

Автоматический наплавочный комплекс BW2600

2016
BW26
| 03

Компактное сочетание простоты и надежности; с легкостью выполняет широкий диапазон задач при достаточно небольших габаритах, позволяющих разместить его в любом месте ремонтной мастерской.



ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО И ТОЧНОСТЬ

Поворотная головка позволяет регулировать угол горелки благодаря простому и прочному подшипниковому механизму, это самая простая конструкция для промышленности.

Режим Automated skip / fill позволяет быстро переключать и легко регулировать режимы наплавки "полная наплавка" или "пропуск". Пропуск областей до 180°. Просто установите необходимое значение угла в необходимое положение и BW2600 выполнит вашу задачу.

Реверсивное вращение позволяет оператору регулировать направление вращения. Это используется, когда необходимо наплавить много проходов на горизонтально расположенной поверхности. Сокращается количество циклов при выполнении задачи: восстановление отверстия расточка/наплавка, т.к. позволяет компенсировать неравномерность толщины наплавляемого слоя.

Пульт управления позволяет оператору управлять наплавочным процессом, постоянно контролируя его. Режимы: запуск/остановка наплавки, запуск вращения горелки, скорость вращения,

УДОБНЫЙ И ФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ

Свободный ход позволяет оператору передвигать шпиндель для позиционирования горелки или быстрой смены расходных комплектующих.

Регулируемый шаг подачи позволяет регулировать ширину сварного шва, тем самым подбирать различные режимы наплавочного процесса.

Режим пуска позволяет оператору перемещать шпиндель посредством червячной передачи, что гарантирует высокую точность на каждом этапе регулировки положения горелки.

Обратная блокировка хода подачи

позволяет легко переключить режим аксиальной наплавки на режим радиальной наплавки и выполнить наплавку торцевой поверхности.

Монтажные опции к расточному станку обеспечивают быстрое позиционирование наплавочного комплекса относительно оси обрабатываемой детали. Позволяют сократить время выполнения работ.

Регулируемое основание позволяет установить BW2600 в любом пространственном положении, где это необходимо. Также использовать BW2600 стационарно. Не магнитное основание позволяет производить наплавку в сборочных узлах, отдельных узлах изделия или других специализированных задач.

БЕЗОПАСНОСТЬ

Пульт управления позволяет управлять BW2600 из любого местоположения вокруг изделия, при этом обеспечивая точную регулировку, необходимую для достижения результата.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Единицы измерения США	Метрическая система
Процесс сварки		
Металлическим электродом в среде инертного газа (MIG)		
Осевое перемещение	9 дюймов	228.6 мм
Интервал шага (регулируемый)	0.050 - 0.200 дюймов за оборот	1.27 - 5.08 мм за оборот.
Диапазон диаметров проволоки	0.030 - 0.045 дюймов	0.76 - 1.14 мм
Достижимость в базовой комплектации	21 дюймов	533.4 мм
Удлинитель горелки	3, 6, и 12 дюймов	76.2, 152.4 и 304.8 мм
Диапазон диаметров наплавки		
Внут. Ø #00 - #10	0.88 - 24 дюймов	22.4 - 609.6 мм
Внеш. Ø горелок, макс диам.	1 - 24 дюймов	25.4 - 609.6 мм
Наплавка торца	1 - 20 дюймов	25.4 - 508.0 мм
Достижимость горелки без опоры	36 дюймов	914.4 мм
Максимальный номинальный ток	175 Ампер	
Диапазон рабочего напряжения	(короткая дуга/.035 проволока) 17 - 19 вольт необходимо для использовании функции пропуск/полная	
Вес станка (не включает монтажную опору)	41 фунт	18 кг
Вес транспортировочный	69 фунт	31 кг
Транспортировочные габариты	19.5 x 24 x 12 дюймов	495.3 x 609.6 x 304.8 мм

Время наплавки в минуту

		ГЛУБИНА НАПЛАВКИ (дюймы)									
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ДИАМЕТР НАПЛАВКИ (дюймы)	1	1.3	2.5	3.8	5	6.3	7.5	8.8	10	11.3	12.6
	2	2.5	5	7.5	10	12.6	15.1	17.6	20.1	22.6	25.1
	3	3.8	7.5	11.3	15.1	18.8	22.6	26.4	30.1	33.9	37.7
	4	5	10	15.1	20.1	25.1	30.1	35.2	40.2	45.2	50.2
	5	6.3	12.6	18.8	25.1	31.4	37.7	44	50.2	56.5	62.8
	6	7.5	15.1	22.6	30.1	37.7	45.2	52.8	60.3	67.8	75.4
	7	8.8	17.6	26.4	35.2	44	52.8	61.5	70.3	79.1	87.9
	8	10	20.1	30.1	40.2	50.2	60.3	70.3	80.4	90.4	100.5
	9	11.3	22.5	33.9	45.2	56.5	67.8	79.1	90.4	101.7	113
	10	12.6	25.1	37.7	50.2	62.8	75.4	87.9	100.5	113	125.6
	11	13.8	27.6	41.4	55.3	69.1	82.9	95.7	110.5	124.3	138.2
	12	15.1	30.1	45.2	60.3	75.4	90.4	105.5	120.6	135.6	150.7
	13	16.3	32.7	49	65.3	81.6	95	114.3	130.6	147	163.3
	14	17.6	35.2	52.8	70.3	87.9	105.5	123.1	140.7	158.3	175.8
	15	18.8	37.7	56.5	75.4	94.2	113	131.9	150.7	169.6	188.4
	16	20.1	40.2	60.3	80.4	100.5	120.6	140.7	160.8	180.9	201

Скорость наплавки 20 дюймов в минуту & шаг 0.125 дюймов

ПРИМЕНЕНИЕ

BW2600 широко используется в следующих отраслях:

- Горнодобывающая и тяжелая промышленность
- Целлюлозно-бумажная промышленность
- Выполнение сервисного обслуживания "на месте"
- Ремонтные заводы
- Судостроение

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
- Ремонт наружных поверхностей вала
- Шламовые насосы
- Проушины гидроцилиндров

- Прессы
- Литейные и пресс-формы
- Горные комбайны и драглаины
- 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.

Конфигурации инструмента

Соберите Ваш BW2600 за 3 шага.

- 1 Выберите базовый модуль
 - 2 Выберите кабельпровод к п/а сварочному аппарату
 - 3 Выберите монтажное основание
- Для настройки конфигурации наплавочного комплекса достаточно просто выбрать на каждом шаге нужный вариант, затем связаться с представителем Climax.

1 Базовый модуль - включает опорную штангу, комплект инструментов, 7.5 фута (2.3 м) силовой кабель, сварочная голова, хомут, удлинители горелки 3, 6, и 12 дюймов (76.2, 152.4, и 304.8 мм), стартовый набор расходных материалов, поворотные горелки #1 & #2, 2.75 - 12 дюймов (69.9 - 304.8 мм) диаметр.

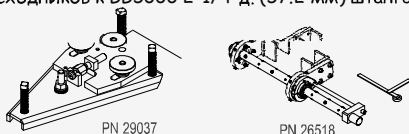
Осевое перемещение, 9 дюймов (228.6 мм) 86686

2 Кабель питания

Кабель питания в сборе - Miller	85476
Кабель питания в сборе - Euro Connection	85435
Кабель питания в сборе - Tweco	85534
Кабель питания в сборе - Lincoln	85536
Кабель питания в сборе - Lincoln PowerMig	85527
Кабель питания в сборе - Lincoln Tweco Style - с 5 pin Amp	86046

3 Варианты монтирования

Регулируемое основание, 127 мм радиальное крепление	29037
Комплект переходников к BV3000 1-1/4 д. (31.8 мм) штанга	26795
Комплект переходников к BV4500 1-3/4 д. (44.5 мм) штанга	43731
Комплект переходников к BV5000 2-1/4 д. (57.2 мм) штанга	26518



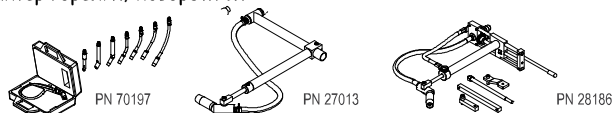
4 Дополнительные опции

Комплект горелок для маленьких диаметров, Горелки #00 и #0, 0.88 до 3 дюймов (22.4 до 76.2 мм) - Включает в себя адаптер	36750
Пульт дистанционного управления - Не обязателен для работы аппарата	85341



Комплектация наплавочного комплекса с дополнительными опциями

Комплект поворотных горелок #1 & #2, - 2.75 - 12 дюймов (69.9 - 304.8 мм) диа.	70200
Комплект горелок для зазора между подшипником, #00 to #5- 0.88 - 24 футов (22.4 - 609.6 мм) диа.	70197
Комплект горелок для зазора между подшипником - 12 - 24 футов (304.8 - 609.6 мм) диа.	63916
Комплект горелок для наружного диаметра - до 14 дюймов (355.6 мм) диа.	27013
Комплект горелок для наружного диаметра до 24 дюймов (609.6 мм) - Максимальный диаметр наплавки	38506
Горелка для наплавки торца 8 дюймов (203.2 мм)	28186
Компактная торцевая горелка 6 дюймов (152.4 мм), шарнирная	48013
Горелка конусная	28020
Противовес сварочной горелки для диа.(304.8-635.0)	30756
Удлинитель горелки 3 дюймов (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
Суппорт поддержки удлинителей горелки > 457.2 мм	40877
Адаптер горелки, поворотный	33804



Дополнительные расходные материалы

Наконечник горелки #00, SPEZ подача 0.045 дюймов (1.2 мм)	69554
Наконечник горелки #00, 0.035 дюймов (0.9 мм) *	69521
Наконечник горелки #00, 0.035 дюймов (0.9 мм) - Хром/Цирконий (для нержавеющей)	69891
Наконечник горелки #0, SPEZ подача 0.045 дюймов (1.2 мм)	69555
Наконечник горелки #0, Стандарт 0.035 дюймов (0.9 мм) *	69520
Наконечник горелки #0, Стандарт 0.035 дюймов (0.9 мм) - Хром/Цирконий (для нержавеющей)	70204
Наконечник горелки, 0.035 дюймов (0.9 мм) *	69865
Наконечник горелки, 0.045 дюймов (1.2 мм)	70149
Диффузор горелки *	69778
Сопло горелки #00 *	36530
Сопло горелки #0 *	36531
Сопло горелки, универсальное	69886

Монтажные опции

Настройка инструмента для BV3000 1-1/4 дюйма (31.8 мм)	26656
Настройка инструмента для BV4500 1-3/4 дюйма (44.5 мм)	36062
Настройка инструмента для BV5000 2-1/4 дюйма (57.2 мм)	26487
Радиальная стойка 5 дюймов (127.0 мм), стандартная по радиусу	28208
Радиальная стойка 10 дюймов (254.0 мм), по радиусу	35006
Монтажный удлинитель штока	30831

* Включен в базовый комплект

Аксессуары

Поворотные горелки

#1 Поворотная горелка 2.75 - 8.2 дюймов (70мм - 208мм) *	39725
#2 Поворотная горелка 8 - 12" дюймов (203мм - 305мм) *	39726

Сварочные горелки

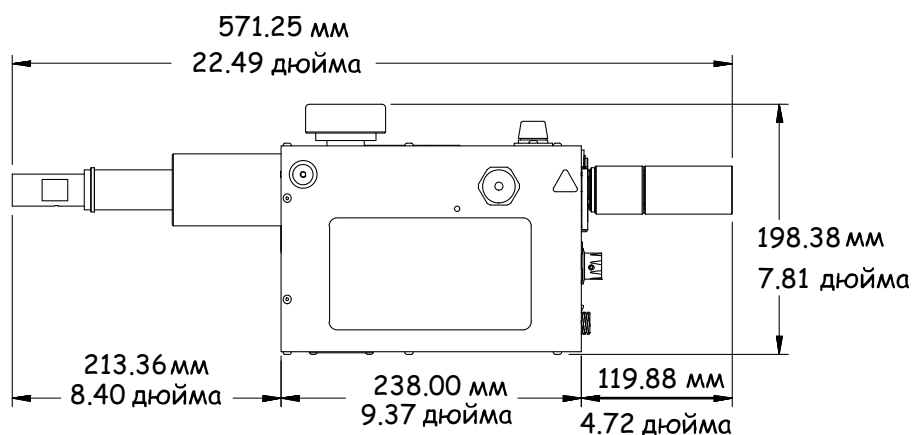
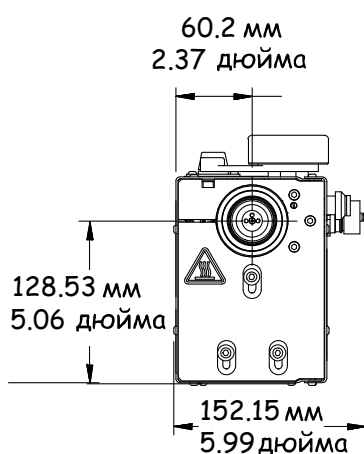
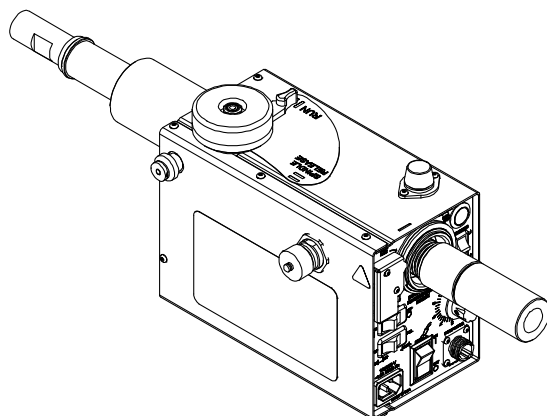
(горелки #00 - #11 без поворотного адаптера)

#00 Горелка, 0.88 - 1.8 дюймов (22 - 46 мм) диа.	29063
#0 Горелка, 1.75 - 3 дюймов (44 - 76 мм) диа.	28448
#1 Горелка, 2.75 - 5.5 дюймов (70 - 208мм) диа.	29064
#2 Горелка, 4.5 - 7.5 дюймов (114.3 - 190.5 мм) диа.	29032
#3 Горелка, 6 - 9 дюймов (152 - 228 мм) диа.	29033
#4 Горелка, 8 - 11 дюймов (203.2 - 279 мм) диа.	29034
#5 Горелка, 10 - 13 дюймов (254 - 330мм) диа.	29035

Сварочные горелки (при работе в горизонтальном положении для горелок #6 - #11 необходимо использовать противовес)

#6 Горелка, 12 - 15 дюймов (304.8 - 381.0 мм) диа.	30345
#7 Горелка, 14 - 17 дюймов (355.6 - 431.8 мм) диа.	31792
#8 Горелка, 16 - 19 дюймов (406.4 - 482.6 мм) диа.	30346
#9 Горелка, 18 - 21 дюймов (457.2 - 533.4 мм) диа.	30710
#10 Горелка, 20 - 23 дюймов (508.0 - 584.2 мм) диа.	30711
#11 Горелка, 22 - 25 дюймов (558.8 - 635.0 мм) диа.	30712

Габаритные размеры





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.

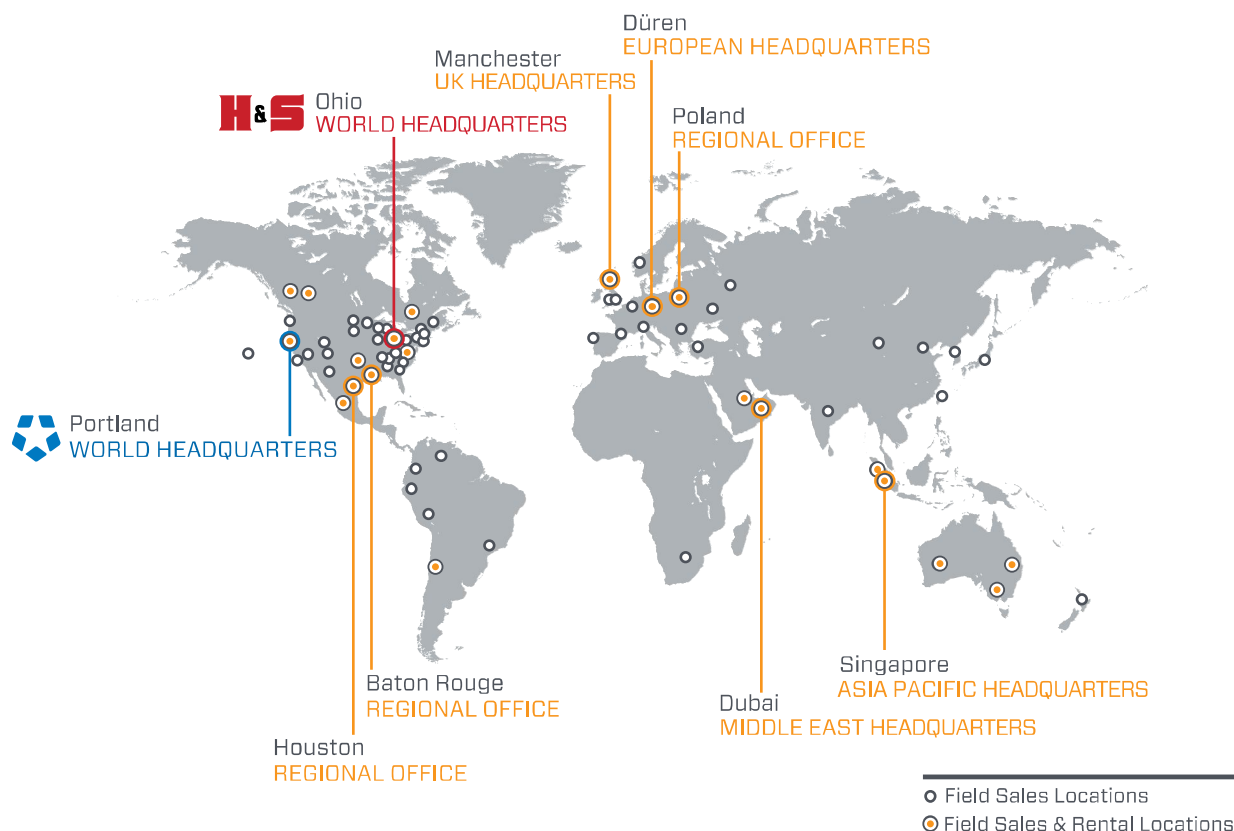


Как в случае регулярно планируемых курсов в международном учебном центре, так и в случае курса обучения, проводимого на предприятии заказчика, Ваши механики извлекут пользу от курсов, разработанных одним из самых уважаемых авторитетов в этой области.

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.



Места расположения филиалов Climax



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.

Аренда оборудования

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

Connect with us:



World Headquarters

2712 E. Second Street
Newberg, Oregon
97132 USA
Tel: +1 503 538 2185
N. America Toll-Free:
1 800 333 8311
Fax: +1 503 538 7600
Email: info@cpmt.com

Asia Pacific

316 Tanglin Road #02-01
Singapore 247978
Tel: +65 9647 2289
Fax: +65 6801 0699
Email: info@cpmt.com

European

Am Langen Graben 8
52353 Düren, Germany
Tel: (+49) (0) 2421 9177 0
Fax: (+49) (0) 2421 9177 29
Email: info@cpmt.de

Middle East

Warehouse #5,
Plot: 369 272
Um Sequim Road
Dubai, UAE
Tel: +971 4 321 0328
Email: info@cpmt.com

United Kingdom

Unit 7 Castlehill Industrial
Estate
Bredbury Industrial Park
Horsfield Way
Stockport SK6 2SU
Tel: +44 (0) 161 406 1720
Email: info@cpmt.com

© 2016 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.

