

# **Automat A2 Multitrac A2TF (SAW)**

## **Uniwersalny traktor spawalniczy do spawania łukiem krytym**

A2 Multitrac został zaprojektowany w celu poprawy jakości i wzrostu wydajności procesu spawania łukiem krytym.

Prosta i lekka konstrukcja umożliwia łatwe przemieszczanie i instalowanie traktora A2 Multitrac na różnych stanowiskach pracy. Części mechaniczne są bardzo wytrzymałe, również przy pracy w trudnych warunkach. Systemy sprzężenia zwrotnego w podajniku drutu i układzie napędowym zapewniają doskonałe rezultaty spawania. A2 Multitrac może być używany z źródłami prądu LAF lub TAF.

Prosta konstrukcja pozwala ustawiać dyszę w różnych pozycjach odpowiednich do danego zastosowania. Solidny podajnik drutu wyposażony w system sprzężenia zwrotnego z enkodera zapewnia płynne i stabilne podawanie drutu co jest warunkiem koniecznym do uzyskania najwyższej jakości jednorodnych spoin. Kolejnym elementem, który zapewnia stałą prędkość spawania jest napęd na cztery koła, który również wyposażony jest w enkoder do sprzężenia zwrotnego.

Programowanie i kontrola parametrów spawania odbywają się z panelu operatora na sterowniku procesu A2-A6 PEK. Jest to łatwy w obsłudze za pomocą menu na wyświetlaczu cyfrowy system sterowania procesem spawania.

Automat A2 Multitrac do spawania łukiem krytym dostępny jest w dwóch wersjach – do spawania jednym lub dwoma drutami. Przy zastosowaniu dwóch drutów współczynnik stapiania wzrasta o 30-40%. Wypełnianie rowka odbywa się szybciej, a ryzyko przepalenia jest zminimalizowane. Podczas napawania, automat A2 Multitrac w układzie z dwoma drutami można łatwo przestawić tak aby otrzymać niewielkie wtopienie i szerokie lico spoiny.

XA00143215



### **Akcesoria**

W celu zwiększenia opłacalności procesu spawania oferujemy szereg akcesoriów; specjalnie zaprojektowane rolki podtrzymujące oraz wózki prowadzące w rowku, które prowadzą automat wzdłuż spoiny przy wykonywaniu spoin doczołowych typu V. Wózki prowadzące mogą być wykorzystywane również podczas spawania od wewnątrz elementów cylindrycznych.

Kółka do jazdy po szynie prowadzącej przydają się w sytuacjach gdy element spawany nie ma krawędzi prowadzącej, a wykonana ma być spoina typu I. Lampka prowadząca z laserową diodą rzuca plamkę świetlną na spoinę.

### **Spawanie drutem rdzeniowym – nowoczesny proces spawania**

Automat A2 Multitrac może być również wykorzystywany do spawania drutem rdzeniowym. Można w ten sposób zwiększyć wydajność i prędkość spawania i w efekcie obniżyć koszty.

### **Zaprogramowana precyzja dzięki sterownikowi procesu A2-A6 firmy ESAB**

Elektroniczne urządzenie sterujące z cyfrowym wyświetlaczem umożliwia szybkie programowanie i kontrolę wszystkich parametrów spawania. W sterowniku można zapisać 255 różnych ustawień. Nie ma konieczności przeprowadzania próbnego przebiegu. Regulacje mogą być dokonywane w trakcie spawania.

## Dane techniczne

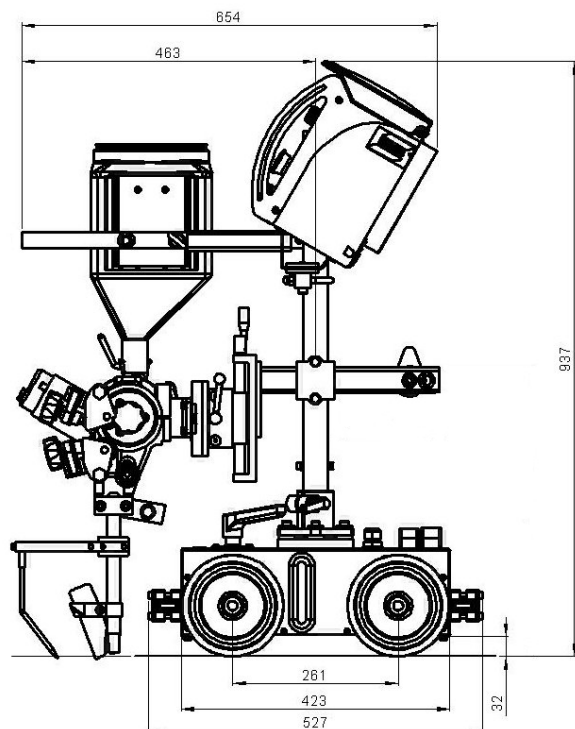
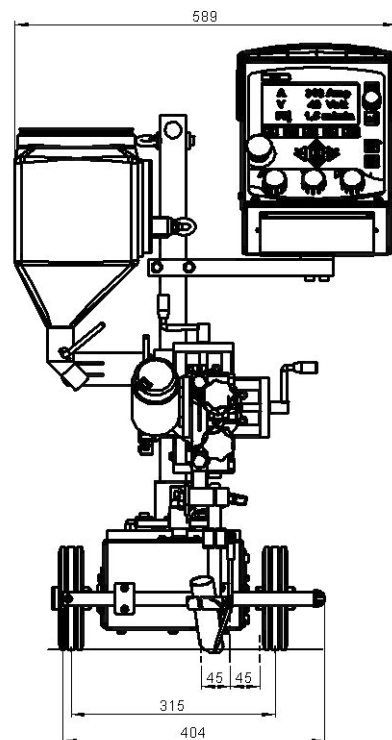
	SAW z 1 drutem	SAW z 2 drutami
Zakres średnic drutu (mm)	Stalowy 1,6-4,0 Nierdzewny 1,6-4,0 Rdzeniowy 1,6-4,0	2 x 1,2-2,5 2 x 1,2-2,5 -
Maks. prędkość podawania drutu (m/min)	9	9
Masa szpuli z drutem (kg)	30	2 x 15
Ilość topnika (l)	6	6
Masa bez drutu i topnika (kg)	47	47
Dopuszczalne natężenie prądu 100% (A)	800	800
Napięcie sterujące (V)	42	42
Prędkość przesuwu (m/min)	0,1-1,7	0,1-1,7
Zakres regulacji suportu wzdłużnego (mm)	90	90
Kąt regulacji suportu obrotowego (°)	360	360

## Akcesoria

		Pojedynczy SAW	Podwójny SAW
<b>Końcówki prądowe Ø</b>			
<b>M12</b>			
1,6 mm	0154 623 008	X	
2,0 mm	0154 623 007	X	
2,5 mm	0154 623 006	X	
3,0 mm	0154 623 005	X	
3,2 mm	0154 623 004	X	
4,0 mm	0154 623 003	X	
<b>M6</b>			
1,2 mm	0153 501 005		X
1,6 mm	0153 501 007		X
2,0 mm	0153 501 009		X
2,4-2,5 mm	0153 501 010		X
<b>Rolki podające Ø</b>			
1,6 mm	0218 510 281	X	
2,0 mm	0218 510 282	X	
2,4-2,5 mm	0218 510 283	X	
3,0-3,2 mm	0218 510 298	X	
4,0 mm	0218 510 286	X	
<b>Radełkowane rolki podające do drutu rdzeniowego Ø</b>			
0,8-1,6 mm	0146 024 880	X	
2,0-4,0 mm	0146 024 881	X	
<b>Radełkowane rolki dociskowe Ø</b>			
0,8-1,6 mm	0146 025 880	X	
2,0-4,0 mm	0146 025 881	X	
<b>Oś radełkowanej rolki dociskowej</b>	0212 901 101	X	
<b>Rolki podające do układu podwójnego Ø</b>			
2 x 1,2 mm	0218 522 486		X
2 x 1,6 mm	0218 522 488		X
2 x 2,0 mm	0218 522 484		X
2 x 2,4-2,5 mm	0218 522 480		X
<b>Sprzęt pomocniczy do prowadzenia urządzenia</b>			
Wózek prowadzący w rowku V	0413 542 880	X	X
Rolka podtrzymująca na krawędzi	0333 164 880	X	X
Szyna prowadząca 3 m	0154 203 880	X	X
Kółko do jazdy po szynie prowadzącej	0333 098 881	X	X
Zestaw 4 kółek stalowych z rowkiem V	0443 682 881	X	X
Pętla do połączenia 2 traktorów	0334 680 881	X	X
Lampka prowadząca, dioda laserowa	0821 440 880	X	X
<b>Sprzęt do obsługi topnika</b>			
Zespół odzyskiwania topnika OPC	0148 140 880	X	X
Wspornik dyszy ssącej	0332 947 880	X	X
Siluminowy zasobnik topnika	0413 315 881	X	X
Koncentryczny lejek topnika	0145 221 881	X	X
Rura prądowa, zakrzywiona	0413 511 001	X	X
<b>Zestaw uzupełniający Twin Arc</b>	0413 541 882	X	
<b>Szpule na drut</b>			
Szpula na drut, plastikowa, 30 kg	0153 872 880	X	X
Szpula na drut, szerokość stała	0416 492 880	X	X
Szpula na drut, stalowa, szer. zmienna	0449 125 880	X	X
Szpula na drut, stalowa Ø 220 mm	0671 164 080	X	X

## Informacje dot. zamawiania

A2 Multitrac A2TF J1 (SAW)	0461 233 880
A2 Multitrac A2TF J1 (SAW Twin)	0461 233 881



ESAB Sp. z o.o.  
Biuro Handlowe  
40-101 Katowice, ul Chorzowska 108  
Tel.: +48 32 3511100  
Fax: +48 32 3511120  
E-mail: info@esab.pl  
[www.esab.pl](http://www.esab.pl)

autoryzowany dystrybutor  
**POLSAB**  
TECHNIKA SPAWALNICZA

