

Современная автоматизированная система пошаговой сварки для ремонта отверстий, фланцев и клапанов

Сварочный автомат BW3000 компании Climax является автоматической системой пошаговой сварки, которая обеспечивает новый уровень выполнения сварочных операций с высокой точностью. По сравнению со сваркой вручную существенно сократилось время сварки прецизионных, однородных, высококачественных швов.

Бесподобное качество и точность сварки

- Обеспечивает полный охват процесса сварки с начала и до конца отверстия
- Способна выполнять сварку в отверстиях на глубине до 5 футов (152,4 см). Используя опору удлинителя горелки, можно расширить возможность сварочных работ вверх с помощью опций увеличения досягаемости сварочной горелки.
- Укладывает до 5 фунтов (2,27 кг) металла в час.
- Время горения дуги повышается на 50 - 100% по сравнению с ручной сваркой, время резки сокращается вдвое.

Характерная экономия расходов

- Прецизионные, однородные швы сокращают потребление проволоки, снижая расходы.
- Все конфигурации могут пользоваться двумя режимами подачи проволоки — ее вытягиванием или проталкиванием ("тяги-толкай"), которые предотвращают перекашивание и потерю проволоки при использовании проволоки с низкой порочностью на сгибание.
- Единообразные и однородные швы сокращают износ режущего инструмента, снижая время резки примерно вдвое.

Одноточечная, основанная на ПЛК система управления повышает безопасность работы оператора и облегчает управление процессом сварки

- Управляет всеми функциями сварки из одного централизованного пункта.
- Повышает безопасность работы оператора, позволяя ему оставаться в стороне от навараемого шва.
- Быстро регулирует величину "шага" и направление сварки, скорость и направление вращения, скорость подачи проволоки, напряжение дуги, прерывание дуги, регулирует устройство сжатия, продувку газом и обеспечивает использование функции автоматического пропуска отдельных участков.

Гибкая и универсальная

- Сварка при любой ориентации: вертикальной, горизонтальной или в перевернутом положении.
- Позволяет чередовать сварку на подъем со сваркой на спуск в горизонтальном отверстии, когда многопроходная сварочная запатентованная "головка со смещением" обеспечивает регулировку горелки по радиусу, одновременно сохраняя нужный угол наклона горелки к обрабатываемой детали.



- Широкий диапазон скоростей и силы тока для сложных условий на месте эксплуатации ремонтируемой техники или при работе с экзотическими материалами.
- С надлежащими опциями может варить с любой проволокой - stelite™, никель, экзотические металлы.
- Может быть настроена на выполнение плакирования поверх сплавов никеля, бронзы и экзотических металлов.
- Доступно четыре режима работы: автоматическое пропускание участков, сварка клиновидных участков, возврат каретки и непрерывная сварка.
- Запатентованный процесс пошаговой сварки превосходит сварку по спирали за счет полного охвата сваркой с неограниченно настраиваемыми шагами, что позволяет укладывать валиковый шов в интервале 0,040 ÷ 0,220 дюйма (1,0 – 5,6 мм).
- Функция автоматического пропуска участка позволяет назначать участки для сварки или те, которые следует пропустить.
- Позволяет быстрое завершение работы на овальных отверстиях, отверстиях со шпоночными пазы.
- Прецизионно варит конические седла клапанов.

Одна настройка для сварки и расточки отверстий

- Интерфейсный комплект сварочного автомата облегчает процесс настройки расточки отверстий и сварки.
- Автомат легко крепится на монтажное крепление станков BB3000, BB4500 или BB5000 компании Climax.

- Интерфейсный комплект облегчает переключение режимов прожигания отверстий и расточки соосных отверстий без потери центрирования подшипника.
- Интерфейсный комплект обеспечивает превосходное центрирование для сварочных операций и механической обработки.
- Одна настройка для сварки и расточки экономит время и позволяет выполнять работу быстрее.

Сварка и расточка одновременно

- Можно варить одну секцию и растачивать отверстие в другой, используя составные монтажные опоры.
- Одновременное выполнение операций сокращает время вдвое!

Прочный, оснащенный защитными средствами контейнер для облечения транспортировки и обеспечения ее безопасности:

- Ударопрочный, пыле-, влагозащищенный контейнер для безопасного хранения упрощает процесс транспортировки сварочно-расточного автомата BW3000 и его компонент.
- Выберите устройство подачи проволоки для работы внутри помещения или закрытое устройство подачи для работы в полевых условиях в ударопрочном водозащитном контейнере.



	Единицы измерения США	Метрическая система
Процесс сварки	MIG (GMAW)	
Осевое перемещение	6 или 12 дюймов (для большей досягаемости требуется удлинитель горелки)	152,4 или 304,8 мм
Интервал шага	0,040 – 0,220 дюйма	1,0 – 5,6 мм
Диапазон диаметра проволоки	0,023 – 0,045 дюйма	0,58 – 1,14 мм
Номинал силы тока	175 А непрерывный режим	
Суммарная досягаемость	39 дюймов	990,6 мм
Диаметр горелки		22,4-1371,6 мм
Внут. Ø отверстий 00 ÷ 12	0,88 - 54 дюйма	355,6, 711,2 или 1422,4 мм
Внеш. Ø горелок, макс. Ø	14, 28, или 56 дюймов	152,4 - или 203,2 мм
Лицевая горелка, 6 или 8 дюймов	1,0 – 20,0 дюймов	
Удлинители горелки	3, 6, 12 и 18 дюймов	76,2, 152,4, 304,8 и 457,2 мм
Досигаемость горелки без опоры	60 дюймов	1524,0 мм
Напряжения блока управления	120 В 50/60 Гц или 230 В 50/60 Гц	
Устройство подачи проволоки		
4-х валиковая система привода принимает стандартные бобины	30 фунтовые бобины	13,6 кг бобины
Требования к электропитанию:	Рекомендуется источник питания постоянного тока с номинальной силой тока 300 А с возможностью дистанционной регулировки напряжения (источник питания не включен в комплект поставки автомата BW3000)	



Технические характеристики, области применения

Габариты и масса

Масса и габариты могут меняться в каждой упаковке. Окончательный вес будет определен на момент оформления заказа;

Стандартная комплектация BW3000 отгружается в 3 коробках:

(Вес и габариты даны приблизительно)

Коробка №1 8 x 16 x 19 дюймов
(203 x 407 x 483 мм)

Вес: 21 фунт (9,53 кг)

Коробка №2 9 x 18 x 21
(229 x 457 x 533 мм)

Вес: 7 фунт (12,25 кг)

Коробка №3 20 x 30 x 13 дюймов
(508 x 762 x 330 мм)

Вес: 106 фунтов (48 кг)



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Автомат BW3000 широко используется в следующих отраслях промышленности:

В горнодобывающей промышленности
и в строительстве крупных инженерных конструкций
Выработка электроэнергии
Целлюлозно-бумажная промышленность

Типичные области применения:

- Отверстия, точки поворота, лопасти и захваты
- Ремонт клапанов и насосов
- Зубчатые передачи и коробки передач
- Корпусы двигателей и валы
- Ремонт электродвигателей
- Ремонт ковша и захвата погрузчика
- Форсунок сосудов под давлением и теплообменников
- Компрессоры и турбины
- Ремонт наружных поверхностей вала
- Шламовые насосы
- Проушины гидроцилиндров
- Прессы
- Литейные и пресс-формы
- Горные комбайны и драглайны
- Роторные дробилки
- Рулевые сошки щековых дробилок
- Рубильные машины для деревьев



Все размеры приведены к сведению. Свяжитесь с представителем Climax для получения точных размеров. Характеристики могут быть изменены. Это устройство не содержит систем или компонент, способных создавать опасное электромагнитное или УФ излучение. Станок не использует лазеры и не производит опасных материалов, таких как газы или пыль.

Конфигурации инструмента

Простая настройка BW3000 за 15 шагов.

5 Кабели электропитания Металлические разъемы

Для настройки расточного станка BW3000:

- 1 Выберите базовый модуль
- 2 Выберите разъем
- 4 Выберите кабель цепи управления
- 5 Выберите силовые кабели
- 6 Выберите устройство подачи проволоки
- 7 Выберите вспомогательное оборудование подачи проволоки
- 8 Выберите устройство подачи с установкой сверху
- 9 Выберите кабелепроводы для подачи проволоки
- 10 Выберите сварочные горелки
- 11 Выберите специальные горелки
- 12 Выберите вариант для монтажа
- 13 Выберите удлинитель для сварочной горелки
- 14 Выберите расходные материалы
- 15 Выберите различные вспомогательные приспособления

Для настройки конфигурации расточного станка достаточно просто выбрать на каждом шаге нужный вариант, затем связаться с представителем Climax

1 Модуль в базовой комплектации (все станки готовы использовать функции AutoSkip (автоматический пропуск области) и режима "тяни-толкай". Все устройства подачи проволоки также готовы использовать функцию "тяни-толкай")

Комплект инструментов (ключи, справочник, перчатки), упаковка, шток, хомут, комплект удлинителя горелки, расходные материалы, положительный сварочный кабель, шланг защитного газа и дополнительный направляющий канал.

69970

2 Разъемы

Металлические

Сварочная головка 6 " (152,4 мм)

54421

Готовность выполнения функции автопропуска и режимов "тяни-толкай"

Сварочная головка 12 дюймов (304,8 мм)

54425

Готовность выполнения функции автопропуска и режимов "тяни-толкай"

Пластмассовые

Сварочная головка 6 дюймов (152,4 мм)

54419

Готовность выполнения функции автопропуска

Сварочная головка 12 дюймов (304,8 мм)

54423

Готовность выполнения функции автопропуска

3 Органы управления

Металлические

Контроллер 120 В

70458

Контроллер 230 В

70459

Пластмассовые

Контроллер 120 В

70460

Контроллер 230 В

70461

4 Кабели цепи управления

Металлические

Кабель управление 8 футов (2,4 м)

58276

Кабель управления 15 футов (4,6 м)

58615

Пластмассовые

Кабель управления 8 футов (2,4 м)

29866

Кабель управления 15 футов (4,6 м)

35400

Кабель управления 20 футов (6,1 м)

61429

Кабель питания в сборке, 19-ти штырьковый ESAB, 25 футов (7,6 м)	58679
Кабель питания в сборке, Eutectic Pulsarc 6000 или ESAB LAI 550P, 25 ф. (7,6 м)	69915
Кабель питания в сборке, Fronius 4-х штырьковый, 25 футов (7,6 м)	69898
Кабель питания в сборке, Lincoln Multiweld 350 6-ти штырьковый, 25 ф. (7,6 м)	53985
Кабель питания в сборке, Lincoln 14-ти штырьковый, 25 футов (7,6 м)	53991
Кабель питания в сборке, Lincoln 14-ти штырьковый, 50 футов (15,2 м)	53988
Кабель питания в сборке, Millermatic Welders 10ти штырк., 25 футов (7,6 м)	68227
Кабель питания в сборке, Miller 14-ти штырьковый, 25 футов (7,6 м)	53249
Кабель питания в сборке, Miller 14-ти штырьковый, 50 футов (15,2 м)	58564
Кабель питания в сборке, Черный конец	53990
Кабель питания в сборке, Eutectic Pulsarc 6000, 25 футов (7,6 м)	69897
Кабель питания в сборке, ESAB350MPI 14-ти штырьковый, 25 футов (7,6 м)	69916
Кабель питания в сборке, Eutectic Pulsarc 6000 или ESAB LAI 550P, 25 ф. (7,6 м)	45490
Кабель питания в сборке, Fronius 4-ти штырьковый, 25 футов (7,6 м)	69917
Кабель питания в сборке, Lincoln Multi Weld 6-ти штырьковый, 25 ф. (7,6 м)	55327
Кабель питания в сборке, Lincoln 14-ти штырьковый, 25 футов (7,6 м)	32042
Кабель питания в сборке, Miller Millermatic 10-ти штырьковый, 25 ф. (7,6 м)	46670
Кабель питания в сборке, Miller X mT 14-ти штырьковый, 25 футов (7,6 м)	34217
Кабель питания в сборке, Miller 14-ти штырк. со 100 В косичкой, 25 ф. (7,6 м)	29824
Кабель питания в сборке, Miller Deltaweld 5-ти штырьковый, 25 футов (7,6 м)	69918
Кабель питания в сборке, Miller CP 302, 25 футов (7,6 м)	69919
Кабель питания в сборке, Rowson 14-ти штырьковый, 25 футов (7,6 м)	30934
Кабель питания в сборке, Один конец черный, 25 футов (7,6 м)	36874
Кабель питания в сборке, Универсальный, 25 футов (7,6 м)	69920

6 Устройства подачи проволоки, готовые к режимам работы "тяни-толкай"

Металлические

Устройство подачи проволоки, для работы в цеху, готовое к режимам "тяни-толкай" 24 В пер. тока

Устройство подачи проволоки, закрытое, готовое к режимам "тяни-толкай" 24 В пер. тока

Пластмассовые

Устройство подачи проволоки, для работы в цеху, готовое к режимам "тяни-толкай" 24 В пер. тока

Устройство подачи проволоки, закрытое, готовое к режимам работы "тяни-толкай" 24 В пер. тока

Конфигурации инструмента

7 Вспомогательное оборудование устройства подачи

(рекомендовано к использованию с устройством в режимах "тяги-топкой")

8 Устройство подачи, монтируемое сверху Металлическое

Устройство подачи, монтируемое сверху

64288

Пластмассовое

Устройство подачи, устанавливаемое сверху

44992

9 Кабелепроводы устройства подачи

Кабелепровод 2 фута (0,6 м)

31894

Кабелепровод 3 фута (0,9 м)

31895

Кабелепровод 5 футов (1,5 м)

34813

Кабелепровод 6 футов (1,8 м)

69889

Кабелепровод 8 футов (2,4 м)

69890

Кабелепровод 10 футов (3,0 м)

34043

Кабелепровод 12 футов (3,7 м)

55707

Кабелепровод 15 футов (4,6 м)

45256

10 Сварочные горелки

Комплект горелок № 00 - № 5

69896

0,88 - 13 дюймов (22,4 – 330,2 мм)

Комплект для зазора горелки и подшипника № 00 - № 5

70197

0,88 - 27 дюймов (22,4 – 685,8 мм)

Комплект для зазора подшипника горелки

63916

12 - 27 дюймов (304,8 – 685,8 мм)

Горелка № 00

29063

Горелка № 0

28448

Горелка № 1

29064

Горелка № 2

29032

Горелка № 3

29033

Горелка № 4

29034

Горелка № 5

29035

Горелка № 6 (требуется противовес)

30345

Горелка № 7 (требуется противовес)

31792

Горелка № 8 (требуется противовес)

30346

Горелка № 9 (требуется противовес)

30710

Горелка № 10 (требуется противовес)

30711

Горелка № 11 (требуется противовес)

30712

Горелка № 12 (требуется противовес)

30713

Комплект горелки № 13/24

70196

с ременным шкивом и 10 " (254,0 мм) радиальной стойкой

11 Специальные горелки

Комплект шаблонной горелки для наружного диаметра

27013

- вплоть до диаметров 14 дюймов (355,6 мм)

Шаблонная горелка 28 дюймов (711,2 мм)

38506

Максимальный доступный наружный диаметр

Шаблонная горелка с расширенным наружным

53004

диаметром до 56

Лицевая горелка 8 дюймов (203,2 мм)

28186

Горелка с коническим вкладышем

28020

Компактная лицевая горелка 6 дюймов (152,4 мм)

48013

шарнирная

Противовес сварочной горелки

30756

12 Варианты монтажа

Регулируемое основание

29037

Комплект переходников к BB3000 1-1/4 дюйма (31,8 мм) Шток

26795

Комплект переходников к BB4500 1-3/4 дюйма (44,5 мм) Шток

43731

Комплект переходников к BB5000 2-1/4 дюйма (57,2 мм) Шток

26518

Настройка инструмента для BB3000 1-1/4 дюйма (31,8 мм) Шток

26656

Настройка инструмента для BB4500 1-3/4 дюйма (44,5 мм) Шток

36062

Радиальная стойка 5 " (127,0 мм), стандартная прокладка по радиусу

28208

Радиальная стойка 10 " (254,0 мм), прокладка по радиусу

35006

Шток опоры сварочной головки

30773

Удлинитель монтажного штока

30831

13 Дополнительные удлинители горелки

Комплект удлинителя горелки 3 - 18 дюймов (76,2 – 457,2 мм)

69895

Каждый включает 3, 6, 12 и 18 дюймов

(76,2, 152,4, 304,8 и 457,2 мм)

Удлинитель горелки 3 дюйма (76,2 мм)

29038

Удлинитель горелки 6 дюймов (152,4 мм)

29039

Удлинитель горелки 12 дюймов (304,8 мм)

29040

Удлинитель горелки 18 дюймов (457,2 мм)

29065

Комплект опоры удлинителя горелки

33256

14 Дополнительные расходные материалы

Наконечник горелки № 00, 0,035 дюйма (0,9 мм) (каждый)

69521

Наконечник горелки № 00, устройство подачи SPEZ 0,045" (1,2 мм)

69554

Наконечник горелки № 0, стандартный радиус 0,035 " (0,9 мм)

69520

Наконечник горелки № 0, большой радиус 0,035 " (0,9 мм)

67997

Наконечник горелки № 0, стандартный радиус 0,045 " (1,2 мм)

68622

Наконечник горелки № 0, устройство подачи SPEZ 0,45 " (1,2 мм)

69555

Наконечник горелки, 0,035 дюйма (0,9 мм)

69865

Наконечник горелки, 0,045 дюйма (1,2 мм) диаметр

70149

Наконечник горелки, 0,030 дюйма (0,8 мм) для 11-30

70150

Наконечник горелки, 0,035 дюйма (0,9 мм) (11-35)

62642

Хром/Цирконий

Наконечник горелки № 00, 0,035 дюйма (0,9 мм)

69891

Хром/Цирконий

Наконечник горелки № 0, стандарт 0,035 дюйма (0,9 мм)

70204

Хром/Цирконий

Наконечник горелки 0,045 дюйма (1,2 мм) диаметр

70205

Хром/Цирконий

Сопло горелки

69866

(для всех горелок кроме № 00 и № 0) (1 Ea) стандарт 21-62)

15 Разное вспомогательное оборудование

Кабель дистанционного прерывания дуги

53184

Держатель электрода

36169

Вспомогательное оборудование, данные по диапазону сварки

Наконечники

Наконечник горелки (каждый) 0,030 (подходит для всех стандартных горелок)
 Наконечник горелки (каждый) 0,035 (подходит для всех стандартных горелок)
 Наконечник горелки (каждый) 0,045 (подходит для всех стандартных горелок)
 Наконечник горелки (каждый) № 00 0,035 (подходит для горелки № 00)
 Наконечник горелки (каждый) № 00 0,045 (подходит для горелки № 00)
 Наконечник горелки (каждый) № 0 0,035 (подходит для горелки № 0)
 Наконечник горелки (каждый) № 0 0,045 (подходит для горелки № 0)

70150

69865

70149

69521

69554

69520

69555

Прочее вспомогательное оборудование

Сварочная проволока, литая, 0.035, 33 фунта (15 кг) в бобине
 Национальный стандарт – ER70-S6
 Диффузоры – пакет 5 кг
 Канал направляющий 0,023/0,045, 16 футов (4,9 м)
 Видеоролик по установке и эксплуатации на CD
 Сварочный провод заземления с зажимом, 37 футов (11,3 м)
 Система механической подачи “тяги-толкай”
 Регулятор газа

30792

69778

40424

40439

38276

44992

34397

Электропитание для сварки

Электропитание, 208 – 575 В, Miller XMT 304 50/60 Гц

42707

Электропитание, 208 – 575 В, 50/60 Гц как и в приведенном выше варианте, выше, но с дополнит. выходом на 120 В

41615

Монтажное оборудование

Регулируемое основание (включено в выбранный комплект)

29037

Радиальная стойка 5 дюймов (127 мм)

28208

(включена в выбранный комплект)

Радиальная стойка 10 дюймов (254 мм)

35006

Монтажный шток (во всех комплектах)

30773

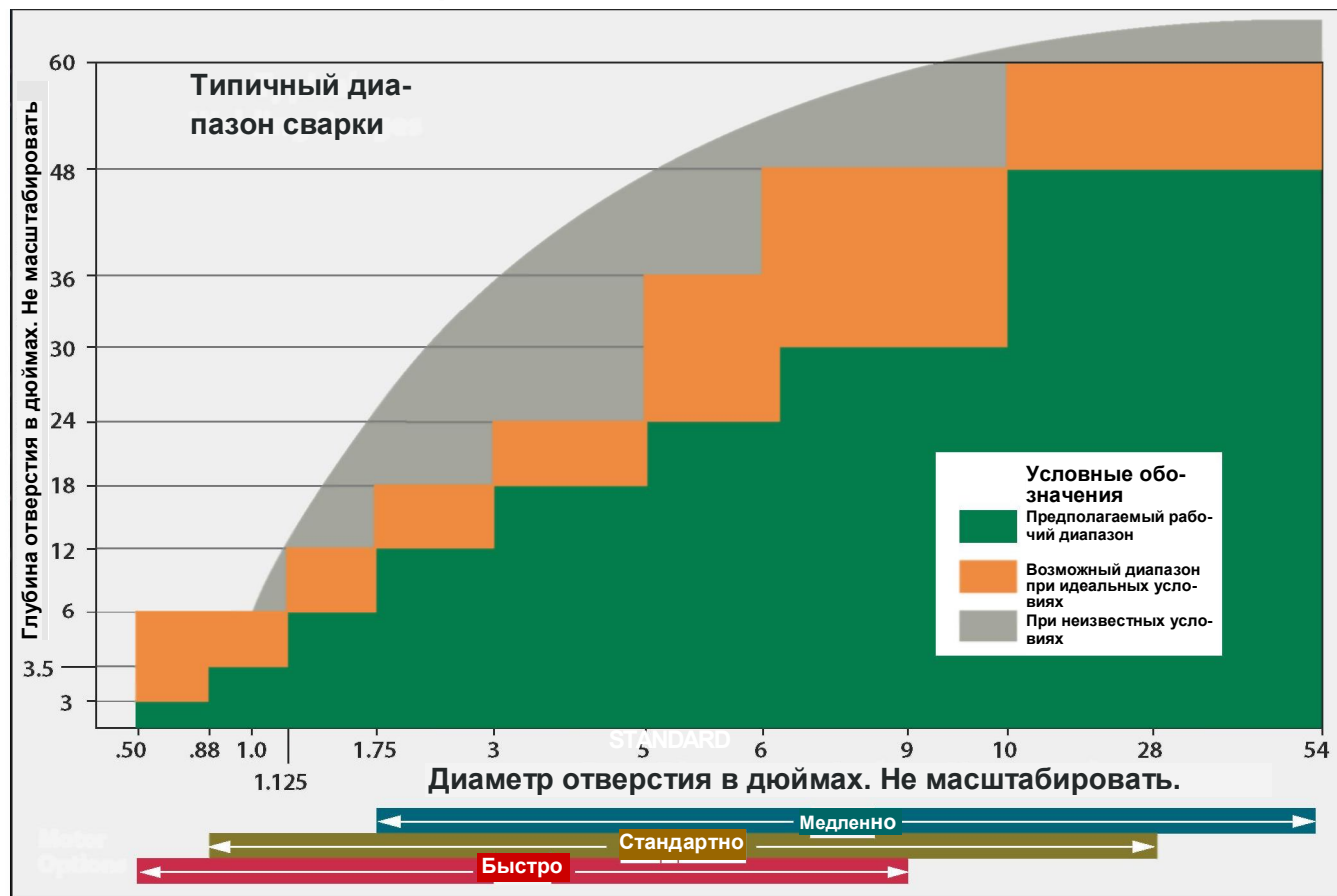
Удлинитель монтажного штока

30831



Некоторые детали BW3000 отгружаются в прочных контейнерах Pelican™ (тип и размер контейнера могут варьироваться с моделью)

Данные о диапазоне сварки



Учебный центр Climax

Компания Climax занимается обучением основам работы портативных станков и по отдельным разделам практически с самого начала своей деятельности по разработке и изготовлению портативных станков.

В нашем международном учебном центре, расположенном в головном офисе корпорации вблизи Портланда, шт. Орегон, мы даем подготовку операторам станков по безопасности эксплуатации, а также по настройке и работе на станках. Слушатели также получают технические советы и инструменты по повышению эффективности работы при большом разнообразии программ, посвященных выработке практических навыков и приобретению мастерства.

В международную команду Climax входят специалисты по судостроению, силовым генераторам, строительству, реконструкции мостов, нефтехимии и др. отраслей промышленности.



Как в случае регулярно планируемых курсов в международном учебном центре, так и в случае курса обучения, проводимого на предприятии заказчика, Ваши механики извлекут пользу от курсов, разработанных одним из самых уважаемых авторитетов в этой области.

Обратитесь к нам сегодня для того, чтобы записаться на регулярно проводимые курсы или обсудите с нами подготовку специальной программы обучения с учетом Ваших специфических прикладных задач.

Обратитесь к Climax:

Для обучения на месте

Вам необходим курс переподготовки операторов по настройке и эксплуатации станков компании Climax?

Специальные проекты

Компания Climax решает сложные проблемы по механической обработке и сварке на месте для наших клиентов с 1964 г.

Прокат оборудования

При наличии одиннадцати, расположенных во всем мире пунктов проката, Вы всегда можете рассчитывать на портативное оборудование Climax.

Места расположения филиалов Climax



Свяжитесь с нами:  

Международный головной офис

2712 2-я Восточная ул., Ньюберг, Орегон 97132
США

Тел.: 1.503.538.2185

Для Сев. Америки (бесплатно): 1.800.333.8311

Факс: 1.503.538.7600

Email: info@cpmt.com

Европейский офис

Am Langen Graben 8

52353 Дюрэн, Германия

Тел.: (+49) (0) 2421.9177.

Факс: (+49) (0) 2421.9177.29

Email: info@cpmt.de

© 2012 Climax (портативные станки и сварочные системы). Все права защищены. Компания Climax предприняла все разумные меры по обеспечению точности информации, содержащейся в этом документе. Однако Climax не дает никаких гарантий в отношении информации, содержащейся в нем; и не считает себя ответственной за ущерб, который может быть вызван допущенными опечатками или пропусками, или в результате использования приведенной здесь информации.



CLIMAX

Портативные станки и сварочные системы