto. Queste condizioni sono in continua evoluzione e possono richiedere cambiamenti nei processi di saldatura. ESAB può fornire una gamma di teste di saldatura per diversi processi, che possono essere utilizzate su impianti esistenti.
- ESAB Retrofit è un'alternativa all'investimento in impianti completamente nuovi e può trasformarsi in valore aggiunto per l'azienda, come spesso accade in questi casi.
- Il retrofitting degli impianti si traduce in un sostanziale aumento della qualità e della produttività, oltre che al miglioramento dell'ambiente di lavoro
- ESAB coopera con molti produttori OEM di impianti completi di saldatura automatizzata, richiedete quindi che vengano installati sistemi e accessori ESAB per usufruire in pieno delle nuove tecnologie di processo sviluppate da ESAB.



I vantaggi del Retrofit

- Difficoltà di reperire ricambi dei vostri vecchi impianti
- La produttività dei vostri impianti esistenti è troppo bassa
- La qualità del processo è insufficiente
- Il processo non è più ideale per la produzione attuale

E' ora di rinnovare gli impianti ?

In quali casi si può applicare il Retrofit ?

- ESAB può aggiornare impianti come manipolatori a colonna, portali, panel-lines di cantieri navali, ecc.
- Integrazione di sistemi di saldatura ESAB su linee di produzione prodotte da integratori o sistemi automatizzati speciali, ad esempio per tubifici, per cantieri navali, ecc
- L'azione di Retrofit può essere effettuata semplicemente sostituendo il sistema saldante, oppure intervenendo con soluzioni integrate su sistemi anche complessi

Leader mondiale nelle tecnologie e nei sistemi di saldatura e taglio

XA00155950
COMEX-S-1k-0613



ESAB è un pioniere nell'industria della saldatura e del taglio dei metalli. Con oltre 100 anni di esperienza e di continuo miglioramento dei prodotti e dei processi, affrontiamo le sfide del progresso tecnologico in ogni settore dove operiamo.

Qualità e rispetto per l'ambiente

Qualità, ambiente e sicurezza sono sempre stati al centro della nostra attenzione. ESAB è una delle poche aziende internazionali ad aver conseguito le certificazioni ISO 9001, ISO 14001 e OHSAS 18001 per la gestione di Qualità, Sicurezza e Ambiente in tutte le sue

unità produttive.

Alla ESAB la qualità è un processo continuo, al centro dell'attenzione dei processi produttivi nelle nostre fabbriche in tutto il mondo.

La leadership mondiale comporta un'esperienza applicativa e una competenza globali. La produzione multinazionale di materiali d'apporto e di macchine porta la qualità e la capacità innovativa ESAB sempre più vicino ai clienti. Le filiali ESAB in tutto il mondo, con la rete di distributori qualificati, sono in grado di offrire a livello locale esperienza pratica e soluzioni per ogni problema riguardante materiali, processi di saldatura e taglio, produttività dei sistemi.

Filiali ESAB nel Mondo



* Comprende le sedi di ESAB North America.
Società del gruppo Anderson Group Inc



ESAB Saldatura SpA

Via Novara 57/59, 20010 Bareggio – MI

Tel. 02 97968.1

e-mail: esab.saldatura@esab.se

www.esab.it

