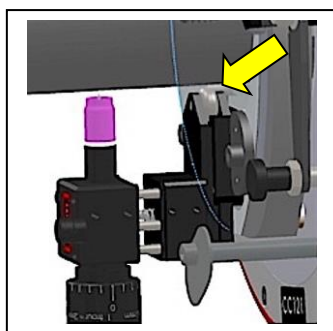


Maszyny do spawania prefabrykacyjnego serii SX,

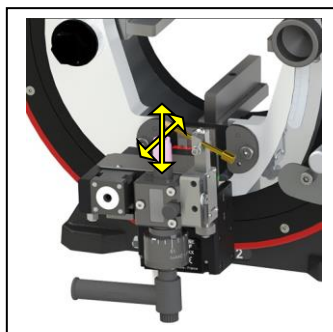
Przeznaczona są do prefabrykacyjnego spawania orbitalnego. Umożliwiają spawanie doczołowe rur lub innych elementów kształtowych jak np. rura-kolano, rura trójnik itp. z dodatkiem lub bez dodatku drutu. Palnik jest chłodzony cieczą. Ze względu na niewielką masę i zwartą konstrukcję doskonale nadaje się do spawania rur w terenie (na wysokościach, budowach, rusztowaniach itp.). Oczywiście szczególnie nadają się do spawania podczas prefabrykacji na hali. Rura mocowana jest w uchwycie maszyny. Maszyna SX współpracuje z tym samym źródłem prądu (spawarką) co głowice orbitalne. Maszyny serii SX mogą być wyposażone w moduł AVC/OSC do spawania rur grubościennych. Osprzęt maszyn jest wzajemnie wymienny, tak więc dla pokrycia zakresu kilku maszyn wystarczy kupić jedną maszynę kompletną i same korpusy kolejnych modeli. Pozwala to na znaczne zmniejszenie kosztów inwestycji, bez ograniczenia zakresu prac. Modele na średnice powyżej 330mm oferowane są jako maszyny specjalne, na zapytania indywidualne.

Maszyny serii SX mogą być przebrojone do cięcia orbitalnego rur (CC) i/lub ukosowania (GA).

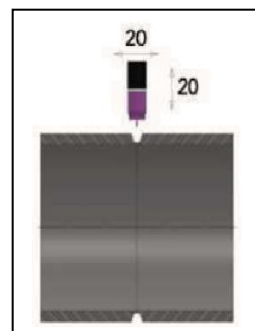
Możliwe jest też przebrojenie maszyn przecinarek CC i ukosowarek GA do wersji SX.

Modele podstawowe SX:**SX122**
Ø12-119mm**SX172**
Ø16-173mm**SX222**
Ø55-228mm**SX322**
Ø141-328mm**Modele SX w odmianie NAOF z funkcją AVC i oscylacją, do spawania rur grubościennych:****SX122-NAOF**
Ø12-119mm**SX172-NAOF**
Ø16-173mm**SX222-NAOF**
Ø55-228mm**SX322-NAOF**
Ø141-328mm

Palnik w wersji podstawowej maszyny SX bez slajdów AVC/OSC. Śledzenie owalu rury za pomocą rolki (strzałka)



Palnik z funkcją AVC/OSC. Palnik wykonuje ruchy zakosowe (OSC) przy spawaniu, a dystans jest utrzymywany automatycznie poprzez pomiar napięcia łuku (AVC)



Możliwości przebudowy maszyn SX

Maszyny serii SX można przebudować do wersji do cięcia (CC) jak i do ukosowania (GA). Wystarczy wyposażyć maszynę w ręczne koło obrotu, lub napęd elektryczny obrotu SAEX, oraz w napęd do piłek (wersja CC) lub w napęd do ukosowania z osłoną i prowadzeniem po owalu aby mieć maszynę do ukosowania (GA).



Maszyna w wersji CC – cięcie orbitalne



Maszyna w wersji GA - ukosowanie orbitalne

Możliwości przebudowy maszyn z wersji CC i GA do wersji SX

W obecnych modelach stosowane są dwa rodzaje napędu obrotu maszyny. Maszyna SX posiada napęd obrotu dedykowany do spawania prefabrykacyjnego. Jest on pozbawiony sterowania własnego, gdyż cały proces sterowania przy spawaniu przejmuje źródło prądu SXXX. Napędu wersji SX nie da się używać przy cięciu lub ukosowaniu. Jest on jednak zdecydowanie tańszy niż napęd uniwersalny SAEX z pełnym sterowaniem i ekranem dotykowym.

Przy przezbudowaniu maszyny CC lub GA do wersji SX stosowane są zestawy SX-2KIT. W skład tych zestawów wchodzi napędy uniwersalne SAEX z własnym sterowaniem na ekranie dotykowym. Napęd ten może być wtedy stosowany zarówno do cięcia (CC) ukosowania (GA) oraz spawania prefabrykacyjnego (SX), gdyż może być sterowany zarówno z ekranu dotykowego jak i ze źródła prądu SXXX.

Napęd obrotu palnika w wersji SX

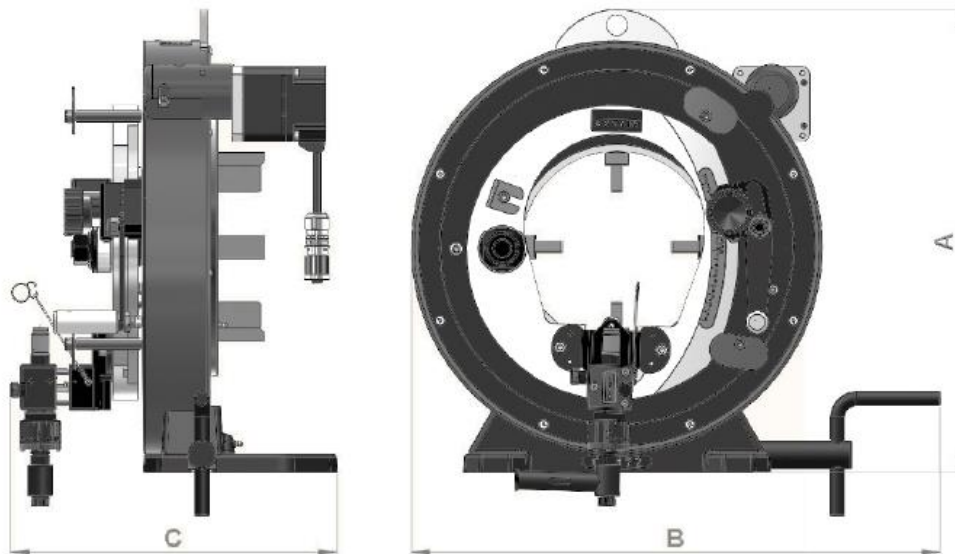


Maszyna w wersji standardowej SX

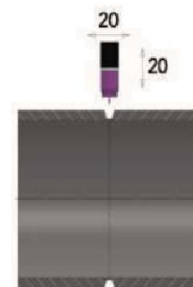
Napęd uniwersalny obrotu SAEX. Napęd ten może być stosowany do cięcia (CC) ukosowania (GA) oraz spawania prefabrykacyjnego (SX). Wchodzi on w skład zestawów SX-2KITA i SX-2KITE.



GABARYTY MASZYN



MODEL	ZAKRES Ø (mm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	Waga (kg)
SX122	12-119	446	541	350	45
SX172	16-173	493	566	350	52
SX222	55-228	548	594	350	60
SX322	141-328	649	644	350	73
SX122-NAOF	12-119	446	541	346-371	46
SX172-NAOF	16-173	493	566	346-371	53
SX222-NAOF	55-228	548	594	346-371	61
SX322-NAOF	141-328	649	644	346-371	74



Zakres i prędkość ruchów AVC/OSC:
 AVC = 20mm
 OSC = 20mm
 Vmax= 15mm/s