



**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ
ПРОМЫШЛЕННОЙ РЕЗКИ
И СТРОЖКИ**

esab.ru

РУЧНАЯ СТРОЖКА

СТРОГАЧИ И КАБЕЛИ

Строгачи (600 - 1000 Ампер)	6
K3000™	8 - 9
K4000®	8 - 9
Строгачи Серии Tri-Arc® (1600 - 2200 A)	10
Строгач с Прямой Рукояткой K-5 (1250 A)	12
Строгач CSK4000 CutSkill® (1000 A)	12

УГОЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

Глубина Канавки на Электрод (Штучные CopperClad® и Стыкуемые Jetrods)	13
Профессиональные Угольные Электроды (Штучные, Плоские, Полукруглые, Стыкуемые)	14
Электроды CutSkill (Штучные, Полые, Стыкуемые)	14

УГОЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СТРОЖКИ

СИСТЕМА ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СТРОЖКИ ARCAIR-MATIC®

КОМПОНЕНТЫ И АКСЕССУАРЫ

Система Для Автоматической Стrojки N7500	16
Система на рельсовом ходу Arcair-Matic BUG-O	17
Система на рельсовом ходу Arcair-Matic GULLCO	17

СИСТЕМА ДЛЯ ЭКЗОТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ SLICE®

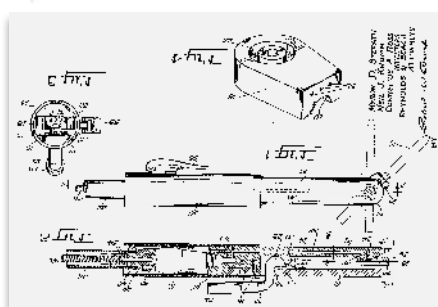
КОМПЛЕКТАЦИЯ И СТЕРЖНИ ДЛЯ РЕЗА

Резак для Экзотермической Резки	18-19
Универсальный Пакет SLICE	20
Комплект SLICE с Аккумулятором	20
Стержни для Экзотермической Резки SLICE	20
Полный Комплект SLICE	21

РЕЗАКИ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

ДЛЯ ПОДВОДНОЙ СВАРКИ И РЕЗКИ

Комбинированный Резак Sea Torch	22
Электроды для Подводной Резки	22
Электрододержатель Sea Stinger® II	23
Электроды и Стержни для Подводной Сварки и Резки	23
Резак Arcwater® II	23



1949

Мирон Степа изобретает воздушно-дуговой (OAC-A) процесс резки и строжки.
Степа основывает Arcair Co.
Представляет резак G-3 для резки и строжки

1956

Представляет резак H-5 для резки и строжки

1961

Arcair переносит производство в Ланкастер, штат Огайо

1968

Представляет резак K-3 для резки и строжки

1972

Представляет резак для Подводной Резки и Сварки

1974

Мирон Степа уходит на пенсию

ARCAIR ЭТО СИНОНИМ СТРОЖКИ УГОЛЬНЫМ ЭЛЕКТРОДОМ



1980e

Представлен портативный резак SLICE для быстрой резки в противопожарных и спасательных операциях

1983

Представлен строгач K4000 для резки и строжки

1989

Arcair переносит производство в Уинчестер, штат Канзас, объединяет производство с Тивесо

2004

Arcair переносит в Денвер, штат Техас, объединяет производство с Victor

2011

Представлена Система для Автоматической Стrojки Arcair-Matic N7500

2014

Arcair становится брендом ESAB

СТРОГАЧИ ДЛЯ РУЧНОЙ СТРОЖКИ ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

ОПТИМИЗИРОВАННАЯ СТРУЯ СЖАТОГО ВОЗДУХА

Более эффективный расход. Улучшенное удаление металла.

КОНСТРУКЦИЯ С ЧЕТЫРЬМЯ ОТВЕРСТИЯМИ НА ГОЛОВЕ

Оптимизирует приток воздуха к дуге. Эффективно удаляет шлак из зоны резки.

СИСТЕМА ПНЕВМОРАЗГРУКИ

Минимизирует цикл подачи воздуха. Позволяет использовать резак там, где требуется минимизация расхода воздуха.

УЛУЧШЕННАЯ ЭЛЕКТРОПРОВОДИМОСТЬ КАБЕЛЯ

Продлевает срок службы кабеля. Меньший нагрев кабеля и резака.

ИЗНОСОСТОЙКАЯ ОБОЛОЧКА КАБЕЛЯ

Износостойкое покрытие продлевает срок службы кабеля в жестких условиях эксплуатации. Противостоит разрушительному тепловому и механическому воздействию.

ИЗОЛЯЦИОННАЯ ЗАЩИТА СОЕДИНЕНИЙ

Способствует легкому подключению резака. Фактически исключает возможность замыкания частей, находящихся под электрическим напряжением.



Строгачи Angle-Arc®



Строгачи с Прямой Рукояткой



Строгачи Серии Tri-Arc®

НОВАЯ КОНСТРУКЦИЯ ИЗОЛЯЦИОННОГО КОЖУХА

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Запатентованная двухкомпонентная конструкция
Отлит из волокнистого, армированного жестким нейлоном, материала, чтобы выдерживать значительный объем работ в цеху или в поле
- Помогает предотвратить случайное образование дуги
Теперь кожух не сползет с места силового соединения, как прежде
- Простота замены в полевых условиях
Две половины крепятся болтами, которые можно открутить с помощью прямой шлицевой отвертки
- Доступен в двух (2) конфигурациях

Стандартный Кожух (№ Детали 94105032)

- Возможно подключение одного 4/0 кабеля от сварочного источника и одного 19 мм шланга для подачи сжатого воздуха

Быстроразъемное Соединение (№ Детали 94463046)

- Силовое соединение с поворотным замком и часть воздушного шланга в задней части кабеля строгача. Это позволяет легко и быстро присоединять или отсоединять кабель питания и шланг подачи воздуха



Стандартный Кожух
№ Заменяемой Части 94105032



Быстроразъемное Соединение
№ Заменяемой Части 94463046



“ЛУЧШЕЕ” СТАЛО
ЕЩЕ ЛУЧШЕ

Помогает предотвратить
случайное замыкание

№ Патента D708,240 S

ПРИМЕЧАНИЕ: Заменяемые кожухи подойдут ко всем кабелям ручных строгачей Arcair® с диапазоном тока 1000 А и меньше.

ТЕХНОЛОГИЯ СТРОЖКИ ДЛЯ РАЗНЫХ ТИПОВ МАТЕРИАЛОВ

УГЛЕРОДИСТАЯ И НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ, КАК НАПРИМЕР, ASTM A514 & A517

Используйте постоянный ток обратной полярности (DCEP). Можно использовать и переменный ток AC, но в данном случае, AC будет в два раза менее эффективным, чем DC.

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Используйте постоянный ток обратной полярности (DCEP). Можно использовать и переменный ток AC, но в данном случае, AC будет в два раза менее эффективным, чем DC.

ЧУГУН, В ТОМ ЧИСЛЕ КОВКИЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫЙ (С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ)

Используйте CCDC электрод диаметром 12.7 мм или больше при максимальной номинальной силе тока. Угол относительно заготовки 70°, глубина реза не должна превышать 12.7 мм за проход.

МЕДНЫЕ СПЛАВЫ (СОДЕРЖАНИЕ МЕДИ 60% И МЕНЕЕ)

Используйте постоянный ток прямой полярности (DCEN) при максимальной номинальной силе тока.

АЛЮМИНИЕВАЯ И АЛЮМОНИКЕЛЕВАЯ БРОНЗА (СПЛАВ ДЛЯ ВОЕННО-МОРСКОЙ ТЕХНИКИ)

Используйте постоянный ток прямой полярности (DCEN) при максимальной номинальной силе тока.

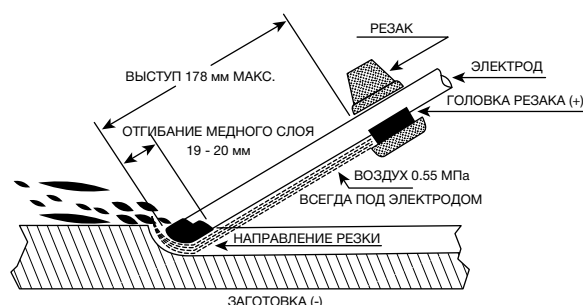
НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ (СОДЕРЖАНИЕ НИКЕЛЯ БОЛЕЕ 80% МАССЫ)

Используйте переменный ток AC.

НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ (СОДЕРЖАНИЕ НИКЕЛЯ МЕНЕЕ 80% МАССЫ)

Используйте постоянный ток обратной полярности (DCEP) при максимальной номинальной силе тока.

ПРИНЦИП ВОЗДУШНО-ДУГОВОЙ РЕЗКИ - СТРОЖКИ



МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ

Используйте постоянный ток обратной полярности (DCEP), и перед наплавкой прочистите канавку проволоочной щеткой

АЛЮМИНИЙ

Используйте постоянный ток обратной полярности (DCEP). Перед наплавкой прочистите нержавеющей проволоочной щеткой. Выступ электрода (длина электрода от резака до заготовки) не должен быть более 76.2 мм.

ТИТАН, ЦИРКОНИЙ, ГАФНИЙ И ИХ СПЛАВЫ

Перед резкой или строжкой для подготовки к наплавке, механически удалите поверхностный слой с обрабатываемой поверхности.

ПРИМЕЧАНИЕ – Если процесс наплавки требует предварительный нагрев, то используйте предварительный нагрев и для процесса строжки/резки.

СИЛА ТОКА

Диаметр Electrode	3.2 mm	4.0 mm	4.8 mm	6.4 mm	7.9 mm	9.5 mm	13 mm	16 mm	19 mm	25 mm	9.5 mm Flat	16 mm Flat
Минимальный Ток DC	60	90	200	300	350	450	800	1000	1250	1600	250	300
Максимальный Ток DC	90	150	250	400	450	600	1000	1250	1600	2200	450	500
Минимальный Ток AC	--	--	200	300	--	350	--	--	--	--	--	--
Максимальный Ток AC	--	--	250	400	--	450	--	--	--	--	--	--

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ СТРОГАЧА

Электроды CopperClad®	Диапазон Тока (А)					Рекомендуется	Альтернатива
	90 - 450	450 - 1000	1000 - 1400	1400 - 2000	2000 - 2400		
Круглые 3.2 мм - 9.5 мм						K3000™	
Плоские 9.5 мм и 15.9 мм							
Круглые 4.0 мм - 12.7 мм						K4000®	K3000™
Плоские 9.5 мм и 15.9 мм							
Круглые 7.9 мм - 15.9 мм						K-5	K4000®, Tri-Arc®
Круглые 7.9 мм - 25.4 мм						Tri-Arc®	

КАКОЙ РЕЗАК НУЖЕН ВАМ?

Модель Строгача	Ток (Макс.)	Поворот Кабеля	Длина Поворот. Кабеля (м)	Способ Охлажд.	Конструкция Рукоятки	Материал Верхнего Прижима	Режим Применения	Особые Свойства
K3000™	600	360°	2.1 и 3 м	Воздушное	Небольшая и Эргономичная	Латунь	Средний Режим	Полностью из латуни. Голова с четырьмя отверстиями из меди
K4000®	1000	360°	2.1 и 3 м	Воздушное	Небольшая и Эргономичная	Латунь	Тяжелый Режим	Полностью из латуни. Голова с четырьмя отверстиями из меди
K-5	1250	340°	2.1 и 3 м	Воздушное	Прямая	Латунь	Тяжелый Режим	Полностью из латуни. Голова с четырьмя отверстиями из меди
Tri-Arc®	2200	340°	2.1 и 3 м	Воздушное и Водяное	Прямая	Медь	Тяжелый Режим	Универсальность с тремя (3) вариантами головок, в соответствии с необходимым применением

СТРОГАЧИ ДЛЯ РУЧНОЙ СТРОЖКИ ANGLE-ARC®

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

ЕСТЕСТВЕННЫЙ УГОЛ РУКОЯТКИ В 15°

- Для большего удобства в работе

ПРОЧНЫЕ ИЗОЛИРУЮЩИЕ ГУБКИ

- Высокая ударная и тепловая стойкость, защищающая металлические части строгача

360° ПОВОРОТНЫЙ КАБЕЛЬ

- Меньшее скручивание кабеля
- Меньшая усталость резчика

НОВАЯ ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ КОНСТРУКЦИЯ ИЗОЛЯЦИИ

- Снижает вероятность случайного замыкания
- Выдерживает жесткие условия эксплуатации

УДОБНАЯ И НЕСКОЛЬЗЯЩАЯ РУКОЯТКА

- Полный контроль и простота манипуляций

СНИЖЕННЫЙ ВЕС

- Оптимальный вес резака и кабеля для снижения усталости

ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЙ КАБЕЛЬ

- Высокое качество оболочки гарантирует устойчивость к теплу и истиранию
- Надежная изоляция

K3000™

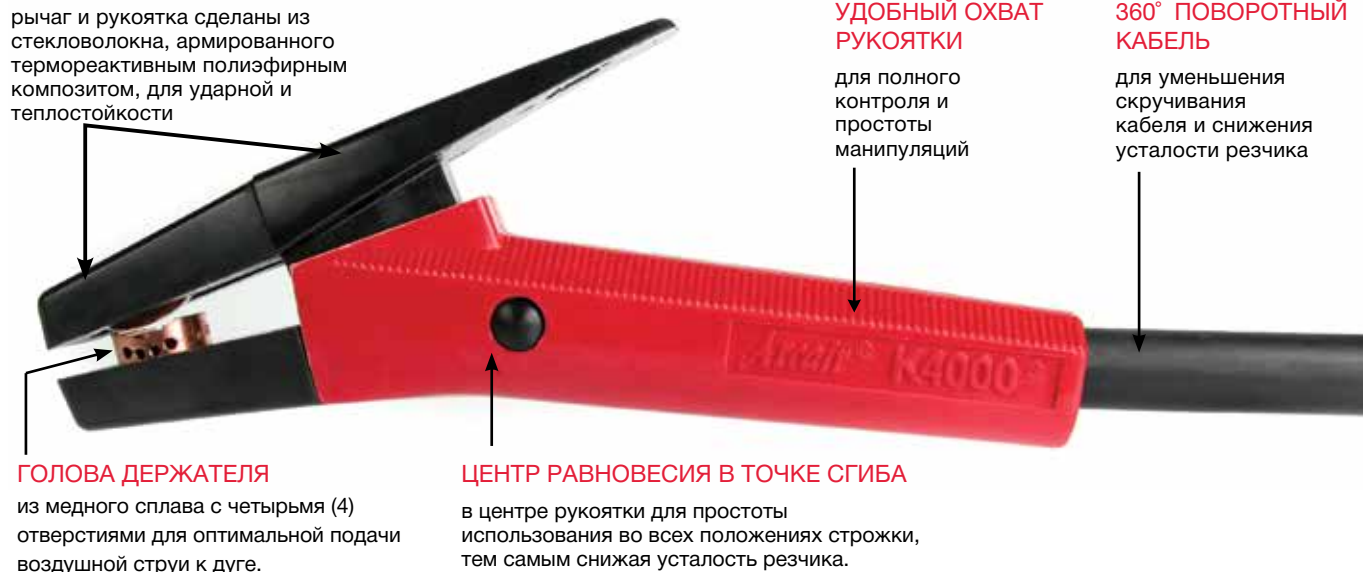


K4000®



ВЫСОКОПРОЧНАЯ ИЗОЛЯЦИЯ

рычаг и рукоятка сделаны из стекловолокна, армированного термореактивным полиэфирным композитом, для ударной и теплостойкости



К3000™

Средний Режим Работы - Капитальный ремонт и профилактическое обслуживание в таких отраслях, как горнодобывающая промышленность, строительство и изготовление всех видов металла.



ДИАПАЗОН ТОКА

- 90 – 600 А

ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА

- Острые - круглые 3.2 мм - 9.5 мм
- Составные - круглые 7.9 мм - 9.5 мм
- Плоские - 9.5 мм - 15.9 мм
- Полукруглые - 15.9 мм

ТРЕБОВАНИЯ К ВОЗДУХУ

- МПа – 0.55
- кг/см² – 5.6
- куб фт/мин – 22
- л/мин – 624

Арт. №	Описание
01065001	Только Строгач
61065006	Строгач с 2.1 м 360° Поворотным Кабелем
61065002	Строгач с 2.1 м 360° Поворотным Кабелем и Изолированным Быстроразъемным Соед.
61065007	Строгач с 3 м 360° Поворотным Кабелем
61065003	Горелка с 3 м 360° Поворотным Кабелем и Изолированным Быстроразъемным Соед.

К4000®

Тяжелый Режим Работы - Удаление большого объема металла, как например, подготовка под сварку сосудов под давлением, удаление дефектов в судостроении.



ДИАПАЗОН ТОКА

- 90 – 1000 А

ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА

- Острые - круглые 4.0 мм - 12.7 мм
- Составные - круглые 7.9 мм - 12.7 мм
- Плоские - 9.5 мм - 15.9 мм
- Полукруглые - 15.9 мм

ТРЕБОВАНИЯ К ВОЗДУХУ

- МПа – 0.55
- кг/см² – 5.6
- куб фт/мин – 25
- л/мин – 708

Арт. №	Описание
01082002	Только Строгач
61082008	Строгач с 2.1 м 360° Поворотным Кабелем
61082006	Строгач с 2.1 м 360° Поворотным Кабелем и Изолированным Быстроразъемным Соед.
61082009	Строгач с 3 м 360° Поворотным Кабелем
61082007	Горелка с 3 м 360° Поворотным Кабелем и Изолированным Быстроразъемным Соед.

РУЧНАЯ СТРОЖКА

ВАРИАНТЫ ПОВОРОТНОГО КАБЕЛЯ

360° Поворотный Кабель К3000



360° Поворотный Кабель К4000



Арт. №		Описание
К3000	К4000	
70088107	70084207	2.1 м 360° Поворотный Кабель
70088110	70084210	3 м 360° Поворотный Кабель



СТРОГАЧИ ДЛЯ РУЧНОЙ СТРОЖКИ TRI-ARC®

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

ТРИ СТРОГАЧА В ОДНОМ

- Разработана для применения на литейном производстве, удаления дефектов, общего применения и очистки поверхностей, путем простой смены головок

ИЗОЛЯЦИОННЫЕ ГУБКИ С ВЫСОКОЙ УДАРНОЙ И ТЕПЛОСТОЙКОСТЬЮ

- Обеспечивают защиту металлических частей строгача

КОВАНАЯ ОСНОВА

- Обеспечивает лучшее охлаждение, оптимизированный поток воздуха и больший ток резки

МОЩНАЯ ИЗОЛИРОВАННАЯ ПРУЖИНА И ПРОЧНЫЙ ВЕРХНИЙ ПРИЖИМ

- Обеспечивает отличный токопровод на всех углах покрытия

ОТЛИЧНАЯ СБАЛАНСИРОВАННОСТЬ

- Плавные формы и рифленая рукоятка высокой прочности снижают усталость оператора

ПРОСТОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ КАБЕЛЯ

- Нет необходимости в разборке строгача, просто сдвиньте защитную изоляцию на конце рукоятки

ГОЛОВКИ РЕЗАКА TRI-ARC

ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ДЕФЕКТОВ

- Для удаления дефектов и мелких частиц
- Подходят электроды диаметром 9.5 - 19.05 мм



УНИВЕРСАЛЬНАЯ ГОЛОВКА

- Для удаления дефектов, грата
- Подходят электроды диаметром 12.7 - 25.4 мм



ДЛЯ ОПЛАВЛЕНИЯ ПРИБЫЛЕЙ

- Только для оплавления прибылей
- Головка зафиксирована под рабочим углом в 35°
- Подходят электроды диаметром 12.7 - 19.05 мм



ВЫСОКОПРОЧНАЯ ИЗОЛЯЦИЯ

рычаг и рукоятка сделаны из стекловолокна, армированного термореактивным полиэфирным композитом, для ударной и теплостойкости



Строгач доступен как с воздушным клапаном, так и без него

ВОЗДУШНОЕ И ВОДЯНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ

СМЕННЫЕ ГОЛОВКИ

из медного сплава для литейного производства -
УДАЛЕНИЯ ДЕФЕКТОВ - ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ
- ОПЛАВЛЕНИЕ ПРИБЫЛЕЙ

ПРОЧНЫЙ И НАДЕЖНЫЙ КАБЕЛЬ

для процессов, требующих силу тока от 1600 до 2200 А

ПРУЖИНА
73 КГ НА ДЮЙМ

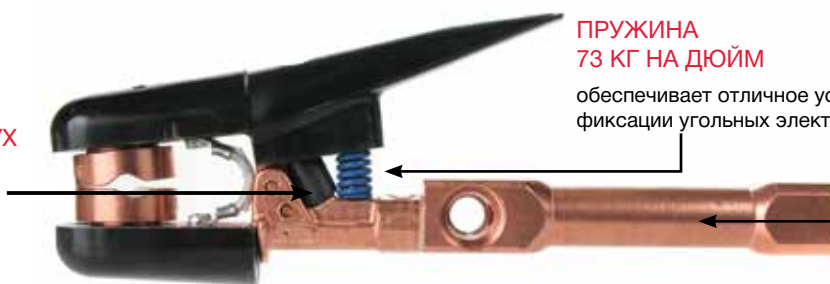
обеспечивает отличное усилие зажима для фиксации угольных электродов.

ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ
КОВАНАЯ ОСНОВА
РЕЗАКА ИЗ ЛАТУНИ

обработанная с высокой точностью в районе головки и клапана

СЖАТЫЙ ВОЗДУХ

поступает через корпус и верхний прижим, повышая возможности строгача по удалению металла



TRI-ARC®

Литейные работы, оплавление прибылей, удаление дефектов, гвоздей, внутренние работы в литниковом канале



ДИАПАЗОН ТОКА

- 450 – 2200 А

ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА

- Круглые 7.9 мм - 25.4 мм

ТРЕБОВАНИЯ К ВОЗДУХУ

- МПа – 0.55
- кг/см² – 5.6
- куб фт/мин – 33
- л/мин – 934

Арт. №	Описание	Диаметр Electroда
БЕЗ ГОЛОВКИ		
02991411	Только Строгач	--
62991417	Строгач и 2.1 м Кабель	--
БЕЗ ГОЛОВКИ И БЕЗ КЛАПАНА		
02991426	Только Строгач	--
ГОЛОВКА ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ДЕФЕКТОВ		
94378298	Сменная Головка	19.05 мм
ГОЛОВКА ДЛЯ ОПЛАВЛЕНИЯ ПРИБЫЛЕЙ		
94378286	Сменная Головка	12.7 мм
94378289	Сменная Головка	15.9 мм
94378283	Сменная Головка	19.05 мм
ГОЛОВКА ДЛЯ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ		
94378267	Сменная Головка	12.7 мм
94378270	Сменная Головка	15.9 мм
94378273	Сменная Головка	19.05 мм
94378343	Сменная Головка	25.4 мм

Примечание: Кабель в стандартном комплекте поставки, арт. № 74143607, 2.1 м длиной и рассчитан на силу тока в 1600 А максимум.

ВАРИАНТЫ ПОВОРОТНОГО КАБЕЛЯ



РУЧНАЯ СТРОЖКА

Арт. №		Описание
2.1 м	3 м	
74143607	74143610	Норм. Нагрузка - 340° Поворотный Кабель
74161907	--	Е-Н-D 340° Поворотный Кабель
74085207	74085210	Кабель с Водяным Охлаждением - Неповоротный

Поворотный Кабель К5



Арт. №	Описание
70128507	2.1 м 340° Поворотный Кабель
70128510	3 м 340° Поворотный Кабель

СТРОГАЧИ С ПРЯМОЙ РУКОЯТКОЙ

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

НАДЕЖНАЯ КОНСТРУКЦИЯ РЕЗАКА

- Лидер на рынке уже более 60 лет
- Для большего удобства в работе

СОВМЕСТИМЫ С ШИРОКИМ СПЕКТРОМ ДИАМЕТРОВ УГОЛЬНЫХ ЭЛЕКТРОДОВ

- 7.9 мм до 15.9 мм, круглые

ПРОЧНЫЕ ИЗОЛИРУЮЩИЕ ГУБКИ

- С высокой ударной и теплостойкостью, обеспечивает защиту металлических частей строгача

360° ПОВОРОТНЫЙ КАБЕЛЬ

- Меньшее скручивание кабеля
- Меньшая усталость резчика

КАБЕЛЬ ПАКЕТ ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА

- Высокое качество оболочки кабеля обеспечит стойкость к истиранию и высокую теплостойкость
- Надежная изоляция

НАДЕЖНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

- Может выдержать тяжелый режим работы

К-5

Для Крайне Тяжелых Условий - Удаление большого объема металла, как например, подготовка под сварку сосудов под давлением, удаление дефектов в судостроении и в литейном производстве.



ДИАПАЗОН ТОКА

- 450 - 1250 А

ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА

- Штучные - круглые 7.9 мм - 12.7 мм
- Стыкуемые - круглые 7.9 мм - 15.9 мм
- Полукруглые - 15.9 мм

ТРЕБОВАНИЯ К ВОЗДУХУ

- МПа – 0.55
- кг/см² – 5.6
- куб фт/мин – 30
- л/мин – 850

Арт. №	Описание
01104003	Только Строгач
61104007	Строгач с 2.1 м 360° Поворотным Кабелем
61104008	Строгач с 3 м 360° Поворотным Кабелем

СТРОГАЧИ CUTSKILL

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

ЕСТЕСТВЕННЫЙ УГОЛ РУКОЯТКИ В 15°

- Для большего удобства в работе

ПРОЧНЫЕ ИЗОЛИРУЮЩИЕ ГУБКИ

- С высокой ударной и теплостойкостью, обеспечивает защиту металлических частей строгача

360° ПОВОРОТНЫЙ КАБЕЛЬ

- Меньшее скручивание кабеля
- Меньшая нагрузка на оператора

УДОБНЫЙ И НЕСКОЛЬЗЯЩИЙ ОХВАТ РУКОЯТКИ

- Полный контроль и простота манипуляций

СНИЖЕННЫЙ ВЕС

- Оптимальный вес резака и кабеля для снижения усталости

КАБЕЛЬ ПАКЕТ ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА

- Высокое качество оболочки кабеля обеспечит стойкость к истиранию и высокую теплостойкость
- Надежная изоляция

CSK4000

Для Тяжелых Условий - Удаление большого объема металла, как например, подготовка под сварку сосудов под давлением, удаление дефектов в судостроении.



ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА

- Штучные - круглые 4.0 мм - 12.7 мм
- Стыкуемые - круглые 7.9 мм - 12.7 мм
- Плоские - 9.5 мм - 15.9 мм
- Полукруглые - 15.9 мм

ТРЕБОВАНИЯ К ВОЗДУХУ

- Максимальный Ток – 1000 А
- Давление Воздуха – 0.55 МПа
- Расход Воздуха – 0.79 м³/мин
- Вес Строгача и Кабеля: 2.4 кг

Арт. №	Описание
01088000	Только Строгач
61088007	Строгач и 2.1 м Кабель
61088010	Строгач и 3 м Кабель
70088007	2.1 м Кабель
70088010	3 м Кабель

ГЛУБИНА КАНАВКИ НА ЭЛЕКТРОД (ШТУЧНЫЙ)

ШТУЧНЫЕ ОМЕДНЕННЫЕ DC ЭЛЕКТРОДЫ COPPERCLAD®

Глубина Канавки	4.0 мм x 30.5 см	4.8 мм x 30.5 см	6.5 мм x 30.5 см	8.0 мм x 30.5 см	9.5 мм x 30.5 см	12.7 мм x 35.6 см
3.2 мм	165 см	178 см	206 см	Н/Р	Н/Р	Н/Д
4.0 мм	45 см	165 см	178 см	206 см	Н/Р	Н/Д
4.8 мм	Н/Р	145 см	168 см	183 см	208 см	Н/Д
6.4 мм	Н/Р	117 см	147 см	168 см	183 см	285 см
8.0 мм	Н/Р	51 см – 2П	117 см	147 см	150 см	254 см
9.5 мм	Н/Р	30 см – 2П	61 см – 2П	119 см	150 см	224 см
12.7 мм	Н/Р	Н/Р	36 см – 2П	66 см – 2П	119 см	185 см
15.9 мм	Н/Р	Н/Р	Н/Р	41 см – 2П	66 см – 2П	145 см
19.05 мм	Н/Р	Н/Р	Н/Р	Н/Р	41 см – 2П	109 см
22.0 мм	Н/Р	Н/Р	Н/Р	Н/Р	Н/Р	89 см – 2П
25.4 мм	Н/Р	Н/Р	Н/Р	Н/Р	Н/Р	71 см – 2П

Примечание: Все данные были получены в процессе строжки углеродистой стали в лабораторных условиях. Полевые результаты могут различаться в зависимости от типа металла, источника питания, параметров сжатого воздуха, опыта резчика и других параметров.

Н/Р = Не Рекомендуются

2П = Два (2) Прохода

ЭЛЕКТРОДЫ

СТЫКУЕМЫЕ ОМЕДНЕННЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ COPPERCLAD®

Глубина Канавки	7.9 мм x 35.6 см	9.5 мм x 43.2 см	12.7 мм x 43.2 см
4.0 мм	406 см	Н/Р	Н/Р
4.8 мм	361 см	523 см	Н/Р
6.4 мм	318 см	437 см	660 см
7.9 мм	284 см	310 см	478 см
9.5 мм	213 см	345 см	399 см
12.7 мм	183 см – 2П	262 см	356 см
15.9 мм	122 см – 2П	191 см – 2П	259 см
19.05 мм	Н/Р	145 см – 2П	229 см
22.0 мм	Н/Р	Н/Р	203 см
25.4 мм	Н/Р	Н/Р	183 см

Примечание: Все данные были получены в процессе строжки углеродистой стали в лабораторных условиях. Полевые результаты могут различаться в зависимости от типа металла, источника питания, параметров сжатого воздуха, опыта резчика и других параметров.

Н/Р = Не Рекомендуются

2П = Два (2) Прохода

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ ВОЗДУШНО-ДУГОВОЙ СТРОЖКИ ARCAIR®

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

РАЗРАБОТАНЫ СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ ВОЗДУШНО-ДУГОВОГО ПРОЦЕССА СТРОЖКИ

- Содержат точно сформулированную смесь углерода и графита
- Самые эффективные показатели удаления металла на рынке
- Превосходная скорость удаления металла, хорошее охлаждение и стандартные диаметры

ИДЕАЛЬНЫЙ ВЫБОР ДЛЯ ШИРОКОГО СПЕКТРА ПРИМЕНЕНИЙ

- Создание U-образных каналов для стыковых швов
- Удаление старых сварных швов
- Выдавливание трещин
- Очистка и восстановление заготовок
- Удаление твердой поверхности наплавки
- Черновая обработка

ШТУЧНЫЕ ОМЕДНЕННЫЕ DC ЭЛЕКТРОДЫ

Арт. №	Описание	Применение
22023003*	3.2 мм x 30.5 см CCDC Штучные	Стандартный электрод широкого применения для строжки. Контролируемое медное покрытие улучшает электропроводимость (для более эффективной, низкой рабочей температуры) и помогает сохранять диаметр электрода в точке дуги.
22983003	4.0 мм x 30.5 см CCDC Штучные	
22033003	4.8 мм x 30.5 см CCDC Штучные	
22043003	6.4 мм x 30.5 см CCDC Штучные	
22053003	7.9 мм x 30.5 см CCDC Штучные	
22063003	9.5 мм x 30.5 см CCDC Штучные	
22082003	12.7 мм x 35.6 см CCDC Штучные	

Примечание: Стандартный комплект поставки - 50 штук в упаковке, если не указано иное.
*100 штук в упаковке

ШТУЧНЫЕ НЕОМЕДНЕННЫЕ DC ЭЛЕКТРОДЫ

Арт. №	Описание	Применение
21983003	4.0 мм x 30.5 см CCDC Штучные	Электроды широкого применения без медного покрытия, чтобы избежать загрязнения базового металла медными частицами. То же высокое качество смеси углерода и графита, что и в других электродах.
21033003	4.8 мм x 30.5 см CCDC Штучные	
21043003	6.4 мм x 30.5 см CCDC Штучные	
21053003	7.9 мм x 30.5 см CCDC Штучные	
21063003	9.5 мм x 30.5 см CCDC Штучные	

Примечание: Электроды будут раскаливаться из-за отсутствия медного покрытия, рабочий конец электрода заострится по внешнему диаметру электрода. Стандартный комплект поставки - 50 штук в упаковке, если не указано иное.

ШТУЧНЫЕ ОМЕДНЕННЫЕ AC ЭЛЕКТРОДЫ

Арт. №	Описание	Применение
20033003	4.8 мм x 30.5 см AC Штучные	Разработаны для использования со сварочными источниками переменного тока AC. Редкоземельный элемент добавлен в состав электрода для стабилизации дуги и улучшения рабочих параметров.
20043003	6.4 мм x 30.5 см AC Штучные	
20063003	9.5 мм x 30.5 см AC Штучные	

ПЛОСКИЕ ОМЕДНЕННЫЕ DC ЭЛЕКТРОДЫ

Арт. №	Описание	Применение
35099003	9.5 мм x 4.8 мм x 30.5 см CCDC Плоские	Специально разработаны для удаления металла с жестким допуском и зачистки. Отлично подходят для строжки общего применения, удаления временных сварных швов, ремонта или изготовления заготовок и зачистки заготовок.
35033003	15.9 мм x 4.8 мм x 30.5 см CCDC Плоские	

Примечание: Стандартный комплект поставки - 50 штук в упаковке, если не указано иное.

ПОЛУКРУГЛЫЕ ОМЕДНЕННЫЕ DC ЭЛЕКТРОДЫ

Арт. №	Описание	Применение
25103003	5.9 x 7.9 мм x 30.5 см CCDC Полукаруглые	Универсальность от наличия качеств как круглых, так и плоских электродов для различных применений строжки. Отлично подходят для удаления временных сварных швов, ремонта или изготовления заготовок и зачистки заготовок.

Примечание: Стандартный комплект поставки - 50 штук в упаковке, если не указано иное.

СТЫКУЕМЫЕ ОМЕДНЕННЫЕ DC ЭЛЕКТРОДЫ JETRODS®

Арт. №	Описание	Применение
24052003	7.9 мм x 35.6 см CCDC Стыкуемые	Обеспечивают непрерывную подачу электродов, экономию средств, особенно в производстве. Подходят как для ручной строжки, так и для автоматических систем.
24062003	9.5 мм x 35.6 см CCDC Стыкуемые	
24064003	9.5 мм x 43.2 см CCDC Стыкуемые	
24082003	12.7 мм x 30.5 см CCDC Стыкуемые	
24084003	12.7 мм x 43.2 см CCDC Стыкуемые	
24104003	15.9 мм x 43.2 см CCDC Стыкуемые	
24124003	9.05 мм x 43.2 см CCDC Стыкуемые	

Примечание: Стандартный комплект поставки - 100 штук в упаковке, если не указано иное.

ЭЛЕКТРОДЫ CUTSKILL

ШТУЧНЫЕ ОМЕДНЕННЫЕ DC ЭЛЕКТРОДЫ

Арт. №	Описание	Применение
22033003C	4.8 мм x 30.5 см CCDC Штучные	Стандартный электрод широкого применения. Медное покрытие улучшает электропроводимость (для более эффективной, низкой рабочей температуры) и помогает сохранять диаметр электрода в точке дуги.
22043003C	6.4 мм x 30.5 см CCDC Штучные	
22053003C	7.9 мм x 30.5 см CCDC Штучные	
22063003C	9.5 мм x 30.5 см CCDC Штучные	

Примечание: Стандартный комплект поставки - 50 штук в упаковке, если не указано иное.

* 100 штук в упаковке

ПОЛЫЕ ШТУЧНЫЕ ОМЕДНЕННЫЕ DC ЭЛЕКТРОДЫ

Арт. №	Описание	Применение
22033003HC	4.8 мм x 30.5 см CCDC Штучные	Электроды широкого применения того же высокого качества смеси углерода и графита, но с отверстием по центру электрода.
22043003HC	6.4 мм x 30.5 см CCDC Штучные	
22053003HC	7.9 мм x 30.5 см CCDC Штучные	
22063003HC	9.5 мм x 30.5 см CCDC Штучные	
22082003HC	12.7 мм x 35.6 см CCDC Штучные	

Примечание: Стандартный комплект поставки - 50 штук в упаковке

СТЫКУЕМЫЕ ОМЕДНЕННЫЕ DC ЭЛЕКТРОДЫ

Арт. №	Описание	Применение
24064003C	9.5 мм x 43.2 см CCDC Составные	Обеспечивают непрерывную подачу электродов, экономию средств, особенно в производстве.
24084003C	12.7 мм x 43.2 см CCDC Составные	
24104003C	15.9 мм x 43.2 см CCDC Составные	
24124003C	19.05 мм x 43.2 см CCDC Составные	
24164003C*	25.4 мм x 43.2 см CCDC Составные	

Примечание: Стандартный комплект поставки - 100 штук в упаковке, если не указано иное.

* 25 штук в упаковке

УГОЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СТРОЖКИ

Угольные Пластины и Стержни

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

ШИРОКИЙ СПЕКТР ПРИМЕНЕНИЙ В СВАРОЧНЫХ ПРОЦЕССАХ С КОНТРОЛЕМ ЗАЛИВКИ

- Восстановление углов
- Восстановление шестерней
- Накладки или формовки для наплавки

УСТРАНЯЕТ НЕОБХОДИМОСТЬ ВО МНОЖЕСТВЕ МОНТАЖНЫХ И УСТАНОВОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

- Существенная экономия времени и рабочей силы

УГОЛЬНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Арт. №	Описание
48043012	6.4 мм x 30.5 см x 30.5 см
48063012	9.5 мм x 30.5 см x 30.5 см
48083012	12.7 мм x 30.5 см x 30.5 см
48123012	19.05 мм x 30.5 см x 30.5 см
48163012	25.4 мм x 30.5 см x 30.5 см

УГОЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ

Арт. №	Описание
47123000	19.05 мм x 20.5 см
47143000	22.23 мм x 30.5 см
47164000	25.4 мм x 30.5 см
47183000	28.6 мм x 30.5 см
47203000	31.8 мм x 30.5 см
47243000	38.1 мм x 30.5 см
47323000	50.8 мм x 30.5 см



ARCAIR-MATIC® N7500

СИСТЕМА ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СТРОЖКИ

Arcair-Matic N7500 - это весьма продуктивная система строжки для процессов изготовления любых типов металла, где строжка и сварка представляют большую часть работ. Применима почти ко всем типам металлов, включая нержавеющую, углеродистую, марганцовистую и хромомолибденовую сталь.



ПУЛЬТ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

- Простота использования – функция старт/стоп, задержка перемещения, все параметры определяющие размеры канавки
- Функция черновой обработки для приостановки подачи электрода, чтобы заполнить пористые зоны или неровности стальных валов, тем самым восстанавливая равенность вала/ролика
- Патент № US 9101998 B2
- Функция “Задержка Перемещения” обеспечит превосходную форму в начале канавки, устраняя необходимость в выводной накладке
- Амортизирующий бампер
- Пульт Управления имеет кнопку аварийного отключения (E-Stop). После нажатия, имеет приоритет перед любым другим сигналом “стоп”, отключает питание от сварочного источника, останавливая поток тока к электроду



ГОЛОВКА РЕЗАКА

- Модернизированная Головка Резака с вытянутой передней частью дает лучший вид на сварной шов при зачистке обратной стороны шва
- 360° позиционирование в любом направлении, обеспечивает гибкость в применении



ЦИФРОВОЙ БЛОК УПРАВЛЕНИЯ ЦЕПИ

- Модернизированный блок управления цепи
- Синергичный режим обеспечивает соответствие заранее определенным и выбранным параметрам глубины и ширины канавки
- Может использоваться со сварочными источниками CC/CV, при этом система использует замыкатель сварочного источника, тем самым устраняя необходимость во внешнем замыкателе



ПОЛНЫЙ КОМПЛЕКТ СИСТЕМЫ N7500

Арт. №	Описание
65991015	Включает Подвесной Пульт, Блок Управления, Головку Резака, Регулятор Поддачи Воздуха и Трубчатый Держатель

ВАРИАНТЫ ПОСТАВКИ КАБЕЛЯ*

Арт. №	Описание
КАБЕЛЬ ПИТАНИЯ 230V AC	
96130305	3 м
КАБЕЛЬ ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ	
96170069	0.36 м
96170070	5 м
96170071	8 м
96170072	15 м
КАБЕЛЬ ПРИВОДА	
96130335	0.9 м
96130336	5 м
96130337	8 м
96130338	15 м
КАБЕЛЬ СВЯЗИ ПИТАНИЯ	
96130339	5 м
96130340	8 м
96130341	15 м
КАБЕЛЬ ПИТАНИЯ DC	
96130254	1.2 м
96130256	5 м
96130300	8 м
ПРИМЕЧАНИЕ: Требуется как минимум 2 кабеля питания	
ВОЗДУШНЫЙ ШЛАНГ	
94396051	1.2 м
94396049	5 м
94396048	8 м

*Поставляется отдельно

ВСЕПОЗИЦИОННЫЕ СИСТЕМЫ НА РЕЛЬСОВОМ ХОДУ

Arcair®, лидер в области воздушно-дуговой продукции, вместе с ведущими системами механизации на рельсовом ходу представляет на рынке лучшую всепозиционную систему удаления металла, обеспечивая превосходную производительность, гибкость, универсальность и безопасность ваших работ.

Тракторы BUG-O® и GULLCO® идеально подходят для удаления металла в неудобных позициях, так как имеют алюминиевые направляющие рельсы, с возможностью крепления головки резака системы Arcair-Matic N7500 к механическому носителю трактора.

КОМПЛЕКТАЦИЯ СИСТЕМЫ BUG-O

ВСЕ СИСТЕМЫ МЕХАНИЗАЦИИ ВКЛЮЧАЮТ В СЕБЯ СИСТЕМУ ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СТРОЖКИ N7500

- Подвесной Пульт
- Блок Управления
- Головка Резака
- Трубчатый Держатель Электродов Arcair
- Регулятор Поддачи Воздуха Arcair



ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ BUG-O

Описание	Арт. №*	Носитель	Ведущий Привод	Блок Управления Дуг. Строжки	Опорный Узел Arcair	Крепление Кабеля	Рельсы	Вкл/Выкл Магнит
Rigid - 220 VAC	71023141	MPD-1065 (30.5 мм Съёмный Носитель)	MPD-1002 (220 VAC)	AGS-1002	AGS-4172	BUG-2975	ARR-1080 (Прочный Алюминиевый Рельс)	ARM-2010 (5 Магнитов)
Flex - 220 VAC	71023143	FMD-1105 (Hi-Flex Носитель с Рукояткой & Зажимом)	MPD-1002 (220 VAC)	AGS-1002	AGS-4172	--	FMD-2170 (Гибкий Рельс)	FMD-2010 (8 Магнитов)

* Арт. № включает элементы систем BUG-O и Arcair-Matic N7500.

КОМПЛЕКТАЦИЯ СИСТЕМЫ GULLCO

ВСЕ СИСТЕМЫ МЕХАНИЗАЦИИ ВКЛЮЧАЮТ В СЕБЯ СИСТЕМУ ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СТРОЖКИ N7500

- Подвесной Пульт
- Блок Управления
- Головка Резака
- Трубчатый Держатель Электродов Arcair
- Регулятор Поддачи Воздуха Arcair



ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ GULLCO

Описание	Арт. №*	Носитель	Крепление на раме	Крепление на рельсе	Сварочный Держатель	Направляющий Рельс	Путевые Индукторы
Rigid - 220 VAC	71023145	GK-200-RHC-N (GULLCO "KAT" Variable Speed Travel Carriage - 220 VAC)	GK-171-650 (GULLCO Прочное Крепление)	GK-171-047-2 (GULLCO 45.7 см Длиной Прочное Крепление)	GK-165-047-2 (GULLCO 4-Ход. Полуавтомат. Сварочный Держатель)	GK-165-052-1 (GULLCO 234,8 см Стандартный Алюмин. Рельс)	GK-165-215 (6 GULLCO Магнитов)

* Арт. № включает элементы систем BUG-O и Arcair-Matic N7500.

BUG-O - это зарегистрированный товарный знак компании Weld Tooling Corporation. Gullco - это зарегистрированный товарный знак компании Gullco Enterprises Limited. Вышеупомянутые зарегистрированные товарные знаки ни в коей мере не связаны с Arcair. Arcair - это зарегистрированный товарный знак компании Victor Technologies International, Inc.

СИСТЕМА ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ
СТРОЖКИ ARCAIR-MATIC

СИСТЕМА ДЛЯ ЭКЗОТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ SLICE®

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ - В ОТЛИЧИЕ ОТ ДРУГИХ ТЕХНОЛОГИЙ РЕЗКИ

Прожигает труднообрабатываемые материалы:

- мягкую, нержавеющую и легированную сталь
- чугун
- алюминий, магний и другие цветные металлы
- шлак и огнеупорные материалы
- прожигает бетон и камни

ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ РЕЗА

- Не требуется предварительный нагрев
- Режет быстрее и заканчивает раньше

УДОБСТВО И ПРОСТОТА В ИСПОЛЬЗОВАНИИ

- Рукоятка пистолетной формы
- Легкая защита от тепла и искр
- Рычаг управления подачи кислорода

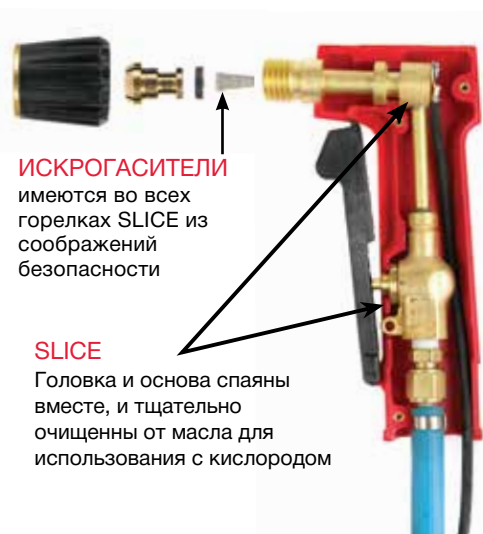
УДОБНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Несколько комплектов SLICE на выбор:
- Универсальный комплект SLICE
- Комплект SLICE с Аккумулятором
- Полный Комплект



РЕЗАК ДЛЯ ЭКЗОТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ SLICE

SLICE



ИСКРОГАСИТЕЛИ
имеются во всех горелках SLICE из соображений безопасности

SLICE

Головка и основа спаяны вместе, и тщательно очищены от масла для использования с кислородом

СТЕРЖНИ ДИАМЕТРОМ 6.4 и 9.5 мм
просто смените цангу и гайку цанги.

ЛЕГКАЯ ЗАЩИТА
для защиты оператора от высокой температуры и искр

РЫЧАГ КОНТРОЛЯ ПОДАЧИ
кислорода, легко нажимающийся

КИСЛОРОДНЫЙ ШЛАНГ ПРОМЫШЛЕННОГО СТАНДАРТА
3 м стандартной длины



РУКОЯТКА ПИСТОЛЕТНОГО ТИПА
удобная и простая

СОВЕТЫ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СИСТЕМЫ ДЛЯ ЭКЗОТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ SLICE®

СОВЕТЫ ПО РЕЗКЕ

Процессы резки различаются в зависимости от задачи. Ознакомьтесь с таблицей скорости резки.

Обычная резка выполняется методом опирания. После контакта стержня с заготовкой, толкайте стержень в направлении реза. Если оператору не виден разрез, скорость резки слишком высокая. Если стержень расходится слишком быстро, то он расходится без резки. ПОМНИТЕ, стержни горят пока подается кислород. Все время поддерживайте правильную скорость реза. ПРИМЕЧАНИЕ: Используйте распиливающие движения, если толщина материала меньше 38 - 50 мм, чтобы обеспечить полный прожиг.

Используйте плавные движения для завершения реза. Старайтесь не задевать находящийся поблизости материал при работе в тесных условиях. После завершения реза, отпустите рычаг подачи кислорода. СТЕРЖЕНЬ ПРОДОЛЖИТ ГОРЕТЬ ПОКА ПОДАЕТСЯ КИСЛОРОД. Держите резак на безопасном от себя расстоянии пока не остынет стержень.

СОВЕТЫ ПО ПРОЖОГУ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Горелку SLICE можно использовать для прожога. Для прожога применяется особый процесс. Используйте удлинители цанги и защиты. Эти удлинители продлевают срок службы резака и защиты, повышают безопасность и комфорт оператора. Всегда держите резак на расстоянии вытянутой руки и носите защитную одежду, средства защиты глаз и органов слуха. Стержень может застрять в прошитом отверстии. По возможности, извлеките стержень перед тем, как отпустить рычаг подачи кислорода.

При работе с любым оборудованием термальной резки весьма вероятно образование проскоков при прожоге. Стержни могут сгорать неравномерно. Медленно вращайте стержень по мере прожигания отверстия. Стержни могут выгорать по сторонам. Извлеките стержень из прошитого отверстия, отключите подачу кислорода и замените стержень.

Выполните следующие шаги для прожога:

- Зажгите стержень.
- Держите резак на расстоянии вытянутой руки.
- Держите стержень под углом 90° (перпендикулярно) к точке врезания.
- Медленно вдавливайте стержень в точку врезания, пока не достигнете нужной глубины реза или полного прошивания.

Процесс прожога также используется для резки бетона. Прошив несколько отверстий в месте разреза, будет проще его разломить. Это существенно сэкономит время по сравнению с резкой бетона.

РАСХОД КИСЛОРОДА

В процессе резки используется кислород стандартного промышленного типа для поддержания экзотермической реакции и удаления расплавленного металла. Все оборудование SLICE имеет стандартные разъемы для подключения подачи кислорода. Наиболее рекомендуемое значение рабочего давления кислорода - 0.55 МПа. Для процессов резки материала толщиной 76.2 мм и толще может потребоваться более высокое рабочее давление. Низкое давление в 0.27 МПа для процессов срезания заклепочных головок и вырезания мелких трещин.

Расход кислорода для стержней SLICE диаметром 6.4 мм при давлении в 0.55 МПа составляет 198 - 212 л/мин, для стержней диаметром 9.5 мм - 311 - 339 л/мин. Данные значения могут отличаться в зависимости от используемой процедуры.

ВРЕМЯ ГОРЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ

Ниже перечисленно приблизительное время горения стержней SLICE разной длины и диаметра:

6.4 X 55.9 см	40 - 45 секунд
6.4 X 111.8 см	80 - 90 секунд
9.5 X 45.7 см	30 - 35 секунд
9.5 X 91.4 мм	60 - 70 секунд

ПРИКЛАДНЫЕ ДАННЫЕ

Технология работы с оборудованием SLICE различается в зависимости от применения. Данные таблицы представляют результаты подробных испытаний резака SLICE. Эти четыре пункта способствуют хорошей резке:

- 1) Электрический ток.
- 2) Тип материала для резки.
- 3) Рабочие условия.
- 4) Опыт оператора(-ов).

Эти данные являются результатом исследования первых двух (2) пунктов в списке. Поскольку данные были получены в ЛАБОРАТОРНЫХ условиях, фактические результаты будут отличаться в зависимости от рабочих условий. Также, эти испытания были проведены высоко квалифицированным персоналом. То, как вы используете резак SLICE, также влияет на результаты.

В любом применении необходимы некоторые корректировки в рабочих параметрах. Таблицы предоставляют лишь рекомендованные значения. Результаты могут отличаться. Эти данные можно использовать в качестве исходных для настройки параметров под ваши рабочие процессы.

Ниже приведены данные о скорости резки оборудованием SLICE. Данные в этой таблице получены при давлении кислорода 0.55 МПа, зажигании от аккумуляторной батареи (резка без источника питания) и стержнях размерами 6.4 мм x 55.9 см. Эти данные могут отличаться, в зависимости от типа стержней, при резке от источника питания, при других значениях давления кислорода. Данная таблица представляет не все возможные для резки материалы и их толщину. При резке композитных материалов или материалов, не перечисленных в таблице, ориентируйтесь на наиболее подходящий по составу материал в таблице. Данная информация предоставляется лишь в качестве примера эффективности и универсальности, доступной пользователям оборудования SLICE.

СКОРОСТЬ РЕЗА

Материал для Резки	Толщина см	Электрод см	Скор. резки см/мин
Углеродистая сталь	0.318	5.7	183
	0.635	3.8	132
	0.953	3.5	106
	1.27	3.2	89
	1.91	1.9	56
Нержавеющая сталь	0.318	5.1	165
	0.635	2.9	91
	0.635	4.4	147
Алюминий	0.953	3.2	97
	1.91	1.9	58

Данные в этой таблице являются результатом лабораторных испытаний. Фактические результаты могут отличаться.

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТ SLICE

Включает в себя прочный переносной ящик для инструментов. Силовые соединения (только 12 Вольт батареи), клещевые зажимы, которые обеспечивают быстрое и легкое силовое соединение. Кислородный шланг синего цвета промышленного типа, присоединенный к резаку, и со стандартными разъемами подключения и регуляторами.



СИСТЕМА ВКЛЮЧАЕТ В СЕБЯ:

- Ящик для Инструментов (94134049)
- Резак SLICE (03003001CE)
- Зажигатель SLICE (72012002)
- Удлинитель Цанги – 15.24 см (94168023)
- Удлинитель Защиты (94777111)
- Зажим (Красный) (96168035)
- Зажим (Черный) (96168036)

Арт. №	Описание
63991026CE	Универсальный комплект SLICE

РЕЗАК SLICE ДЛЯ РЕЗКИ ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ

(<200 A)

Арт. №	Описание
03003000	Резак SLICE

КОМПЛЕКТ SLICE С АККУМУЛЯТОРОМ

Включает в себя прочный переносной ящик для инструментов. Силовые соединения с поворотным замком; аккумулятор с простым подключением как горелки, так и зажигающего, и с соединителями с цветовой индикацией. Кислородный шланг синего цвета промышленного типа, присоединенный к горелке, со стандартными разъемами подключения с цветовой индикацией и регуляторами.



СИСТЕМА ВКЛЮЧАЕТ В СЕБЯ:

- Ящик для Инструментов (94134047)
- Резак SLICE (03003006CE)
- Зажигатель SLICE (72012002)
- Аккумулятор (96076021)
- Режущие Стержни 6.4 x 55.9 см (25 шт.) (43049002)
- Удлинитель Цанги – 15.24 см (94168023)
- Удлинитель Защиты (94777111)
- Кабель Зарядки – 230 VAC/50 Hz (96130296)

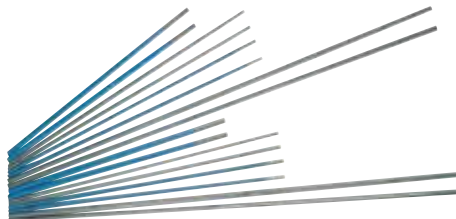
Арт. №	Описание
63991007CE	Комплект SLICE с Аккумулятором 230 VAC @50 Hz

СТЕРЖНИ ДЛЯ ЭКЗОТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ SLICE

СПЕЦИАЛЬНО РАЗРАБОТАННЫЕ СТЕРЖНИ

- Запатентованная цельная конструкция поддерживает баланс, необходимый для экзотермической реакции
- После зажигания, стержень горит без необходимости постоянной подачи электропитания

Без флюса Арт. №	С флюсом Арт. №	Описание
43049002	42049002	6.4 мм x 55.9 см 25 штук в упаковке
43049003	42049003	6.4 мм x 55.9 см 100 штук в упаковке
43049005	--	6.4 мм x 111.8 см 25 штук в упаковке
43049007	42049005	9.5 мм x 45.7 см 50 штук в упаковке
43049009	--	9.5 мм x 91.4 см 25 штук в упаковке



ПОЛНЫЙ КОМПЛЕКТ SLICE

Прочный алюминиевый кейс для переноски; со всеми базовыми необходимыми вещами для экзотермической резки. Автономная система резки хорошо подходит для срочных работ, включающих резку, когда счет идет на секунды. Отсек с дверцей для хранения деталей во время транспортировки. Силовые соединения с поворотным замком; аккумуляторный ящик с легким подключением как горелки, так и зажигателя, и с соединителями с цветовой индикацией. Кислородный шланг синего цвета промышленного типа, присоединенный к резаку, со стандартными разъемами подключения с цветовой индикацией и регуляторами.

СИСТЕМА ВКЛЮЧАЕТ В СЕБЯ:

- Алюминиевый Кейс (94134034)
- Резак SLICE (03003006)
- Зажигатель SLICE (72012002)
- Аккумулятор (96076021)
- Режущие Стержни 6.4 мм x 55.9 см (25 шт.) (43049002)
- Удлинитель Цанги – 15.24 см (94168023)
- Удлинитель Защиты (94777111)
- Разделитель
- 25.4 см Резиновый Крепеж
- Кабель Зарядки – 230 VAC/50 Hz (96130296)
- Ключ для гайки шлага и регулятора
- Ключ для гайки кислородного шланга и штуцера

Арт. №	Описание
63991005CE	Полный Комплект SLICE 230 VAC @50 Hz



SLICE

КОМБИНИРОВАННЫЙ РЕЗАК SEA TORCH®

Резак для Подводной Сварки и Резки

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

ЦЕЛЬНОЛИТАЯ КОНСТРУКЦИЯ

- Полная электроизоляция для безопасной работы
- Препятствует утечке кислорода в корпусе горелки
- Яркий оранжевый окрас для лучшей видимости под водой

КОМБИНИРОВАННЫЙ РЕЗАК

- Можно использовать для кислородно-дуговой резки
- Подводной сварки

КОНУСНАЯ ЦАНГА

- Удерживает электрод в контакте по всей длине цанги
- Сплошная конструкция и увеличенная контактная зона не допускает дуги между цангой и стержнем

ОСНАЩЕН ПЛАМЕГАСИТЕЛЕМ

- Пламегаситель расположен за цангой для безопасной работы
- Обратный клапан с шариком в рукоятке резака для дополнительной защиты

ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Оснащен 3 м Кабелем Питания
- Длина: 22.2 см
- Вес: 2.04 кг с кабелем



Арт. №	Описание
14050124	Sea Torch 7.9 мм Режущая Цанга
14050126	Sea Torch 9.5 мм Режущая Цанга



ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ ПОДВОДНОЙ РЕЗКИ

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ КИСЛОРОДНО-ДУГОВОЙ И ЭКЗОТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ

- Electroдам для кислородно-дуговой резки необходима подача тока для процесса резки
- Electroдам для экзотермической резки подача тока необходима только для зажигания электрода, после чего он продолжит гореть пока поступает кислород

ВОДОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ

- Все электроды имеют водостойкое покрытие



РЕЖУЩИЕ СТЕРЖНИ SEA-CUT®

“Кислородно-Дуговой Процесс” (50 штук в упаковке)

Арт. №	Диаметр	Длина
42059007	7.9 мм - 2.9 мм	45.7 см



РЕЖУЩИЕ СТЕРЖНИ TUFF-COTE®

С ФЛЮСОВЫМ ПОКРЫТИЕМ

“Кислородно-Дуговой Процесс” (50 штук в упаковке)

Арт. №	Диаметр	Длина
42059008	7.9 мм - 2.9 мм	45.7 см



РЕЖУЩИЕ СТЕРЖНИ SEA-JET®

“Экзотермический Процесс” (50 штук в упаковке)

Арт. №	Диаметр	Длина
42066006	9.5 мм	45.7 см



РЕЖУЩИЕ СТЕРЖНИ SEA-DRAGON™

“Экзотермический Процесс” (50 штук в упаковке)

Арт. №	Диаметр	Длина
42075005	9.5 мм	45.7 см

ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЬ SEA-STINGER® II

Электрододержатель для Подводной Сварки

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА



ЛЕГКИЙ И ПРОЧНЫЙ

- Зарекомендовавшая себя конструкция обеспечивает простоту в использовании
- Ремонтируемые и заменяемые кабель и внутренние части продлевают срок службы

СОВМЕСТИМ С НЕСКОЛЬКИМИ РАЗЛИЧНЫМИ ДИАМЕТРАМИ ЭЛЕКТРОДОВ

- Сварочные электроды диаметром 3.2 мм, 4.0 мм и 4.8 мм

СПЕЦИФИКАЦИИ:

- Оснащена 3 м Кабелем Питания
- Длина: 15.24 см
- Вес: 1.66 кг с кабелем

Арт. №	Описание
14050128	Электрододержатель Sea-Stinger II

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ ПОДВОДНОЙ СВАРКИ

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

ОТЛИЧНАЯ ФОРМА СВАРОНОГО ШВА

- Всепоозиционные, офлюсованные электроды SMAW

УГЛОВЫЕ ШВЫ ПЛОСКИЕ С ХОРОШЕЙ СМАЧИВАЕМОСТЬЮ БАЗОВОГО МЕТАЛЛА

- Помогает свести подрезы к минимуму

ЛЕГКОЕ УДАЛЕНИЕ ШЛАКА

- Сводит к минимуму строжку и шлифовку
- Снижает риск образования шлаковых включений

ПРОИЗВОДИТ СВАРНЫЕ ШВЫ, ОТВЕЧАЮЩИЕ ВСЕМ ТРЕБОВАНИЯМ ИСПЫТАНИЯ НА ИЗГИБ И РЕНТГЕНОСКОПИИ

- Согласно положениям AWS D3.6 для подводной сварки



СВАРОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ SEA-WELD®

Арт. №	Размер Электрода	В упаковке, шт.
42024002	3.2 мм x 35.6 см	150
42984004	4.0 мм x 35.6 см	100
42034007	4.8 мм x 35.6 см	75

РЕЗАК ARCWATER® II

Резак для Подводной Строжки

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

РАЗРАБОТАН ДЛЯ ПОДВОДНОЙ СТРОЖКИ

- Похоже на строжку над, но вместо сжатого воздуха используется струя воды под давлением
- Используется морская вода под давлением 6.32 кг/см² или 620 кПа выше давления на глубине работ
- Требуется минимальный расход воды 13.25 л/мин

БЕЗ КИСЛОРОДА

- Устраняет риск взрыва гремучей смеси в кармане выше зоны резки

ПРОСТАЯ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ

- Рукоятка удобна как для левшей, так и для правой
- Потолочная резка

БЫСТРОЕ ПЕРЕОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВАРКИ

- Переоборудуется в электрододержатель путем простой замены цанги

СПЕЦИФИКАЦИИ:

- Оснащен 3 м Кабелем Питания
- Длина: 22.2 см
- Вес: 2.5 кг



Арт. №	Описание
14050127	Резак Arcwater II

СТЕРЖНИ ДЛЯ ПОДВОДНОЙ СТРОЖКИ



СТЕРЖНИ ДЛЯ СТРОЖКИ ARCWATER®

(50 штук в упаковке)

Арт. №	Диаметр	Ток, А	Длина
42059006	7.9 мм	350 - 450	22.9 см

ПОДВОДНАЯ
СВАРКА И РЕЗКА

**КОМПАНИЯ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНА
СОГЛАСНО ISO 9001**

Система Контроля
Качества ESAB в городах
Дентон, Роанок, Западный
Ливан и Эрмосильо
зарегистрирована
согласно требований
ISO 9001