

Инструкция по эксплуатации

# ID-WELD





Год выпуска

--	--	--	--	--	--	--	--

Номер

**EFCO-Maschinenbau GmbH & Co.KG**  
Otto-Brenner-Str.7 D-52353 Düren  
Postfach 100 527 D-52305 Düren  
Tel.: 02421/989-0  
Fax.: 02421/86260



Содержание	Страница
1 Ремонт.....	4
2 Транспортировка.....	5
3 Крепление крепёжного устройства .....	5
3.1 Крепление крепёжного устройства на арматуре с фланцем.....	5
3.2 Крепление крепёжного устройства на арматуре без фланца.....	5
4 Монтаж и юстировка крепёжного устройства.....	7



## 1 Ремонт

Настоящая инструкция по эксплуатации не является руководством по проведению ремонтных работ, требующих специальных знаний или специального оборудования.

Сервисный отдел фирмы **EFCO** предоставляет услуги по проведению текущего или капитального ремонта. При всех письменных или телефонных запросах необходимо указать:

- номер станка (фирменная табличка)
- номер соответствующей детали

Адреса:

### **EFCO - Maschinenbau GmbH & Co. KG**

Otto-Brenner-Straße 7	D-52353 Düren
Postfach 100527	D-52305 Düren
Telefon:	02421 / 989-0
Telefax:	02421 / 86260
Telex:	833 920 efco d

### **EFCO - USA Inc.**

1611 Telegraph Avenue, Suite 1600  
OAKLAND, CA 94612  
Telefon: (510) 2720481  
(800) EFCO-USA  
Telefax: (510) 2720483

### **EFCO - France SNC**

3, Rue de la Forêt  
BP 6  
F-57145 WOUSTVILLER  
Telefon: +33-87.98.37.00  
Telefax: +33-87.98.33.66

### **EFCO - Moscow**

Mozhayskoe shosse dom 4  
podyezd 1, kv. 45  
121374 MOSCOW  
Telefon: 4448442  
Telefax: 4448449

## 2 Транспортировка

ID-WELD поставляется со всеми принадлежностями в специальной тележке.

## 3 Крепление крепёжного устройства

### 3.1 Крепление крепёжного устройства на арматуре с фланцем

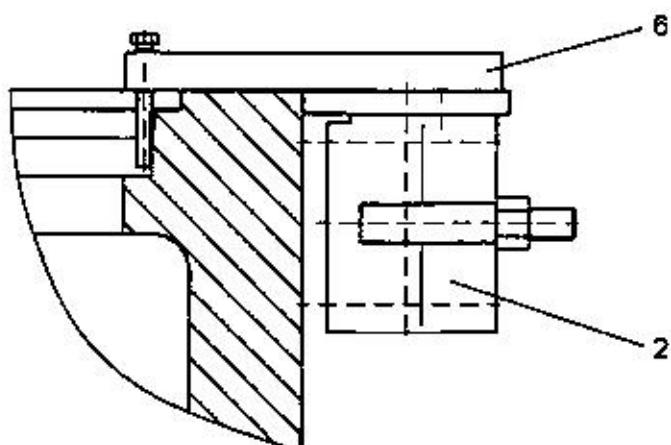
На арматуре с фланцем плита основания (1) крепёжного устройства может закрепляться струбцинами.

### 3.2 Крепление крепёжного устройства на арматуре без фланца

На арматуре без фланца крепёжное устройство закрепляется специальным цепочным креплением.

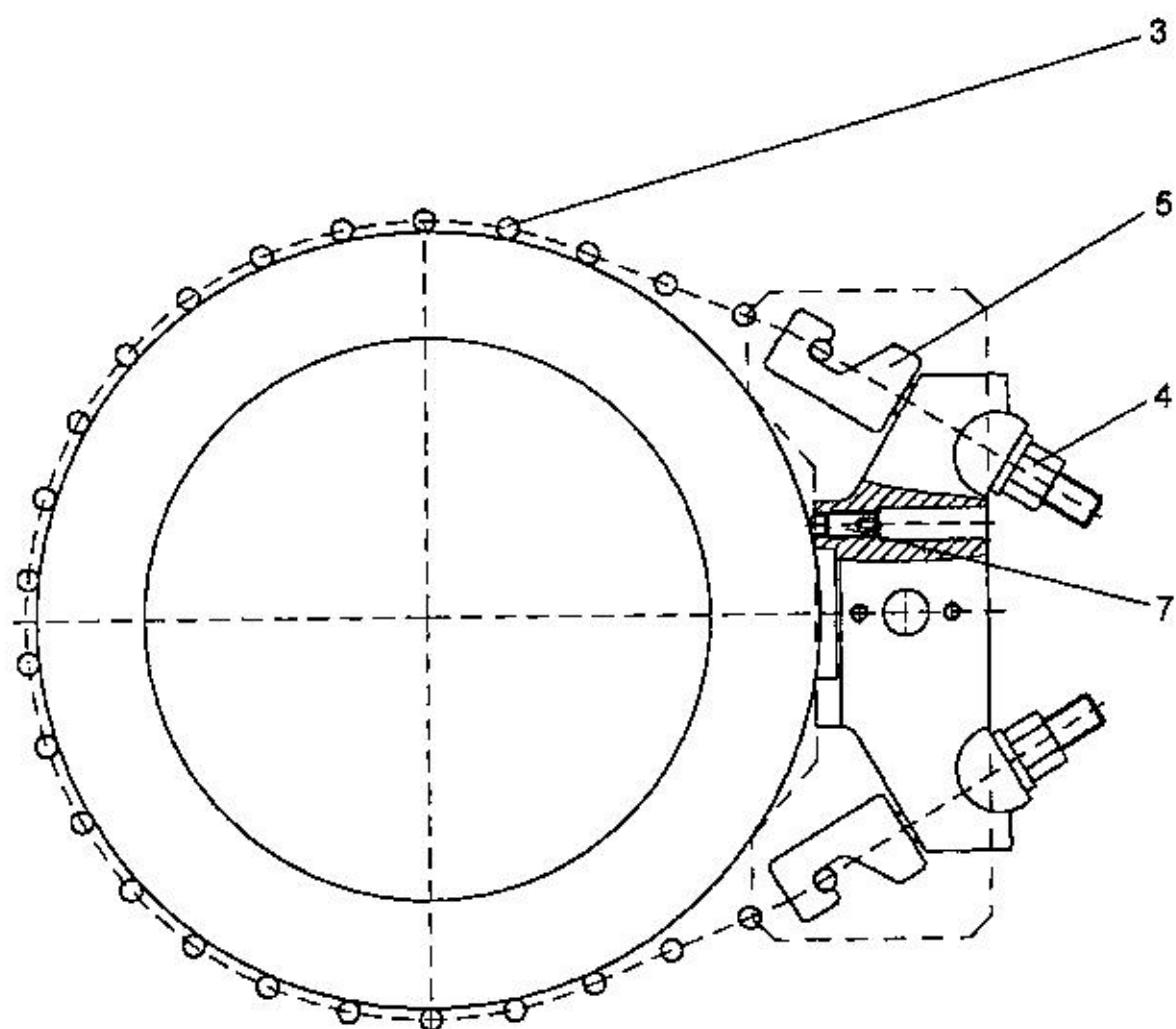
Цепочное крепление состоит из:

- 1 скоба крепления (2)
- 1 цепь (3)
- 2 крепёжные гайки (4)
- 2 цепочное натяжное устройство (5)
- 2 вспомогательные планки (6)



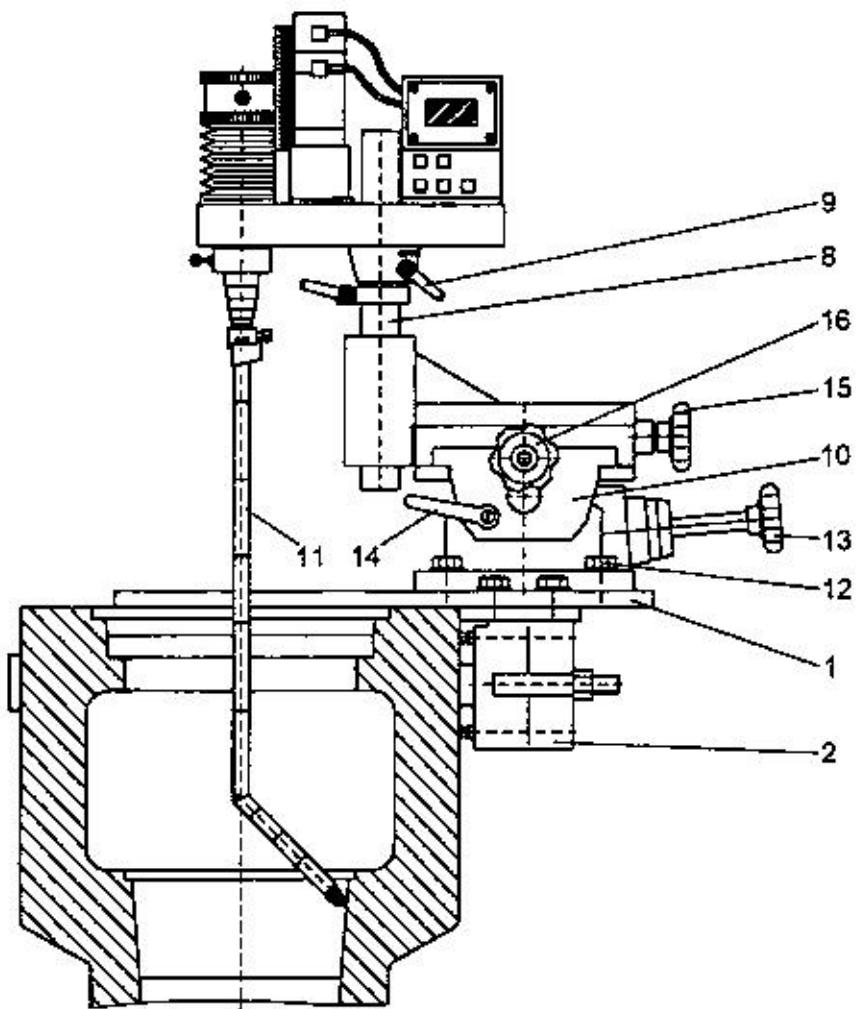
Закрепить вспомогательные  
планки (6) на скобе крепления  
(2). Вставить скобу крепления  
(2) в арматуру

- наложить цепь (3) на арматуру и вставить цепочное натяжное устройство (5)
- удалить вспомогательные планки (6)
- закрепить цепь (3) крепёжными гайками (4)
- затянуть установочные винты (7)



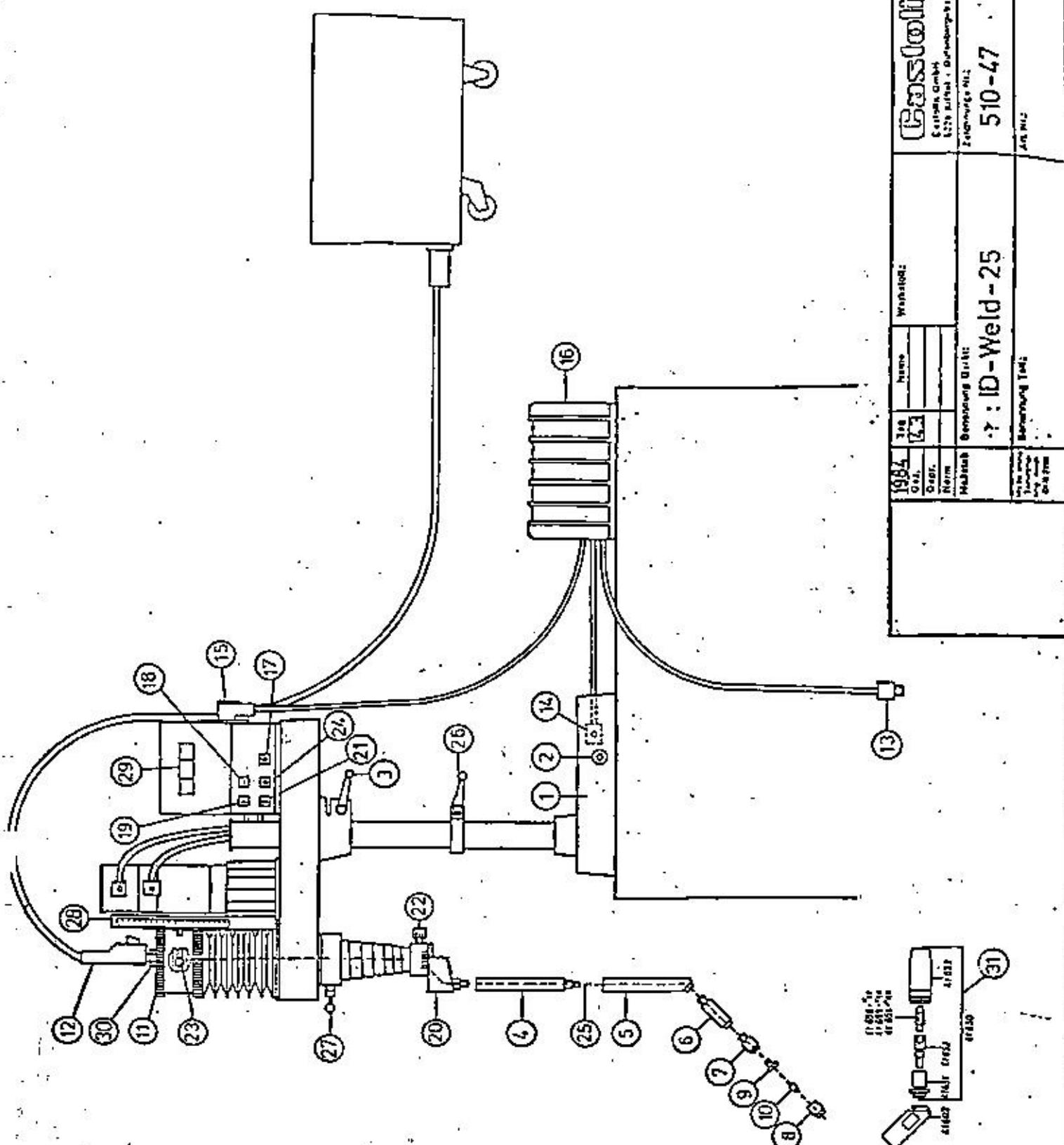
## 4 Монтаж и юстировка крепёжного устройства

- Плиту основания (1) закрепить на скобе крепления (2)
- Поставить ID-WELD на направляющий вал (8)
- Натянуть рукоятку зажима (9)
- Переместить наклонный стол (10) так, чтобы сварочный хоботок (11) находился примерно на "Середина арматуры"
- Затянуть гайки (12)
- Установить наклон с помощью маховичка
- Затянуть рукоятку зажима (14)
- С помощью маховичка (15) производится радиальная подача (макс. 55 мм)
- С помощью маховичка (16) производится боковое перемещение (макс. 55 мм)



**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
НАПЛАВОЧНОГО АВТОМАТА  
ID weld 25  
Арт. № 41000 N1**

(НАЧИНАЯ ОТ АВТОМАТА № 630)



1984		140	hours	Welding:	Grossförlin	
Gen.	Gen.	[ ]			Grossförlin GmbH Lützowstr. 1 - D-2000 Hamburg 10	
Gen.	Gen.					
Name:	Name:					
Meatball		Brennschlags Quelle:		Referenz-Nr.:		
?		ID-Weld-25		510-47		
		Brennschlags Test:				
		Test result: OK / NG				

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ НАПЛАВОЧНОГО АВТОМАТА iD Weld 25  
начиная от автомата № 630

**1. Место установки**

Выбрать надёжное место для установки наплавочного автомата. Опорная основа для установки автомата должна быть ровной и свободной от стружки и грубой грязи. Автомат удерживается под действием одного постоянного магнита и одного сильного электромагнита, установленных в нижней опорной подставке автомата (1). По этой причине место установки автомата должно быть из ферромагнитного материала. Учитывая, что при прекращении подачи тока или при случайном вытягивании штекера автомат может опрокинуться, поэтому необходимо обязательно предохранить его дополнительно, механически.

Для отсоединения опорной лапки автомата, необходимо манипулировать нажимной кнопкой (2), нажать. Сейчас автомат можно легко снять с места установки. Для перестановки сварочной головки по высоте необходимо слегка свинтить зажимной рычаг (3). Весь корпус, вместе с единицей подачи, перемещается по направляющей колонке, вверх и вниз. После выверки – вновь затянуть до отказа зажимной рычаг. Зажимное кольцо (26) предназначено для повторения один раз установленной позиции штатива. При этом обеспечивается точная повторяемость и без каких-либо ограничений по времени, т.е. так часто, как это необходимо.

**2. Присоединение трансформатора**

Трансформатор (16) укомплектован обычным штекером с заземляющим проводом 220 В (13). Для питания током можно ввести штекер с заземляющим проводом в любую штепсельную розетку 220 В. Напряжение питания предохранено среднеинерционным предохранителем на малую силу тока 1 ампер, расположенным на передней стороне трансформатора.

Оба других штекера (14) и (15) нагружены каждый постоянным током 36 В, предусмотренным для питания электромагнитов в опорной лапке автомата и для питания двигателя с прифланцеванным редуктором автомата. Оба штекера предохранены среднеинерционными предохранителями на малую силу тока 3,15 ампер, они могут взаимно заменяться. Оба названные штекера привинчиваются к корпусу или соответственно к опорной лапке автомата, посредством пластмассового винта с накаткой.

При правильно выполненном присоединении начинает светиться цифровой индикатор (29), в корпусе электронного блока.

3. Подготовка горелки для выполнения поставленной задачи по сварке

3.1 При глубине погружения в обрабатываемую деталь, макс. 125 мм, часть (5) навинтить на часть (20) и законтрить. При этом глубина погружения расчитывается от высоты каретки (20). В случаях, когда глубина погружения выше 100 мм, необходимо на каждые начатые 100 мм, между кареткой (20) и хоботом (5) ввинтить дополнительное вертикальное удлинение (4).

3.2 Установка диаметра

Для отверстий диаметром 30 до 90 мм необходимо шток сопла (9) прямо ввинтить в хобот (5). Потом в шток сопла (9) ввинчивается контактное сопло (10), диаметром 0,8 мм, 1,0 мм или 1,2 мм, в зависимости от толщины применяемой сварочной проволоки. Потом на хобот (5) насаживается сопло защитного газа (8). Прецизионная настройка выполняется соответствующим вращением винта с накатанной головкой (22), укомплектованной шкалой с метрическим делением. При этом каждый штрих деления обозначает 0,1 мм, т.е. диаметр сварки изменяется на 0,2 мм, на каждый штрих деления. Сбоку каретки имеется шкала с миллиметровым делением 0 до 60 мм, относительно диаметра. Совмещённая манипуляция шкалированным винтом с накатанной головкой и сбоку прикреплённой миллиметровой шкалой (масштабная линейка), позволяет точно выверить сварочный хобот, без применения какого-либо вспомогательного инструмента.

Для отверстий диаметром выше 90 мм можно ввинтить в сварочный хобот 5 длинный (6) или короткий (7) радиальные удлинительные элементы. Прецизионная установка выполняется манипуляцией регулировочным болтом (22).

Начиная от диаметра отверстий 70 мм, можно работать с поставляемой вместе со станком, горелкой 200 ампер (31).

3.3 Отключение хода

При вваривании нижних пластин или для соединительной сварки двух отрезков трубы, сварочный шов должен находиться на одной высоте, т.е. необходимо отключить поступательное движение шпинделя в вертикальное направление. В этом случае необходимо вытянуть индексный болт (27) и повернуть его на 90°. Если сейчас необходимо вновь иметь движение подачи шпинделя, т.е. повторно присоединить, необходимо индексный болт опять повернуть на 90°. При этом следует учесть, что при поворотном движении шпинделя болт фиксируется автоматически, максимально при 180°.

#### 4. Установка и отрезка направляющей трубы для проволоки

Сварочная проволока внутри автомата направляется тефлоновой трубкой, которая вводится в станок сверху-вниз (каретка (20) - на серединную позицию) до позиции, на которой трубка выступает из винтового отверстия для штока сопла (9). Из точки присоединения трубы горелки (30) выступает направляющая трубка с напрессованной металлической втулкой, в которую вводится белая тефлоновая трубка. Сейчас на зажим устанавливается пакет шлангов (12). При от направляющей колонки (28) отсоединяется зажимной болт (23). Присоединительная труба пакета шланга вводится в зажим и вращением щёткодержателя (11) вводится в приспособление. При ввинчивании пакета шлангов излишняя длина белой тефлоновой трубы выдвигается из отверстия. Для правильной отрезки тефлоновой трубы её необходимо вытянуть из отверстия, примерно на длину 8-10 мм, отрезать и вдвинуть обратно.

Для обеспечения надёжного перехода тока следует хорошо затянуть контргайку М 12 (30). Сейчас сварочную проволоку провести через пакет шлангов или приспособление, пока сварочная проволока не выступит через сварочный хобот (5). Шток сопла (9) с присосабленным к диаметру проволоки контактным мундштуком (10) насаживается на сварочную проволоку и ввинчивается в сварочный хобот. Сейчас можно насадить сопло подачи защитного газа (8) и отрезать выступающую часть сварочной проволоки.

#### 5. Электрические элементы управления электронного блока

На табло управления электронного блока расположены цифровой индикатор для показания скорости вращения (29) шпинделя и соответствующая клавиатура. Манипуляцией клавишой (18), предназначеннной для снижения числа оборотов, клавишой (19) для повышения числа оборотов, представляется возможным менять скорость вращения также и во время работы, индицируется на цифровом индикаторе. Клавиша (24) предназначена для останова вращательного движения в оба направления. Манипуляцией клавишой (21) устанавливается направление винта вверх, а клавишой (17) - вниз. При продолжительном нажатии на клавишу (21) или (17) - включается ускоренный ход в избранном направлении. После отпускания клавиши - ускоренный ход прекращается и шпиндель продолжает вращаться на ранее заданной скорости. На цифровом индикаторе (29) индицируется стрелка, указывающая направление вращения, установленное манипуляцией клавишами (21) и (17). При этом нужно иметь в виду, что индицированная величина не представляет собой физическую величину (например,  $\text{мин}^{-1}$ ), а соответственно подразделённую величину по шкале, предназначенную для повторения ранее установленных параметров.

Оба кабеля, выведенные из электронного блока и укомплектованные штекерами для приводного двигателя и тахогенератора, соответственно кодированы и, следовательно, исключается случайное перепутывание.

Тахогенератор обеспечивает постоянную скорость, обязательно необходимую для получения высококачественного результата сварки.

6. Центровка

Для центровки предусмотрены две конические зажимные шайбы. При этом, для диаметра отверстий в диапазоне между 30 и 95 мм, применяется маленький центровочный конус, а в диапазоне отверстий от 90 до 150 мм применяется большой центровочный конус.

Каретку установить точно посередине, подвести конусы вокруг трубы горелки (5), свинтить вместе и с лёгким давлением ввинтить в отверстие. Одновременно, манипуляцией клавишей (2), соответственно поворачивать магнитную лапку, до позиции, на которой горелка точно станет посередине. После проверки правильности установки - снять центровочные конусы и под действием регулировочного болта (22) установить горелку на необходимую позицию (верхняя кромка сопла подачи защитного газа должна находиться от стенки отверсти примерно на расстоянии 1 мм).

7. Фиксирование наплавочного автомата к металлообрабатывающим станкам

Альтернативно к применению магнитной лапки (опора) представляется возможным использовать наплавочный автомат в соединении с другими металлообрабатывающими станками. При этом необходимо снять направляющую колонку, снять с магнитной лапки (опоры).

В этом случае необходимо вывинтить установочный винт, расположенный на торцевой стороне магнитной лапки, с применением отвёртки с внутренним шестигранником 5 мм. Для винчивания направляющей колонки к автомату приложен соответствующий гаечный ключ. Потом к освобождённой позиции лапки (опоры) ввинчивается поставляемый вместе конус Морзе и закрепляется установочным винтом. Далее направляющая колонка вставляется в шпиндель металлообрабатывающего станка и потом сварочная аппаратура (автомат) спереди надвигается на направляющую колонку. Для предохранения от возможного соскальзывания направляющей колонки - закрепить соответствующим запорным болтом. Вывинтить расположенный на конце тела конуса установочный винт и предохранить конус Морзе. Такое закрепление обязательно необходимо в случаях, когда сварка выполняется при подвесном позиционировании наплавочного автомата.

**Важно запомнить:**

Токоподводящий провод не должен прокладываться над опорой или поверхностями скольжения металлообрабатывающего станка!

Обрабатываемая деталь должна быть хорошо соединена электрически через корпус.

**8. Дополнительное регулирование предохранительной фрикционной муфты**

Для предотвращения повреждения приводного двигателя и механизма подачи от перегрузки, наплавочный автомат укомплектован предохранительной фрикционной муфтой, которую при необходимости можно соответственно отрегулировать.

Дополнительная настройка муфты может оказаться необходимой в тех случаях, когда, например, работы выполняются с применением водоохлаждаемой сварочной горелки, поставляемой дополнительно. Предохранительная фрикционная муфта при поставке автомата отрегулирована на режим работы без дополнительного оснащения. Когда применяется также и дополнительное водяное охлаждение, предохранительная муфта должна обладать дополнительным усилием для выполнения поворотного движения. Следовательно, может оказаться необходимым на месте соответственно отрегулировать выполненную ранее настройку муфты.

Регулирование и настройка муфты выполняется следующим образом: свинтить крышку, расположенную под приводным двигателем и с применением гаечного ключа (10) свинтить ставшую доступной контргайку и с применением ключа с внутренним шестигранником (3) вращать установочный винт в правую сторону. Обычно вполне достаточно повернуть установочный винт в диапазоне от 60 до 90°. После выполненного юстажа - вновь затянуть гайку до конца. Во избежание сильной затяжки предохранительной муфты, рекомендуется крутящий момент замерить динамометрическим ключом. Усилие затяжки ни в коем случае не должно превышать 6 Нм. Люгкая доступность предохранительной муфты позволяет выполнить дополнительную настройку также и во встроенным состоянии.

**9. Сварка**

После выполнения всех операций, приведенных в пунктах 1 до 8, следует пакет шлангов присоединить к источнику тока и горелку, на ускоренном ходу подвести к нижней позиции подлежащего сварке отверстия. При этом ещё раз необходимо проверить концентричность вращения хобота и при необходимости - откорректировать. Пуск процесса сварки и поворота выполняется почти одновременно. Настроенные на станке и источнике тока параметры можно откорректировать также и во время процесса сварки.

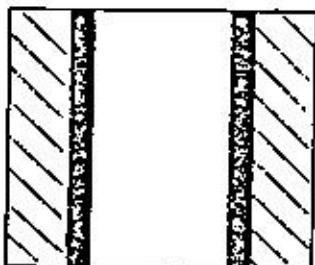
10. Водяное охлаждение

Для деталей или проволоки  $\varnothing$  1,2, которые должны предварительно сильно нагреваться, рекомендуется применить водоохлаждаемую сварочную горелку, поставляется как специальная принадлежность.

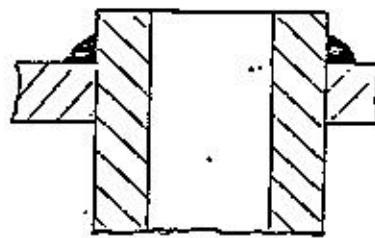
Система водяного охлаждения состоит из поворотного проходного элемента, головки горелки, трёх пар водяных шлангов различной длины, держателя водяных шлангов и хомутика.

Водяные шланги, поворотный проходной элемент и головка горелки укомплектованы по одной быстroredействующей муфты. Следовательно, представляется возможным очень быстро выполнить монтаж. Исключается ошибочная или неправильная сборка и потеря охлаждающей воды, даже при наличии напорной воды. Горелка нагружается 200 амперами, при 100% ED. На этом оборудовании можно выполнять сварку отверстий, начиная от  $\varnothing$  50. Максимальная окружающая температура составляет примерно 400°C.

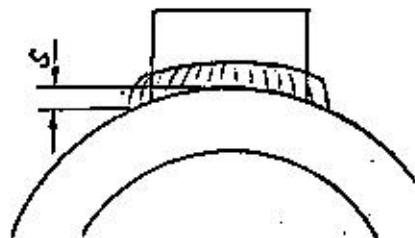
Наплавочный автомат для выполнения различных задач



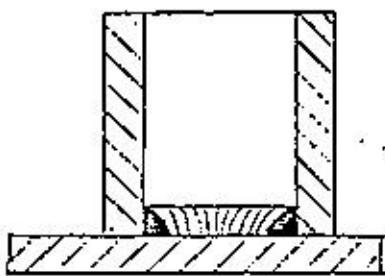
Нанесение покрытий,  
регенерация отверстий



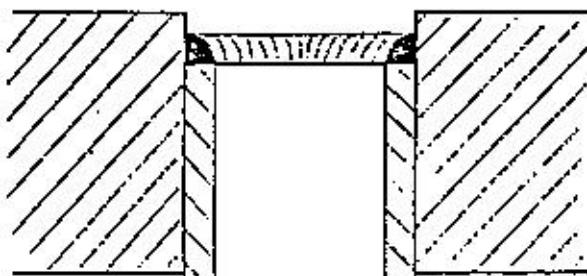
Соединительная сварка,  
наружная окружная  
сварка по плоскости



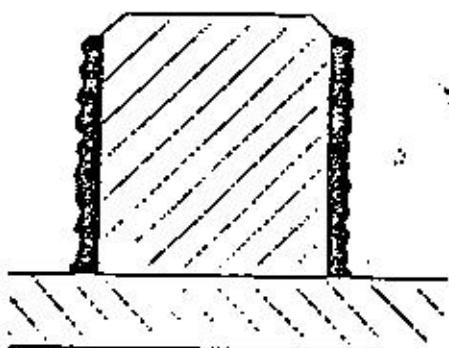
Соединительная сварка,  
наружная окружная  
сварка по трубам



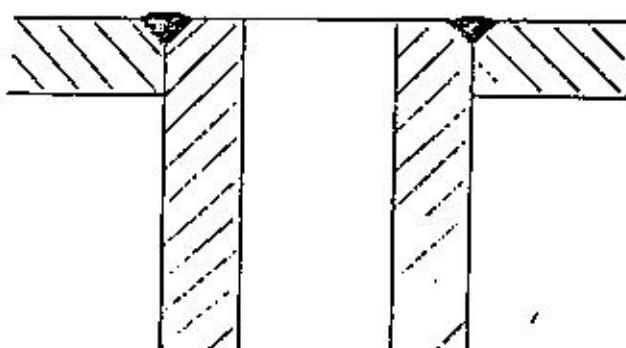
Соединительная сварка в  
нижнем отверстии



Соединительная сварка как внутренний  
угловой шов по одной плоскости

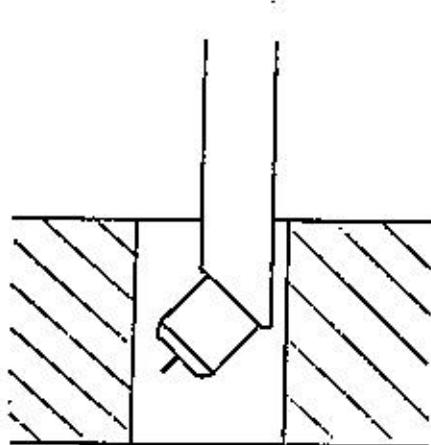


Наружное покрытие болтов  
для невращающихся деталей

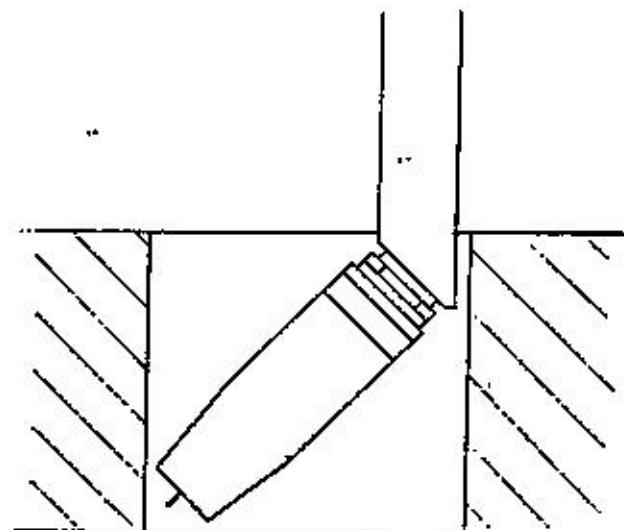


Соединительная сварка котлов, с  
применением швов стыкового соедине-  
ния со скосом кромок

Поставляются различные виды горелок, приспособленных  
для выполнения любых конкретных задач

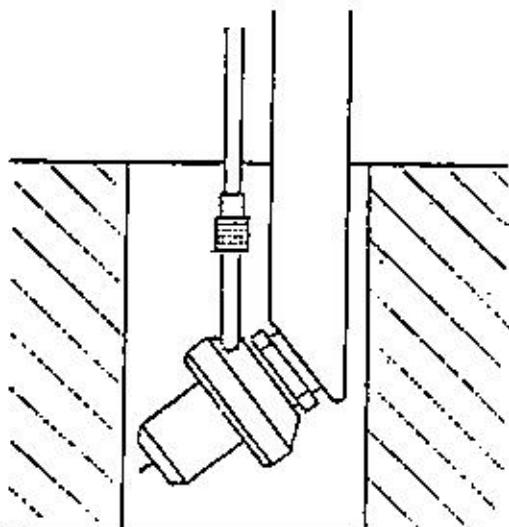


от  $\varnothing$  30 мм до  $\varnothing$  70 мм

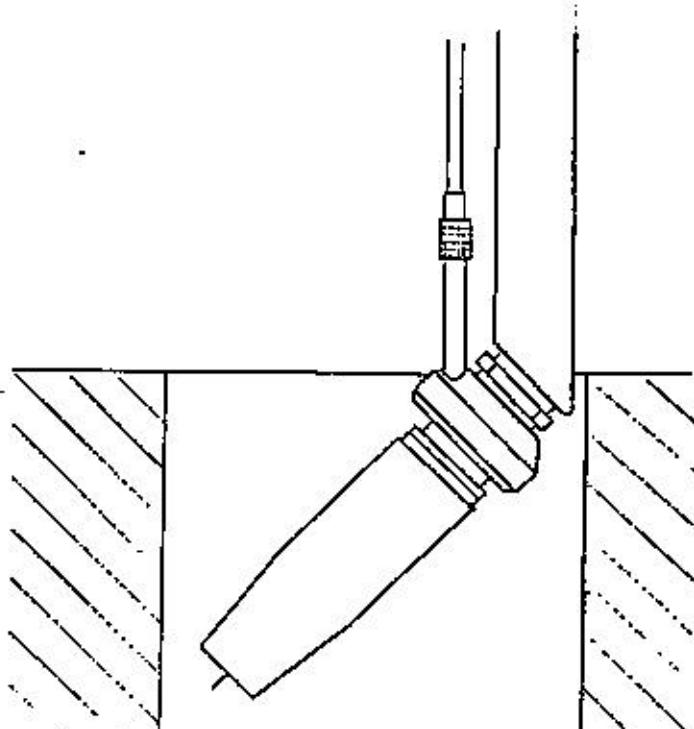


Газоожлаж-  
даемые

Изолированные газовые сопла  
от  $\varnothing$  70 мм



от  $\varnothing$  50 мм

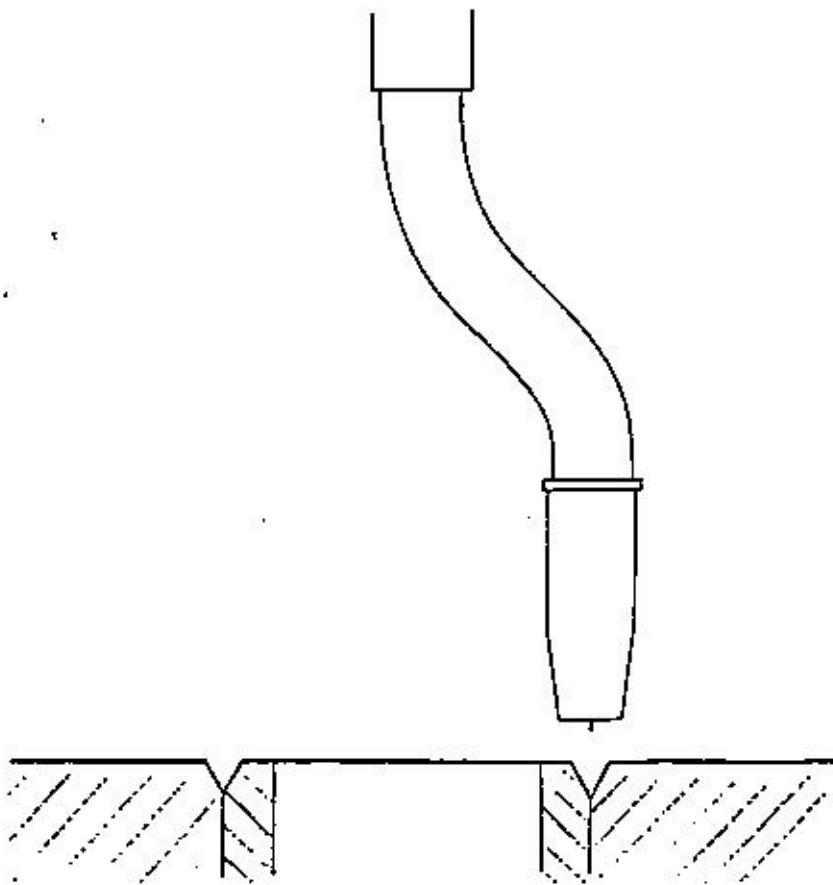
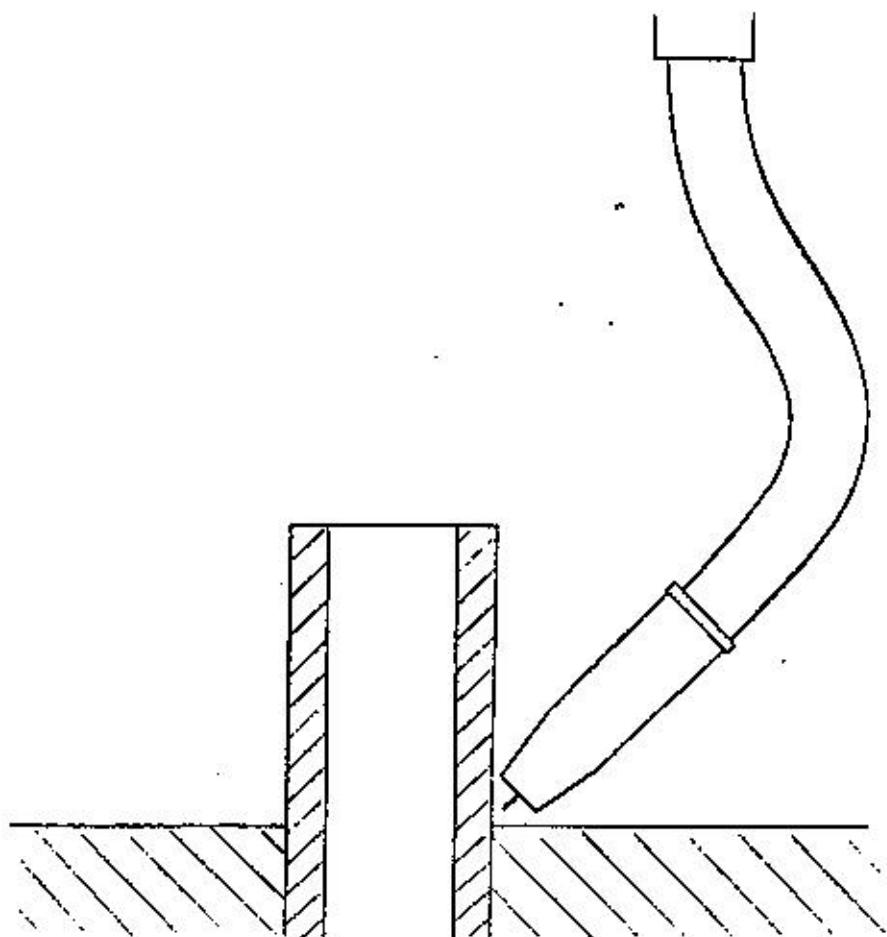


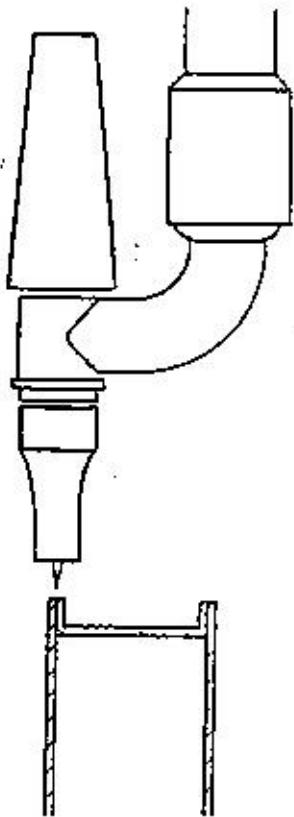
Водоохлаж-  
даемые

от  $\varnothing$  90 мм

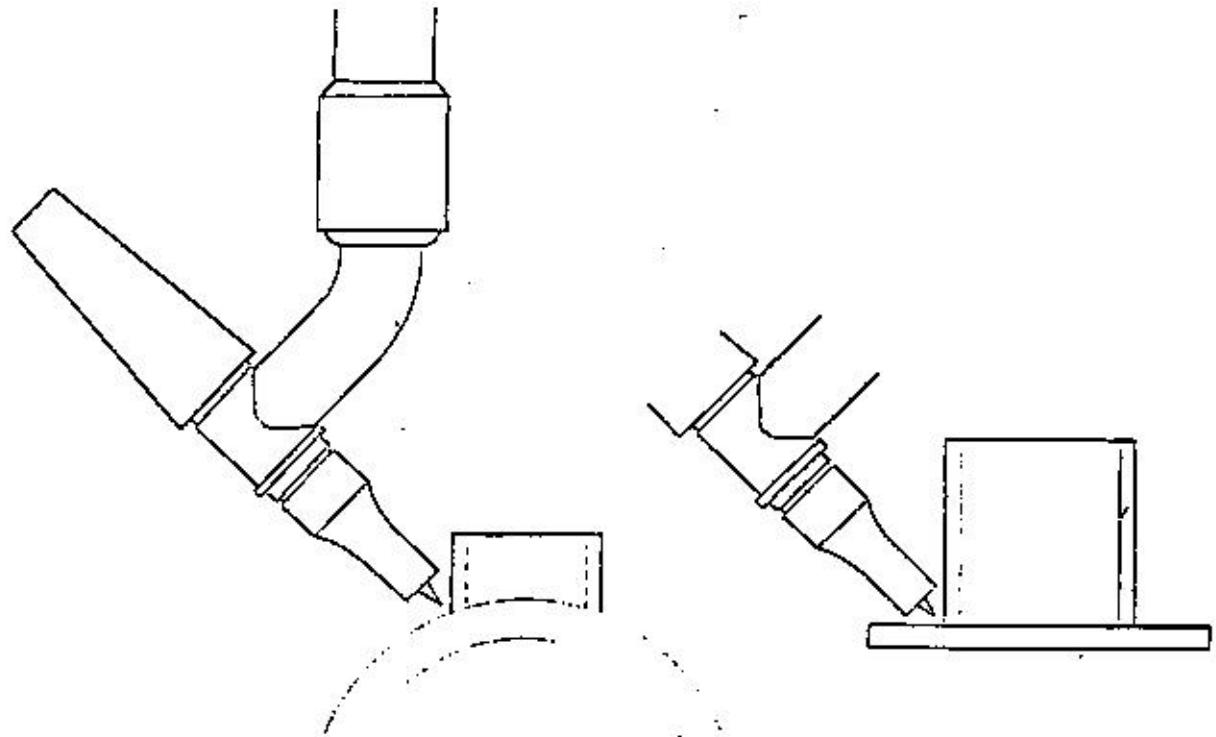
для узлов и деталей, которые должны  
быть предварительно сильно нагреты

Горелка для наружной окружной сварки





Горелка для сварки вольфрамовым электродом в инертном газе, без применения дополнительных материалов iD-Weld



ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ СТАНДАРТНОЙ СВАРКИ НА ID WELD 25

Например, Трансмодуль 500, Программбокс ТМ 17

Легиро- вание	Прояволока φ	Напряжение (В)	Свароч. ток (амп.)	Подача проволоки м/мин	Динамика **	Тип	Заданный газ	л/мин
45250	0,8	21,0	130	11,2	3,9	Cargon 18	82 % Ar/18 % CO2	14
45251	0,8	20,0	120	6,5	4,5	Cargon 18	82 % Ar/18 % CO2	14
45351*	0,8	26,0	150	14,0	2,9	Cargon 18	82 % Ar/18 % CO2	14
45515	0,8	22,0	130	11,0	4,5	Argon	99,9 %	14
45552	0,8	20,0	125	11,0	7,5	S 1	99 % Ar/1 % O2	14
45553	0,8	20,0	125	11,0	7,5	S 1	99 % Ar/1 % O2	14
45554	0,8	20,0	125	11,0	7,5	S 1	99 % Ar/1 % O2	14
45703*	0,8	20,0	140	11,0	10,0	Argon	99,9 %	14
45751*	0,8	20,0	140	11,0	10,0	Argon	99,9 %	14
45802*	1,0	13,5	115	8,2	10,0	Argon	99,9 %	14

\* Обрабатываемая деталь должна быть предварительно нагрета до 350 °C

\*\* Настройка только на трансмодуль 500

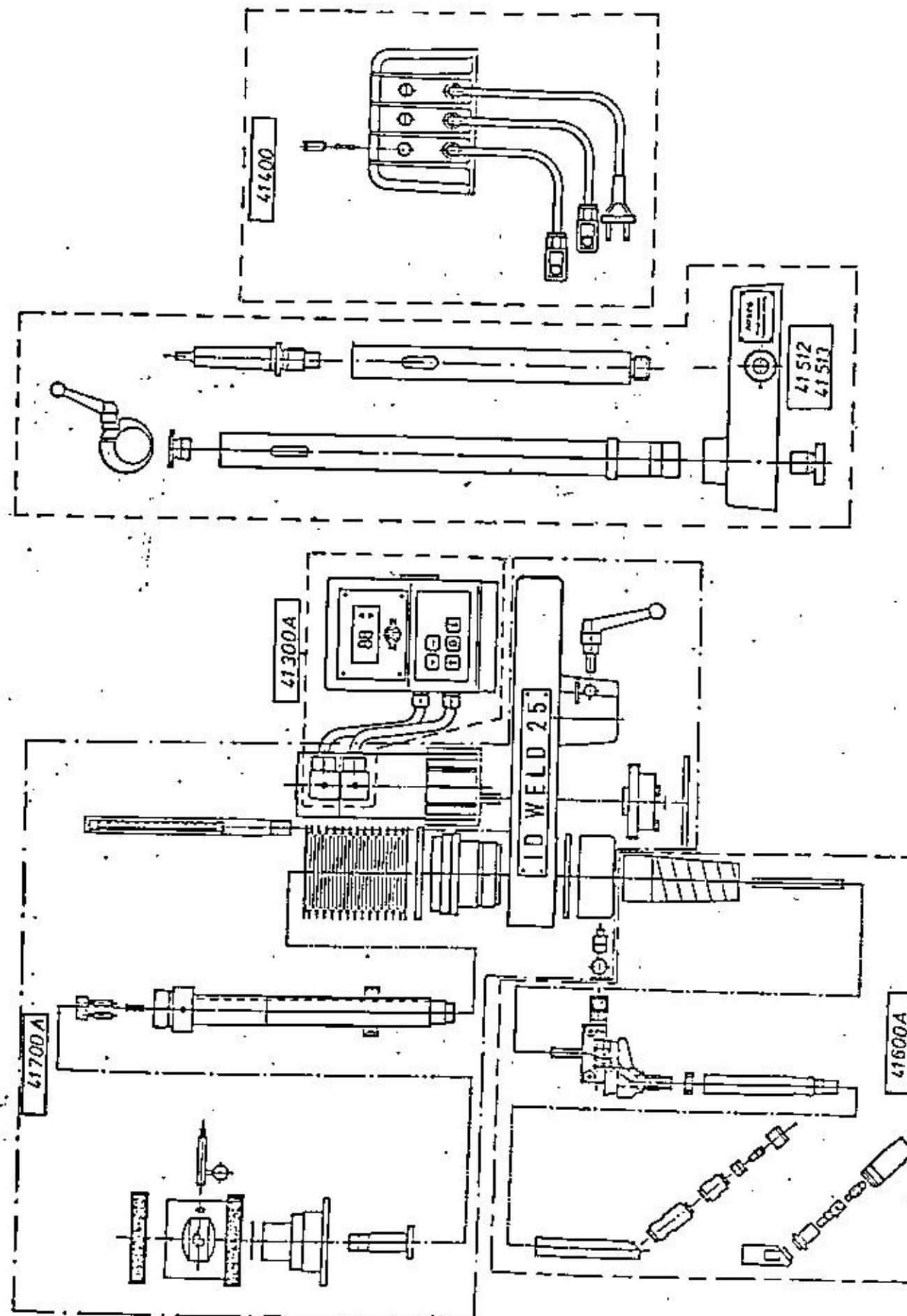
**СПЕЦИФИКАЦИЯ  
ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ  
ДЛЯ  
НАПЛАВОЧНОГО АВТОМАТА  
ID WELD 25**

**Арт. № 41000 №1**

**(НАЧИНАЯ ОТ МАШИНЫ 1 630)**

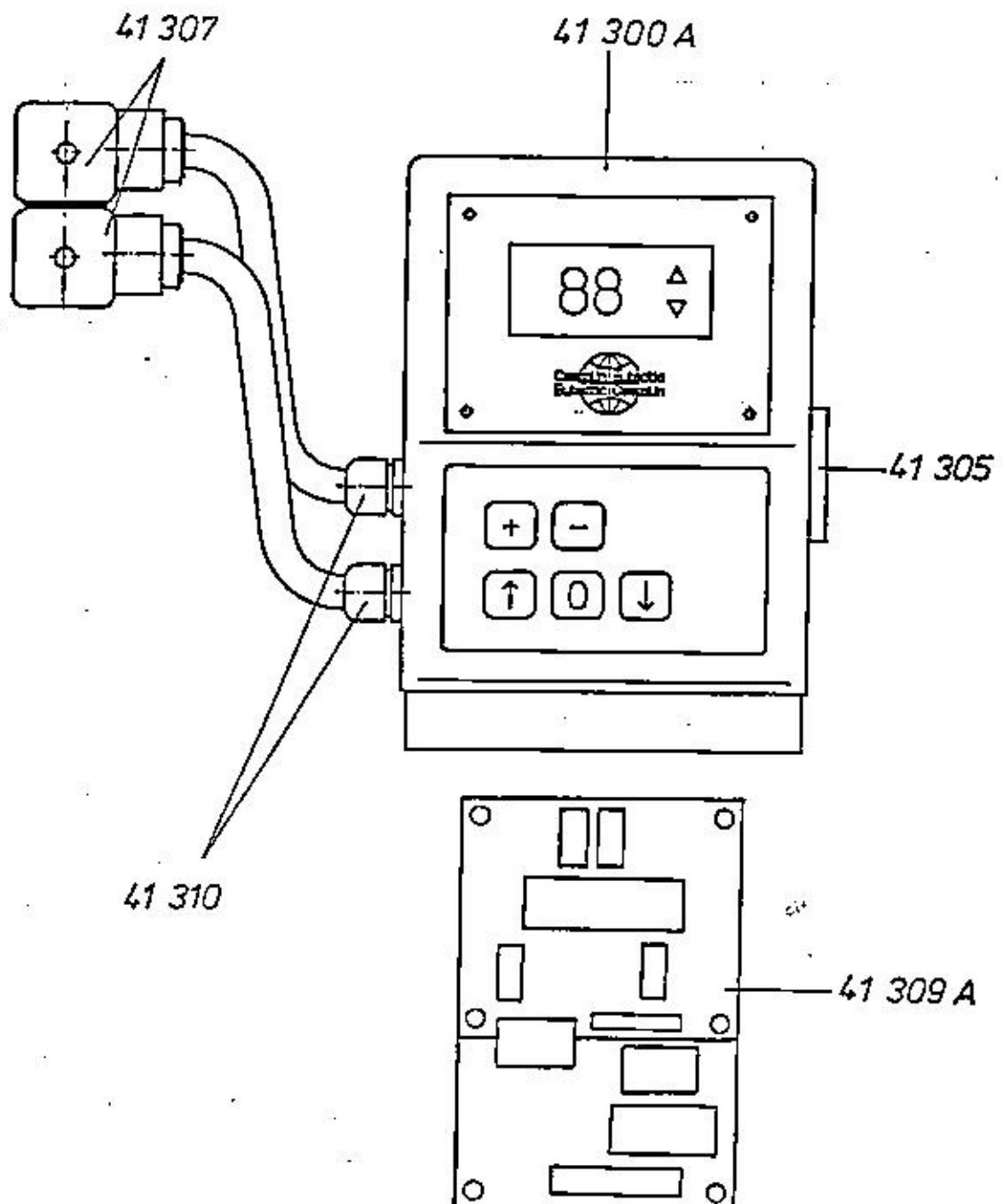
## СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ iD-WELD 25

Артикул №	Наименование
41000 N1	iD-Weld 25 Наплавочный аппарат для внутренней окружной сварки  Дополнительно поставляется:
41636	Сортимент деталей для наружной окружной сварки
41660 A	Система водяного охлаждения, в комплекте
	<u>Газоохлаждаемый пакет шлангов для присоединения ко всем источникам тока:</u>
41800 B	Центральное присоединение Бинзель
41800 C	Центральное присоединение Клоос
41800 D	Центральное присоединение Динзе
41800 E	Центральное присоединение Эсаб
41800 W	Центральное присоединение Вернер
	<u>Водоохлаждаемый пакет шлангов для присоединения ко всем источникам тока:</u>
41800 BW	Центральное присоединение Бинзель
41800 CW	Центральное присоединение Клоос
41800 DW	Центральное присоединение Динзе
41800 EW	Центральное присоединение Эсаб
	<u>Специальный пакет шлангов и принадлежности</u>
41800 V	Газоохлаждаемый пакет шлангов для присоединения ко всем источникам тока, с различными элементами присоединения, в комплекте с направляющей трубкой для сварочной проволоки.
41800 VW	Водоохлаждаемый пакет шлангов для присоединения ко всем источникам тока, с различными элементами присоединения, в комплекте с направляющей трубкой для сварочной проволоки.
41850 BP	Газоохлаждаемый пакет шлангов Push-Pull для присоединения ко всем источникам тока с центральным присоединением Бинзель
41801	Приставка для пакета шлангов
92217	Штекер для периферийного включения пакетов шлангов, укомплектованных центральным присоединением Бинзель, без пусковой клавиши Транс-Модуль 500.



СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ID-WELD 25

Артикул №	Наименование
41100 01	Основная аппаратура iD-Weld 25
в составе:	
41300 A	Электронный блок, в комплекте с корпусом и штекером
41300 A AU	Запасной комплект электронного блока, в комплекте с корпусом и штекером
41400	Трансформатор в корпусе, с подключением, включая для 240 вольт
41512	Магнитная лапка (опора), в комплекте с направляющей колонкой, конусом Морзе и зажимным кольцом
41600 A	Горелка
41700 A	Механизм подачи
41737	Корпус автомата iD-Weld

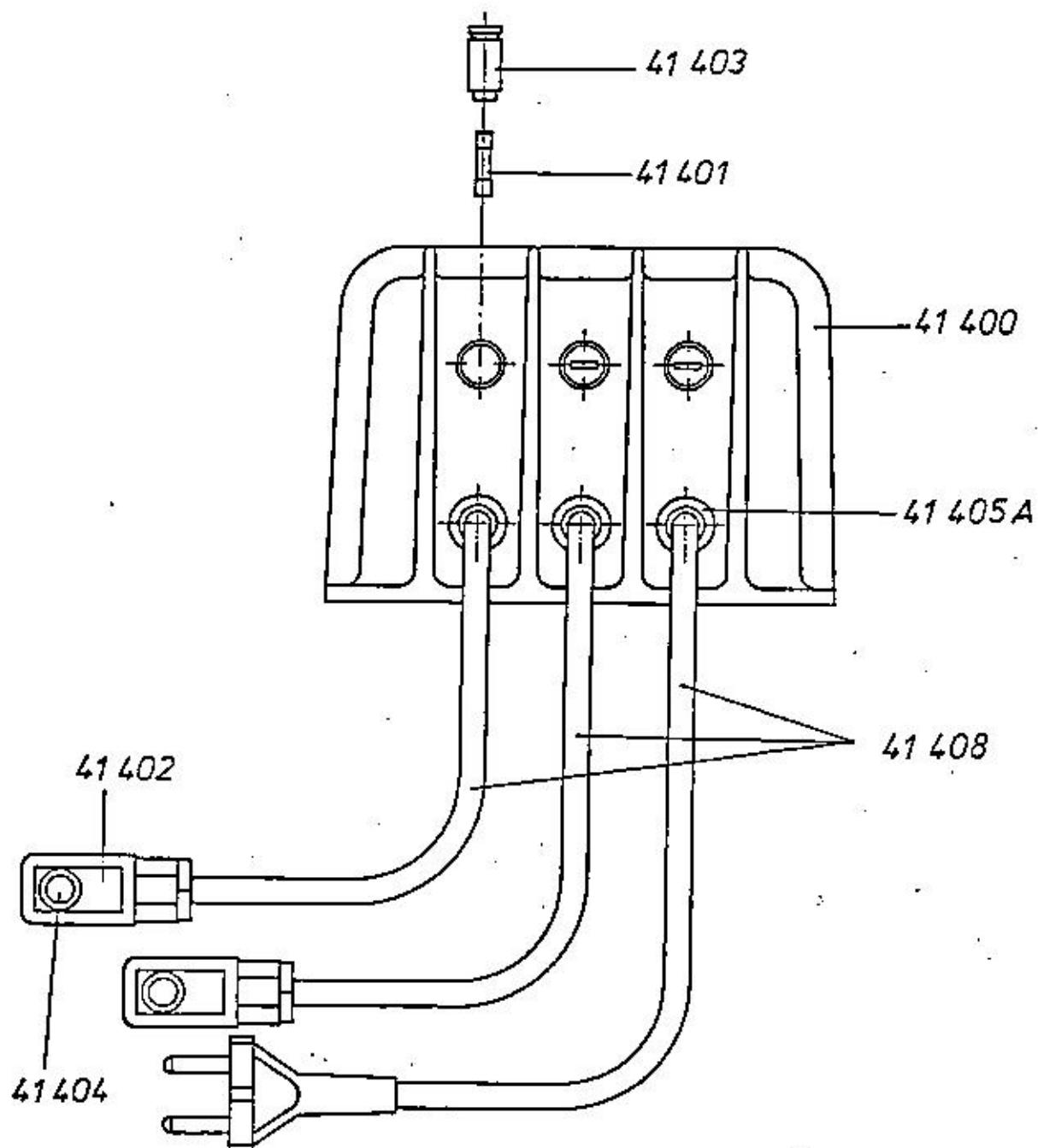


1989	Tag	Name	Werkstoff:	<b>Castolin</b>
Ges.	17.2.	H-J		Castolin GmbH 6239 Krefel - Gutenbergstraße 10
Gehr.				
Norm				
Maßstab	Benennung Gerät:			Zeichnungs-Nr.:
	<i>ID - Weld 25</i>			
Maße ohne Toleranzangaben nach DIN 7158	Benennung Teil: <i>Электронный блок Elektronik</i>			Art. Nr.: 41 300 A

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ID-WELD 25

Артикул №	Наименование
41300 A	Электронный блок, в комплекте с корпусом и штекером
в составе:	
41305	Монтажный штекер
41307	Штекер двигателя (2x)
41309 A	Печатная плата
41310 *	Резьбовое соединение (2x)
41300 A AU	Запасной электронный блок, в комплекте с корпусом и штекером

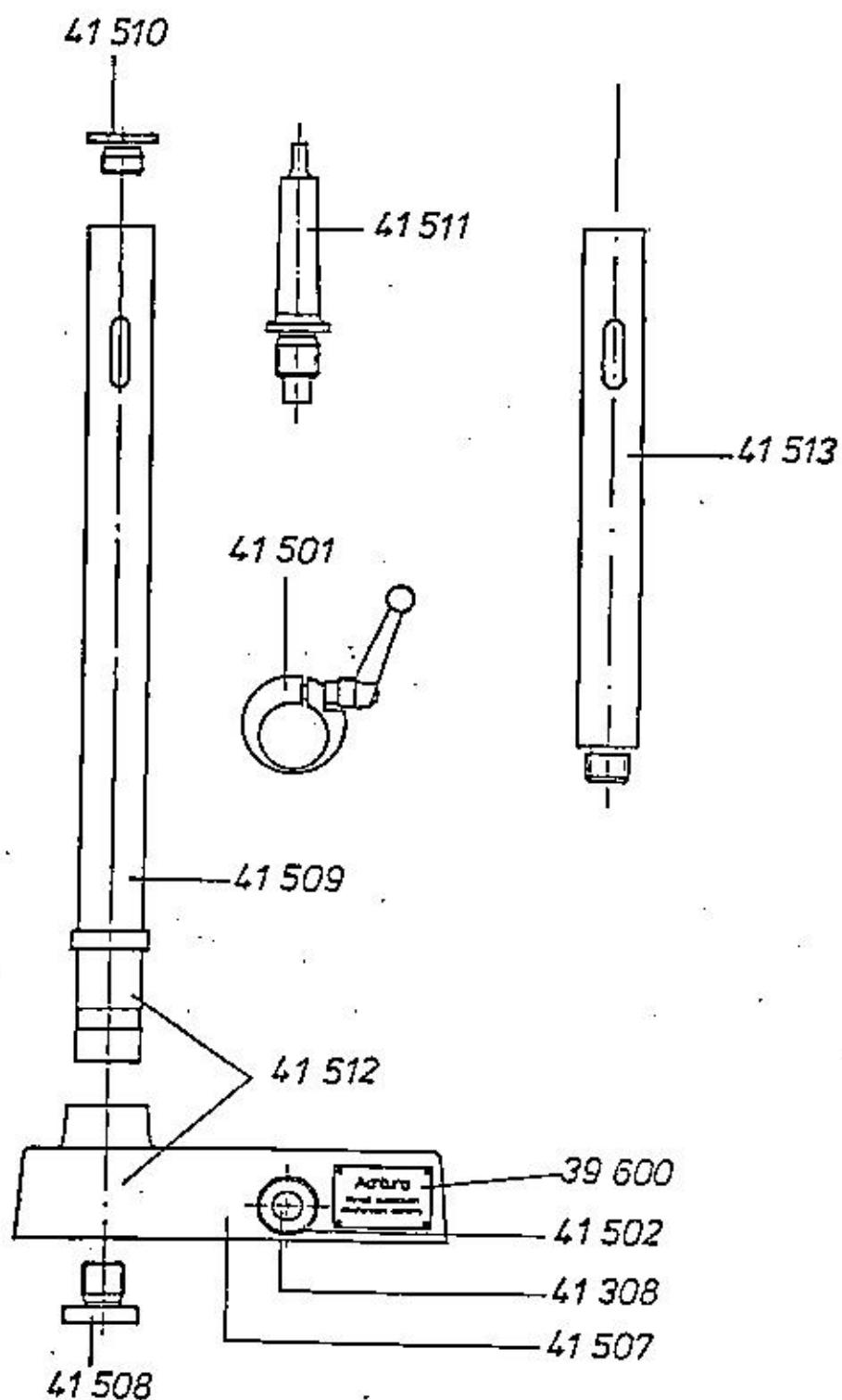
\* Каждый номер артикула означает: только 1 штука



1989	Tag	Name	Werkstoff:	<b>Castolin</b>
Gez.	15,2	H		Castolin GmbH
Gepr.		U		6239 Krefeld - Gutenbergstraße 10
Norm				
Maßstab	Benennung Gerät:			Zeichnungs-Nr.:
	<i>ID-Weld 25</i>			
Cable ohne Toleranz- ang. nach DIN 7150	Benennung Teil: <b>Трансформатор в корпусе, с присоединением</b>			Art. Nr.: 41 400

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ID-WELD 25

Артикул №	Наименование
41400	Трансформатор в корпусе с присоединением, включая для 240 вольт
в составе:	
41401	Предохранитель на малую силу тока 3,15 ампер, среднеинерционный
41402	Кабельная розетка
41403	Винтовой колпак для предохранителя на малую силу тока
41404	Пластмассовый винт с накаткой для кабельной розетки
41405 А	Кабельный ввод с разгрузкой от натяжения Pg11
41408	Набор кабеля, по 3 кабеля , со штекером и разгрузкой от натяжения



	1989	Tag	Name	Werkstoff:	<b>Castolin</b>
Gez.	20.2.	N			Castolin GmbH
Gegr.		V			6239 Krefeld - Gutenbergstraße 10
Norm					Zeichnungs-Nr.:
Maßstab	Benennung Gerät:				
	ID-Weld 25				
Made ohne Toleranz- ang. nach: DIN 7158	Benennung Teil: Магнитная лапка + удлинение			A/L Nr.:	41 512 41 513

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ID-WELD 25

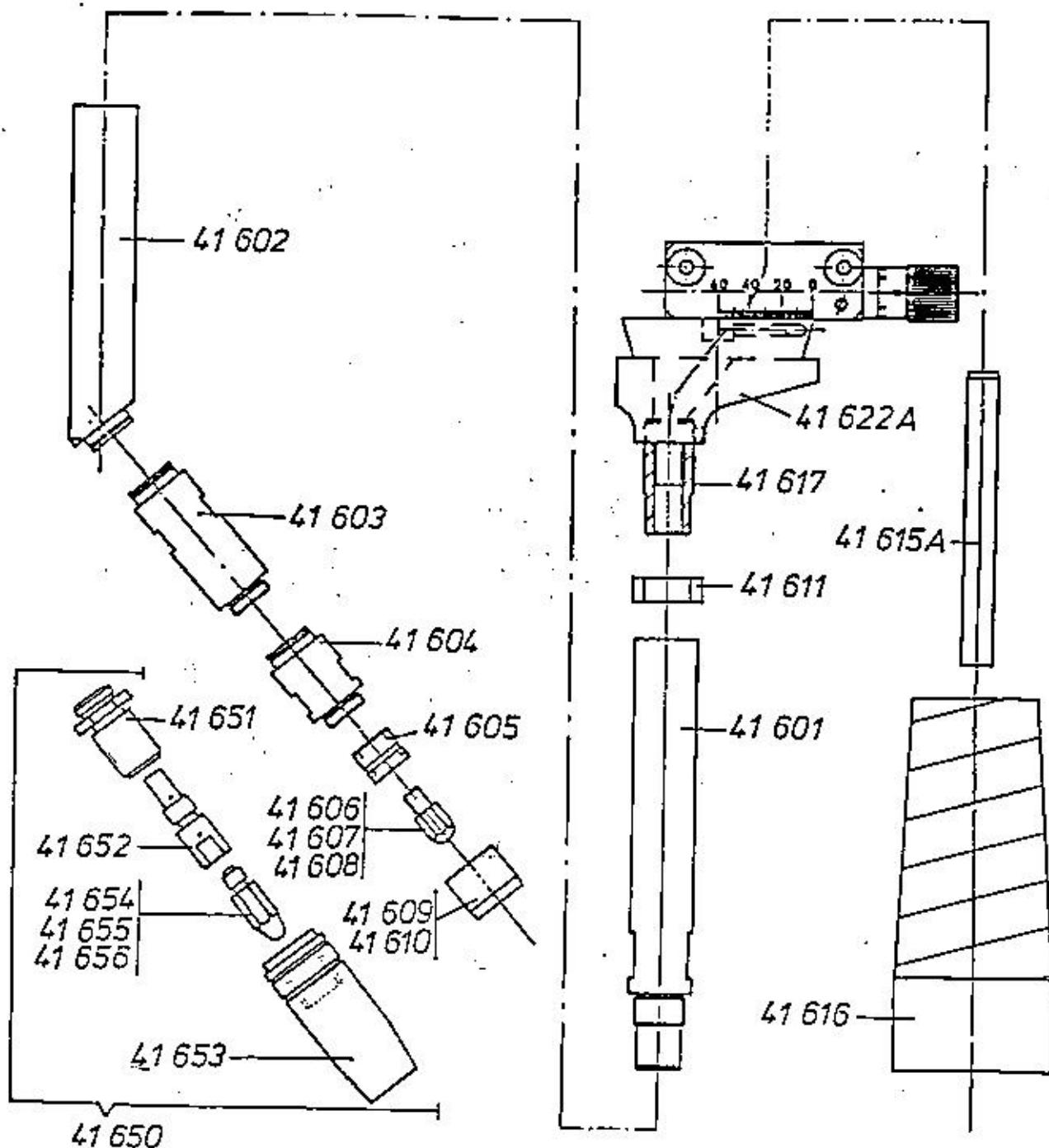
Артикул №	Наименование
41512	Магнитная лапка, в комплекте с направляющей колонкой, конусом Морзе и зажимным кольцом

в составе:

41501	Зажимное кольцо для держателя магнита, в комплекте с зажимным рычагом
41502	Корпус для нажимной клавиши
41507	Магнитная лапка без направляющей колонки
41508	Стопорной болт для направляющей колонки
41509	Направляющая колонка
41510	Запорный болт
41511	Конус Морзе для направляющей колонки

Дополнительно поставляются:

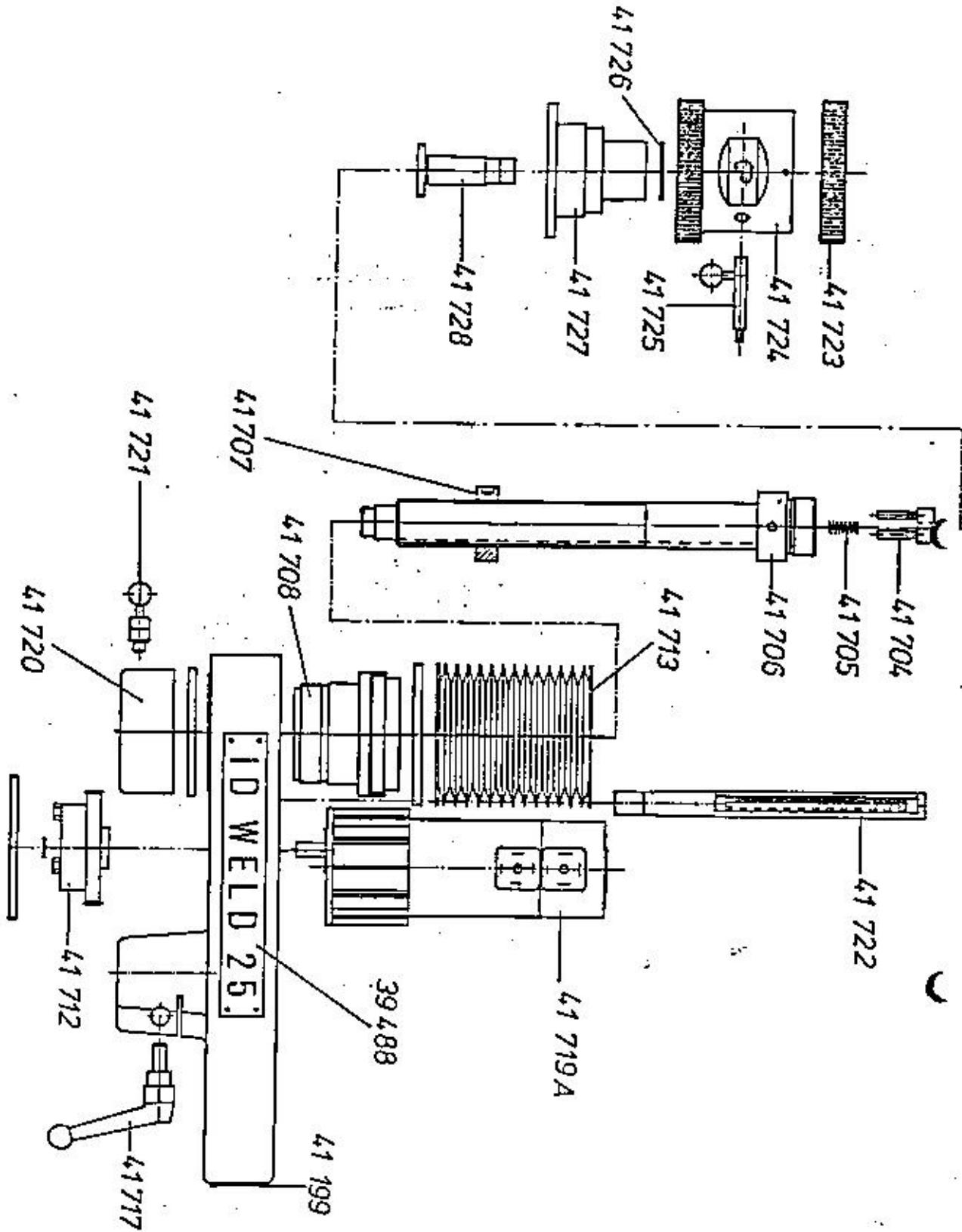
41503	Крестовый суппорт
41505	Центральный конус, малый
41506	Центральный конус, большой
41513	Удлинение 300 мм для направляющей колонки



	1989	Tag	Name	Werkstoff:	<b>Castolin</b>
Ges.	20.2.	H			Castolin GmbH
Gehr.					6239 Krefel - Gutenbergstraße 10
Norm					
Maßstab	Benennung Geral:				Zeichnungs-Nr.:
	<i>ID-Weld 25</i>				
Maße ohne Toleranz- angl. nach: DIN 7168	Benennung Teil:			Art. Nr.:	
	Горелка				41600A

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ID-WELD 25

Артикул №	Наименование
41600 A	Горелка
в составе:	
416601	Вертикальное удлинение
416602	Сварочный хобот
416603	Радиальное удлинение, длинное
416604	Радиальное удлинение, короткое
416605	Шток сопла
416606	Токопроводящий мундштук Ø 0,8 мм
416607	Токопроводящий мундштук Ø 1 мм
416608	Токопроводящий мундштук Ø 1,2 мм
416609	Сопло для подачи защитного газа, прямое
416610	Сопло для подачи защитного газа, сконченное
416611	Контргайка
416615 A	Газопровод
416616	Телескопная пружина
416617	Ниппель на резьбе
416620	Тефлоновая трубка 1 м
416622 A	Каретка, в комплекте с газопроводом 41615 A
416650	Газоохлаждаемая горелка для отверстий более Ø 70 мм, 200 ампер
41651	Держатель газового сопла 200 ампер
41652	Шток сопла 200 ампер
41653	Газовое сопло с удлинённым изолированным элементом 200 ампер
41654	Токоподводящий мундштук 200 ампер, Ø 0,8 мм, CuCrZr
41655	Токоподводящий мундштук 200 ампер, Ø 1,0 мм, CuCrZr
41656	Токоподводящий мундштук 200 ампер, Ø 1,2 мм, CuCrZr



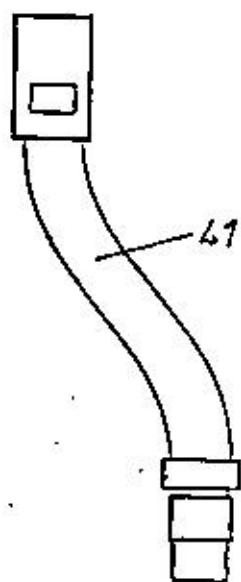
1989	Tag	Name	Werkstoff:	<b>Castolin</b> Castolin GmbH 6239 Krefeld - Gahlenbergstraße 10
Gez.	20.2.	H-		
Gepr.		II		
Norm				
Maßstab	Benennung Gerät:		Zeichnungs-Nr.:	
	ID-Weld 25			
Maße ohne Toleranzang. nach DIN 7152	Benennung Teil:		Art. Nr.:	
	Механизм подачи			41700A

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ID-WELD 25

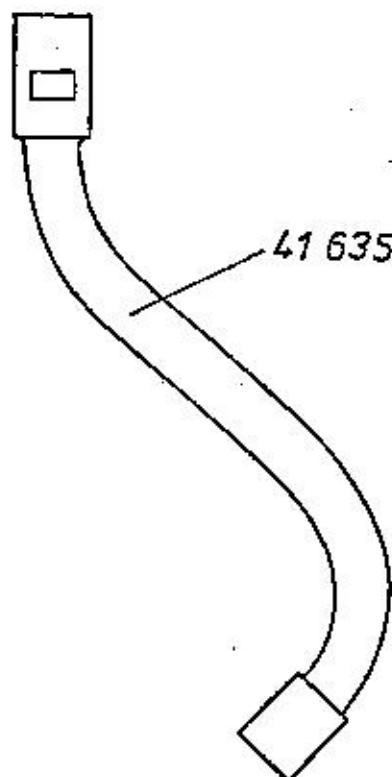
Артикул №	Наименование
41700 A	Механизм подачи
в составе:	
41704	Угольная щётка
41705	Пружина натяжения
41706	Шпиндель на резьбе
41707	Гайка шпинделя
41708	Втулка на резьбе
41712	Предохранительная муфта, регулируемая, в комплекте с приводным зубчатым колесом, корпус, шайба
41713	Сильфон
→ 41717	Зажимной рычаг
41719 A	Двигатель постоянного тока с цилиндрической зубчатой передачей $i = 313$ , с тахогенератором
41720	Зажимное кольцо
41721	Фиксирующие болты для отключения хода
41722	Элемент предохранения от перекручивания, со шкалой
41723	Щёткодержатель, верхняя часть
41724	Щёткодержатель, нижняя часть
41725	Фиксатор для предохранения от раскручивания
41726	Шайба
41727	Фланец
41728	Втулка
41730	Кольцо круглого сечения



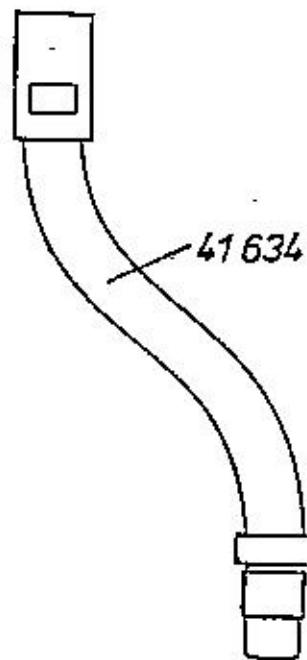
41 632



41 633



41 635



41 634



Art.-Nr. 41636

Apt. N 41636

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ID-WELD 25

Дополнительно поставляется:

Артикул №      Наименование

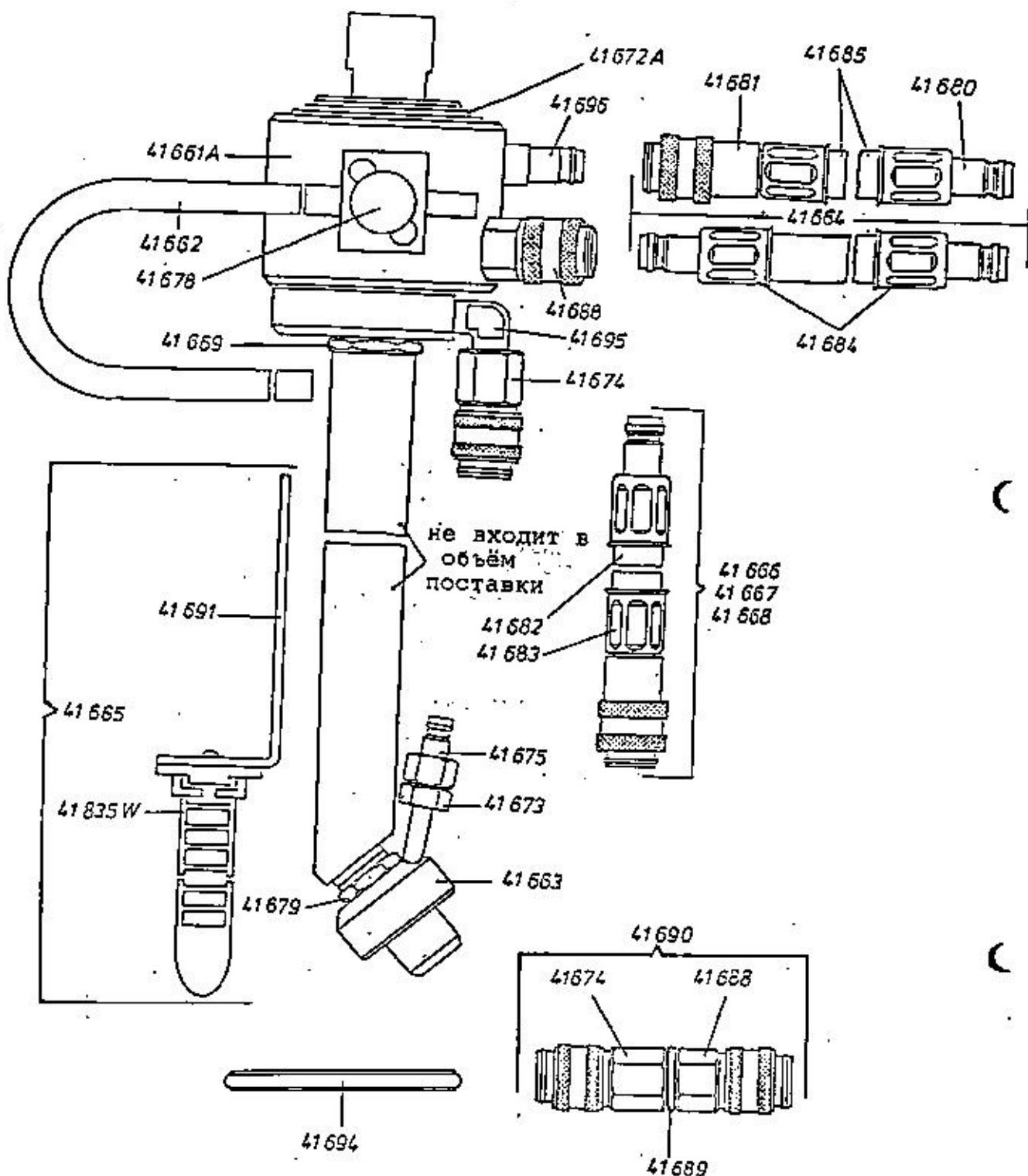
---

41636      Сортимент для наружной круговой сварки

---

в составе:

- 41635      Горелка для наружной круговой сварки  
с Ø 20 - 60 мм
- 41632      Вертикальное удлинение со смещением 20 мм,  
для диаметра сварки 60 - 100 мм
- 41633      Вертикальное удлинение со смещением 40 мм,  
для диаметра сварки 100 - 140 мм
- 41634      Вертикальное удлинение со смещением 60 мм,  
для диаметра сварки 140 - 180 мм



1989	Tag	Name	Werkstoff:	<b>Castolin</b>
Gez.	15.3.	H		Castolin GmbH
Gepr.		Ø		6239 Krefel - Gutenbergstraße 10
Norm				
Maßstab	Benennung Gerät:	ID-Weld 25	Zeichnungs-Nr.:	
Maße ohne Toleranz: ang. nach: DIN 7156	Benennung Teil: Система водяного охлаждения		Art. Nr.:	41 660 A

# СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ID-WELD 25

Поставляется дополнительно:

Артикул №	Наименование
41660 A	Система водяного охлаждения, в комплекте
в составе:	
41661 A	Поворотный проходной элемент
41662	Скоба
41663	Головка горелки
41664	1 пара водяных шлангов 4 м (для подачи и рециркуляции)
41665	Держатель для водяных шлангов
41666	1 пара водяных шлангов с быстродействующей муфтой, длиной 110 мм, температуроустойчивы
41667	1 пара водяных шлангов с быстродействующей муфтой, длиной 210 мм, температуроустойчивы
41668	1 пара водяных шлангов с быстродействующей муфтой, длиной 330 мм, температуроустойчивы
41661 A	Поворотный проходной элемент
в составе:	
41669	Контргайка M 16 x 1 SW 19
41672 A	Стопорное кольцо 35 x 1,5 DIN 471
41674	Муфта со внутренней резьбой 1/8" SW14
41688	Муфта с наружной резьбой 1/8" SW 14
41675	Вставной ниппель с винтовым присоединением 1/8"
41696	Вставной ниппель с наружной резьбой 1/8" SW14
41678	Болт с накатанной головкой M 4 x 10 DIN 464
41694	Уплотнение 35 x 39,5 x 3
41695	Угольник W-R 1/8" Ms, с зеркальным хромированием

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ID-WELD 25

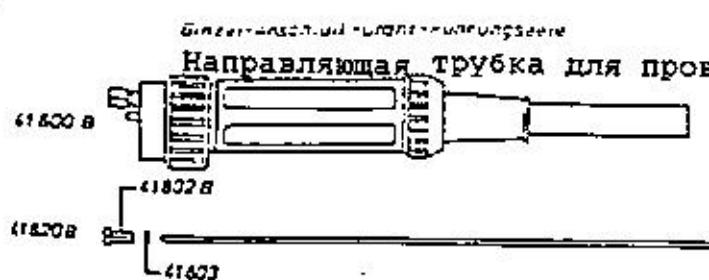
Артикул №	Наименование
41663	Головка горелки
в составе:	
41673	Впаиваемая резьбовая деталь 1/8" (2 x)*
41674	Муфта со внутренней резьбой 1/8" SW14
41675	Вставной ниппель с винтовым соединением 1/8"
41679	Контргайка M 14 x 1 SW 19
41665	Держатель для водяного шланга
в составе:	
41835 W	Кабельный хомут / держатель для пакета шлангов
41691	Угольник
41666	1 пара водяных шлангов с быстродействующей муфтой, длиной 110 мм
41667	1 пара водяных шлангов с быстродействующей муфтой, длиной 210 мм
41668	1 пара водяных шлангов с быстродействующей муфтой, длиной 330 мм
в составе:	
41680	Наставной наконечник с присоединением для шланга (2 x)*
41681	Муфта с присоединением для шланга (2 x)*
41682	Водяной шланг, температуростойчивый шланг из силикона, условный проход 6, 1 м Водяные шланги по метражу, без быстродействующих муфт Артикул № x количество метров
41683	Втулка для шланга 6/12
41684	Втулка для шланга 6/15
41686	Хомут для шланга 10-16

\* Каждый номер артикула означает: только 1 штука

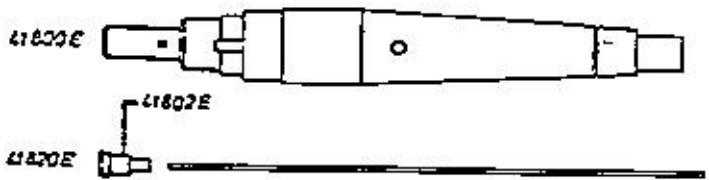
СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ID-WELD 25

Артикул №	Наименование
Дополнительно поставляется:	
41690	Сдвоенная муфта с внутренней резьбой
в составе:	
41674	Муфта с внутренней резьбой 1/8" SW 14
41688	Муфта с наружной резьбой 1/8" SW 14
41689	Уплотнительное кольцо 1/8"
41664	1 пара водяных шлангов 4 м
в составе:	
41685	Водяной шланг 1 м Усл.проход 6 В метрах, без бфстродействующей муфты, необходимая длина в метрах рассчитывается № артикула + коли- чество метров.
41680	Шланговый наконечник с соединительной скобой (3x)*
41681	Муфта с соединительной скобой
41684	Втулка шланга 6/15

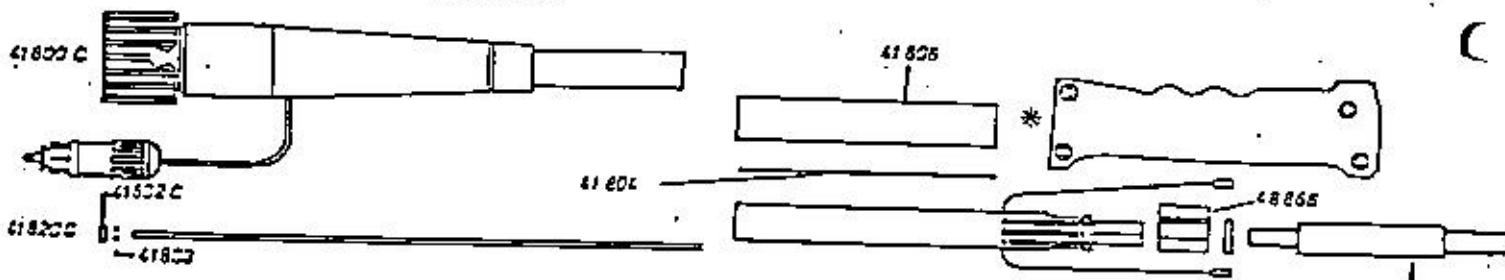
\* Номер артикула обозначает только 1 штука



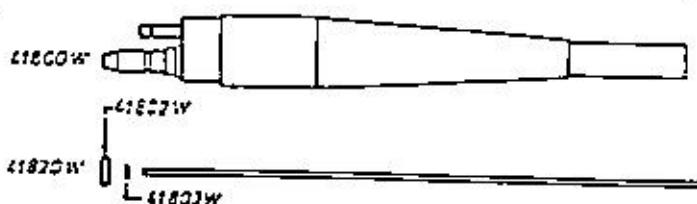
## Направляющая трубка для проволоки Эзаб Esab-Antennal-Draht-Führungsleitung



## Направляющая трубка для проволоки Клоос Closs-Anschluß-Draht-Führungsstelle



Направляющая трубка для проволоки Вернер  
Werner-Anschluß-Draht-Führungsrohre



## Направляющая трубка для проволоки Динзе



### *ID-WeLD-Anschluss*

614320 [REDACTED] [REDACTED]

## Поставляемые виды центральных присоединений *Lieferbare Zentralanschlüsse*

	1936	Tag	Name	Werkstatt:	<b>Castrol</b> Castrol GmbH 8233 Kempten - Gutehoffnungsh.
Ges	15.6				
Geor					
Kadem					
Medaille	Bezeichnung Gesamt:				Zeichnungsnr.
	Пакет шлангов 3 м				510-47
	., ID-Weld 25				
Materialien	Bezeichnung Teil:			Art. Nr.	
Stahlrohr					41800
Stahlrohr					
Stahlrohr					
	Schlauchpaket 3 m				

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ID-WELD 25

Артикул №	Наименование
Пакеты шлангов и принадлежности, поставляемые со склада завода	
41800 В	Газоохлаждаемый пакет шлангов для присоединения ко всем источникам тока, укомплектованный центральной системой соединения Бинзель
41800 BW	Водоохлаждаемый пакет шлангов для присоединения ко всем источникам тока, укомплектованный центральной системой соединения Бинзель
в составе:	
41802 В	Ниппель
41803	Кольцо круглого сечения (Бинзель-Клоос) 3,5 x 1,5 мм
41804	Стальная лента для усиления пакета шлангов
41805	Трубное присоединение для горелки с шестигранной гайкой М 12
41806	Усадочный шланг 1 м
41820 В	Направляющая трубка для проволоки 3,4 м, Ø 0,8-1,2 мм
41837	Держатель пакета (2шт)
48866	Промежуточный элемент
48891	Элемент с углублением для ручки, в комплекте с кнопкой, пружиной и винтами
48892	Микропереключатель с печатной платой
48893	Резиновый предохранительный наконечник для стороны горелки
41800 С	Газоохлаждаемый пакет шлангов для присоединения ко всем источникам тока, укомплектованный центральной системой соединения Клоос
41800 CW	Водоохлаждаемый пакет шлангов для присоединения ко всем источникам тока, укомплектованный центральной системой соединения Клоос
в составе:	
41802 С	Ниппель Клоос
41803	Кольцо круглого сечения (Бинзель-Клоос) 3,5 x 1,5 мм
41804	Стальная лента для усиления пакета шлангов
41805	Трубное присоединение для горелки с шестигранной гайкой М 12
41806	Усадочный шланг 1 м
41820 С	Направляющая трубка для проволоки 3,4 м, Ø 0,8-1,2 мм
41837	Держатель пакета (2шт)
48866	Промежуточный элемент
48891	Элемент с углублением для ручки, в комплекте с кнопкой, пружиной и винтами
48892	Микропереключатель с печатной платой
48893	Резиновый предохранительный наконечник для стороны горелки

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ID-WELD 25

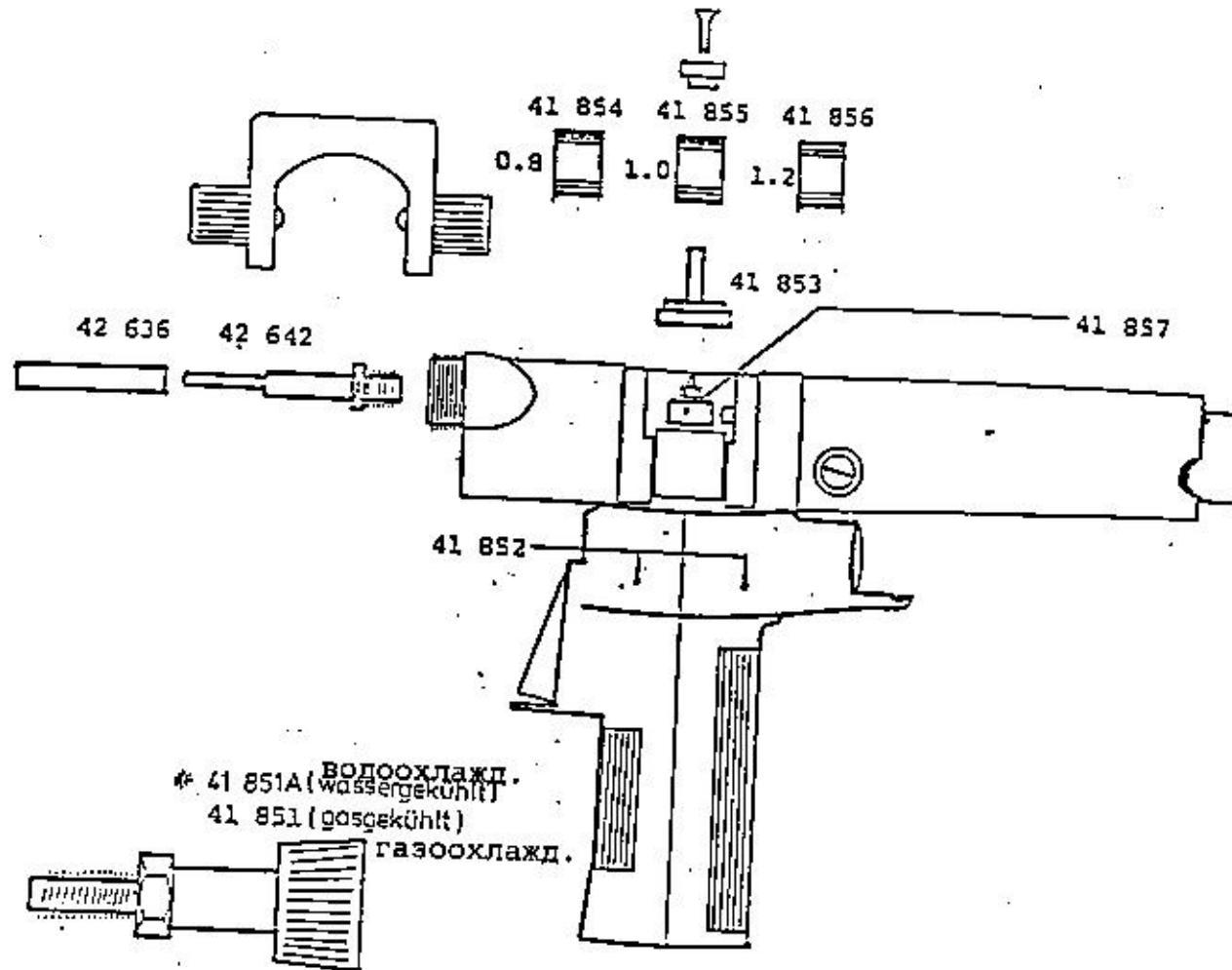
Артикул №	Наименование
41800 D	Газоохлаждаемый пакет шлангов для присоединения ко всем источникам тока, укомплектованный центральной системой соединения Динзе
41800 DW	Водоохлаждаемый пакет шлангов для присоединения ко всем источникам тока, укомплектованный центральной системой соединения Динзе
в составе:	
41804	Стальная лента для усиления пакета шлангов
41805	Трубное присоединение для горелки с шестигранной гайкой М 12
41806	Усадочный шланг 1 м
41820 D	Направляющая трубка для проволоки 3,4 м, Ø 0,8-1,2 мм
41837	Держатель пакета (2x)
48866	Промежуточный элемент
48891	Элемент с углублением для ручки, в комплекте с кнопкой, пружиной и винтами
48892	Микропереключатель с печатной платой
48893	Резиновый предохранительный наконечник для стороны горелки
41800 E	Газоохлаждаемый пакет шлангов для присоединения ко всем источникам тока, укомплектованный центральной системой соединения Эзаб
41800 EW	Водоохлаждаемый пакет шлангов для присоединения ко всем источникам тока, укомплектованный центральной системой соединения Эзаб
в составе:	
41802 E	Ниппель Эзаб
41804	Стальная лента для усиления пакета шлангов
41805	Трубное присоединение для горелки с шестигранной гайкой М 12
41806	Усадочный шланг 1 м
41820 E	Направляющая трубка для проволоки 3,4 м, Ø 0,8-1,2 мм
41837	Держатель пакета (2x)
48866	Промежуточный элемент
48891	Элемент с углублением для ручки, в комплекте с кнопкой, пружиной и винтами
48892	Микропереключатель с печатной платой
48893	Резиновый предохранительный наконечник для стороны горелки

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ID-WELD 25

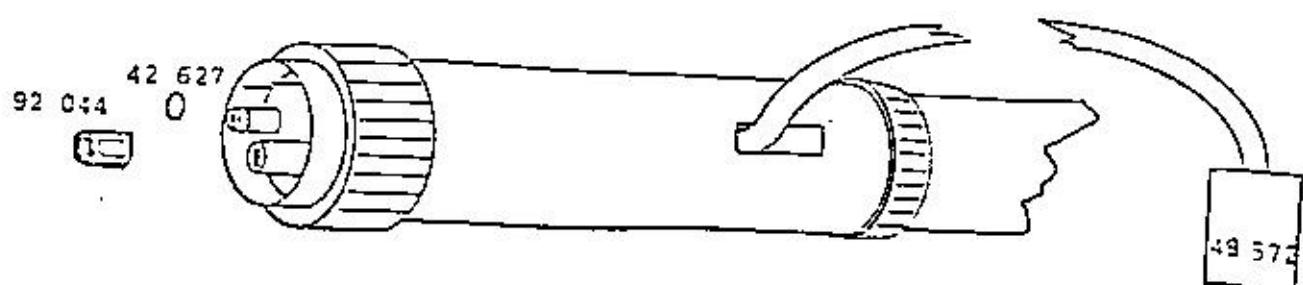
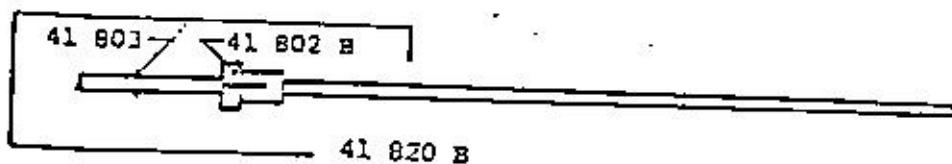
Артикул №	Наименование
41800 W	Газоохлаждаемый пакет шлангов для присоединения ко всем источникам тока, укомплектованный центральной системой соединения Вернер
	в составе:
41802 W	Ниппель Вернер
41803 W	Кольцо круглого сечения (Бинзель-Клоос) 3,5 x 1,5 мм
41804	Стальная лента для усиления пакета шлангов
41805	Трубное присоединение для горелки с шестигранной гайкой M 12
41806	Усадочный шланг 1 м
41820 W	Направляющая трубка для проволоки 3,4 м, Ø 0,8-1,2 мм
41837	Держатель пакета (2x)
48866	Промежуточный элемент
48891	Элемент с углублением для ручки, в комплекте с кнопкой, пружиной и винтами
48892	Микропереключатель с печатной платой
48893	Резиновый предохранительный наконечник для стороны горелки

I D W E L D 25

Art. - Nr. 41 850 BP



\* für wasser- und gasgekühlt verwendbar  
применяется для водяного и газового  
охлаждения



## СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ID-WELD 25

Артикул №	Наименование
Специальные пакеты шлангов	
41800 V	Газоохлаждаемый пакет шлангов для присоединения ко всем источникам тока с различными видами других присоединений, в комплекте с направляющей трубкой для проволоки
41800 W	Водоохлаждаемый пакет шлангов для присоединения ко всем источникам тока с различными видами других присоединений, в комплекте с направляющей трубкой для проволоки
Буква V означает, что здесь речь идёт о пакетах шлангов для различных источников тока. Для заказа такого V-пакета необходимо обязательно указать типовое обозначение имеющегося источника тока и необходимое центральное присоединение.	
41850 BP *	Газоохлаждаемый пушпульный пакет шлангов для присоединения ко всем источникам тока, укомплектованный центральным присоединением Бинзель
в составе:	
41851	Прямое газоохлаждаемое присоединение iD-Weld 25
41852	Элемент с углублением для ручки (поставляется только попарно)
41853	Прижим для подающего ролика
41854	Подающий ролик для проволоки Ø 0,8 мм
41857	Контрролик
92039	Пластмассовая трубка 3 м, Ø 0,8 - 1,2 мм
41859	Печатная плата для управления
Дополнительно поставляется:	
41855	Подающий ролик для проволоки Ø 1,0
41856	Подающий ролик для проволоки Ø 1,2
41851 A	Прямое водоохлаждаемое присоединение
80981	Кольцо круглого сечения, 4 x 1 мм

**ПАСПОРТ**  
**НА ДУГОВОЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ**

Заказной сварочный аппарат для узких отверстий

Тип: ID WELD 25

Заводской номер: 672

Изготовитель: Фирма КАСТОЛИН

Технические данные:

Газоохлаждаемый, водоохлаждаемый - как специальная принадлежность

Мощность сварки: 60 % ED 180 А

MIG                  мин. 0,8                  макс. 1,2

Год изготовления: 1989

Принадлежности:

Магнитная лапка (опора)

Держатель

2 центровки

Пакет шлангов 3 м

Набор инструмента

Блок питания от сети

Специально приспособлен для:

Наплавная сварка на внутреннюю резьбу отверстий,  
насадка от диаметра 30 до 150 мм.

С дополнительными удлинительными элементами -  
до 350 мм.

Потребность в площадях (Д x Ш x В): 0,42 x 0,16 x 0,66 м

Вес: 21 кг

Специальные приспособления:

Питание тока выполняется посредством разделительного  
трансформатора.

Первич. 110/130 - 220/240 В, +/- 10%

50 - 60 гц - вторич. 36 VGS

Прибор не требует заземления

Класс защиты: II