

**ВЕКПРОМ**  
НАШЕ ОБОРУДОВАНИЕ - ВАШ УСПЕХ!

## ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

обработка металла

VEKPROM.RU



## СВАРОЧНЫЕ ГОЛОВКИ ЗАКРЫТОГО ТИПА MWF

Закрытые сварочные головки MWF с водяным охлаждением предназначены для варки труб диаметром от 6 до 114,3 мм. Закрытые сварочные головки обеспечивают полную защиту инертным газом по всей окружности сварного шва. Во время сварки сварочная головка остается неподвижной, вращается по орбите вокруг трубы только ротор с закрепленным на нем электродом. Сварочные головки MWF имеют жидкостное охлаждение, что положительно влияет на срок службы и повышает допустимую токовую нагрузку.

Параметры сварки генерируются автоматически, требуется лишь задать диаметр трубы и толщину стенки. Для точного и стабильного вращения в режиме реального времени происходит мониторинг угла сварки.



### Технические характеристики

Модель	MWF-12	MWF-18	MWF-40	MWF-80	MWF-120	MWF-168
Наружный диаметр, мм	Ø 4-12,7	Ø 4-17,1	Ø 6,35-38,1	Ø 19,05-76,2	Ø 38,1-114,3	Ø 50,8-168
Толщина стенки, мм	≤1	≤1	≤3	≤3	≤3	
Охлаждение	Жидкостное					
Защитный газ	Аргон					
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,6	1,6	1,6-2,4	1,6-2,4	1,6-2,4	1,6-2,4
Вес, кг	1,0	1,5	2,5	3	6	10



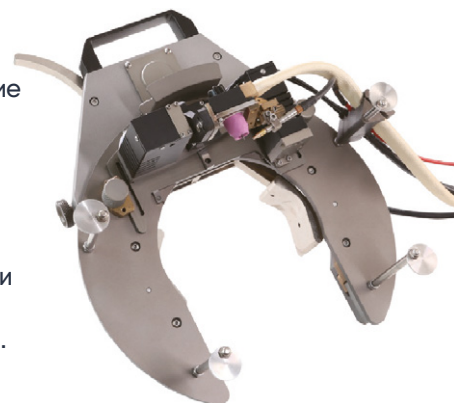
Подробные характеристики

## СВАРОЧНЫЕ ГОЛОВКИ MWG

Сварочная головка имеет модульную конструкцию с простой и удобной установкой комплектующих.

Машина имеет функцию обратной связи скорости вращения, которая делает вращение сварочной головки точным, стабильным и обеспечивает превосходное качество сварки. Машина оснащена автоматическим устройством отслеживания длины дуги и регулирует расстояние между заготовкой и вольфрамом. Имеет встроенный блок поперечных колебаний ± 15 мм, для сварки труб различных размеров и толщин.

Блок жидкостного охлаждения эффективно понижает температуру сварочной горелки для непрерывной работы без перегрева. При сварке одинаковых труб с различным диаметром, задайте нужный размер, и блок управления перенастроит все параметры.



### Технические характеристики

Модель	MWG-48	MWG-90	MWG-170	MWG-230	MWG-325
Наружный диаметр, мм	Ø 19-38	Ø 19-89	Ø 63-186	Ø 130-230	Ø 159-325
Толщина стенки, мм	≤6	1-10	2-10	2-10	2-10
Охлаждение	Жидкостное				
Защитный газ	Аргон				
Диаметр вольфрамового электрода, мм	2,4	2,4	2,4		2,4-3,2
Вес, кг	5	6	10		36



Подробные характеристики

# ИСТОЧНИКИ СВАРОЧНОГО ТОКА

## MWA-200 С КОНТРОЛЛЕРОМ

- Система управления имеет запатентованную американскую технологию;
- Небольшой вес машины дает возможность производить варку на высоте;
- Используется интеллектуальная система управления PLC для обеспечения точной и быстрой работы параметров сварочного процесса;
- Цветной 100 дюймовый сенсорный экран, графический пошаговый интерфейс;
- В режиме реального времени возможно управлять сварочными параметрами;
- В памяти машины можно хранить и редактировать сварочные программы;
- Встроенная система рециркуляции охлаждающей жидкости;
- Возможно выполнение моделирования сварки.

**Машина имеет функцию обнаружения перенапряжения сети и протечки жидкости, защиту от избыточного давления и сбоя давления газа, чтобы своевременно справляться с чрезвычайными ситуациями, обеспечивать безопасность персонала и увеличить срок службы сварочного аппарата.**



### Технические характеристики

Модель	MWA-200
Напряжение питания	АС 220В±10%, 50-60 Гц
Сварочный ток при ПВ 100%	120 А
Диапазон сварочного тока	5-200 А
Функция защиты	Перегрузка по току, напряжению, контроль зажигания дуги, защита от короткого замыкания вольфрама, потеря фазы
Габариты, мм	500x293x334
Вес, кг.	18

## MWA-400 С КОНТРОЛЛЕРОМ

- Система управления имеет запатентованную американскую технологию;
- Используется интеллектуальная система управления PLC для обеспечения точной и быстрой работы параметров сварочного процесса;
- Цветной 70 сенсорный экран, графический пошаговый интерфейс;
- В режиме реального времени возможно управлять такими параметрами как: напряжение сварки, скорость вращения, скорость колебания;
- В памяти машины можно хранить различные режимы процессов сварки. Их можно редактировать и сохранять собственные параметры;
- Дистанционное управление сварочными параметрами;
- Возможно выполнение моделирования сварки.

**Машина имеет функцию обнаружения перенапряжения сети и протечки жидкости, защиту от избыточного давления и сбоя давления газа, чтобы своевременно справляться с чрезвычайными ситуациями, обеспечивать безопасность персонала и увеличить срок службы сварочного аппарата.**



### Технические характеристики

Модель	MWA-400
Напряжение подключения	3ф, АС, 380±10%, 50-60 Гц
Тип источника	Инвертор
Сварочный ток	400А-60% ПВ, 315А-100% ПВ
Класс защиты	IP20
Напряжение холостого хода	60 В
Температура при эксплуатации	-10 С°/+40 С°
Охлаждение	Жидкостное
Вес, кг	120
Габариты, мм	786x470x906

# ОРБИТАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ СЕРИИ MWP ДЛЯ ВАРКИ ТРУБ В ТРУБНЫЕ ДОСКИ

## MWP-38

Эти головки предназначены для сварки труб в трубные доски TIG-способом без подачи присадочной проволоки. С их помощью можно выполнять сварку труб, слегка выступающих из трубной доски или установленных заподлицо. Диаметры свариваемых труб от 10 мм до 38,1 мм.

Сварка выполняется в атмосфере инертного газа в камере, что обеспечивает высокую защиту против окисления.

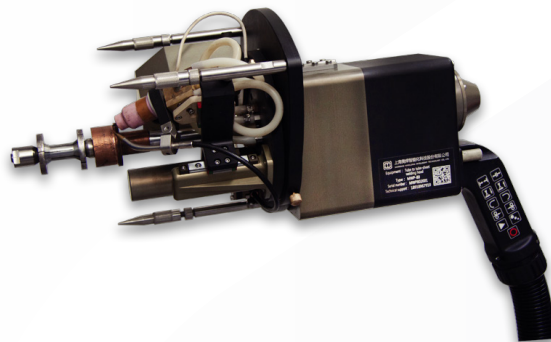


## Технические характеристики

Модель	MWP-38	MWP-65	MWP-65C
Диапазон диаметров труб, мм	Ø 10-38,1	Ø 16-63	Ø 6-63
Толщина стенки, мм		0,6-8	
Диаметр присадочной проволоки, мм		0,8-1	
Скорость вращения головки, об/мин		0,35-7,4	
Угол сварочной горелки		0-30°	
Диаметр вольфрамового, мм	2,0-2,4	до 2,4	
Скорость подачи проволоки, мм/мин		2200	
Охлаждение		Жидкостное	
Вес, кг	9	10	8

## MWP-65

Сварочная головка MWP представляет собой специально разработанную сварочную головку TIG для сварки труб в трубную доску. Применяется для аргодуговой сварки вольфрамовым электродом с присадочной проволокой при производстве бойлеров, теплообменников. Позволяет выполнять сварку из углеродистой стали, труб из нержавеющей стали.



## MWP-65C (с колонной)

Вместо пневматической оправки головка может использоваться с колонной и фиксироваться в трубе с помощью медного центратора. Используя мобильную колонну MWCZJ-2000 как приспособление для головки MWP, можно работать без балансира и сваривать трубки толщиной 1мм. Благодаря регулировке по трем осям манипулятор идеально подходит для головки MWP, его можно легко перемещать вручную.

# СВАРОЧНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ СОЕДИНЕНИЙ ТИПА ТРУБА-КАЛАЧ

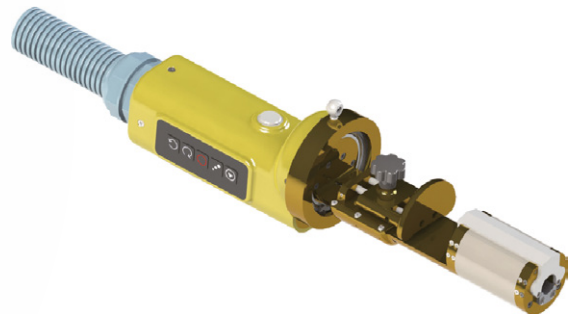
Ручная сварка колен труб при изготовлении теплообменников представляет собой очень тяжелую работу. Кроме того, нельзя быть постоянно уверенным в том, что сварщик будет всегда обеспечивать одинаковое качество сварки и, соответственно, герметичность всех колен труб. Это ведет к необходимости выполнения дорогостоящих доработок и к высокому проценту брака. В то время, как для обычных головок или клещей требуется много места между трубами, узкие головки MWH позволяют изготавливать очень компактные теплообменники с высокой плотностью труб и коэффициентом полезного действия. Возможность работы с межосевым расстоянием между трубами 38 мм.

Преимущество MWH состоит в прямой конструкции, позволяющей легко поворачивать головку на теплообменнике. Весь узел можно навешивать на балансир для снижения нагрузки на оператора. Головка для орбитальной сварки MWH с автоматизированной сварочной технологией – решение для высокоэффективного и качественного производства. Они позволяют надежно, быстро и безопасно соединять предварительно смонтированные колена труб с трубами из нержавеющей стали даже в тесных пучках труб. Головка MWH откидывается для укладки трубы, после чего нажатием кнопки обеспечивается ее самоудерживающаяся фиксация с помощью пневматики. Для надежного позиционирования на трубе служит упор с возможностью грубой и тонкой регулировки.

После запуска охлаждаемая водой головка заполняется аргоном и сварка выполняется автоматически, с достижением неизменно высокого качества.

## Основные преимущества

- Возможность работы с межосевым расстоянием между трубами 38 мм;
- Высокая предельная нагрузка благодаря корпусу с жидкостным охлаждением;
- Очень прочная конструкция и эргономичный дизайн;
- Наилучшие результаты сварки даже в исполнении практикующего персонала.

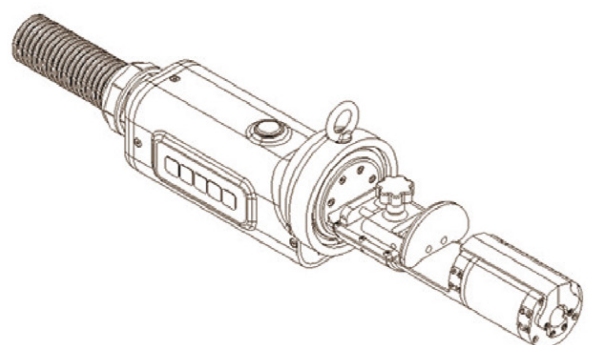
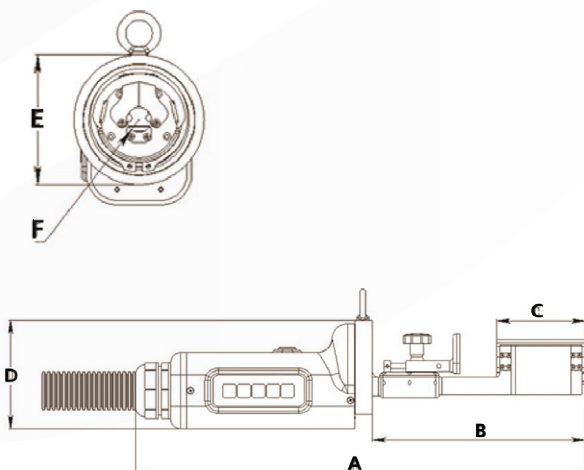


## Габаритные размеры

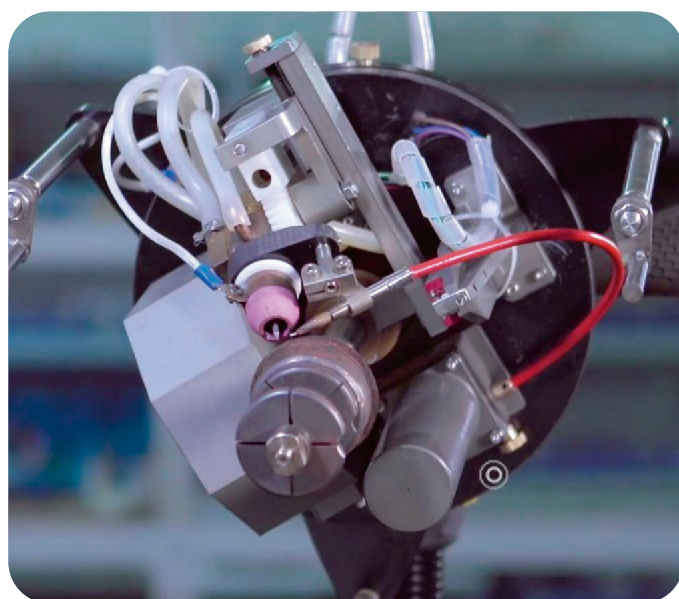
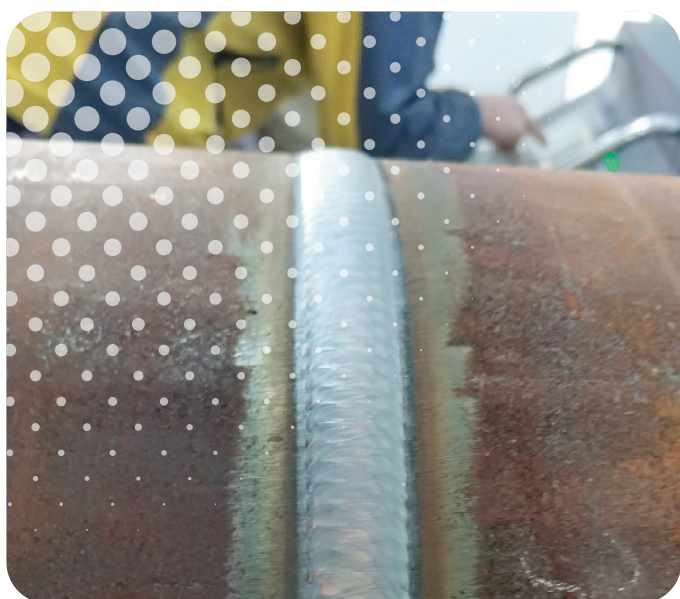
Модель	MWH-12A	MWH-16A	MWH-20A	MWH-16AT
A	386	401	414	176
B	187	190	185	60
C	76	79	80	67
D	94	97	143	197
E	85	84	130	50
F	13	16	22	16

## Технические характеристики

Модель	MWH-12A	MWH-16A	MWH-20A	MWH-16AT
Диаметр трубы, мм	Ø 12,7	Ø 15,88	Ø 20,6	Ø 16
Толщина стенки	≤1,6			
Охлаждение	Жидкостное			
Защитный газ	Аргон			
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,6	1,6-2,4	1,6-2,4	1,6-2,4
Вес, кг	2,5	3	6	2



# ДЕМОНСТРАЦИОННЫЙ ЗАЛ СОВРЕМЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ВАШЕГО БИЗНЕСА



## Адрес офиса:

Жуковский, ул. Праволинейная, 33,  
Московская область, 140181

**Адрес демозала:** Раменский городской округ,  
Московская область, п. Спартак, с48/4

## Сервисная служба:

+7 (929) 905-28-50 | +7 (929) 934-28-84

## Отдел продаж сварочного оборудования:

+7 (499) 110-45-53 | 8 (800) 555-29-72

[zakaz@autowelding.pro](mailto:zakaz@autowelding.pro)