



# МЕХАНИЗАЦИЯ

Простые решения для серьезных задач



# Miggytrac 1001



**Miggytrac 1001** (Миггитрак1001) компактный трактор с электродвигателем и приводом на все четыре колеса, предназначен для совместной работы с полуавтоматами производства ЭСАБ.

Трактор имеет постоянный магнит, что гарантирует плавное и стабильное перемещение трактора даже когда поверхность изогнута или расположена наклонно. Панель управления трактора служит как дистанционный пульт к механизму подачи проволоки. Сначала выбирается направление и скорость движения трактора. Во время сварки можно регулировать скорость движения, скорость подачи проволоки, напряжение на дуге, осуществлять пуск/остановку сварки. При необходимости остановка перемещения трактора осуществляется конечными выключателями, расположенными на передней и задней панелях трактора.

Использование **Miggytrac 1001** — самый простой способ механизировать процесс полуавтоматической сварки, позволяющий значительно увеличивать скорость сварки, особенно при использовании порошковой проволоки. Подключить трактор к полуавтоматическому источнику с подающим устройством ESAB довольно просто. Для этого требуется всего одна кабель управления и разъем на подающем механизме, возможно также подключение к полуавтоматам других производителей.

**Miggytrac 1001** оборудован держателем горелки с двумя передвижными суппортами, позволяющими легко регулировать её положение, и поворотным суппортом для максимально точной установки горелки под необходимым углом.

## Miggytrac 1001

Напряжение управления, В перем. тока	36-46
Мощность	20
Скорость сварки, м/мин	0,15-1,2
Габариты (ДхШхВ), мм	266x257x267
Масса, кг	7,0

## Информация для заказа

Miggytrac 1001	0457 357 881
Кабель управления	0457 360 880
Кабель управления для механизма подачи	0457 360 880
Защитный щиток	0457 463 880
Универсальный разъем для трансформатора 230/36 В	0457 467 880
Универсальный соединительный кабель для подающих других производителей	0457 360 881



# Miggytrac 2000

**Miggytrac 2000** (Миггитрак 2000) в целом сопоставим по своим возможностям и характеристикам с Miggytrac1001, имея между тем важные преимущества.

В отличие от предыдущей модели, он оснащен электрическим отключаемым магнитом.

Пульт управления снабжен цифровым дисплеем, который облегчает программирование сварочных параметров. Трактор позволяет вести сварку прихватками, параметры заносятся с панели управления. Длина прихваток, а также расстояние между ними может составлять от 1 до 99 см. Скорость перемещения между зонами сварки составляет до 250 см/мин, что способствует значительному увеличению производительности. Одной из важных функций трактора является возможность возвратного движения для заварки кратера.

Трактор оборудован держателем горелки с передвижным суппортом ( $\pm 17$  мм), позволяющими легко регулировать её положение, и поворотным суппортом для максимально точной установки горелки под необходимым углом.

## Miggytrac 2000

Напряжение управления, В перм. тока	36-46
Макс. потребляемая мощность, Вт	40
Скорость сварки, м/мин	0,15-1,50
Скорость перемещения, м/мин	0,2-1,50
Увеличенная скорость, м/мин	2,50
Перемещение прерывистого движения, м	0,01-0,99
Длительность заварки кратера, с	0-9,9
Габариты (ДхШхВ), мм	330x260x360
Масса, кг	8,5

## Информация для заказа

Miggytrac 2000	0457 358 880
Кабель управления	0457 360 880
Кабель управления для механизма подачи	0457 360 880
Защитный щиток	0457 463 880
Универсальный разъем для трансформатора 230/36 В	0457 467 880
Универсальный соединительный кабель для подающих других производителей	0457 360 881

# Miggytrac 3000

**Miggytrac 3000** (Миггитрак 3000) — небольшой и компактный моторизированный трактор, совмещенный с механизмом подачи проволоки и водяным охлаждением сварочной горелки, разработанный для MIG/MAG сварки листов и металлоконструкций.

Для простоты позиционирования трактор передвигается по стыку, опираясь на направляющего колеса спереди и сзади. Колеса установлены так, что дают возможность перемещаться тележке под углом относительно кромки или свариваемых ребер жесткости.

Пульт управления **Miggytrac 3000** делится на две секции: одна для управления движением трактора, вторая для управления подающим механизмом. Заданные параметры отображаются на дисплее. Длина прихваток, а также расстояние между ними может составлять от 1,0 до 99 см. Для максимальной производительности скорость движения между прихватками составляет 250 см/мин.

Блок управления подающим механизмом имеет функцию заварки кратера. Тележка возвращается на заданное расстояние и заполняет кратер на конце валика. Если сварочный источник имеет функцию заварки кратера, то трактор можно запрограммировать на паузу перед началом движения для выполнения функции заварки кратера. Эту функцию можно также использовать для создания охлаждающей паузы перед возобновлением процесса сварки. С пульта управления трактором могут быть заданы следующие параметры: скорость подачи сварочной проволоки (сварочный ток), время продувки газа до сварки, время продувки газа после сварки, время отжига проволоки. Все параметры устанавливаются на передней панели. Трактор рассчитан на работу с катушками сварочной проволоки до 20 кг.

**Miggytrac 3000** записывается непосредственно от сварочного источника. Соединительный кабель снабжен шлангом водяного охлаждения и подачи газа. Сварочный кабель имеет разъем ОКС.



## Miggytrac 3000

Напряжение управления, В перем. тока	36-46
Макс. потребляемая мощность, Вт	80
Скорость сварки, м/мин	0,15-1,50
Увеличенная скорость перемещения, м/мин	2,50
Перемещение прерывистого движения, м	0,01-0,99
Длительность заварки кратера, с	0-9,9
Скорость подачи проволоки, м/мин	2-25
Время продувки газа до сварки/после сварки, с	0-9,9
Время отжига проволоки, с	0-9,9
Максимальный внешний диаметр катушки, мм	300
Габариты (ДхШхВ), мм	370x530x520
Масса, кг	17

## Информация для заказа

Miggytrac 3000	0457 359 880	
Контактные наконечники		
CO2	MIX/Ar	
1,0	—	0468 502 005
1,2	1,0	0468 502 007
1,4	1,2	0468 502 008
Газовое сопло, с водяным охлаждением		0449 903 101
Гусак, 15°		0449 903 115
Гусак, 30°		0449 903 130



# Railtrac 1000

**Railtrac 1000** (Рейлтрак 1000) — это серия программируемого, портативного оборудования для механизированной сварки и резки. Применение этого оборудования избавляет сварщика от монотонной, изнурительной работы и в то же время позволяет увеличить производительность и обеспечить постоянство качественной работы. Railtrac предназначен для выполнения MIG/MAG сварки, TIG сварки и термической резки.

Система Railtrac собирается из модулей. Различное их сочетание позволяет собрать четыре базовых модели оборудования, выполняющих пять различных программ, включая сварку прерывистым швом. Направляющий рельс может крепиться на поверхности вакуумными присосками эжекторного типа, винтовыми креплениями или постоянными магнитами.

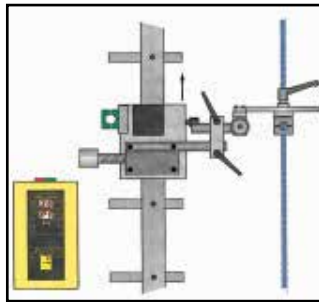
- Railtrac F 1000, Flexi — комплектное простое оборудование для сварки или резки вдоль комбинированного рельса, который может быть жестким или гибким.
- Railtrac F 1000, Flexi Weaver — система Flexi, дополненная пультом дистанционного оборудования и устройством поперечных колебаний.
- Railtrac F 1000, Flexi Return — имеет комбинированный рельс и возможность устанавливать положение начала и конца сварки с возвратом в исходное положение в автоматическом режиме.
- Railtrac F 1000, Flexi Weaver Return — имеет комбинированный рельс, дистанционное управление, устройство поперечных колебаний, возможность устанавливать положение начала и конца сварки с возвратом в исходное положение в автоматическом режиме.

Дистанционное управление позволяет управлять:

- Положением начала и конца сварки
- Скоростью и направлением сварки/резки
- Амплитудой колебаний
- Смещением осевой линии
- Включением/выключением ускоренного перемещения
- Функцией заварки кратера
- Вводом сварочных параметров (потенциометрами) Railtrac

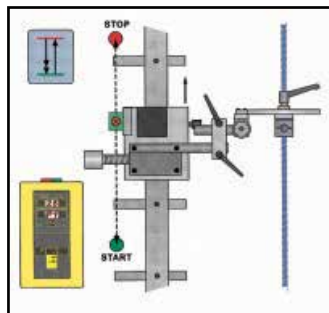
Комплектация Railtrac 1000	F 0398146002	FW 0398146012	FR 0398146003	FWR 039814601
Блок колебаний	—	x	—	x
Блок управления	x	x	x	x
Дистанционное управление	—	x	—	x
Держатель горелки с направляющими	—	x	x	x
Функция автоматич. пуска и остановки	—	—	x	x

## Railtrac F 1000 F



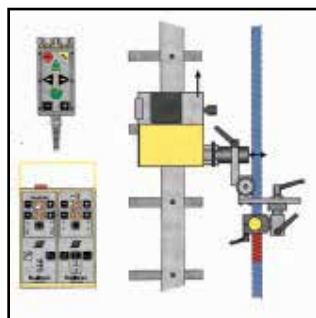
Механизированная система с гибким направляющим рельсом. Пригодна для сварки наружных и внутренних швов на плоской и криволинейной плоскостях.

## Railtrac F 1000 FR



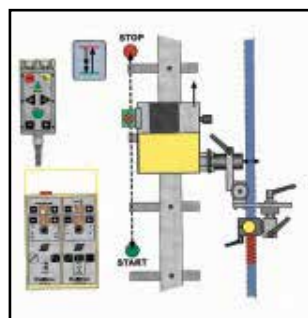
Система с комбинированным направляющим рельсом и возможностью сочетать положение точек начала и конца сварного шва с автоматическим возвратом на заднюю линию. Идеальна для многопроходной сварки.

## Railtrac F 1000 FW



Система имеет гибкий направляющий рельс и устройство, обеспечивающее поперечное колебание электрода по заданным траекториям. Оснащена пультом дистанционного управления

## Railtrac F 1000 FWR



Система дополнена устройством выбора положения начала и конца сварки и возврата на заданную длину. Оснащена пультом дистанционного управления оригинальной конструкции, для сварки различных изделий.

## Railtrac F 1000, FR, FW, FWR

Напряжение питания, Вт перем/пост.ток	30-46/36-60
Скорость сварки, мм/мин	100-1500
Скорость позиционирования, мм/мин	1500
Интервал прерывистой сварки, мм	10-990
Время заварки кратера, с	0,0-9,9
Ход при обратной сварке, мм	0,0-99
Количество программ	5
Рабочая температура магнитов, С°	0,0-70,0
Рабочая температура (вакуум), С°	0,0-110,0
Сечение направляюще планки, мм	60x5
Сечение жесткой планки, мм	40x10
Минимальный радиус кривизны, мм	500/1500
Регулировка каретки по высоте, мм	+/- 22
Класс защиты, DIN 40050	P23

## Railtrac F1000 и Railtrac FR1000

Потребляемая мощность, Вт	30
Время прогрева, с	0,0-9,9
Ручная поперечная регулировка, мм	+/- 28
Габариты (Д x Ш x В)	170x300x170
Вес, кг	6,0

## Railtrac FW1000и Railtrac FWR1000

Потребляемая мощность, Вт	80
Время прогрева, с	0,3
Скорость колебаний, мм/мин	400-4000
Амплитуда колебаний, мм	1,0-30,0
Время задержки, с	0,0-9,9
Количество типов колебаний	3
Мех. поперечная регулировка, мм	+/- 35
Перемещение нулевой линии, мм	+/- 12,5
Габариты (Д x Ш x В)	170x300x160
Вес, кг	7,0

## Информация для заказа

### Направляющий рельс с принадлежностями

Гибкий рельс, 2,5 м	0398146115
Гибкий рельс, 2,5 м, + 8 магнитов	0398146112
Гибкий рельс, 2,5 м, 4 вакуум. держат.	0398146113
Жесткая планка, 2,5 м	0398146116
Магнитные держатели, min 8/2,5 м	0398146100
Вакуумные держатели, min 4/2,5 м	0398146104
Крепеж жесткой планки	0398146114

### Соединительные кабели

Вариант 1. Кабель подающего механизма с 23 штырьковым разъемом	0457360880
Кабель для 23 штырькового разъема	0457360890
Вариант 2. Транс. 230/36 В	0457360900
Соединительный кабель для других блоков	0457360881

### Дополнительное оборудование

Держатель горелки PSF 400/500	0398145101
Переходник для различных креплений жесткой планки	0398145106
Универсальный держатель горелки	0398145104
Держатель IMP резака	0398145105
Приспособление наклона резака	0398145215
Поворотное устройство блока колебаний	0398145200
Угловое устройство блока колебаний	0398145211
Плавающая головка	0398145201
IMP резак	0398145250
Тара хранения и транспортировки	0398145199



# Railtrac BV1000

**Railtrac BV1000/BVR1000** (Рейлтрак БВ1000/БВР1000) — это автоматические установки для эффективного механизированного ремонта и твердосплавной наплавки ж/д рельсов. Один оператор может легко и быстро собрать, запрограммировать и управлять работой оборудования. Обучить оператора пользоваться установкой исключительно просто и быстро.

Установка состоит из двух рельсовых захватов, жесткого алюминиевого профиля (рельса), каретки с механизмом поперечных колебаний, электронного блока управления и дистанционного управления. Блок управления хранит в памяти несколько программ (4 или 6) поперечных колебаний и контролирует работу механизма колебаний.

Колебательное движение начинается от перемещаемой осевой линии, привязанной к внутренней или наружной боковой поверхности рельса. Можно корректировать положение осевой линии в поперечном направлении во время проведения сварки. Путем программирования различной скорости колебаний можно контролировать толщину наплавки на различных участках поверхности рельса.

При помощи дистанционного пульта управления оператор управляет процессом наплавки с удобного для наблюдения места.

Установка BV1000 оснащена механизмом поперечных колебаний и может выполнять четыре сварочные программы.

Установка BVR 1000 оснащена механизмом поперечных колебаний, индикатор положения пуска и остановки, функцией автоматического возврата в исходное положение и может выполнять шесть различных сварочных программ.

## Railtrac BV 1000/BVR 1000

Длина рельса, м	2
Скорость сварки, м/мин	0,1-1,5
Амплитуда колебаний, мм	1-80
Скорость колебаний, мм/с	7-50
Макс. потребляемая мощность, Вт	80
Напряжение управления, В перем. ток	30-46
Длительность заварки кратера, с	0-9,9
Боковое смещение осевой линии, мм	25 (12,5)
Программируемая длина ремонтируемого участка, см	6-99
Масса, кг	7

# Мировой лидер в оборудовании и технологиях по сварке и резке

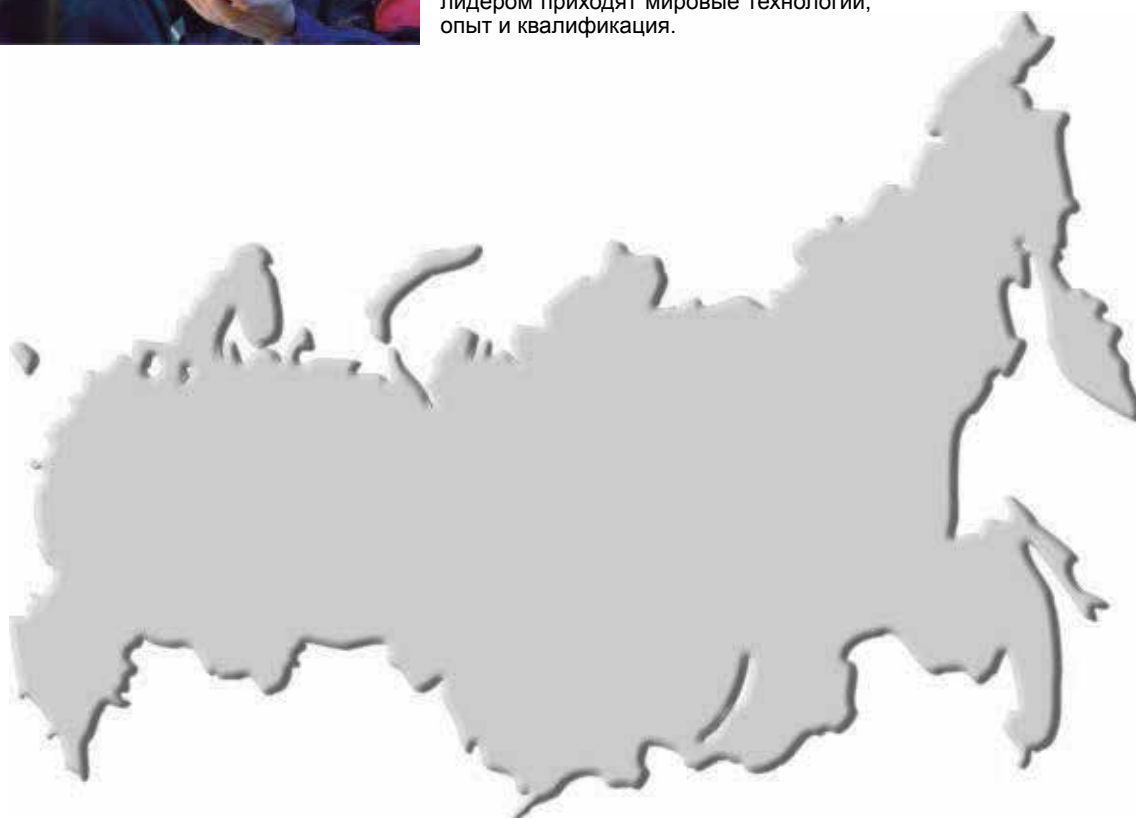


С 1904 года компания ЭСАБ является пионером в области сварки и резки. За время внедрения и развития наших технологий и продуктов мы сделали огромный шаг в развитии каждого сегмента производства, каждого направления нашей деятельности для удовлетворения потребностей самого взыскательного заказчика.

Мы всегда нацелены на обеспечение высокого качества нашей продукции. Качество — неотъемлемая составляющая, которая является приоритетом в нашем производстве по всему миру. Вместе с лидером приходят мировые технологии, опыт и квалификация.

Перейдя на транснациональное производство сварочных материалов и оборудования, ЭСАБ приблизил качественные продукты и инновационные технологии.

Наши партнеры получают полный доступ к технологическим ресурсам, готовым решениям, сервису и поддержке. С открытием представительств во многих странах мира и развитием широкой сети дистрибьютеров концерн ЭСАБ приносит практические решения, передовые технологии, материалы и оборудование по сварке и резке ближе к Вам.



## **ЭСАБ Москва**

129110 г. Москва,  
ул. Щепкина, д. 42, стр. 2А  
тел. (495) 663 20 08  
факс (495) 663 20 09  
E-mail: esab@esab.ru

## **ЭСАБ Санкт-Петербург**

195112 г. С-Петербург,  
Малохтинский пр., 64, лит. В  
тел. (812) 644 01 41  
факс (812) 644 01 42  
E-main spb.sales@esab.se

## **ЭСАБ Екатеринбург**

620089 г. Екатеринбург,  
ул. Крестинского, д.46А, оф.808  
тел. (343) 286 38 91  
факс (343) 382 07 96  
E-mail: ekb.sales@esab.ru

## **ЭСАБ Казань**

420107 г. Казань,  
ул. Спартаковская, д. 2В, оф. 307  
тел. (843) 291 75 37, 291 75 48  
факс (843) 291 75 38  
E-mail: mihail.fedorov@esab.ru

## **ЭСАБ Новосибирск**

630007 г. Новосибирск,  
Октябрьская магистраль, д.4  
тел./факс (383) 328 13 58  
моб. 8 (913) 202 70 98  
E-mail: sibir.sales@esab.ru

## **ЭСАБ Орел**

302030 г. Орел,  
ул. Московская, д. 69  
тел./факс (4862) 55 89 44  
моб. 8 (919) 209 52 15  
E-mail: alexander.udalykh@esab.ru

## **ЭСАБ Ростов-на-Дону**

344022 г. Ростов-на-Дону,  
ул. Б. Садовая, д. 150, оф. 809  
тел./факс (863) 295 03 85  
E-mail: sergey.orlov@esab.ru

## **ЭСАБ Хабаровск**

680042 г. Хабаровск,  
ул. Воронежская, д.144К, оф.11,18  
тел./факс (4212) 75 91 25  
моб. 8 (914) 172 91 30  
E-mail: vostok.sales@esab.ru

## **ЭСАБ Казахстан**

050008 г. Алматы,  
Республика Казахстан,  
ул. Сатпаева, д. 29Д, оф. 204  
тел. (727) 259 86 60  
факс (727) 259 86 61  
E-mail: almaty.sales@esab.kz

## **ЭСАБ Украина**

03150 г. Киев,  
ул. Б. Васильковская  
(ул. Красноармейская),  
д. 77А, 5 эт.  
тел. 8 10 (38044) 583 55 67  
факс 8 10 (38044) 568 51 66  
E-mail: info@esab.com.ua

## **ЭСАБ Беларусь**

220030 г. Минск,  
Республика Беларусь, ул. Энгельса,  
д. 34А, к. 1, оф. 202  
тел. 8 10 (37517) 328 60 49  
т/ф. 8 10 (37517) 328 60 50  
E-mail: yuri.lavrov@esab.ru

**Список дистрибьюторов  
на [www.esab.ru](http://www.esab.ru)**

