



Зажим для точного центрирования

Предохранитель с точным автоматическим возвратом в исходное положение

Съемная гарнитура

Держатель фиксированный

СВАРОЧНЫЕ ПИСТОЛЕТЫ ДЛЯ MIG/MAG, TIG СВАРКИ

Компания «Dinse» производит инструмент для автоматизированной и роботизированной сварки. Для роботов не существует посменной работы, 24-часовой рабочий день для инструментов «Dinse» – это норма.

Три решающих преимущества

- Высокое качество и долговечность
- Доступность в применении
- Воспроизводимость всех элементов системы

Применение определяет класс оборудования. Все быстроизнашивающиеся детали можно оптимально подобрать в соответствии с потребностями: сопла различной длины, с различными диаметрами выходного отверстия с водоохлаждаемой вставкой или без нее, с зажимной цангой с резьбой или без резьбы для стандартных и удлиненных контактных наконечников.

СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ ДЛЯ АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ И РОБОТИЗИРОВАННЫХ СВАРОЧНЫХ СИСТЕМ



Воздушное и водяное охлаждение – совершенные системы, испытанные на практике

Обе системы обеспечивают значительное охлаждение горелки, что является предпосылкой долгого срока службы инструмента.

Благодаря **двухконтурной системе водяного охлаждения** охлаждающая жидкость проходит по всей длине горелки по многочисленным кольцевым каналам. Контактный наконечник и газовое сопло охлаждаются одновременно.

Система воздушного охлаждения проводит воздух через кольцевые каналы, расположенные вдоль всей горелки по поперечным ребрышкам к газовому соплу. **Защитный газ** поступает в сварочных горелках по выделенному каналу, что исключает возможность потери защитного газа.

Сварочные головки с воздушным охлаждением Три варианта угла загиба гусака



CO₂ 350 A/100 % ПВ
ArCO₂ 300 A/100 % ПВ
Диаметр проволоки 0,8–1,2 мм

CO₂ 350 A/100 % ПВ
ArCO₂ 300 A/100 % ПВ
Диаметр проволоки 0,8–1,2 мм

Гарнитуры с воздушным/водяным охлаждением



DIX MELZ 600
Головка горелки фиксированная



DIX MET 310/DIX METZ 600
Быстросъемная головка горелки



DIX METT 310/DIX METTZ 600
Быстросъемная головка горелки и быстросъемная гарнитура



DIX MEPTT 310/DIX MEPTTZ 600
Быстросъемная головка горелки, быстросъемная гарнитура и привод для подачи проволоки (PUSH-PULL)

Сварочные головки с водяным охлаждением Три варианта угла загиба гусака



0° DIX METZ 520 CO₂ 350 A/100 % ПВ
22° DIX METZ 522 ArCO₂ 300 A/100 % ПВ
45° DIX METZ 524 Проволока 0,8–1,2 мм



0° DIX METZ 590 CO₂ 400 A/100 % ПВ
22° DIX METZ 592 ArCO₂ 350 A/100 % ПВ
45° DIX METZ 594 Проволока 0,8–1,2 мм



0° DIX METZ 540 CO₂ 450 A/100 % ПВ
22° DIX METZ 542 ArCO₂ 400 A/100 % ПВ
45° DIX METZ 544 Проволока 1,0–1,6 мм



0° DIX METZ 560 CO₂ 550 A/100 % ПВ
22° DIX METZ 562 ArCO₂ 500 A/100 % ПВ
45° DIX METZ 564 Проволока 1,2–2,4 мм

Воздушное и водяное охлаждение – совершенные системы, испытанные на практике

Обе системы обеспечивают значительное охлаждение горелки, что является предпосылкой долгого срока службы инструмента.

Благодаря **двухконтурной системе водяного охлаждения** охлаждающая жидкость проходит по всей длине горелки по многочисленным кольцевым каналам. Контактный наконечник и газовое сопло охлаждаются одновременно (рис. 1). **Система воздушного охлаждения** проводит воздух через кольцевые каналы, расположенные вдоль всей горелки по поперечным ребрышкам к газовому соплу (рис. 2).

Защитный газ поступает в сварочных пистолетах по выделенному каналу, что исключает возможность потери защитного газа.

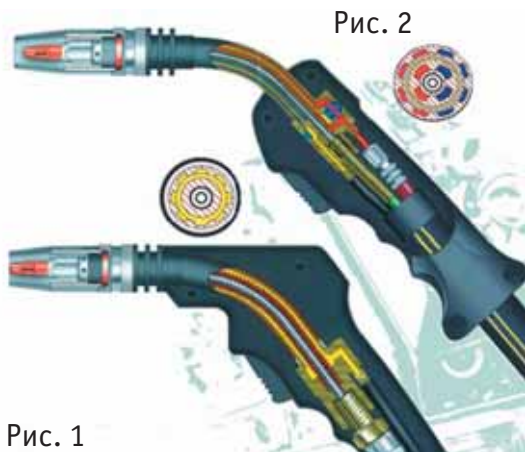


Рис. 1

Рис. 2

Качество техники и материала – залог успеха

Согласованность практических знаний, накопленных десятилетиями, высочайших требований к качеству производства и сроку службы ведут к высокому качеству сварочных пистолетов «Dinse».

Применение таких сварочных пистолетов рекомендовано при выполнении работ с высокими нагрузками.

Эргономичность

Пропорциональность, вес, функциональность, прочность и долговечность – важные характеристики горелок, которые определяют, может ли сварщик одинаково точно выполнять работу в течение 8-часовой смены.

Система компонентов горелки

Различные варианты сварочных пистолетов состоят из небольшого количества основных компонентов, что сокращает необходимость запаса быстроизнашивающихся деталей.

Применение определяет комплектацию

Мы оптимально подберем быстроизнашивающиеся детали: газовые сопла различной длины, с увеличенным или уменьшенным внутренним диаметром, с охлаждающей вставкой и без нее, зажимными цапгами различной длины для контактных наконечников с резьбой М6 и М8.

РУЧНЫЕ ГОРЕЛКИ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ



**ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ, ТОЧНЫЕ,
ДОЛГОВЕЧНЫЕ**



СВАРОЧНЫЕ СИСТЕМЫ

Ручные горелки для MIG/MAG сварки с воздушным охлаждением

MG 1-230, MS 1-230

CO ₂	250 А/60 % ПВ
Ar+CO ₂	200 А/60 % ПВ
Диаметр проволоки	0,8–1,0 мм

MG 2-330

Опции: клавиша Up/Down для бесступенчатой регулировки, ЖК-индикатор, выключатель для вызова рабочих параметров или сварочных программ, ЖК-индикатор

MS 2-330

CO ₂	300 А/60 % ПВ
Ar+CO ₂	270 А/60 % ПВ
Диаметр проволоки	0,9–1,2 мм

MDW 2-300

Сменные головки горелки, 360°, вращающиеся



MWL 1-230 45°	Короткая
MWS 1-230 45°	Длинная
CO ₂	250 А/60 % ПВ
Ar+CO ₂	200 А/60 % ПВ
Диаметр проволоки	0,8–1,0 мм

MWL 2-330 45°	Короткая
MWS 2-330 45°	Длинная
CO ₂	300 А/60 % ПВ
Ar+CO ₂	270 А/60 % ПВ
Диаметр проволоки	0,9–1,2 мм

MPW 2-300 PUSH-PULL	Сменные головки горелки, 360°, вращающиеся
MWL 2-330 45°	Короткая
MWS 1-230 45°	Длинная

CO ₂	300 А/60 % ПВ
Ar+CO ₂	270 А/60 % ПВ
Диаметр проволоки	0,9–1,2 мм

Опции: встроенный регулятор ДУ



Ручные горелки для MIG/MAG сварки с водяным охлаждением

MGZ 2-330

Опции: клавиша Up/Down для бесступенчатой регулировки, ЖК-индикатор, выключатель для вызова рабочих параметров или сварочных программ, ЖК-индикатор

MSZ 2-330

CO ₂	400 А/60 % ПВ
Ar+CO ₂	320 А/60 % ПВ
Диаметр проволоки	0,9–1,2 мм



Горелки с двухконтурным водяным охлаждением

MSZ 2-302

CO ₂	450 А/60 % ПВ
Ar+CO ₂	400 А/60 % ПВ
Диаметр проволоки	0,8–1,2 мм

MSZ 2-304

CO ₂	500 А/60 % ПВ
Ar+CO ₂	450 А/60 % ПВ
Диаметр проволоки	1,0–1,6 мм

MSZ 2-306

CO ₂	550 А/60 % ПВ
Ar+CO ₂	500 А/60 % ПВ
Диаметр проволоки	1,2–2,0 мм

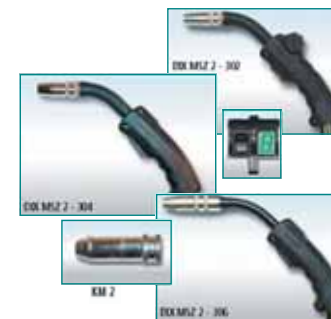
Опция: вставка с водяным охлаждением KM 2

Опции: клавиша Up/Down для бесступенчатой регулировки, ЖК-индикатор, выключатель для вызова рабочих параметров или сварочных программ, ЖК-индикатор

MPZ 2-304 PUSH-PULL

CO ₂	500 А/60 % ПВ
Ar+CO ₂	450 А/60 % ПВ
Диаметр проволоки	1,0–1,6 мм

Опция: встроенное дистанционное управление



Стандарт длины:	
Сварочный пистолет со шлейфом:	3,0 и 4,0 м
PUSH-PULL:	4,0 и 8,0 м
Стандартный угол 45°	(другие под заказ)