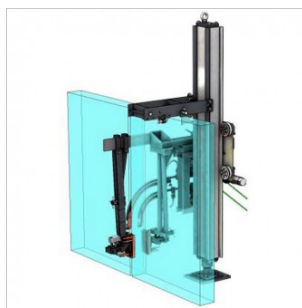
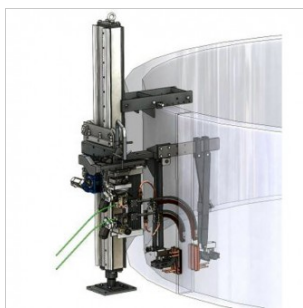


Каталог продукции // Электрошлаковая сварка и наплавка / Автоматы для электрошлаковой сварки

АЭШС-01 Автомат для электрошлаковой сварки



АЭШС-01 АВТОМАТ ДЛЯ ЭЛЕКТРОШЛАКОВОЙ СВАРКИ

АЭШС-01 создан как замена представленному на рынке аппарату А-535. Основные отличия:

- Вместо оригинальных редукторов применены покупные редуктора общепромышленного применения;
- Вместо оригинальных механизмов перемещения применены унифицированные суппорта;
- Для упрощения конструкции вместо 3-х мундштуков применены 2.

Сварочный аппарат нового поколения АЭШС-01 создан на современной элементной базе и предназначен для электрошлаковой сварки с принудительным формированием вертикальных стыковых швов листовых конструкций из металла толщиной 30-250 мм*.

**При соответствующей доукомплектации автомат позволяет сваривать металл толщиной до 450 мм, выполнять кольцевые швы, выполнять угловые и тавровые соединения.*

Автомат может быть оснащён одним или двумя подающими механизмами для проволок диаметром 3 мм с отдельным, независимым регулированием скорости подачи каждой из них.

Автомат АЭШС-01 снабжён устройством колебаний электродов. Таким образом, в процессе выполнения сварного шва, при помощи сервоприводов производится одновременное перемещение автомата по вертикали и колебательные движения мундштуков в поперечном направлении;

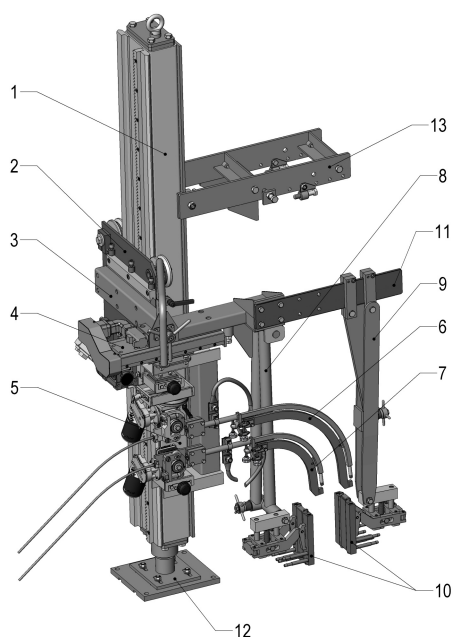
ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Автомат АЭШС-01 снабжён устройством колебаний электродов;
- Вертикальное перемещение автомата и колебательные движения мундштуков обеспечиваются сервоприводами;
- Автомат перемещается по ходовой колонне, устанавливаемой параллельно сварному соединению;
- Кассетные устройства обычно устанавливаются на платформе, поднимающейся рядом с автоматом. На этой же платформе размещается сварщик, управляющий процессом сварки;
- Система управления реализована на базе ПЛК производства фирмы «Сименс».

СОСТАВ УСТАНОВКИ

- Аппарат сварочный;
- Подставки для катушки;
- Катушки для электродной проволоки;
- Соединения электрические;
- Шкаф управления;
- Сменные и запасные части, принадлежности согласно ведомости ЗИП;
- Устройство для контроля давления и циркуляции воды.

УСТРОЙСТВО СВАРОЧНОГО АВТОМАТА АЭШС-01



- Колонна ходовая 1;
- Каретка 2;
- Суппорт 3;
- Механизм колебаний 4;
- Система подачи электродной проволоки 5;
- Мундштуки 6 и 7;
- Держатели переднего 8 и заднего 9 ползунов;
- Ползуны 10;
- Пластина 11;
- Опора колонны 12*;
- Держатель колонны 13*;

**В зависимости от выполняемых сварочных работ могут применяться другие способы закрепления. В частности, колонна может быть установлена на подвижную тележку с возможностью корректировки положения верха и низа колонны*

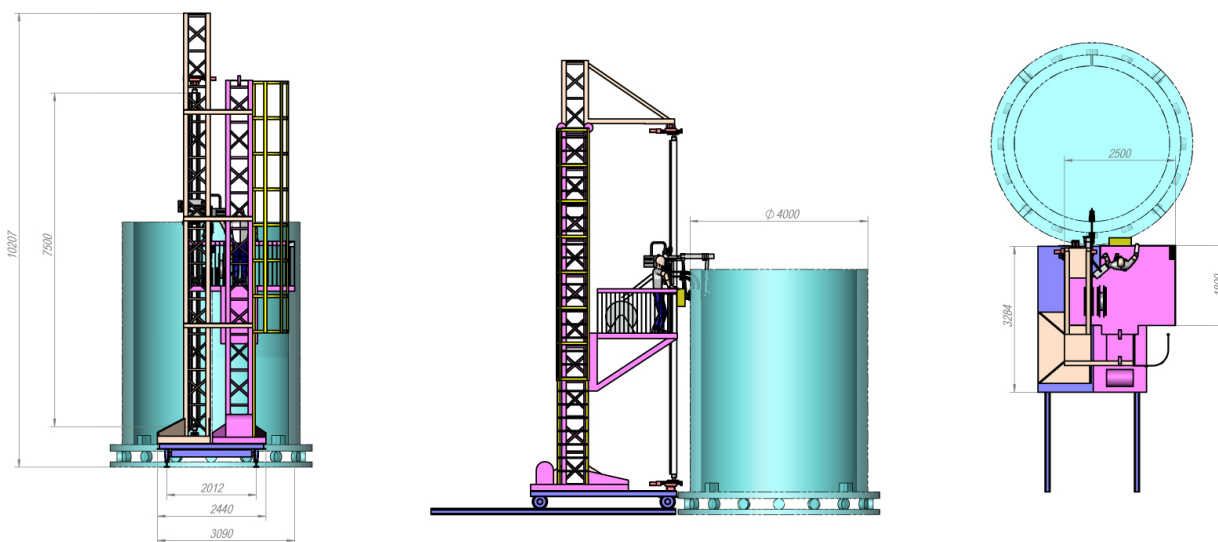


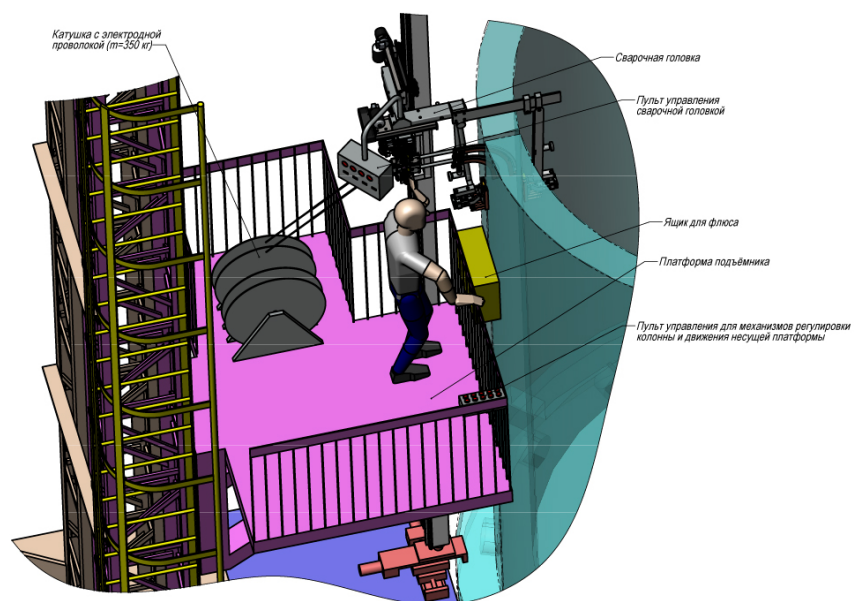
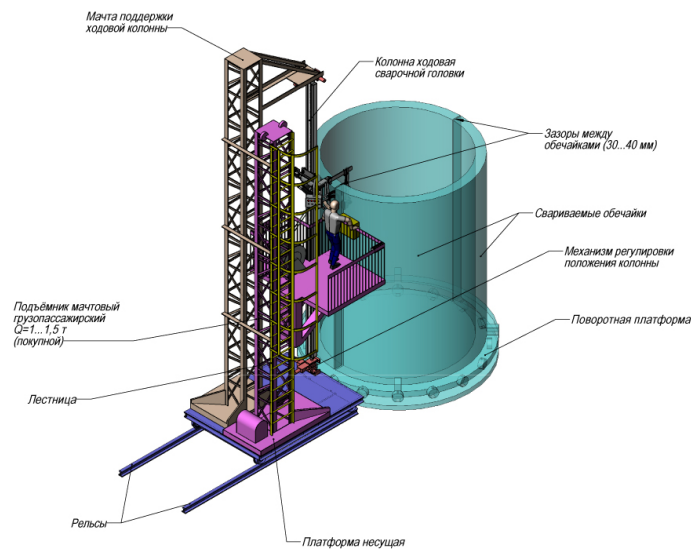
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение
Сварочный ток на каждом электроде при ПВ=80%, А	1000
ПВ=100%	900
Количество электродов, шт	2
Диаметр электродной проволоки, мм	3
Скорость подачи электродной проволоки, м/ч	55...546
Скорость колебания электродов, м/ч	8...81
Максимальный ход электродов при колебательном движении, мм	240
Продолжительность остановки мундштуков в крайних положениях, с	до 6
Расстояние между электродами, мм	70...170
Скорость сварки, м/ч	0,4...9,0
Маршевая скорость вертикального перемещения, м/ч	64
Поперечная корректировка мундштуков совместно с ползунами, мм	50
Поперечная корректировка мундштуков относительно ползунов, мм	±15
Радиальная корректировка верхнего мундштука, град	30
Расход воды для охлаждения ползунов, л/мин	10...30
Масса проволоки на катушке, кг, не более	80
Габаритные размеры без ходовой колонны, мм	
длина	1177
ширина	782
высота	1224
Масса без ходовой колонны и пульта управления, кг, не более	190



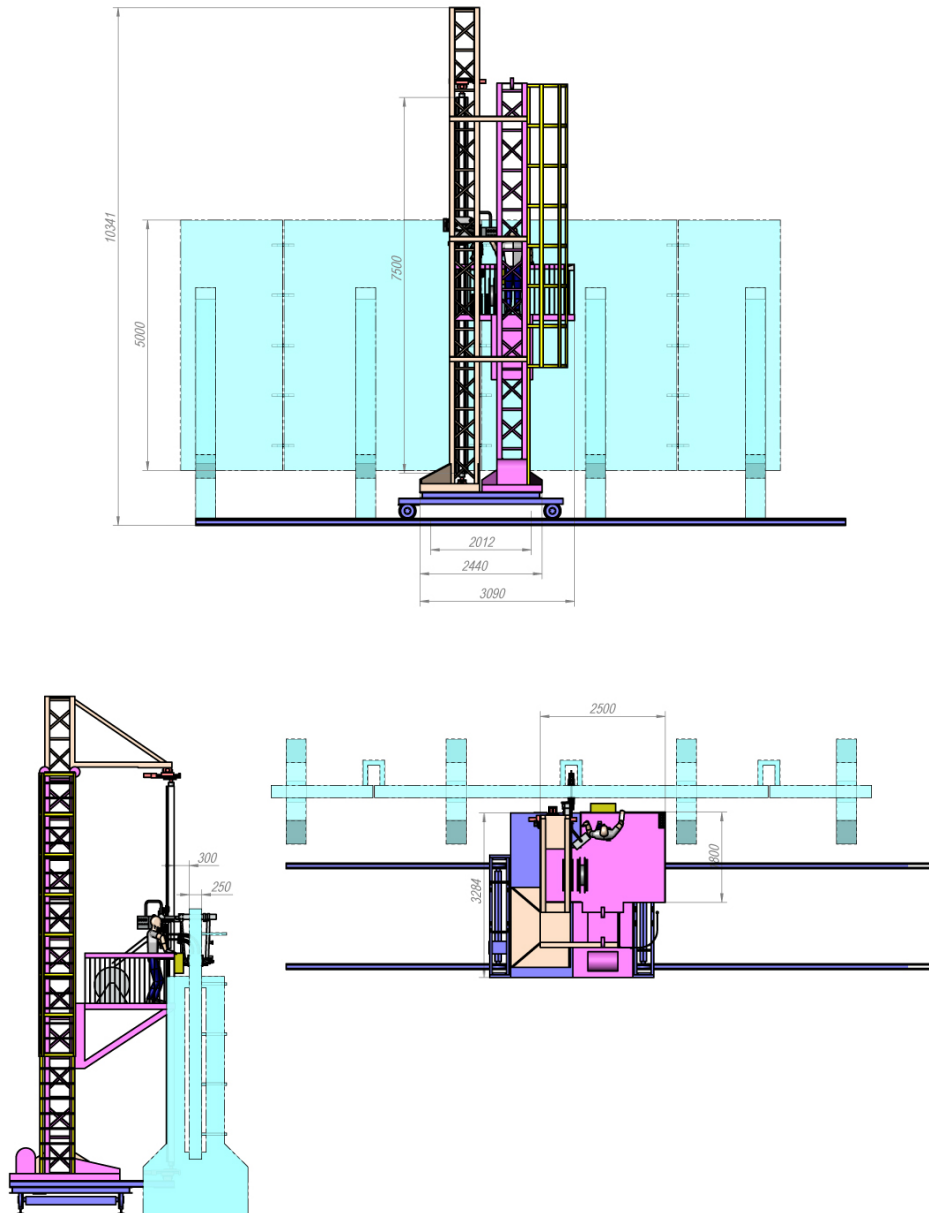
ПРИМЕНЕНИЕ АЭШС-01: СВАРКА ОБЕЧАЕК УСТАНОВКИ НА ПЛАТФОРМЕ

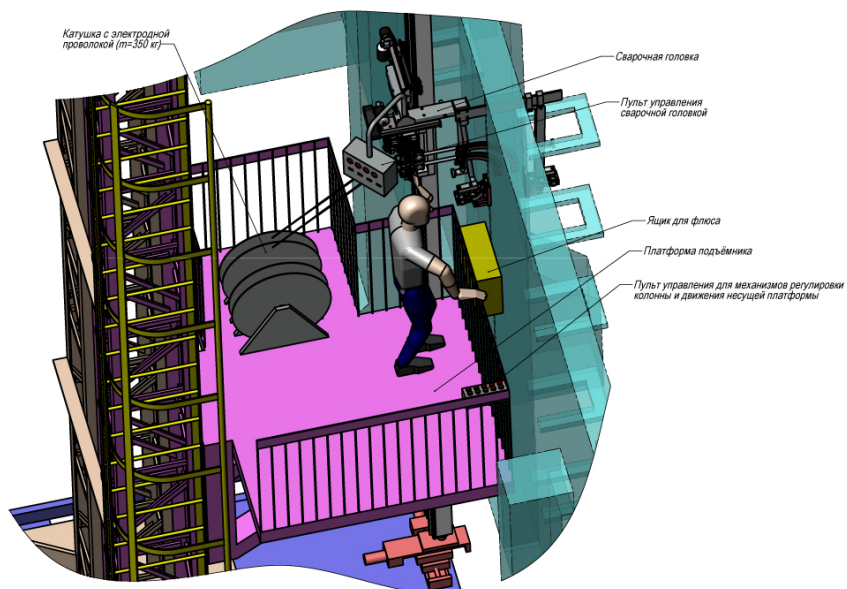
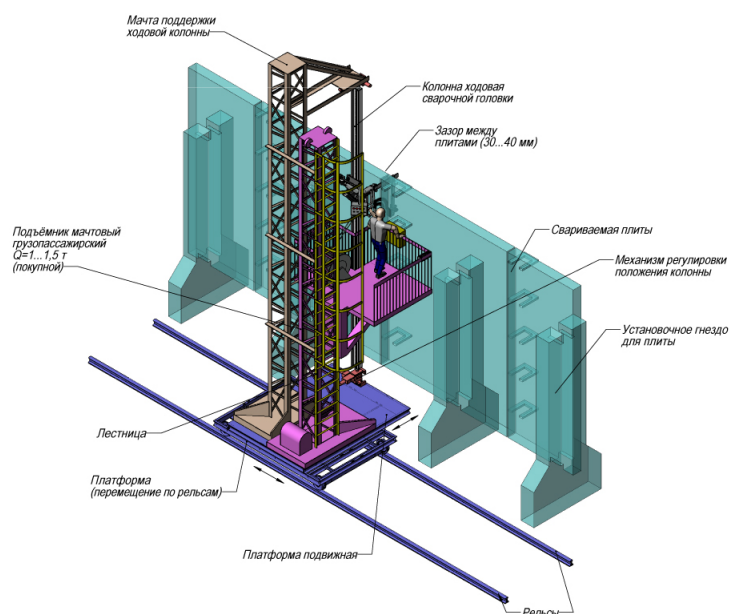




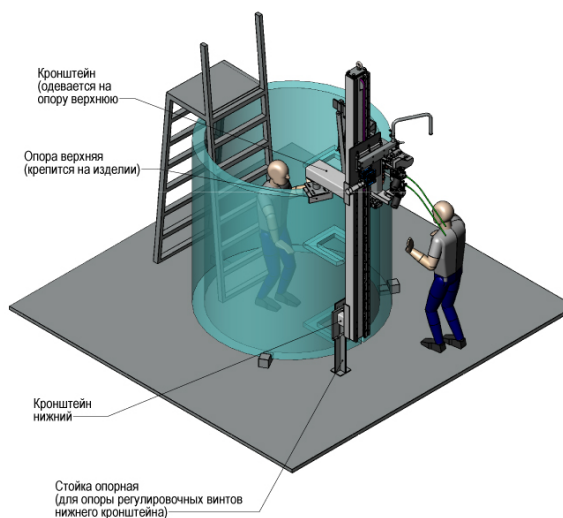
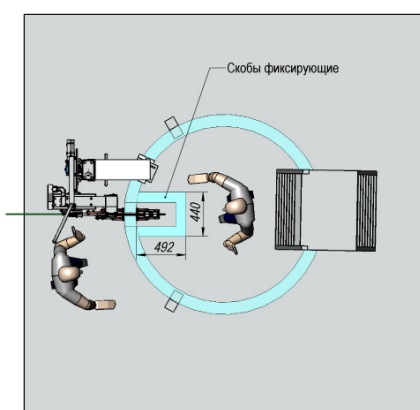
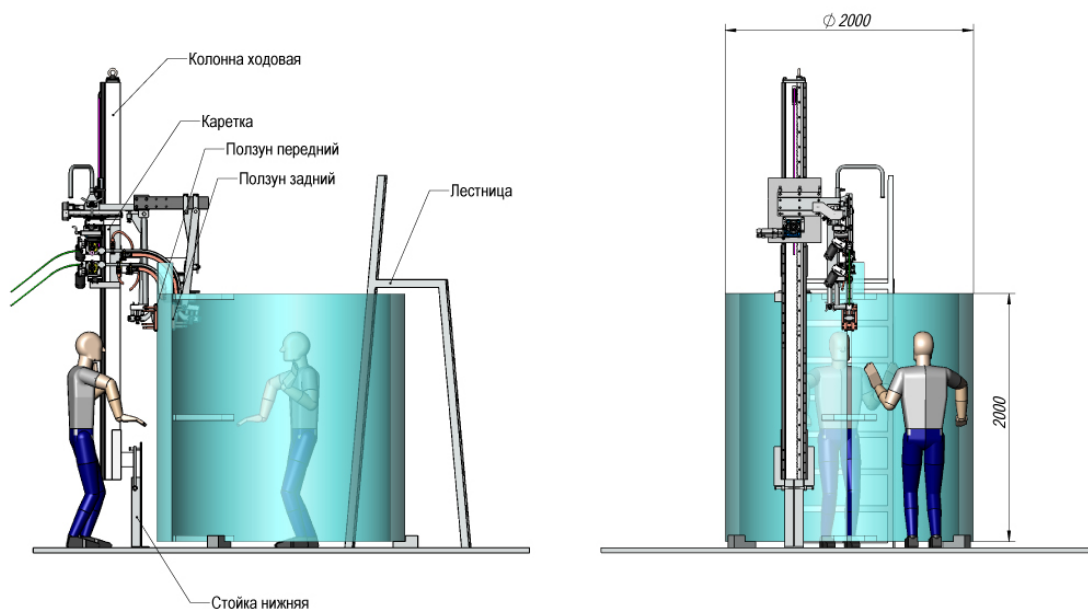


ПРИМЕНЕНИЕ АЭШС-01: СВАРКА ПЛИТ УСТАНОВКОЙ НА ПЛАТФОРМЕ





ПРИМЕНЕНИЕ АЭШС-01: СВАРКА ОБЕЧАЙКИ УСТАНОВКОЙ НА ПРИСТАВНОЙ КОЛОННЕ



ПРИМЕНЕНИЕ АЭШС-01: СВАРКА ПЛИТ УСТАНОВКОЙ НА ПРИСТАВНОЙ КОЛОННЕ

