


НХ 12Р, НХ 25Р

NEW

Закрытые орбитальные сварочные головки

Экономичная и качественная сварка труб из нержавеющей стали методом TIG:

Уникальные во всем мире головки для орбитальной сварки НХ с технологией автоматизированной сварки — это НАИЛУЧШЕЕ решение для эффективного и высококачественного производства. Предварительно смонтированные трубные колена, например, при производстве теплообменников, даже в узких трубных пучках можно надежно, быстро и надежно соединить с трубами из нержавеющей стали.



Значительно более короткое время сварки Время сварки 30 с на трубу	✓
До 250 сварных швов на человека в смену	✓
На 50 % меньше времени на подготовку в отличие от ручной работы	✓
Расстояния между трубами: НХ 12Р: менее 40 мм (1:57") НХ 25Р: менее 60 мм (2:36")	✓
Для наружных диаметров труб: НХ 12Р: 9,5–13,3 мм (0,37–0,52 дюйма) НХ 25Р: 18,0–25,4 мм (0,71–1,00 дюйма)	✓
Высокая устойчивость через корпус ротора с жидкостным охлаждением	✓
Возможно горизонтальное, поперечное и наклонное положение сварки	✓
Очень прочный и эргономичный дизайн	✓
Лучшие результаты сварки даже с полуквалифицированным персоналом	✓

Помимо НХ 12Р и НХ 25Р, в эту серию также входит НХ 16Р.

Сварка отводов труб при производстве теплообменников трудоемка для ручной процедуры сварки. В долгосрочной перспективе также не гарантируется, что сварщик будет постоянно достигать высокого качества и, таким образом, обеспечивать герметизацию всех отводов труб. Это приводит к дорогостоящей доработке и высокому проценту брака.

В то время как обычные сварочные головки требуют большого пространства между трубами для позиционирования, узкие головки НХ позволяют создавать очень компактные теплообменники с высокой плотностью труб и, таким образом, достигают высокой степени эффективности. Расстояние между трубами менее 40 мм (1,57 дюйма) возможно для НХ 12Р и менее 60 мм (2,36 дюйма) для НХ 25Р.

Обращение также простое: головка НХ поворачивается, укладывается вокруг трубки и фиксируется пневматически самоудерживающимся нажатием кнопки. Ограничитель с грубой и точной регулировкой помогает надежно

позиционирование на трубе. После пуска головка с водяным охлаждением заполняется аргоном, и сварка происходит автоматически с постоянным качеством. Система Orbitalum обеспечивает чистое проплавление сварного шва без углублений, зазоров или решеток внутри трубы. Зажим и запуск осуществляется с помощью кнопки на сварочной головке.

Наилучшие результаты сварки — даже при малоквалифицированном персонале Источники сварочного тока Orbitalum автоматически определяют подключенную головку НХ с заданными параметрами, так что оператору нужно только вызвать заданную программу сварки и запустить процесс перед началом сварки. Работа с системой Orbitalum настолько проста и надежна, что даже неквалифицированные операторы достигают наилучших результатов сварки. Практика показала, что с системой Orbitalum процент брака снижается с 4% до менее 0,7%. Еще одно преимущество: оператор может работать с несколькими сварочными головками одновременно, что существенно

повышает эффективность производства. Закрытая камера сварки и непрерывный процесс также приводят к тому, что цвет отжига не появляется, поэтому дорогостоящие доработки, такие как травление или пассивация, как правило, не требуются.

Компактный дизайн обеспечивает простоту в обращении.

В отличие от открытых сварочных головок, все соединения для тока, газа и охлаждающей воды встроены в головку НХ. Для удобства работы головки Orbitalum соединяются гибким шлангом длиной 7,5 м с источником сварочного тока. Кроме того, НХ 12Р и НХ 25Р впечатляют очень прямой конструкцией, которая позволяет легко вращать головку на теплообменнике. Вся установку можно подвесить на балансирах, чтобы разгрузить оператора.



Чрезвычайно узкая конструкция - идеальна для сварки предварительно смонтированных дуг в узких трубных пучках

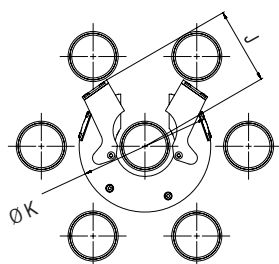
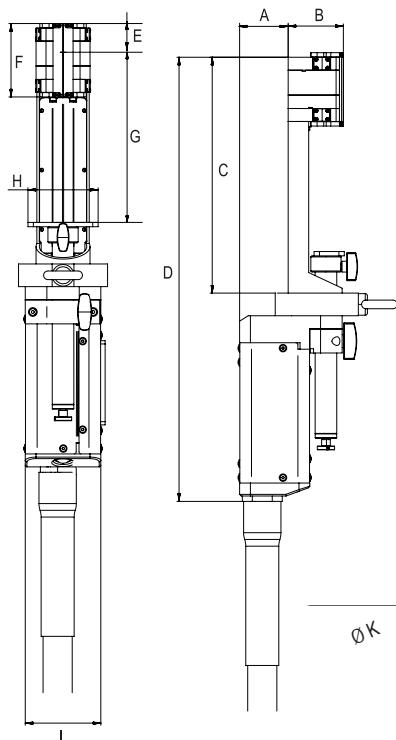
Включая пневматическую коробку

Опционально доступно: Зажимные вставки в зависимости от диаметра

Опционально доступно: Кабель заземления

Опционально: Регулируемый редуктор давления бар для аргона

Идеальное дополнение: источники тока для орбитальной сварки ORBITAT



ПРИМЕНЕНИЕ	HX 12P	HX 25P		
Код	847 000 010	845 000 010		
Наружный диаметр трубы, мин. - макс.*	9.5 - 13.3 мм/0.374" - 0.524"	18.0 - 25.4 мм/0.708" - 1.000"		
Толщина стенки, мин. - макс.	0.5 - 0.8 мм/0.02" - 0.03"	0.5 - 1.0 мм/0.016" - 0.039"		
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	HX 12P	HX 25P		
Диаметр электрода	1.6 мм/0.063"	1.6 мм/0.063"		
Вес машины с пакетом шлангов	6.4 кг	18.5 кг		
Длина пакета шлангов	7.5 м	7.5 м		
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ КОРОБКА	ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ КОРОБКА		
Среда ввода	Argon	Argon		
Рекомендуемое входное давление	6 bar / 87 PSI	6 bar / 87 PSI		
РАЗМЕРЫ	HX 12P	HX 25P		
	[мм]	[дюймы]	[мм]	[дюймы]
Размер "А"	45.0	1.772	62.0	2.441
Размер "В"	52.0	2.047	68.0	2.677
Размер "С"	219.0	8.622	278.0	10.945
Размер "D"	412.0	16.220	496.0	19.528
Размер "E" (electrode), min.	30.0	1.181	35.0	1.378
Размер "F"	70.0	2.756	80.0	3.150
Размер "G" to max.	155.0	7.283	210.0	8.268
Размер "H"	65.0	2.559	80.0	3.150
Размер "I"	70.0	2.756	100.0	3.937
Размер "J" (Ø)	33.0	1.299	43.0	1.693
Размер "K"	50.0	1.969	72.0	2.835
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	HX 12P	HX 25P		
Орбитальная сварочная головка серии HX	шт. 1	1		
Транспортировочный кейс	шт. 1	1		
Пневматическая коробка	шт. 1	1		
Шланг подачи (2 м) для пневматической коробки	шт. 1	1		
Пара поворотных кронштейнов	Пара 1	1		
Упор	шт. 1	1		
Набор инструментов	к-т 1	1		
Инструкции по эксплуатации	к-т 1	1		
ПОДХОДЯЩИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:				
Опционально доступно:	<ul style="list-style-type: none"> • Зажимные вставки • Барный редуктор "Аргон" • Заземляющий кабель • Вольфрамовые электроды WS2 • Электрошлифовальные станки ESG 			

Технические характеристики не являются обязательными. Они не являются гарантией свойств. Производитель оставляет за собой право вносить изменения.

* Другие размеры по запросу

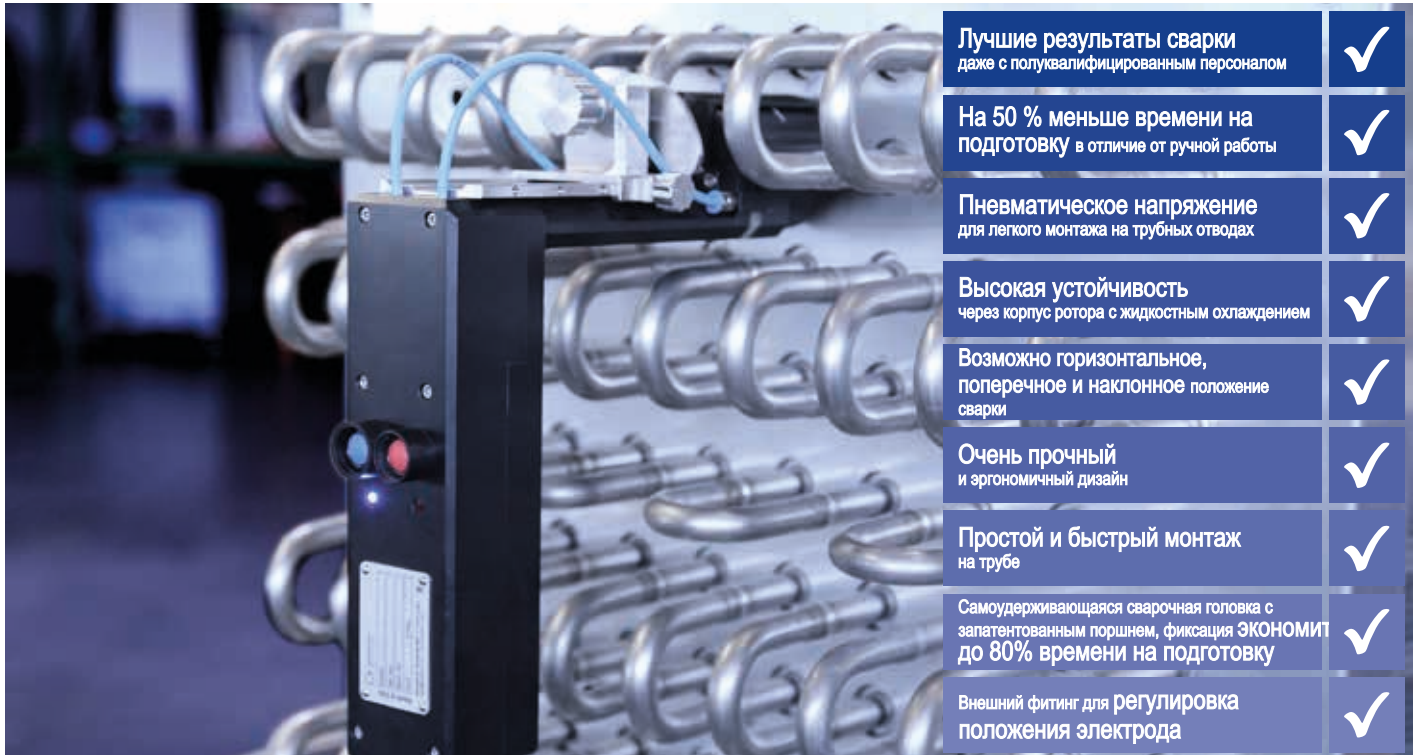


НХ 16Р

Закрытая головка для орбитальной сварки

Головки для орбитальной сварки НХ для компактных систем охлаждения устанавливают новые стандарты!

НХ означает теплообменник и сварку предварительно смонтированных колен в герметичных трубных пучках ребристых теплообменников. В мире нет более эффективного решения, чем это!



Лучшие результаты сварки даже с полуквалифицированным персоналом	✓
На 50 % меньше времени на подготовку в отличие от ручной работы	✓
Пневматическое напряжение для легкого монтажа на трубных отводах	✓
Высокая устойчивость через корпус ротора с жидкостным охлаждением	✓
Возможно горизонтальное, поперечное и наклонное положение сварки	✓
Очень прочный и эргономичный дизайн	✓
Простой и быстрый монтаж на трубе	✓
Самодерживающаяся сварочная головка с запатентованным поршнем, фиксация ЭКОНОМИТ до 80% времени на подготовку	✓
Внешний фитинг для регулировка положения электрода	✓

Все распространенные закрытые или открытые сварочные головки не подходят для их размещения между отдельными трубами ребристых теплообменников из-за их размера.

Серия НХ впечатляет своей экономичностью и эффективностью по сравнению с обычными машинами по нескольким параметрам: концы труб теплообменника могут быть полностью снабжены коленами перед сваркой, а затем приварены в любом порядке. Для обычных головок для орбитальной сварки применяется принцип подгонки колена, сварки, подгонки колена, сварки и т. д., всегда начиная с центра трубной доски и двигаясь наружу. Если в дальнейшем при проверке качества будет обнаружен дефект сварного шва, все отводы должны быть отсоединены и в худшем случае (разрыв в середине пучка) должны быть приварены новые из-за фактора доступности.

С головкой НХ нужно было бы заменить только поврежденный колено. Это конструктивное преимущество также делает систему Orbitalum идеальным инструментом для непревзойденно рентабельного ремонта. В отличие от открытых сварочных головок с громоздким узлом шланга, в НХ постоянно интегрированы все соединения для электропитания, газа и охлаждающей воды.

Все источники тока для орбитальной сварки от Orbitalum автоматически определяют головку и ее свойства, так что перед началом сварки оператору нужно только вызвать заданную программу сварки и запустить процесс сварки.

Традиционно сложные теплообменники для систем охлаждения изготавливались из меди и спаивались с отводами труб. Высокая цена на медь побудила производителей перейти на нержавеющую сталь для производства. Нержавеющую сталь можно соединить экономично, надежно и качественно только сваркой вольфрамовым электродом в среде инертного газа (TIG) в сочетании с механизированной орбитальной сваркой.



Чрезвычайно узкая конструкция - идеальна для сварки предварительно смонтированных дуг в узких трубных пучках



Все соединения для электричества, газа и охлаждающей воды надежно интегрированы



Включая пневматическую коробку



Опционально доступны: зажимные вставки для определенного диаметра и заземляющий кабель.



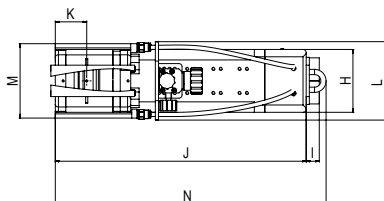
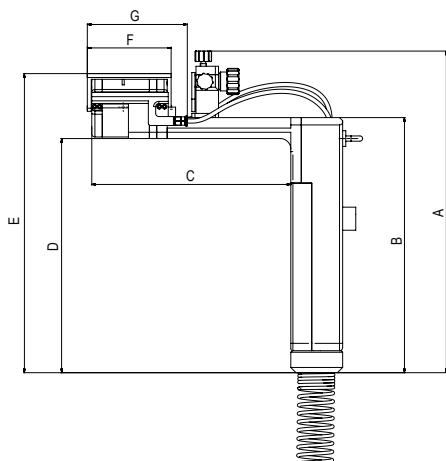
Регулируемый редуктор давления бара для аргона для пневматического зажима HX 16P — приобретается отдельно



Идеальное дополнение: источники тока для орбитальной сварки ORBITAL



HX 16P



ПРИМЕНЕНИЕ		HX 16P	
Код		848 000 010	
Наружный диаметр трубы, мин. - макс.*	[мм]	15.0 - 16.8	
	[дюймы]	0.591 - 0.661	
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		HX 16P	
Диаметр электрода	[мм]	1.6	
	[дюймы]	0.063	
Вес машины	[кг]	5.9	
включая пакет шлангов			
Длина пакета шлангов	[м]	7.5	
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ КОРОБКА	
Среда ввода		Аргон	
Рекомендуемое входное давление	[bar]	8	
	[PSI]	116	
РАЗМЕРЫ		HX 16P	
		[мм]	[дюймы]
Размер "А"		307.00	12.087
Размер "В"		243.50	9.587
Размер "С"		190.00	7.480
Размер "D"		223.50	8.799
Размер "E"		285.50	11.240
Размер "F"		80.00	3.150
Размер "G"		95.45	3.758
Размер "H"		60.00	2.362
Размер "I"		12.50	0.492
Размер "J"		239.50	9.429
Размер "K" (электрод)		30.00	1.181
Размер "L"		74.85	2.947
Размер "M"		71.00	2.795
Размер "N"		258.50	10.177
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ		HX 16P	
Орбитальная сварочная головка серии HX	шт.	1	
Транспортировочный кейс	шт.	1	
Пневматическая коробка	шт.	1	
Шланг подводящий (2 м) для пневматической коробки	шт.	1	
Пара поворотных кронштейнов	пара	1	
Упор	шт.	1	
Комплект для выравнивания	шт.	1	
Набор инструментов	к-т	1	
Инструкции по эксплуатации и список запасных частей	к-т	1	
ПОДХОДЯЩИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:			
Опционально доступно:		<ul style="list-style-type: none"> • Зажимные вставки • Барный редуктор "Аргон" • Заземляющий кабель • Вольфрамовые электроды WS2 • Электрошлифовальные станки ESG 	

* Другие размеры по запросу

Технические характеристики не являются обязательными. Они не являются гарантией свойств. Производитель оставляет за собой право вносить изменения.



HX 12P / HX 25P



HX 16P



Пневматическая коробка
(входит в комплект поставки головок HX)

Закрытые орбитальные сварочные головки

HX 12P, HX 16P, HX 25P

Свойства, область применения, технические характеристики и комплект поставки см. на стр. 52 и стр. 54.

Следующие аксессуары являются обязательными для использования с головками для орбитальной сварки HX и должны заказываться отдельно:

- Зажимные вставки, см. стр. 57
- Кабель заземления, см. стр. 93.
- Барный редуктор «Аргон», см. стр. 57.

ЭЛЕМЕНТ	КОД	МАШИНА ВЕС кг*	ТРАСПОРТ ВЕС кг
Орбитальная сварочная головка HX 12P	847 000 010	6.400	14.100
Орбитальная сварочная головка HX 16P	848 000 010	5.900	16.600
Орбитальная сварочная головка HX 25P	845 000 010	18.500	40.800

* Вес машины с пакетом шлангов

Подходящие аксессуары (опционально):

- Зажимные вставки, см. стр. 57
- Барный редуктор «Аргон», см. стр. 57.
- Кабель заземления, см. стр. 93.
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 94.
- Электрошлифовальные станки ESG, см. стр. 86.
- Набор адаптеров для подключения сварочного тока, см. стр. 95.