

МОДУЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ КАРЕТКА RAIL TITAN



ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МЕТАЛЛА

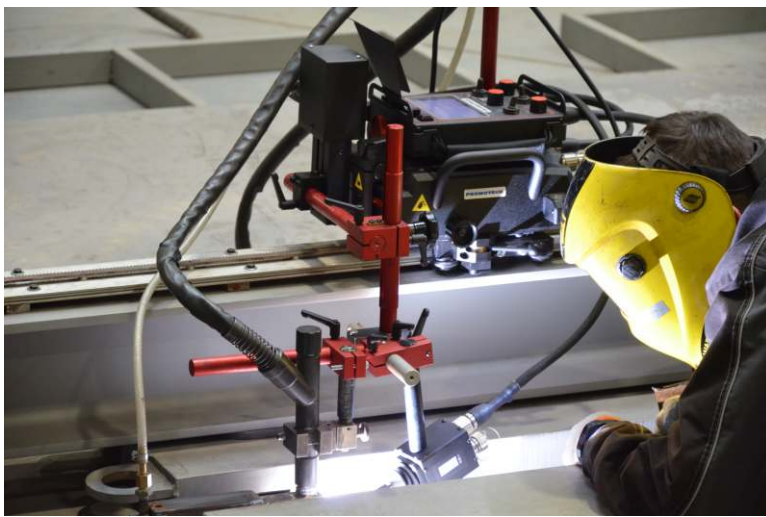
ВНЕДРЯЕМ

СОВЕРШЕНСТВУЕМ

ПОСТАВЛЯЕМ

ВЕКПРОМ

Работаем с 2008 г.



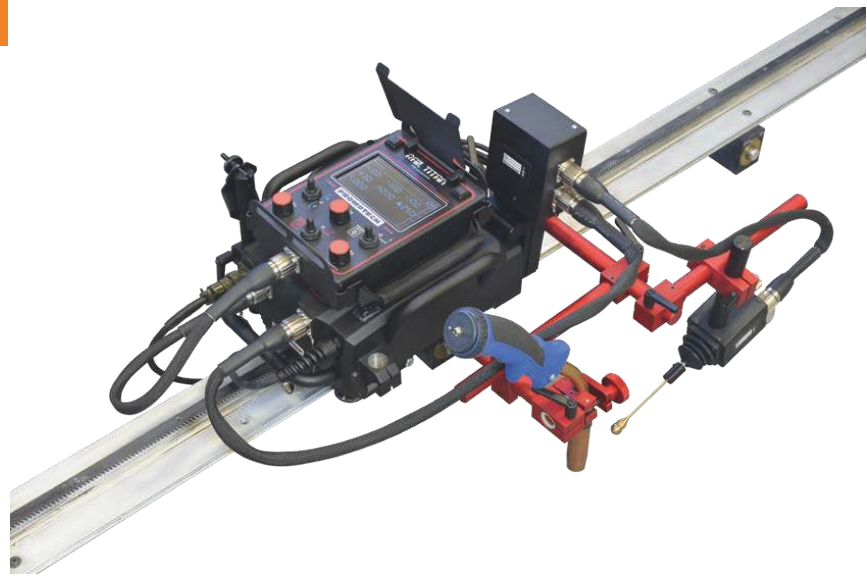
Rail Titan - это модульный механизированный сварочный трактор, который предназначен для сварки TIG-MIG-MAG, газокислородной или плазменной резки и строжки плоских или изогнутых листов, труб и обечаек.

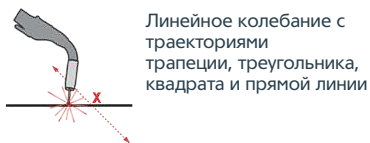
Осциллятор с линейным ходом горелки позволяет создавать прямые, треугольные, трапециевидные и квадратные траектории сварочных швов. Rail Titan может перемещаться по гибким, полугибким, жестким или кольцевым рельсам, которые могут быть прикреплены к черным материалам с помощью магнитных элементов и к цветным материалам с помощью вакуумной рельсовой системы, вкл. вакуумный насос и вакуумные блоки. Rail Titan может работать во всех пространственных положениях.

Область применения: производство прицепов, цистерны для грузовиков, резервуары, сосуды высокого давления, мостовые балки, опорные конструкции, сварка панелей, трансформаторы, верфи, любые изделия с длинными непрерывными швами.

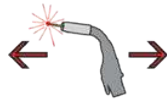
Основные характеристики и преимущества:

- Подходит для сварки TIG (устойчивость к току ВЧ)
- Прочная конструкция с литым алюминиевым корпусом
- Эргономичный пульт дистанционного управления с большими и удобно расположенными кнопками управления, которые позволяют производить настройки, не поднимая сварочную маску.
- Программируемая интервальная сварка (сварка с заданной длиной отрезков шва и пустых интервалов между ними)
- Подходит для сварки различных цилиндрических и выпуклых поверхностей с минимальным радиус 100 мм.
- Кольцевые направляющие (жесткий бандаж) диаметром от 200 мм (8 дюймов) до 3 м (10 футов) OD
- Высокогибкая направляющая для обечаек диаметром от 1500 мм и выше
- Полугибкие направляющие для работы с обечайками с минимальным радиусом 5 м
- Система отслеживания шва обеспечивает коррекцию положения сварочной горелки по вертикали и горизонтали как с использованием колебаний так и без них.
- Разъемы подключения нового типа обладают устойчивостью перед ВЧ поджигом, а также облегчают затягивание и ослабление соединений.
- Подходит для всех позиций сварки как ферромагнитных, так и неферромагнитных материалов, благодаря зубчато-реечному приводу и различным направляющим, оснащенным магнитными или вакуумными блоками
- Rail Titan обеспечивает неизменно высокое качество сварных швов и резки за гораздо меньшее время, чем при ручной сварке.
- Широкий диапазон входного напряжения: 100-240 В, 50-60 Гц, 1 фаза (одна фаза)





Линейное колебание с траекториями трапеции, треугольника, квадрата и прямой линии



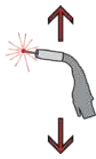
Горизонтальная скорость 0-250 см/мин.



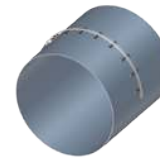
Сверхгибкие направляющие внешнего диаметра - минимум 1,5 м - минимум 3,4 м



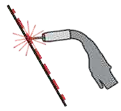
Непрерывная сварка



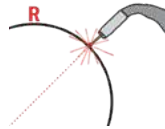
Вертикальная скорость 0-250 см/мин.



Прокатанные гусеницы от 3 до 10 м Нд



Прерывистая сварка

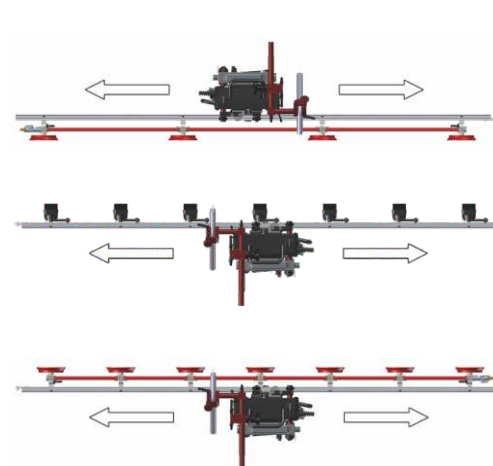
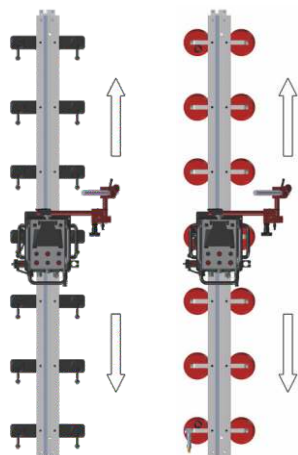
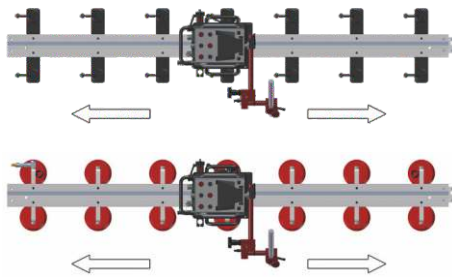
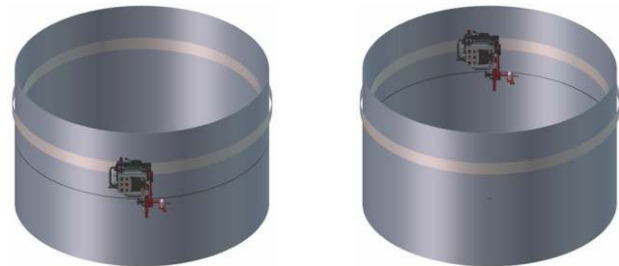
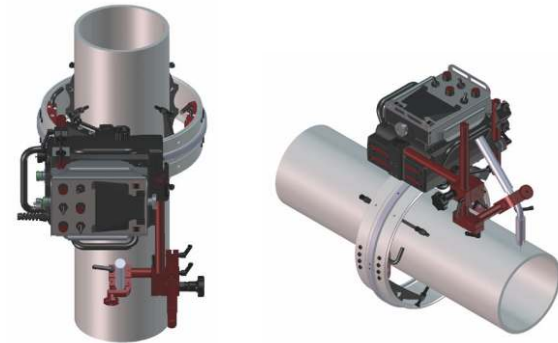


Минимальный радиус выпуклости пути для полугибких дорожек составляет 5 м (16 футов)

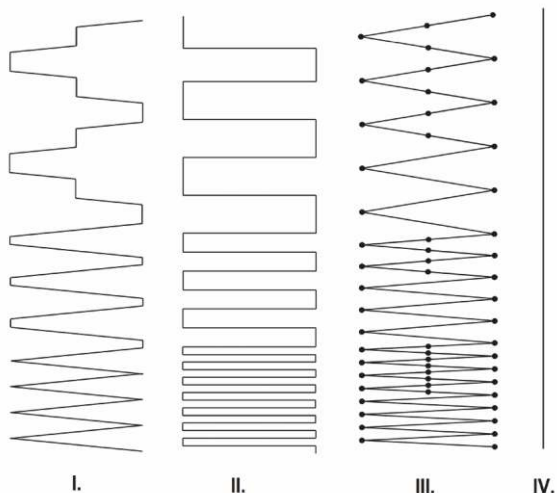


Кольцевые направляющие (жесткий бандаж) диаметром от 200 мм (8 дюймов) до 3 м (10 футов) OD

Rail Titan может работать во всех пространственных положениях сварки как с ферромагнитными материалами так и с неферромагнитными материалов, используя реечный привод и различные направляющие, оборудованные магнитными или вакуумными блоками.



Траектории сварки



I. Трапеция Трактор движется непрерывно даже в режиме ожидания. Траектория сварки определяется скоростью колебаний и временем задержки в центре и крайних точках.

II. Квадрат Трактор движется только во время задержки колебаний и останавливается во время поперечного хода осциллятора. Только время задержки определяет траекторию сварки, а скорость колебаний не имеет значения.

III. Треугольник Трактор движется только во время колебаний. И трактор, и осциллятор останавливаются в точках задержки колебаний.

IV. Прямая Трактор движется непрерывно, когда колебания отключены.



F1, F2, F3 – Поворотные ручки настройки параметров/функций



Один рычаг с фиксатором для позиционирования рельсового титана на рельсе



Силиконовые чехлы защищают от грязи и брызг



Новый тип сигнальных розеток и штекеров

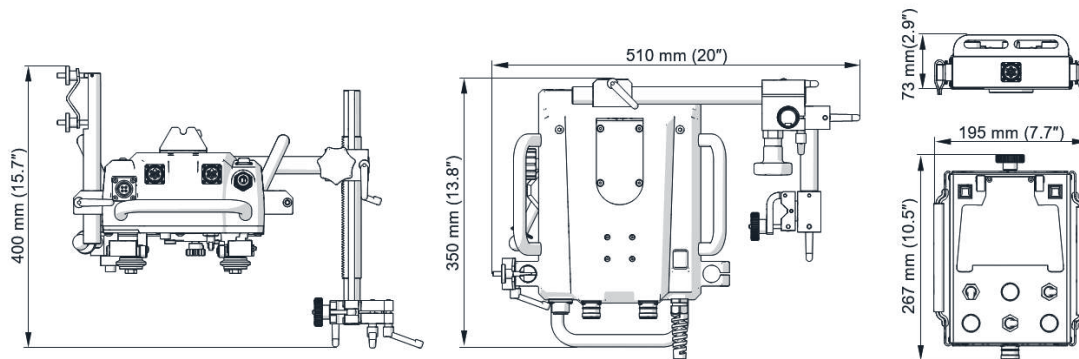


Сварка титановой пластины TIG



Отслеживание швов работает как с колебаниями, так и без них

Размеры



Стандартные аксессуары



Дополнительные аксессуары

Конфигурация с системой слежения за сварочным швом по горизонтали и вертикали требует дополнительного оснащения каретки RAIL TITAN тактильным датчиком слежения и привода перемещения горелки по вертикали.

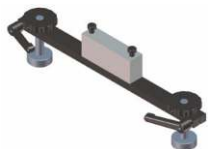


Жесткий бандаж

Жесткий бандаж для труб диаметром от 200 мм до 3000 мм.



Опора с болтами
WSP-0523-14-02-00-0



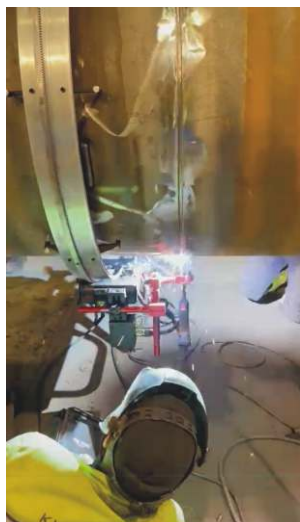
Опора с магнитом
WSP-0523-14-12-00-0



Опора с пластиковыми
ножками
WSP-0523-14-11-00-0



Кронштейн для опор,
расширяющий диапазон
бандажа на 50 мм
DYS-0523-14-14-00-0



Жесткий бандаж

Гибкий рельс для обечаек с наружным диаметром от 1500 мм

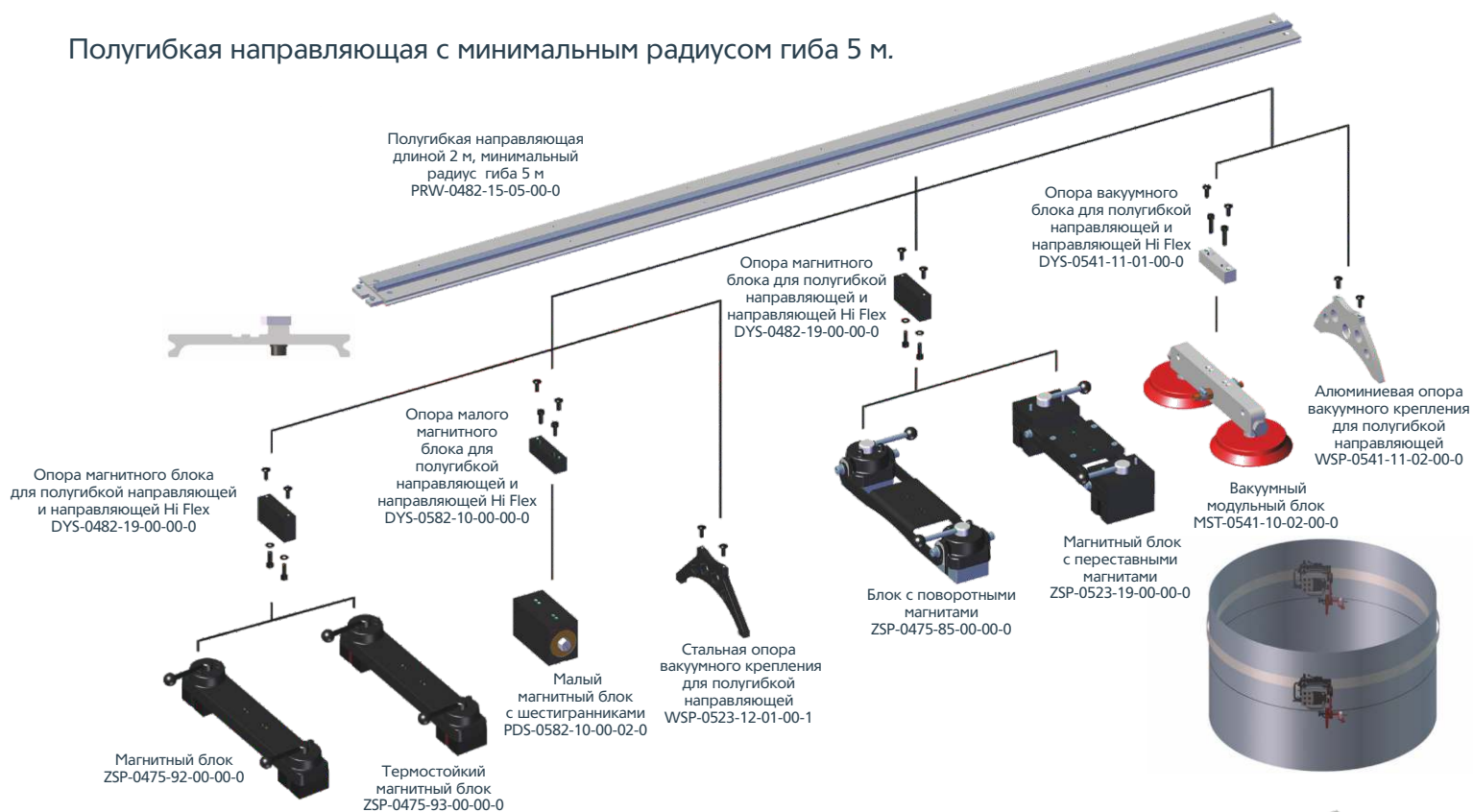
Гибкая направляющая (Hi Flex) длиной 1,52 м,
минимальный наружный диаметр 1500 мм
TRO-0673-00-00-00-0



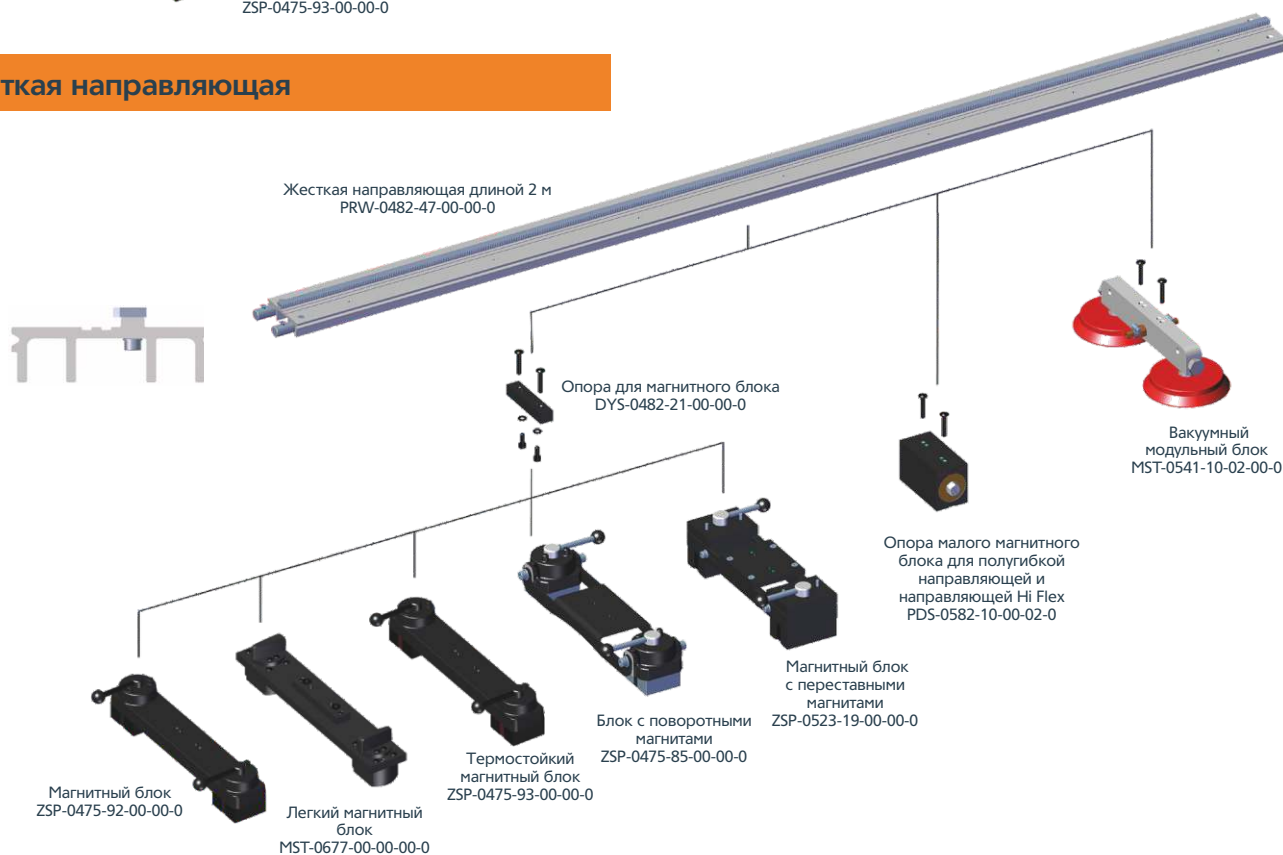
Используется со сварочными тракторами Rail Tug, Rail Titan, Rail Bull и Rail Bull 2 для сварки изделий, имеющих округлую и неравномерную форму. Рельс крепится как на черных, так и на цветных металлах с помощью магнитных или вакуумных блоков. Любая требуемая длина рельса может быть достигнута с помощью дополнительных секций.

Полугибкая направляющая

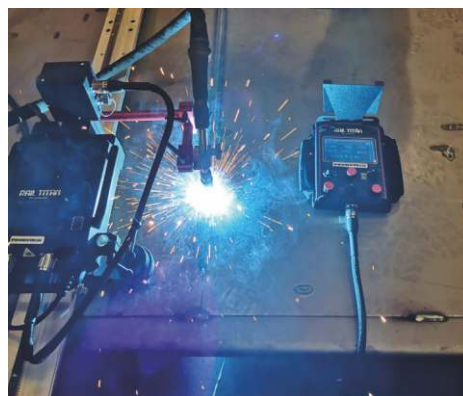
Полугибкая направляющая с минимальным радиусомгиба 5 м.



Жесткая направляющая



Технические характеристики		
Напряжение	240 В, 50-60 Гц	
Мощность	60 Вт	
Мощность	Горизонтальное	PA/1F/1G PB/2F PC/2G PD/4FP E/4G
	Вертикальное	PF/3G PG/3F PG/3G
Крепление к трубам и круглым заготовкам	Кольцевые направляющие	200 мм — 3 м
	Сверхгибкие направляющие внешний диаметр	минимум 1,5 м
	Сверхгибкие направляющие внешний диаметр	минимум 3,4 м
	Полугибкие направляющие	минимум 10 м
Тип горелки	MIG / MAG, TIG, газокислородный резак, плазменная	
Диаметр горелки MIG / MAG	16-22 мм	
Минимальная толщина заготовки для магнитного рельса	5 мм	
Горизонтальное тяговое усилие	400 Н	
Вертикальное тяговое усилие	315 Н	
Горизонтальная скорость	0-250 см/мин	
Вертикальная скорость	0-250 см/мин	
Тип колебаний	Линейный	
Траектория колебаний	Прямой, треугольник, трапеция, квадрат	
Амплитуда колебания	0,1-11,8 см	
Скорость колебаний	10-200 см/мин	
Время задержки колебаний в центре и крайних точках	0-5 с	
Максимальное тяговое усилие осциллятора	100 Н	
Масса (включая стандартные аксессуары)	13 кг	



ВЕКПРОМ

Контакты

МО, Жуковский,
ул. Праволинейная, 33
zakaz@autowelding.pro
+7 (499) 444-34-45

Сервисная служба

+7 (292) 934-28-84
+7 (929) 905-28-50

ДЕМОЗАЛ

600 кв.м.
МО, Жуковский,
ул. Чкалова, 50