

# Контроллер MAXsa™ 10

## Контроллер для Power Wave® AC/DC 1000® SD с поддержкой ArcLink®

Контроллер MAXsa® 10 представляет собой единое устройство для управления всей системой автоматизированной сварки. Благодаря нему операторы получают доступ ко всем параметрам постоянного и переменного тока, а также возможность подключения внешнего контроллера (PLC).

### Преимущества

- Тяжелые условия эксплуатации – соответствие стандарту IP23.
- Подвесной пульт управления – контроллер можно разместить во включенном в стандартную комплектацию защитном корпусе или снять пульт для работы вручную. Удлинительный кабель ArcLink® позволяет работать на расстоянии 30,5 м от аппарата вместо 1,2 м.
- Восемь ячеек памяти для процедур сварки – Вы можете настроить и сохранить собственные часто используемые режимы сварки, затем легко между ними переключаться.
- Удобное управление – понятные цифровые дисплеи и регуляторы позволяют легко переключаться между режимами сварки, пользоваться переменным током,

специальными режимами поджига/сварки/завершения сварки, начинать и заканчивать передвижение, пользоваться таймерами и другими функциями.

- Управление допусками – Вы можете задать определенные ограничения параметров сварки и заблокировать некоторые или все органы управления.
- Технология управления формой волны сварочного тока позволяет оператору пользоваться целой библиотекой предустановленных режимов сварки. Параметры каждого режима можно регулировать в некоторых пределах, чтобы добиться оптимального баланса между производительностью наплавки и глубиной проплавления.



### Процессы

- Сварка под флюсом



### Рекомендуемые источники питания

- Power Wave® AC/DC 1000® SD

### Аксессуары

- K2462-1 Монтажный кронштейн для MAXsa® 10 (только для тележки TC-3)



### ПИТАНИЕ РОЛИКИ



### Характеристики

Наименование	Артикульный номер	Питание	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
MAXsa™ 10	K2814-1	40B DC	11,3	381 x 259 x 102

# Механизм подачи MAXsa™ 22

## Механизм подачи проволоки для Power Wave® AC/DC 1000® SD

Механизм подачи MAXsa® 22 был специально разработан для применения в составе систем автоматизации, благодаря чему он может гарантировать бесперебойную подачу проволоки большого диаметра для сварки под флюсом. Модель MAXsa® 22 оснащена зарекомендовавшей себя трансмиссией производства Lincoln, корпусом из литого алюминия и мощным электродвигателем с высоким крутящим моментом, который обеспечивает подачу проволоки сплошного сечения диаметром до 5,6 мм. Изменяемое передаточное соотношение позволяет работать на скорости до 12,7 м/мин.

### Преимущества

- Одна и та же конфигурация оборудования может использоваться для тандемной и многодуговой сварки, а также процесса Twinarc®.
- Управление скоростью с обратной связью упрощает контроль над подачей проволоки в начале, в ходе и при завершении сварки.
- Стандарт IP23 – безопасность для применения в тяжелых условиях эксплуатации.

- Возможна поставка с дополнительными наборами шестерен для изменения передаточного соотношения в соответствии с каждой конкретной задачей сварки.
- Вращение в нескольких плоскостях – возможность гибкой и точной настройки благодаря регулируемой вращающейся в двух плоскостях головке подачи значительно упрощает монтаж устройства.



### Процессы

- Сварка под флюсом



### Стандартный комплект поставки

- Регулируемый выпрямитель проволоки
- Регулятор положения
- Флюсовый бункер с электроклапаном
- Монтажный кронштейн

### Аксессуары

- K2163-60 Сварочный кабель пит., 18 м
- K1842-110 Сварочный кабель пит., 33 м
- K219 Флюсовый бункер
- K231-1 Контактный наконечник токоподвода (2,4/3,2/4,0 мм)
- K148A Токоподвод (2,4-3,2 мм)
- K148B Токоподвод (4,0-4,8 мм)
- KP2721-1 Удлинитель токоподвода, 5 дюймов
- K149-5/32 Удлинитель токоподвода (4,0 мм)
- K386 Сопло с узким отверстием
- KP2108-1B1 Контактный наконечник
- K285 Концентрич. конус для флюса
- K225 Сопло Twinarc® 2,0-2,4 мм
- K129-x Типу Twinarc® (1,6/2,0/2,4 мм)
- K281 Выпрямитель проволоки сплошного сечения Типу Twinarc®
- K162-1 Шпindel с 2-дюймовой втулкой
- K29 Регулятор подъема по вертикали, 100 мм
- K96 Регулятор положения по горизонтали, 50 мм
- K278-1 Осциллятор головки для автоматической сварки SpreadArc

### Технические характеристики

Наименование	Артик. номер	Питание	Номинальная мощность	Трансмиссия	Диапазон скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки <sup>(1)</sup> Сплошная (мм)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
Механизм MAXsa™ 22	K2370-2	40B DC	1000A / 100%	142:1 95:1 <sup>(1)</sup> 57:1 <sup>(1)</sup>	0,4-5,0 0,4-7,6 1,3-12,7	2,4-5,6 1,6-3,2 1,6-2,4	36,3	305 x 355 x 254

<sup>(1)</sup> Трансмиссия с передаточным соотношением 142:1 в стандартной комплектации. Также предлагается дополнительный комплект для переоснащения на соотношение 95:1 (K2370-2, K2312-2 или K2311-1).



### ПИТАНИЕ РОЛИКИ

