

Сварочные каретки



Сварочные каретки представляют собой устройства для перемещения горелки сварочного полуавтомата. Их применение при сравнительно небольших затратах позволяет значительно повысить производительность и качество сварочного процесса при выполнении швов в различных пространственных положениях.

HIT-8

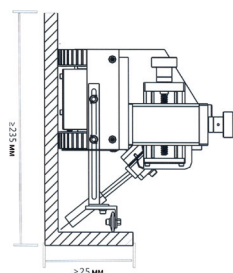
- Предназначена для сварки стыковых и угловых (тавровых) соединений в горизонтальном и вертикальном положении. Отличается простотой и доступной ценой
- Слежение за стыком осуществляется при помощи двух направляющих роликов, которые в процессе работы опираются на вертикальное ребро. Движение стабилизируется постоянным магнитом, расположенным в нижней части корпуса.
- Перемещается на четырех приводных роликах, покрытых термостойкой резиной
- Питание осуществляется от блока питания 220/24 В или через специальный блок от источника сварочного тока
- Пылезащитное, антимагнитное исполнение, безлюфтовая силовая передача
- Может оснащаться концевыми выключателями
- Возможно использование для сварки кольцевых швов диаметром более 1 000 мм

HIT-8SS	HIT-8SSD	HIT-8SSK	HIT-8SSF	HIT-8SSHIF
				
Стандартная модель. Основная область применения – сварка угловых швов	Модель имеет дополнительную регулировку горелки и может варить «углом вперед» или «углом назад»	Модель оснащена концевыми выключателями	Возможность сварки «мертвой зоны» в начале шва	Возможность устанавливать вторую горелку и одновременно варить тавровые соединения с двух сторон

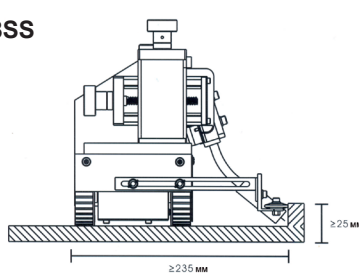
		Единицы измерения	HIT-8SS	HIT-8SSD	HIT-8SSK	HIT-8SSF	HIT-8SSHIF
Напряжение сети/питания		В	220/24				
Потребляемая мощность		Вт	22				25
Скорость движения		мм / мин	0-900				
Усилие прижима магнита		кгс	25				
Регулировка горелки	вверх/вниз	мм	55				135
	влево/вправо	мм	65				135
	угол	град	360				
Вес		кг	8,6	8,7	9,1	9,1	12
Габариты, ДхШхВ		мм	280x210x340	230x210x330	310x210x340	380x210x340	275x450x350

Способы применения

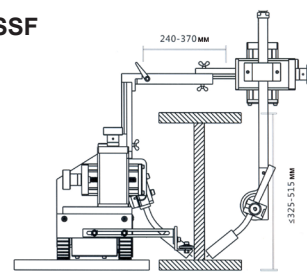
HIT-8SSHIF



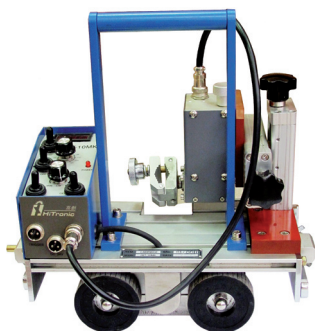
HIT-8SS



HIT-8SSF



HIT-10

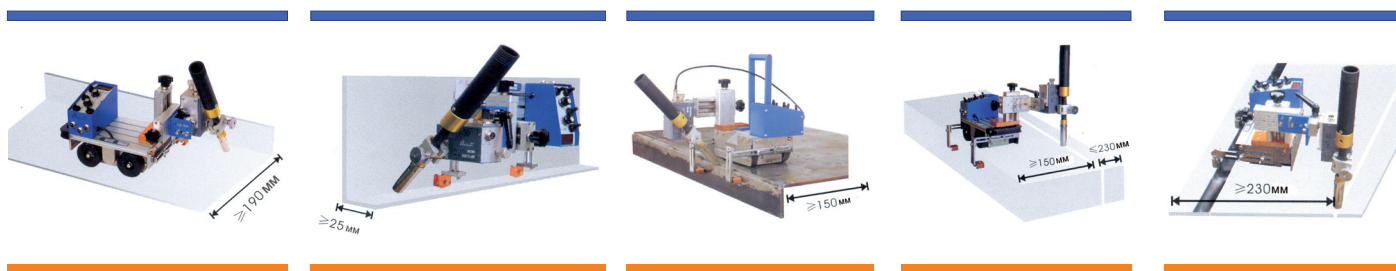


- Предназначена для сварки стыковых и угловых (тавровых) соединений в вертикальном, горизонтальном или потолочном положении. Отличается простотой и доступной ценой
- Слежение за стыком осуществляется при помощи двух направляющих роликов, которые в процессе работы опираются на вертикальное ребро. Движение стабилизируется постоянным магнитом, расположенным в нижней части корпуса.
- Этот же магнит позволяет сваривать вертикальные швы и швы в потолочном положении.
- Перемещается на четырех приводных роликах, покрытых термостойкой резиной
- Питание осуществляется от блока питания 220/24 В или через специальный блок от источника сварочного тока
- Пылезащитное, антимагнитное исполнение, безлюфтовая зубчатая передача
- Может оснащаться концевыми выключателями.
- Имеет цифровой индикатор, на котором выставляется скорость движения, а при работе показывается реальная скорость
- Оснащается колебательным механизмом горелки (осциллятором) маятникового типа
- Возможно использование для сварки кольцевых швов диаметром более 1 000 мм

HIT-10	HIT-10M	HIT-10МК
		
Базовая модель. Осциллятор с горелкой сбоку	Осциллятор с горелкой в центре каретки	Осциллятор с горелкой в центре каретки. Имеются концевые выключатели

		Единицы измерения	HIT-10	HIT-10M	HIT-10МК
Напряжение сети/питания		В		220/24	
Потребляемая мощность		Вт		25	
Скорость движения		мм / мин		0-900	
Усилие прижима магнита		кгс		30	
Регулировка горелки	вверх/вниз	мм		55	
	влево/вправо	мм		65	
	угол	град		360	
Вес		кг	8,6	8,5	8,5
Габариты, ДхШхВ		мм	430x215x245	285x260x260	300x260x260

Способы применения

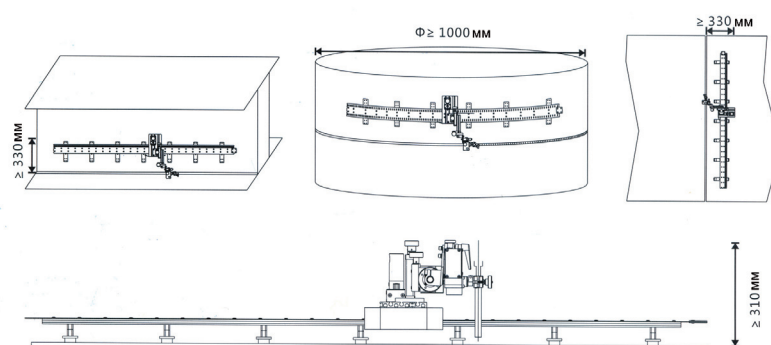
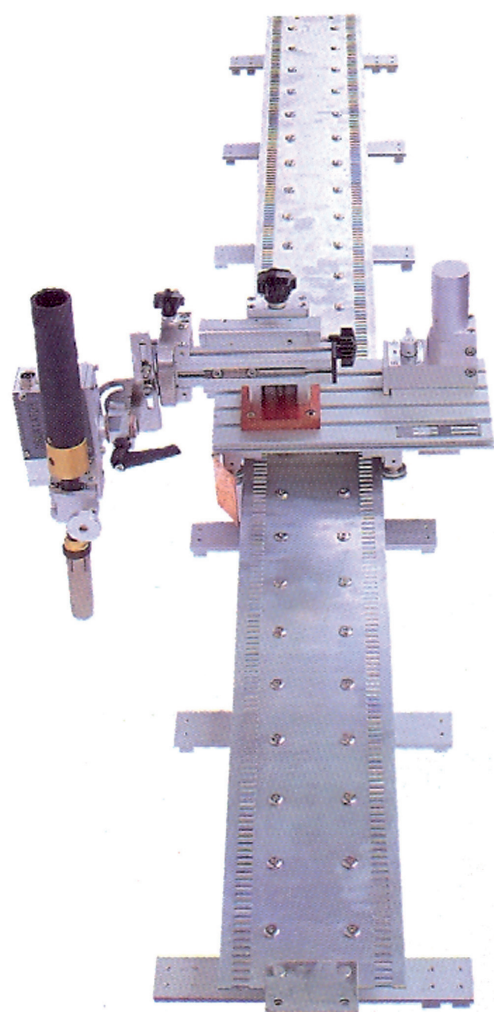


HIT-1CW

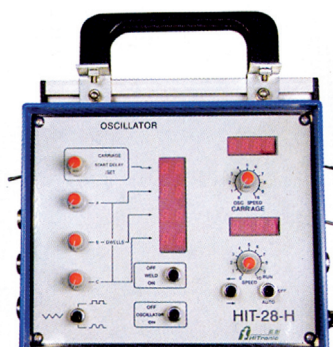
- Эффективное оборудование для сварки стыковых и угловых соединений во всех пространственных положениях. Позволяет сваривать толщины от 4 до 30 мм
- Каретка перемещается по направляющим рельсам длиной 1,85 м, которые крепятся с помощью магнитов или вакуумных присосок. Возможно применение жестких или полужестких рельсов
- Оснащается двумя моделями осцилляторов и блоков управления с широким набором настроек
- Управление кареткой с дистанционного пульта
- Возможно использование для сварки кольцевых швов диаметром более 1 000 мм

		Единицы измерения	HIT-1CW (19A+32)	HIT-1CW (28H+33)	HIT-18-1SD-2
Напряжение питающей сети		В	220/24		
Потребляемая мощность		Вт	25		
Скорость движения		мм / мин	0 - 700		0 - 900
Модель осциллятора			HIT - 32	HIT - 33	-
Регулировка горелки	вверх/вниз	мм	55		
	влево/вправо	мм	65		
	угол	град	360		
Вес		кг	5,9		10,3
Габариты, ДхШхВ		мм	230x450x235		380x215x350

Способы применения



Пульты дистанционного управления



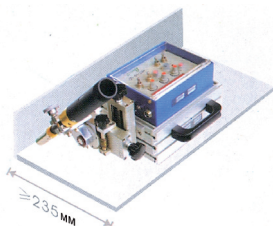
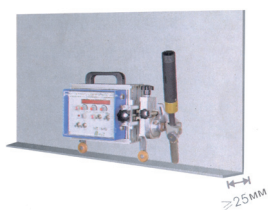
HIT-28-H



HIT-19-A

HIT-18-1SD-2

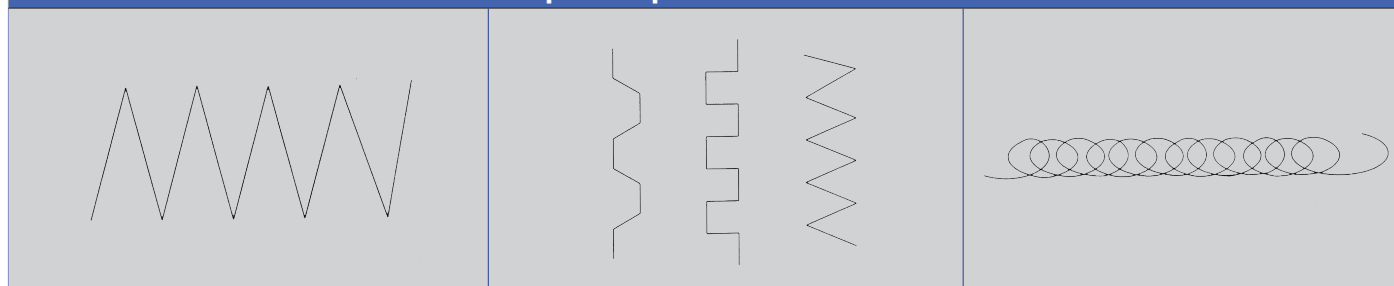
- Предназначена для сварки угловых (тавровых) соединений в нижнем положении
- Возможность настройки времени запуска / выключения
- Пылезащитное, антимагнитное исполнение, безлюфтовая силовая передача
- Применяется для сварки кольцевых швов диаметром ≥ 1000 мм.
- Возможна сварка короткими швами



СИСТЕМА КОЛЕБАНИЯ ГОРЕЛКИ (ОСЦИЛЛЯТОР)

HIT-32	HIT-33	HIT-35

Траектория колебаний



		Единицы измерения	HIT-32	HIT-33	HIT-35
Напряжение питающей сети		В	24		
Потребляемая мощность		Вт	12	15	20
Частота колебаний		Гц	74	44	
Амплитуда колебаний	радиус 120 мм	мм	23	21	X 0 - 12 Y 0 - 25
	радиус 180 мм	мм	34	31	
	радиус 200 мм	мм	38	34	
Задержка горелки в точках	крайняя левая	с	-	0 - 2,1	-
	средняя	с	-	0 - 2,1	-
	крайняя правая	с	-	0 - 2,1	-
Нагрузка		кг	4		
Вес		кг	1,5	1,5	2,0
Габариты, ДхШхВ		мм	130x110x140	150x110x140	230x160x70

Получить более подробную информацию об оборудовании вы можете у специалистов нашей компании.

ООО «УНИПРОФИТ-СОЮЗ»

+7(495) 967-3114

www.uniprofit.ru, box@uniprofit.ru