

SubArc Digital

Источники для сварки и наплавки
под слоем флюса



КРАТКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Промышленное применение:

Железнодорожная отрасль
Судостроение
Тяжелое машиностроение
Производство труб
Сварка сосудов, работающих под давлением

Технологические процессы:

Полуавтоматическая сварка под слоем флюса (SAW)
Электрошлаковая сварка и наплавка (ESW)
Воздушно-дуговая резка и строжка (CAC-A)

Питание:

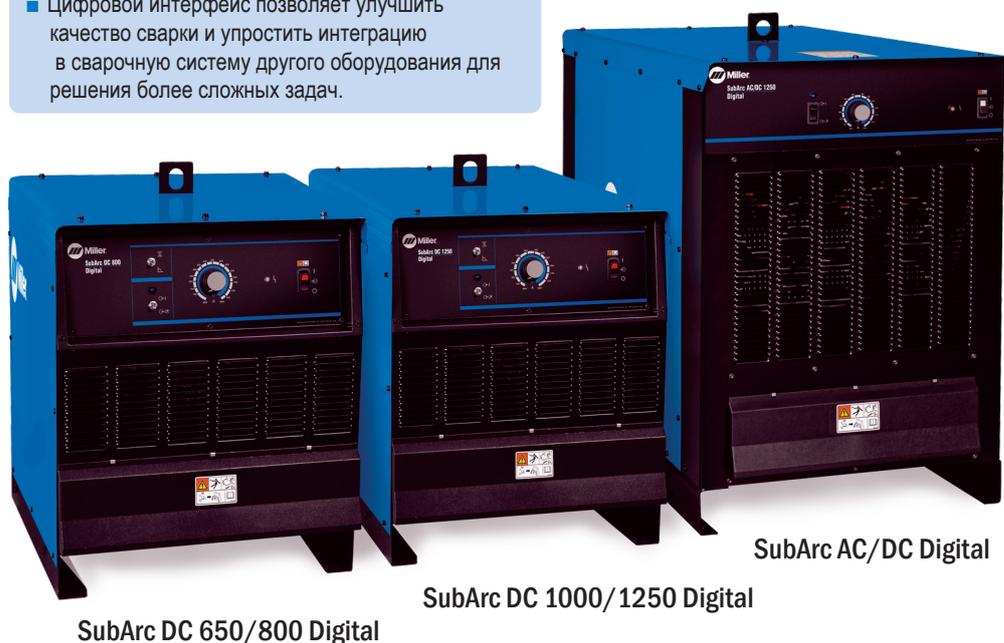
Три фазы

Номинальный режим:

DC 650/800	650 А при 44 В, 100% ПВ
DC 1000/1250	1000 А при 44 В, 100% ПВ
AC/DC	1000 А при 44 В, 100% ПВ

Серия источников SubArc Digital

- В серию входят два источника тока, три варианта устройств сопряжения, широкий выбор подающих устройств и аксессуаров.
- Полное цифровое управление сварочным процессом.
- Тиристорная силовая часть повышенной надежности.
- Цифровой интерфейс позволяет улучшить качество сварки и упростить интеграцию в сварочную систему другого оборудования для решения более сложных задач.



SubArc DC 650/800 Digital

SubArc DC 1000/1250 Digital

SubArc AC/DC Digital

Легкость в интеграции оборудования.

Источники серии SubArc Digital легко интегрируются в любую систему используя открытый коммуникационный протокол Modbus. Возможны различные степени интеграции - от реализации простого дистанционного управления источником, до более сложных автоматизированных сварочных систем.



Две модели источников DC и одна модель AC/DC созданы для широкого круга сварочных задач.

Источники серии SubArc Digital обладают достаточной мощностью, что бы обеспечить решение широкого спектра сварочных задач - от однодуговой сварки до тандемной сварки несколькими проволоками. Для электрошлаковой сварки и наплавки, и для других энергозатратных задач, есть возможность включения источников в параллельном режиме.

Упрощенная настройка и работа

с источником. Управляющий интерфейс источников серии SubArc DC Digital автоматически определяет подключение подающего устройства к источнику и самостоятельно производит настройку системы для оптимальной работы. Интуитивно понятный интерфейс пользователя позволяет легко задавать необходимые сварочные параметры и контролировать процесс сварки. Источники серии SubArc Digital имеют встроенную опцию для работы в параллельном режиме и для работы в режиме тандема - необходимо просто подключить необходимые кабели и система готова к работе, никаких дополнительных настроек производить не нужно.

Улучшенная система флюсооборота.

В бункерах для подачи флюса SubArc используется особый клапан, обеспечивающий непрерывную подачу флюса в зону сварки. Клапан позволяет избежать попадания частиц флюса в механизм подающего соленоида и препятствует выходу его из строя. Смотровое окошко на передней стенке бункера позволяет оператору производить визуальный контроль за уровнем флюса при работе.

Низкое рабочее напряжение дополнительных устройств и повышенный класс защиты оборудования.

Все периферийные устройства серии SubArc Digital имеют напряжение питания 24 В постоянного тока от источника SubArc. Все источники, устройства управления и подающие устройства имеют класс защиты от воздействия окружающей среды IP23, обеспечивающий стабильную работу оборудования в тяжелых производственных условиях.

Система охлаждения выпрямителя Fan-On-Demand™, защита от перегрева и стабилизатор напряжения - присутствуют на всех источниках серии SubArc Digital.

SubArc DC Digital



Источники SubArc DC 650/800 и DC 1000/1250 позволяют успешно решать большинство задач как в сварке одной, так и двумя проволоками под слоем флюса. Эти источники традиционной конструкции (трансформатор/выпрямитель) сочетают высокую производительность и надежность работы. Самое современное и высокотехнологичное цифровое управление обеспечивает лучшие в своем классе рабочие характеристики и непревзойденную стабильность и повторяемость при сварке одинаковых заготовок.

Характеристики: (могут меняться без уведомления)

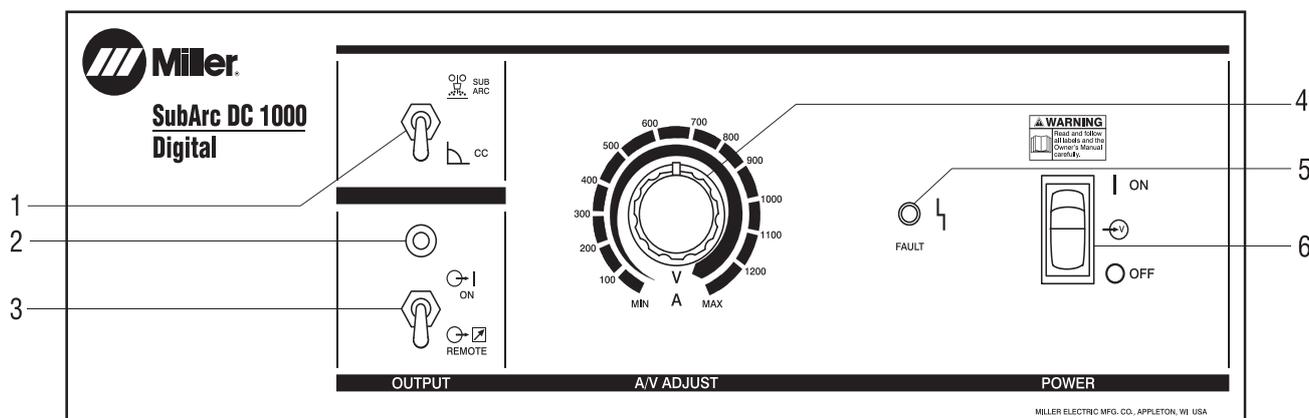


Модель	Диапазон сварочного тока / напряжения	Номинальные параметры	Класс защиты	Потребляемый ток при номинальной выходной мощности, 60 Гц			Потребляемый ток при номинальной выходной мощности, 50 Гц			кВа	кВт	Макс. Напряжение холостого хода DC**	Габаритные размеры	Вес нетто
				230 В	460 В	575 В	380 В	400 В	440 В					
SubArc DC 650 Digital	Режим CC: 50-815 А	650 А при 44 В, ПВ 100%	IP23	126	63	50,4	—	—	—	50	34,8	75 В _{ПВК}	В: 762 мм Ш: 584 мм Г: 965 мм	269 кг
SubArc DC 800 Digital	Режим SubArc: 20-44 В	815 А при 44 В, ПВ 60%		—	—	—	95	90	83					
SubArc DC 1000 Digital	Режим CC: 100-1250 А	1000 А при 44 В, ПВ 100%	IP23	180	90	72	—	—	—	73	53	68 В _{ПВК}	В: 762 мм Ш: 584 мм Г: 965 мм	309 кг
SubArc DC 1250 Digital	Режим SubArc: 20-44 В	1250 А при 44 В, ПВ 60%		—	—	—	135	128	117					

* На холостом ходу

** Напряжение холостого хода в режиме контроля по напряжению устанавливается изготовителем и меньше указанного напряжения холостого хода в режиме контроля по току

Панель управления SubArc DC Digital



1. Переключатель выбора технологического процесса;
2. Выключатель управления выходом (контактором);
3. Светодиод «Выход включен»;

4. Регулятор тока/напряжения;
5. Светодиод состояния/неисправности;
6. Выключатель питания с индикатором.

SubArc AC/DC Digital



Источники SubArc AC/DC Digital и SubArc AC/DC 1250 Digital. Выход переменного тока позволяет на этих источниках реализовывать системы тандем-сварки под флюсом с ведущей дугой постоянного тока и ведомой дугой переменного тока, или для других необходимых комбинаций режимов AC/DC сварки под флюсом. Использование мультидугового процесса сварки позволяет увеличить коэффициент наплавления, что в свою очередь сокращает время сварки для материалов больших толщин без ухудшения качества. Все параметры формы волны переменного тока могут быть заданы непосредственно с помощью

цифрового интерфейса источника, либо с помощью цифрового пульта управления SubArc. Эти два легких в использовании цифровых интерфейса позволяют использовать 2 режима DC сварки и 12 самых часто используемых и популярных настроек для формы волны AC тока. Для многодуговых сварочных задач с использованием нескольких источников сварки система автоматически регулирует величину фазового сдвига для исключения влияния дуг друг на друга. При работе с источниками нет необходимости подключать их к компьютеру или ноутбуку для конфигурации параметров волны переменного тока.

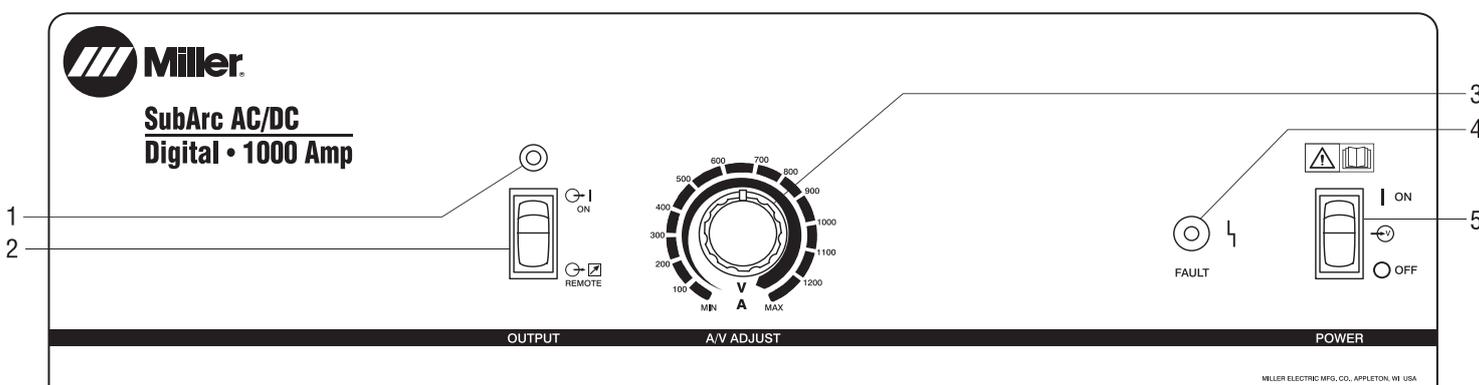
Характеристики: (могут меняться без уведомления)



Модель	Диапазон сварочного тока / напряжения	Номинальные параметры	Класс защиты	Потребляемый ток при номинальной выходной мощности			кВа	кВт	Макс. Напряжение холостого хода DC**	Габаритные размеры	Вес нетто
				460 В, (60 Гц)	380 В, (50 Гц)	400 В, (50 Гц)					
SubArc AC/DC Digital	Режим CC: 300-1250 A Режим SubArc: 20-44 В	1000 А при 44 В, ПВ 100% 1250 А при 44 В, ПВ 60%	IP23	122	—	—	98	53	93 В _{пик.}	В: 1092 мм (с под. проушиной) Ш: 711 мм Г: 1219 мм (без компенсатора напряжения)	538 кг
SubArc AC/DC 1250 Digital				3,0*	—	—					

* На холостом ходу

Панель управления SubArc AC/DC Digital

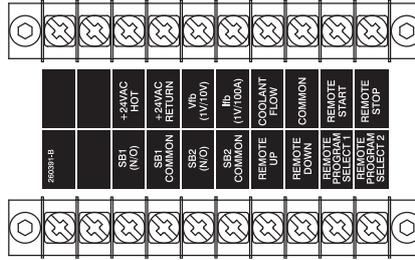


1. Светодиод «Выход включен»;
2. Выключатель управления выходом (контактором);
3. Регулятор тока/напряжения;
4. Светодиод состояния/неисправности;
5. Выключатель питания с индикатором.

Интерфейс SubArc



Цифровой интерфейс SubArc



С помощью внутренней клеммной колодки есть возможность интеграции в систему позиционеров, балочных порталов, роликовых вращателей и других периферийных устройств.

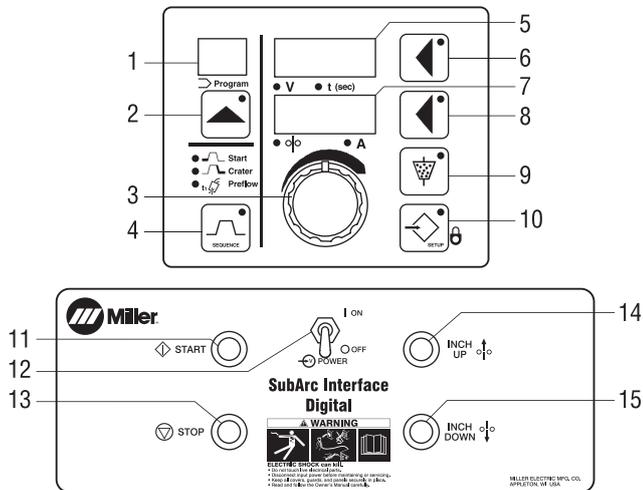


Аналоговый интерфейс SubArc

Характеристики: (могут меняться без уведомления)

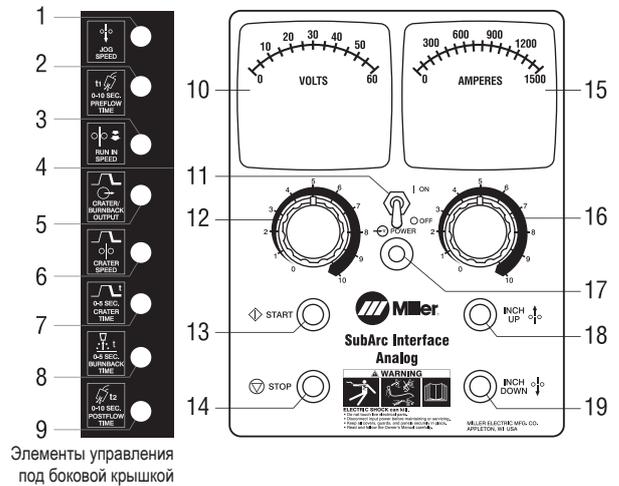
Модель	Входная мощность от источника тока	Тип источника тока	Диапазон сварочного тока и напряжения	Габаритные размеры	Вес нетто
Цифровой интерфейс SubArc	24 В AC, 1 фаза, 25 А, 50/60 Гц	Контроль по напряжению (CV), постоянный или переменный ток (DC или AC), с возможностью дистанционного управления контактором и выходной мощностью.	0–100 В 0–1500 А	В: 292 мм Ш: 305 мм Г: 178 мм	7,2 кг
Аналоговый интерфейс SubArc	24 В AC, 1 фаза, 25 А, 50/60 Гц	Контроль по току (CC), контроль по напряжению (CV), постоянный ток (DC) с возможностью дистанционного управления контактором и выходной мощностью.	0–60 В 0–1500 А		

Панели управления интерфейса SubArc



Цифровой интерфейс SubArc

1. Дисплей программ;
2. Выбор программ;
3. Регулировочная ручка;
4. Выбор режима секвенсера;
5. Верхний дисплей;
6. Выбор режима верхнего дисплея;
7. Нижний дисплей;
8. Выбор режима нижнего дисплея;
9. Подача флюса;
10. Режим настройки;
11. Кнопка «Старт»;
12. Выключатель питания;
13. Кнопка «Стоп»;
14. Протяжка проволоки на дюйм вверх;
15. Протяжка проволоки на дюйм вниз.



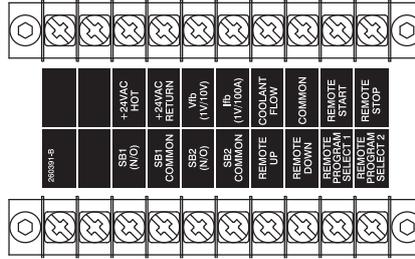
Аналоговый интерфейс SubArc

1. Скорость холостого прогона проволоки (Jog Speed);
2. Время предварительной подачи флюса от 0 до 10 секунд (Prelux Time);
3. Скорость подачи проволоки до момента касания заготовки (Run-In Speed);
4. Переключатель режимов CC/CV (Расположен под съемной панелью, правый торец);
5. Ток и напряжение при заварке кратера / отжиге проволоки (Crater/Burnback Output);
6. Скорость подачи проволоки при заварке кратера (Crater Speed);
7. Время заварки кратера от 0 до 5 секунд (Crater Time);
8. Время отжига проволоки от 0 до 5 секунд (Burnback Time);
9. Время подачи флюса после сварки от 0 до 10 секунд (Postflow Time);
10. Вольтметр;
11. Выключатель питания;
12. Ручка регулировки выходной мощности;
13. Кнопка «Старт»;
14. Кнопка «Стоп»;
15. Амперметр;
16. Ручка регулировки скорости подачи проволоки;
17. Индикатор питания;
18. Протяжка проволоки на дюйм вверх;
19. Протяжка проволоки на дюйм вниз.

Интерфейс дистанционного управления SubArc



Цифровой блок управления сервомоторами



С помощью внутренней клеммной колодки внутри цифрового блока управления моторами есть возможность интеграции в систему позиционеров, балочных порталов, роликовых вращателей и других периферийных устройств.

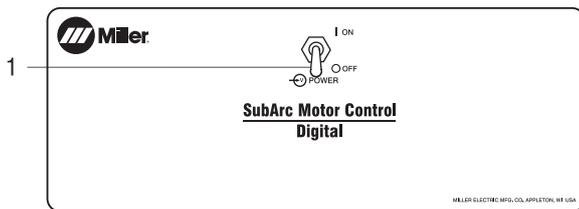


Цифровой подвесной пульт ДУ

Характеристики: (могут меняться без уведомления)

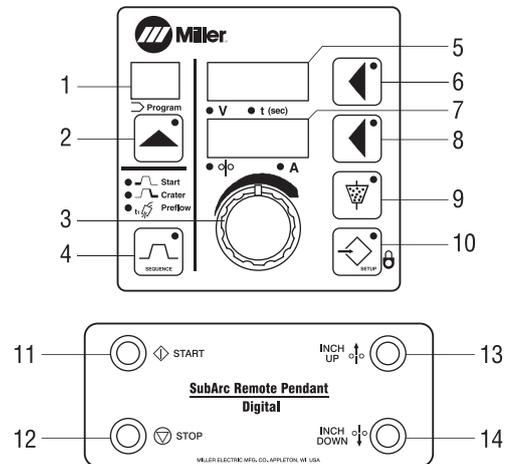
Модель	Входная мощность от источника тока	Тип источника тока	Диапазон сварочного тока и напряжения	Габаритные размеры	Вес нетто
Цифровой блок управления сервомоторами	24 В AC, 1 фаза, 25 А, 50/60 Гц	Контроль по напряжению (CV), постоянный или переменный ток (DC или AC), с возможностью дистанционного управления контактором и выходной мощностью.	0–100 В 0–1500 А	В: 292 мм Ш: 305 мм Г: 178 мм	7,2 кг
Цифровой подвесной пульт ДУ	42 В DC, 1 А			В: 279 мм Ш: 270 мм Г: 80 мм	1,4 кг

Панели управления интерфейса ДУ SubArc



Цифровой блок управления сервомоторами

1. Выключатель питания;

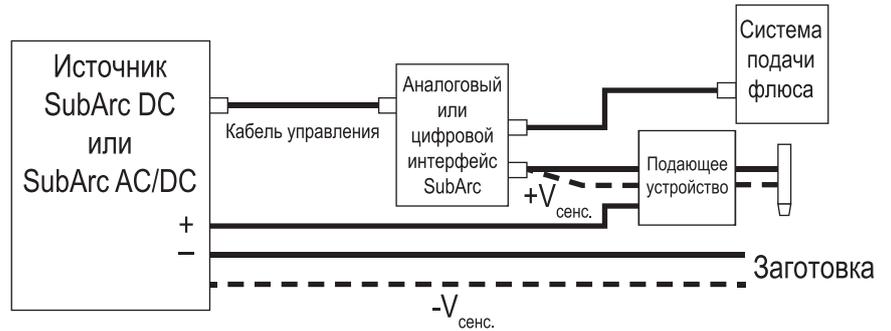


Цифровой подвесной пульт ДУ

1. Дисплей программ;
2. Выбор программ;
3. Регулировочная ручка;
4. Выбор режима секвенсера;
5. Верхний дисплей;
6. Выбор режима верхнего дисплея;
7. Нижний дисплей;
8. Выбор режима нижнего дисплея;
9. Подача флюса;
10. Режим настройки;
11. Кнопка «Старт»;
12. Кнопка «Стоп»;
13. Протяжка проволоки на дюйм вверх;
14. Протяжка проволоки на дюйм вниз.

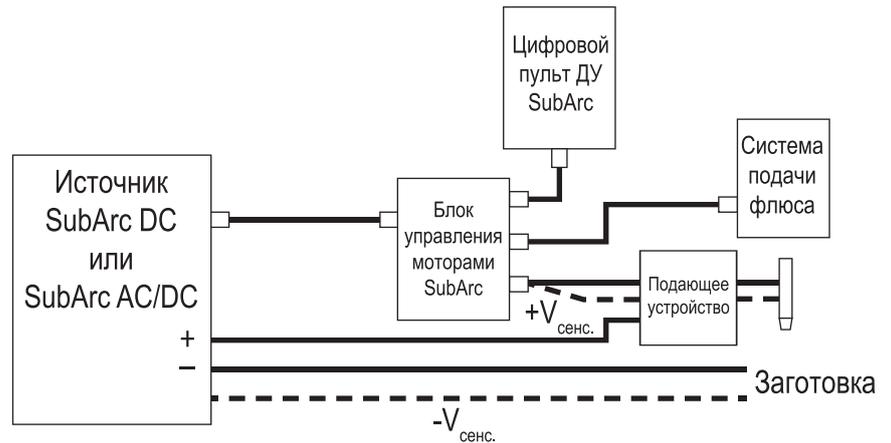
Стандартные схемы подключения интерфейса и ДУ SubArc

Схема подключения с интерфейсом SubArc



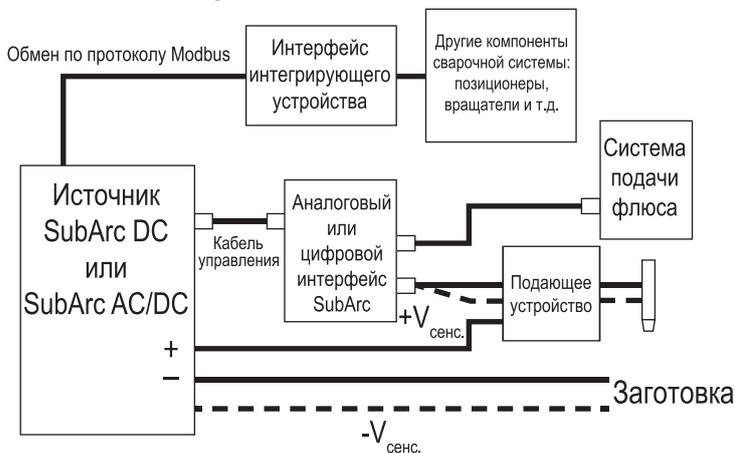
Кабель дистанционного измерения напряжения на электроде ($+V_{\text{сенс.}}$) интегрирован в кабель управления и в кабель подающего устройства. Дополнительно необходимо приобрести кабель дистанционного измерения напряжения на заготовке ($-V_{\text{сенс.}}$) для оптимальных рабочих характеристик системы.

Схема подключения с цифровым пультом ДУ SubArc



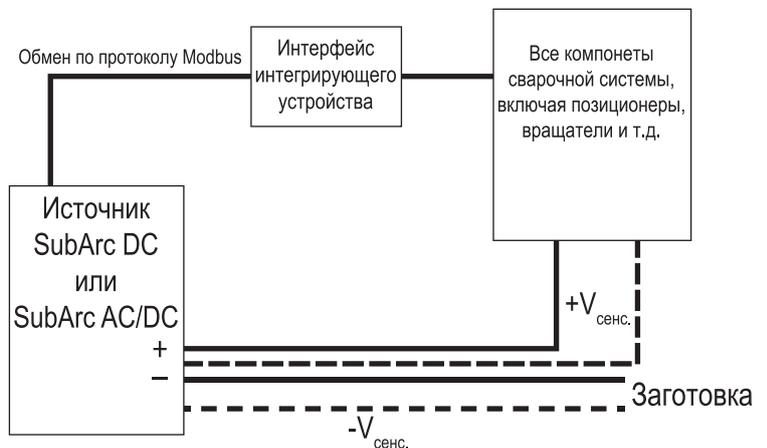
Схемы подключения по протоколу Modbus

Упрощенное подключение



Упрощенный метод интеграции в сварочную систему стандартных компонентов и управления ими по протоколу Modbus. Используя стандартный интерфейс SubArc, управляющее интегрирующее устройство может удаленно управлять и менять рабочие параметры источника, подающего устройства и системы флюсооборота. Работа других компонентов сварочной системы (позиционеров, роликовых вращателей и т.д.) синхронно управляется непосредственно интегрирующим устройством.

Подключение с полной интеграцией



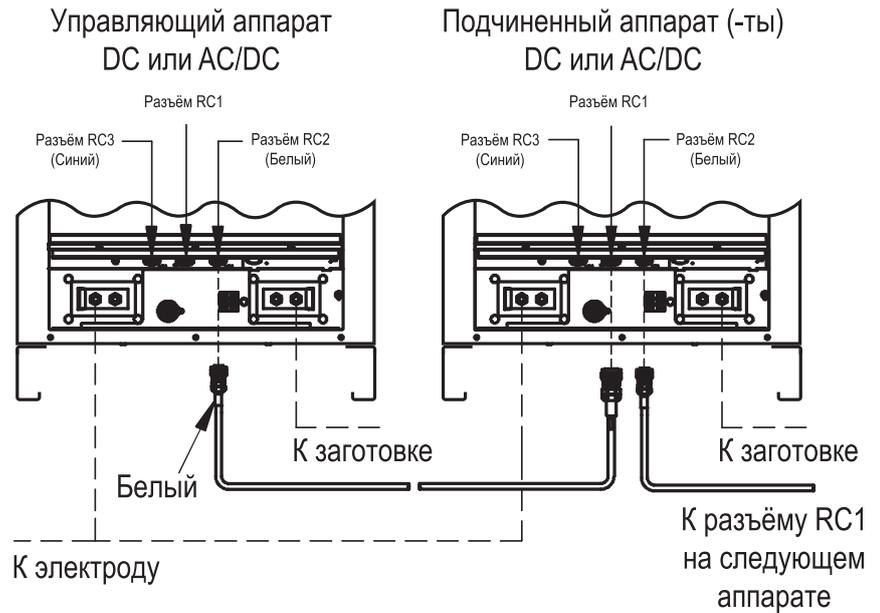
Подключение с полной интеграцией в сварочную систему по протоколу Modbus. В этом случае интегрирующее устройство непосредственно контролирует и управляет всеми компонентами сварочной системы, в которую входят источники с цифровым управлением, подающие, системы флюсооборота и периферийные устройства. Такой высокотехнологичный подход позволяет создавать тонко настроенные сварочные системы и достигать отличного качества сварных работ для любого типа задач.

Схемы подключения нескольких источников SubArc

Параллельное соединение источников

Параллельное соединение источников.

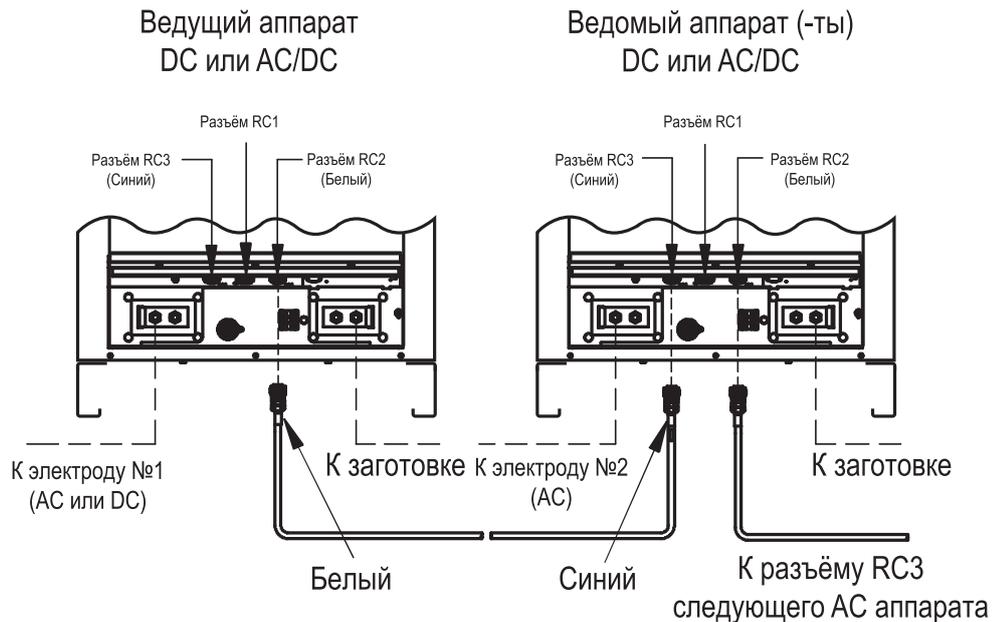
Параллельное включение источников для увеличения максимального сварочного тока осуществляется простым соединением кабелем разъема RC2 первого источника с разъемом RC1 следующего источника. Этот способ применим как для DC источников, так и для AC/DC источников. Таким способом можно соединить в последовательную цепочку два и более источников. Для подключения не требуется дополнительного оборудования, ПК или программного обеспечения. Автоматическая настройка соединения. Управление напряжением выполняет первый аппарат. Все остальные аппараты обеспечивают дополнительный ток. Подключить в параллель можно только одинаковые аппараты.



Тандемное соединение источников

Тандемное соединение источников.

При одновременной сварке двумя или более дугами на переменном токе, необходимо задавать сдвиг фаз переменного тока между дугами для исключения их влияния друг на друга. Это достигается путем соединения тандемным кабелем разъёма RC1 на первом аппарате с разъемом RC3 на втором аппарате. При этом автоматически устанавливается оптимальный сдвиг фаз между источниками для сварки на переменном токе несколькими дугами. Для подключения не требуется дополнительного оборудования, ПК или программного обеспечения. Автоматическая настройка соединения.

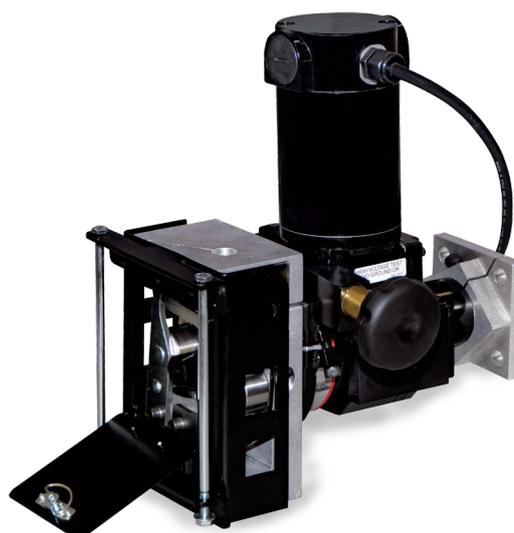


Подающие механизмы



SubArc Strip Drive 100 Digital Low Voltage 300940

Подающий механизм для наплавочной ленты, усиленной конструкции с цифровым управлением, на монтажном кронштейне. Низкое рабочее напряжение. Предназначен для автоматизированной наплавки лентой под слоем флюса.



SubArc Wire Drive 400 Digital Low Voltage 300938

Подающий механизм со стандартным диапазоном скорости подачи. Низкое рабочее напряжение. Цифровое управление.

SubArc Wire Drive 780 Digital Low Voltage 300941

Подающий механизм со повышенным диапазоном скорости подачи. Низкое рабочее напряжение. Цифровое управление.

Характеристики: (могут меняться без уведомления)

Модель	Входная мощность	Шнур питания	Номинальная мощность	Скорость подачи	Диаметры проволок	Вес нетто
SubArc Strip Drive 100 Digital Low Voltage	38 В DC	1,2 м	0,2 л.с., 21 об/мин	0,3 - 1,6 м/мин	Н/Д (Наплавка лентой)	13 кг
SubArc Wire Drive 400 Digital Low Voltage	38 В DC	1,2 м	0,2 л.с., 85 об/мин	0,8 - 10,2 м/мин	2,4 - 4,8 мм	11,8 кг
SubArc Wire Drive 780 Digital Low Voltage	38 В DC	1,2 м	0,25 л.с., 143 об/мин	1,3 - 19,8 м/мин	1,6 - 3,2 мм	11,8 кг

Оригинальное дополнительное оборудование фирмы Miller

Подающие ролики

132955	1/16 дюйма (1,6 мм)
132960	5/64 дюйма (2,0 мм)
132961	3/32 дюйма (2,4 мм)
132962	7/64 дюйма (2,8 мм)
132963	1/8 дюйма (3,2 мм)
193700	5/32 дюйма (4,0 мм)
193701	3/16 дюйма (4,8 мм)

Кабели

Кабели управления SubArc



260622030	30 футов (9,1 м)
260622050	50 футов (15,2 м)
260622060	60 футов (18,3 м)
260622080	80 футов (24,4 м)
260622100	100 футов (30,5 м)
260622120	120 футов (36,6 м)
260622200	200 футов (61,0 м)

Кабель между интерфейсом SubArc или блоком управления моторами и источником.

Удлинительные кабели для системы флюсообразота



260623010	10 футов (3 м)
260623025	25 футов (7,6 м)
260623065	65 футов (19,8 м)

Кабель между интерфейсом SubArc или блоком управления моторами и системой флюсообразота.

Удлинительные кабели для сервомоторов



254232005	5 футов (1,5 м)
254232010	10 футов (3 м)
254232025	25 футов (7,6 м)
254232065	65 футов (19,8 м)

Кабель между интерфейсом SubArc или блоком управления моторами и сервомотором

Кабели управления сервомоторами (От системы Continuum)



263368015	15 футов (4,6 м)
263368020	20 футов (6,1 м)
263368025	25 футов (7,6 м)
263368050	50 футов (15,2 м)
263368080	80 футов (24,4 м)
263368100	100 футов (30,5 м)

Кабель между блоком управления моторами и пультом ДУ SubArc



Кабель для параллельного подключения

260775015
15 футов (4,6 м)



Кабель для тандемного подключения

260878015
15 футов (4,6 м)

Головки для сварки и наплавки



OBT 600 043923

600 А, 100% ПВ, диаметр проволоки 1,6 – 4,0 мм. Концентрическое сопло для флюса.

Удлинитель для OBT 600

043967 25,4 мм

043969 50,8 мм

043973 101,6 мм

043975 152,4 мм



OBT 1200 043900

1200 А, 100% ПВ, диаметр проволоки 1,6 – 4,8 мм. Концентрическое сопло для флюса и сменный наконечник для быстрого ремонта от повреждений при столкновении с препятствиями.

Удлинитель

для OBT 1200 043981

Общая длина головки с удлинителем 228,6 мм; фактическая длина насадки - 215,9 мм.

Наконечники для головок серии OBT

QBT 600	QBT 1200	Диаметр проволоки
192700	192141	1,6 мм
192701	199026	2,0 мм
192702	192142	2,4 мм
192703	200771	2,8 мм
192704	192143	3,2 мм
192705	192144	4,0 мм
—	192136	4,8 мм



Головка на 1200 А, для сварки одной проволокой 301141

1200 А, 100% ПВ, укороченная - длина 288 мм. Для проволоки диаметром 1,6 - 4,0 мм.

Наконечники для головки на 1200 А для сварки одной проволокой

264590	для проволоки диаметром 1,6 мм
264591	для проволоки диаметром 2,0 мм
264487	для проволоки диаметром 2,4 мм
264593	для проволоки диаметром 3,2 мм
264594	для проволоки диаметром 4,0 мм



Головка на 1200 А для сварки двумя проволоками

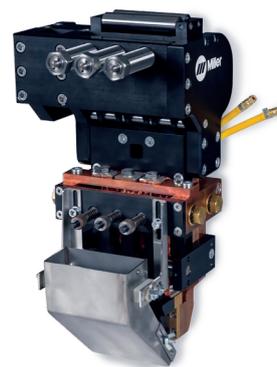
301143 длина 288 мм (укороч.)

301144 длина 288 мм (удлин.)

1200 А, 100% ПВ. Для проволоки диаметром 1,2 - 2,4 мм.

Наконечники для головки на 1200 А для сварки двумя проволокой

264595	для проволоки диаметром 1,2 мм
264596	для проволоки диаметром 1,6 мм
264597	для проволоки диаметром 2,0 мм
264588	для проволоки диаметром 2,4 мм



Головка для наплавки лентой шириной 30 - 90 мм 301167

3000 А, 100% ПВ. Для ленты шириной от 30 до 90 мм. Головка внешнего типа с жидкостным охлаждением предназначена для наплавки под слоем флюса и электрошлаковой наплавки.

Приспособление для правки проволоки (одна проволока) 199733



Предназначена для работы головками OBT 600, OBT 1200 и головкой на 1200 А для сварки одной проволокой (301141). Для проволоки диаметром от 1,6 до 4,8 мм.

Приспособление для правки проволоки (две проволоки)



301160 Одна настройка для обоих проволок.
301162 Независимая регулировка для каждой проволоки.

Предназначена для работы только с головкой на 1200 А для сварки двумя проволоками (301143, 301144).

Оригинальное дополнительное оборудование фирмы Miller



Бункер для флюса 300942

Бункер для подачи флюса емкостью 11 кг с автоматическим клапаном. Низкое рабочее напряжение. Цифровое управление. Размер входного отверстия позволяет подключать любое устройство флюсооборота с монтажом на самом

бункере. В комплекте сито для отсеивания шлака и кабель питания длиной 3,3 метра.



Барaban для проволоки 108008

Для проволоки в катушках массой 27 кг. Требуется опорный узел (119438) для использования барабана.

Опорный узел 119438

Для барабана на 27 килограмм проволоки.



Одинарный монтажный кронштейн 301134

С помощью одинарного монтажного кронштейна осуществляется крепеж сварочной головки для сварки одной проволокой к ручному слайду.



Монтажный кронштейн для «тандем» сварки 301135

Монтажный кронштейн для сварки «тандем» специально сконструирован для размещения сварочных головок работающих в тандеме - ведущая и ведомая сварочные дуги. Независимая регулировка положения ведущей и ведомой головки позволяют гибко настраивать систему под любой вид сварочных задач.



Монтажный кронштейн с шарниром 301136

Монтажный кронштейн с шарниром позволяет сварочной головке поворачиваться на 90 градусов с минимальными усилиями. Идеально подходит при необходимости перехода от продольных к круговым швам.



Ручной суппорт 301137

Ручной суппорт предназначен для плавного и точного позиционирования сварочной головки. Ход суппорта - 200 мм, максимальная нагрузка на суппорт - 100 кг при плече 500 мм. Не рекомендуется применять для «тандема».



Трехколесный трактор SubArc Digital, комплект 951714

В состав комплекта входит трехколесный трактор SubArc Digital, интерфейс управления тракторами SubArc (управление сварочными параметрами и параметрами движения трактора), механизм подачи проволоки SubArc Wire drive 400, бункер для флюса с клапаном емкостью 4,5 кг на ручном управлении, барабан для проволоки на 27 кг, сварочная головка OBT 600 и приспособление для правки проволоки OBT 600.



Портативная сварочная система SubArc

951675 с источником SubArc DC 650 Digital

951676 с источником SubArc DC 1000 Digital

951677 с источником SubArc AC/DC Digital

Портативная сварочная система SubArc это готовое решение для сварки под слоем флюса резервуаров высокого давления, а также для сварки труб. Эти сварочные задачи требуют гибкой перенастройки и позиционирования сварочных головок - эта система обеспечивает такую возможность в полной мере.

Регистрация сварочных процессов Welding Intelligence



14-и контактный модуль Insight Core 301072

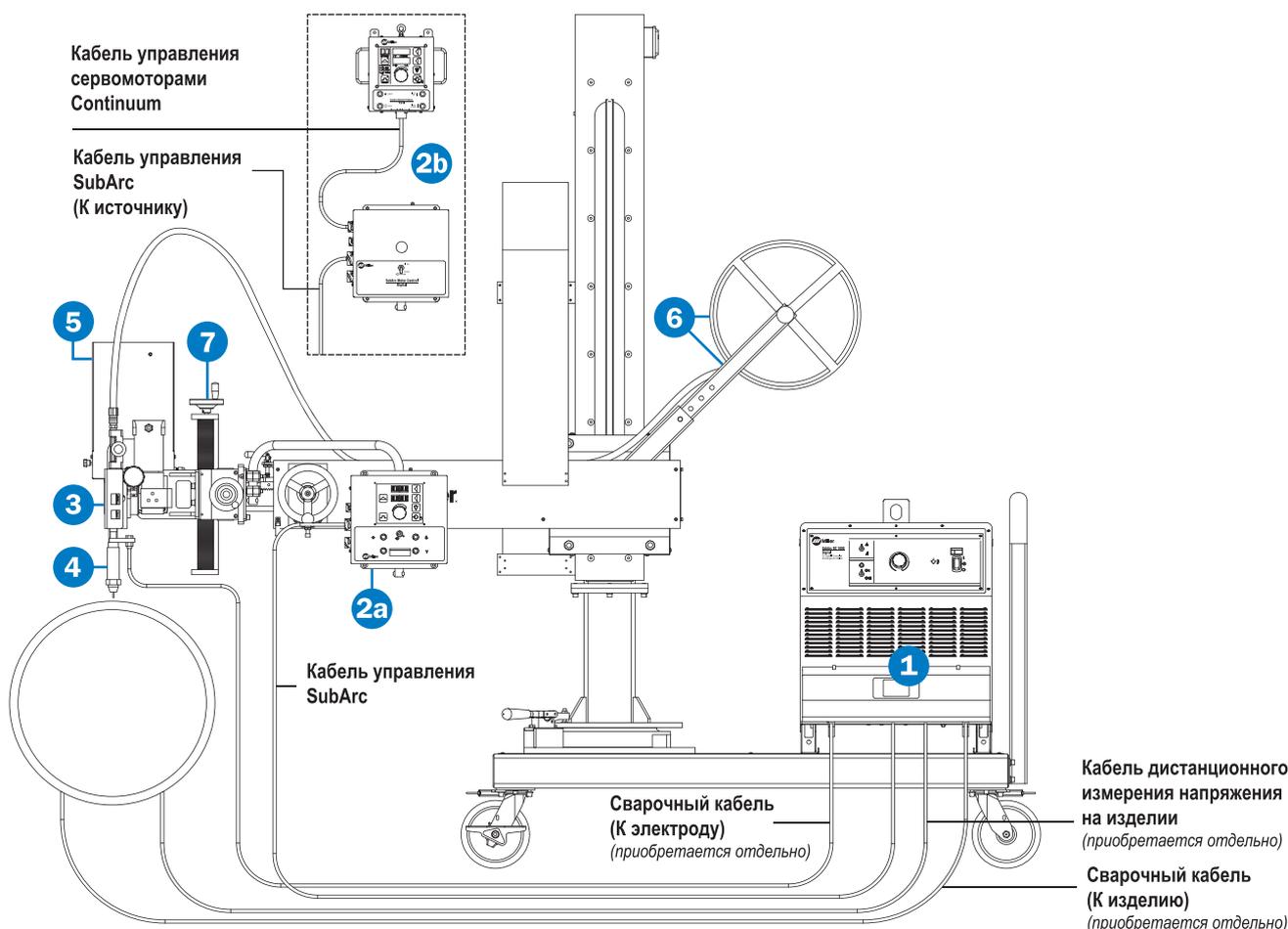
Insight Core это простое и удобное решение для регистрации, контроля, мониторинга и хранения всех параметров и характеристик сварочных работ, использующее для этого возможности сети интернет, направленное на повышение производительности и увеличение качества сварки. Для работы требуется адаптер Insight Core для систем SubArc Digital (301295)



Адаптер Insight Core для систем SubArc Digital 301295

Регистратор сварочных параметров ArcAgent Auto 301346

Конфигурация типовой сварочной системы SubArc (С цифровым интерфейсом SubArc и цифровым пультом ДУ SubArc)



1 Источник питания

Список доступных моделей смотри на странице 12.

2 Интерфейс (Выберите один из вариантов)

- a** Цифровой или аналоговый интерфейс SubArc - См. страницу 12. Требуется кабель управления SubArc для подключения источника к интерфейсу. См. страницу 9 для выбора длины кабеля.
- Интерфейс дистанционного управления SubArc** - См. страницу 12. Состоит из цифрового блока управления сервомоторами и цифрового подвесного пульта ДУ. Требуется кабель управления сервомоторами Continuum и кабель управления SubArc. См. страницу 9 для выбора длины кабеля.

3 Механизм подачи

Список доступных моделей смотри на странице 12. В комплекте кабель управления длиной 1,2 м. См. страницу 9 для выбора дополнительных удлинителей кабелей управления и необходимых приводных роликов.

4 Сварочная головка (Выберите один из вариантов)

- a** Для сварки одной проволокой - См. страницу 9 для выбора сварочных головок, удлинителей для головок и необходимых наконечников, а также для выбора приспособления для правки проволоки.
- b** Для сварки двумя проволоками - См. страницу 9 для выбора сварочных головок и необходимых наконечников, а также для выбора приспособления для правки проволоки.
- c** Наплавочная головка внешнего типа (используется совместно с механизмом подачи SubArc Strip Drive 100 Digital Low Voltage) - См. страницу 9.

5 Плюсовой бункер

- См. страницу 10. В комплекте кабель управления длиной 3,3 м. См. страницу 9 для выбора при необходимости удлинительного кабеля.

6 Барабан/катушка для проволоки

- См. страницу 9. Для барабана требуется дополнительный опорный узел.

7 Ручной суппорт

- См. страницу 10.

Информация для заказа

Оборудование и опции	Код товара	Описание
1 Источник		
SubArc DC 650 Digital	907622	230/460/575 В, 60 Гц
SubArc DC 800 Digital (50 Гц) CE	907623	380/400/440 В, 50 Гц
SubArc DC 1000 Digital	907624	230/460/575 В, 60 Гц
SubArc DC 1250 Digital (50 Гц) CE	907625	380/400/440 В, 50 Гц
SubArc AC/DC Digital	907620	460 В, 60 Гц
	951618	575 В, 60 Гц с понижающим трансформатором от 575 до 460 В
SubArc AC/DC 1250 Digital (50 Гц) CE	907621	380/400 В, 50 Гц
2a Интерфейс и кабели управления		
Цифровой интерфейс SubArc	300936	Цифровое управление CV, AC/DC
Аналоговый интерфейс SubArc	300937	Аналоговое управление CC/CV, DC
Кабели управления SubArc		См. страницу 9.
2b Блок управления сервомоторами SubArc		
Подвесной пульт ДУ SubArc	301425	Цифровой блок управления сервомоторами для подвесного цифрового пульта ДУ SubArc
	301424	Цифровое управление CV, AC/DC; требуется кабель управления (301425) и кабель управления Continuum.
Кабель управления сервомоторами Continuum		См. страницу 9.
Кабель управления SubArc		См. страницу 9.
3 Механизмы подачи, удлинительные кабели и подающие ролики		
Механизм подачи SubArc Strip Drive 100 Digital Low Voltage	300940	Механизм подачи усиленной конструкции для наплавки лентой.
Механизм подачи SubArc Wire Drive 400 Digital Low Voltage	300938	Приводной механизм со стандартным диапазоном скорости подачи.
Механизм подачи SubArc Wire Drive 780 Digital Low Voltage	300941	Приводной механизм с повышенным диапазоном скорости подачи.
Удлинительные кабели для механизмов подачи		См. страницу 9.
Головки для сварки одной проволокой, устройства для правки проволоки и наконечники		
Головка OBT 600	043923	Головка на 600 А, 100% ПВ, воздушное охлаждение
Головка OBT 1200	043900	Головка на 1200 А, 100% ПВ, воздушное охлаждение
Удлинитель для головок OBT (при необходимости)		См. страницу 9.
Головка 1200 А для сварки одной проволокой	301141	Укороченная (длина 288 мм) головка на 1200 А, 100% ПВ
Устройство для правки проволоки (одна проволока)	199733	Для однопроволочных горелок
Наконечники для горелок		См. страницу 9.
4b Головки для сварки двумя проволоками, устройства для правки проволоки и наконечники		
Головка 1200 А для сварки двумя проволоками	301143	Укороченная (длина 288 мм) головка на 1200 А, 100% ПВ
	301144	Удлиненная (длина 427 мм) головка на 1200 А, 100% ПВ
Устройство для правки проволоки (две проволоки)	301160	Одна настройка протяжки для обеих проволок.
	301162	Одновременная/Независимая регулировка протяжки проволоки.
Наконечники для горелок		См. страницу 9.
4c Головка для наплавки лентой		
Головка для наплавки лентой	301167	3000 А, 100% ПВ, жидкостное охлаждение, внешнего типа, ширина ленты 30 -90 мм.
5 Бункер для флюса и кабели		
Флюсовый бункер SubArc Digital Low Voltage	300942	Емкость - 11 кг флюса.
Удлинительный кабель для бункера (при необходимости)		См. страницу 9.
6 Барабан/катушка для проволоки		
Барабан для проволоки	108008	Для катушек с проволокой массой 27 кг, требуется дополнительно приобрести 119438
Опорный узел для барабана проволоки	119438	
7 Суппорты		
Ручной суппорт	301137	Ход суппорта - 200 мм.
Аксессуары		
Кабели для параллельного/тандемного подключения SubArc		См. страницу 9.
Монтажные кронштейны		См. страницу 10.
3-х колесн. трактор / Портативная сварочная система SubArc		См. страницу 10.
Регистрация сварочных процессов Welding Intelligence		См. страницу 10.