

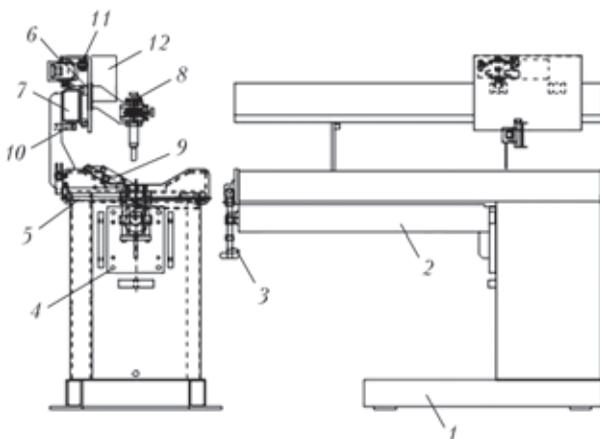
Установки для автоматической сварки продольных швов обечаек — высокая надежность и простота в эксплуатации*

Компания «ДельтаСвар» представляет Вашему вниманию установку для сборки и автоматической сварки продольных швов обечаек толщиной от 0,1 до 10 мм и длиной до 6000 мм. Данную установку отличает высокая производительность, удобство, простота в управлении и надежность в эксплуатации.

Установка предназначена для высокопроизводительной MIG/MAG, TIG, плазменной сварки, сварки под флюсом углеродистых, нержавеющей сталей, титана и алюминиевых сплавов.



Установка позволяет производить автоматическую сварку продольных швов обечаек диаметром от 50 мм и выше. Специальные прижимы обеспечивают предварительную сборку обечаек перед сваркой



Устройство установки для сварки продольных швов: 1 — станина; 2 — поддержка; 3 — суппорт поддержки; 4 — оправка горизонтальной/вертикальной регулировки; 5 — система прижима заготовки; 6 — мотор-редуктор сварочной каретки; 7 — консоль для сварочной каретки; 8 — суппорт/пневматический подъем горелки; 9 — центратор; 10 — регулировка консоли; 11 — редуктор сцепления; 12 — блок управления оператора

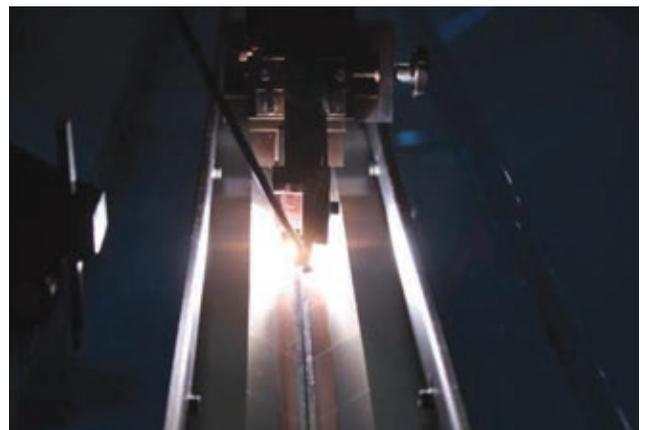
* Статья на правах рекламы.

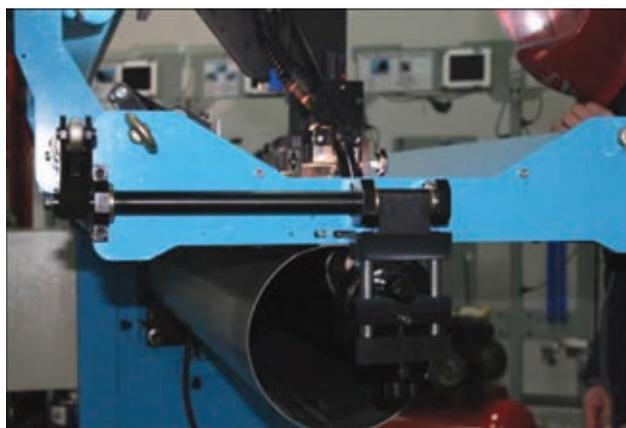
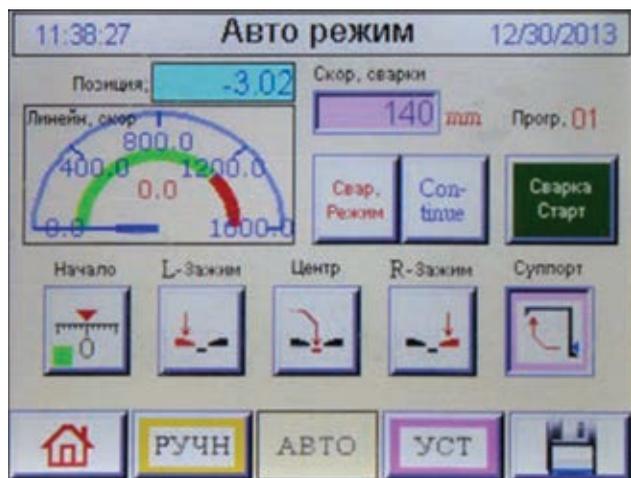
без прихваток. Это позволяет снизить трудоемкость сборки обечаек на 40...50%. Постоянство сварочных параметров, воспроизводимых установкой, и высокая скорость перемещения сварочного инструмента позволяют увеличить производительность сварки в 1,5-3 раза. При этом обеспечивается высокое качество сварного соединения.

Основным компонентом установки является подложка с бруском из специального высокопрочного медного сплава для поддержки и фиксации на нем свариваемых кромок обечайки.

В медном бруске проложены каналы для рециркуляции хладагента (охлаждение медного бруска при интенсивной сварке) и подачи защитного газа (поддувка и защита корня шва при TIG/плазменной сварке).

После размещения листов на медном бруске поддержки оператор фиксирует свариваемые торцы с помощью пневматических бронзовых независимых зажимов. Сварочная головка (MIG, TIG, SAW, Plasma) размещается на каретке с моторизованным приводом и пневматическим сцеплением с редуктором. Каретка перемещается по специальному высокоточным термообработанным направляющим, которые обеспечивают максимальную точность перемещения сварочной головки вдоль свариваемого стыка. Система привода каретки включает в себя двигатель постоянного тока с энкодером.





Особенности

Все сварочные параметры могут быть заданы через цифровой пульт управления с сенсорным экраном, кроме того, могут быть заданы координаты начала и конца сварки, время предварительного и послесварочного поддува защитного газа, задержка начала движения каретки и время заварки кратера, время нарастания начальной скорости сварки до рабочей, автоматическое перемещение каретки в нулевую точку сварки.

Преимущества

♦ *Полностью цифровое управление.* Система использует контроллер PLC совместно с 5,7 дюймовым сенсорным экраном HMI, который обеспечивает интуитивно понятный графический интерфейс и русскоязычное меню, а также представляет четкие численные данные о точном расположении и скорости перемещения каретки.

♦ *Гибкая настройка сварки.* Настраиваемые параметры сварки: позиции Старт/Стоп и расстояние сварки.

♦ *Точность управления скоростью.* Система управления осуществляет постоянный контроль за скоростью. Точность управления делают качество сварки лучше и стабильнее.

♦ *Программы сварки.* 100 сварочных программ могут быть сохранены и загружены для последующего использования.

♦ *Графический русскоязычный интерфейс.* Интуитивно понятный русскоязычный графический интерфейс; язык можно менять, если это необходимо.

♦ *Функции технического обслуживания.* Система включает в себя историю аварийных сигналов и оповещений, а также систему контроля ввода/вывода, что облегчает поиск неисправностей и техническое обслуживание, увеличивает общую эффективность производства.

♦ *Независимые клавишные прижимы для фиксации кромок свариваемого изделия.* Прижимы активируются ножной педалью управления и оснащены воздушными подушками для равномерного зажима заготовок, что позволяет избежать замятия кромок обечайки. Клавишные пневмоприводные прижимы, изготовленные из латуни, позволяют вести интенсивный отвод тепла из зоны сварки, что уменьшает зону термического влияния и снижает сварочные деформации.

♦ *Высокая точность перемещения сварочной головки.* Каретка движется по консоли, на которой установлена высокоточная рейка. PMDC двигатель поддерживает постоянную скорость перемещения. Для удобства управления рейка оборудована устройством сцепления на основной каретке, чтобы оператор мог перемещать каретку вручную.

♦ *Устройство отвода тепла из зоны сварки.*

♦ *Открытый доступ к рабочей зоне.*

♦ *Программное управление перемещением сварочной головки.*

Оборудование может быть адаптировано под любые требования заказчика в соответствии с техническим заданием.

Используя стандартные компоненты автоматизации, специалисты компании «ДельтаСвар» спроектируют для Вас установку с требуемым уровнем автоматизации и производительности, оптимальную для решения Вашей производственной задачи.

Лёвин Константин Евгеньевич,
специалист по сварочному оборудованию



ООО «ДельтаСвар»
620141, г. Екатеринбург, ул. Завокзальная, 29
тел.: +7 (343) 384-71-72 многоканальный
тел./факс: +7 (343) 287-41-52
E-mail: info@deltasvar.ru, www.DeltaSVAR.ru