

# Контроллер MAXsa™ 19

Системы сварки под слоем флюса для систем автоматизации и роботизированных ячеек, с источниками Power Wave® AC/DC 1000® SD

Блок управления MAXsa® 19 предназначен для передачи сигналов управления механизмом подачи проволоки блоку MAXsa® 29 в тех случаях, когда нет необходимости в пользовательском интерфейсе, управление происходит со внешнего контроллера. Обычно это происходит в проектах интеграторов с применением сварочных колонн, панельных линий, автоматических порталов.



## Преимущества

- Компактный размер упрощает установку в составе индивидуальных проектов.
- Высокоскоростное соединение с источником питания Power Wave® AC/DC 1000® SD по протоколу ArcLink® и механизмом подачи проволоки через 14-контактный контрольный кабель.
- Стандартные кнопки включения/выключения, подачи проволоки вниз/вверх и отключения питания.
- Индикатор состояния помогает определить характер неполадок в системе.
- Соответствие стандарту IP23 – пригоден для эксплуатации в экстремальных условиях.

### Технические характеристики

Наименование	Артикулный номер	Питание	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
MAXsa™ 19	K2626-2	40В DC	3,2	229 x 267 x 76

Процессы  
• Сварка под флюсом



ПИТАНИЕ ВАР



# Механизм подачи MAXsa™ 29

Ориентированные на интеграторов и роботизированное производство системы сварки на основе PowerWave® AC/DC 1000® SD

Компактный механизм подачи MAXsa™ 29 предполагается для применения в составе интегрированных решений, а также высокотехнологичных роботизированных систем сварки под флюсом.



## Преимущества

- Регулировка скорости с обратной связью – упрощает контроль над подачей проволоки в начале, в ходе и при завершении сварки.
- Электродвигатель на постоянном магните с высоким крутящим моментом и питанием 32 В пост. тока обеспечивает более чем достаточную мощность для подачи сплошной проволоки диаметром 5,6 мм. Изменяемое передаточное соотношение позволяет работать на скорости до 12,7 м/мин.
- Соответствие стандарту электробезопасности IP23 – одобрен для эксплуатации в жестких условиях.
- В стандартную комплектацию входят наборы шестерен для изменения передаточного соотношения в соответствии с конкретной задачей сварки.
- Возможность гибкой и точной настройки благодаря регулируемой вращающейся в одной плоскости головке подачи значительно упрощает монтаж устройства.
- В стандартную комплектацию входит регулируемый выпрямитель проволоки.

### Технические характеристики

Наименование	Артикул. номер	Питание	Номинальная мощность	Трансмиссия <sup>(1)</sup>	Диапазон скорости подачи <sup>(1)</sup> (м/мин)	Диаметр проволоки <sup>(1)</sup> Сплошная (мм)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
Механизм подачи MAXsa™ 29	K2312-2	40В DC	1000А / 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	35	330 x 406 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)

Процессы  
• Сварка под флюсом



Аксессуары

- K2163-60 Сварочный кабель питания, 18 м
- K1842-110 Сварочный кабель питания, 33 м
- K219 Флюсовый бункер
- K231-1 Контактный наконечник сопла (2,4/3,2/4,0 мм)
- K148А Токоподвод (2,4-3,2 мм)
- K148В Токоподвод (4,0-4,8 мм)
- KP2721-1 Удлинитель сопла, 5-дюймовый
- K149-5/32 Удлинитель сопла (4,0 мм)
- K386 Сопло с узким отверстием
- KP2108-1B1 Контактный наконечник
- K285 Концентрич. конус для флюса
- K225 Сопло Sub Arc Twinarc® для проволоки 2,0-2,4 мм
- K129-x Tiny Twinarc® (1,6/2,0/2,4 мм)
- K281 Выпрямитель проволоки сплошного сечения Tiny Twinarc®
- K162-1 Шпindel, 2-дюймовая втулка
- K29 Регулятор вертикального подъема, 100 мм
- K96 Регулятор горизонтального положения, 50 мм
- K278-1 Осциллятор головки для автоматической сварки SpreadArc



ПИТАНИЕ



РОЛИКИ

