

Каталог продукции // Автоматизация сварки / Трубные вращатели

Трубный вращатель УПТ-400

УСТАНОВКА ПРИВАРКИ ТРУБНЫХ ОТВОДОВ УПТ-400 (С БЛОКОМ УПРАВЛЕНИЯ)

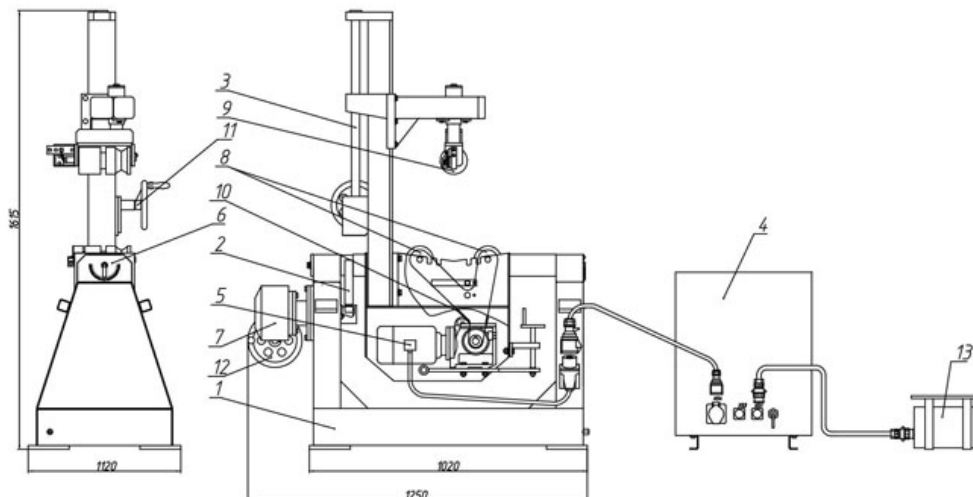
Установка приварки трубных отводов **УПТ-400** предназначена: для сварки круглых труб и приварки к трубам фланцев, отводов, горловин, патрубков. Установка позволяет зажимать и вращать трубы и трубные детали при их сборке, в процессе ручной или автоматической сварки трубных узлов, в цеховых и монтажных условиях. Установка позволяет, также, наклонять свариваемые изделия для обеспечения наиболее оптимального положения при сварке.

УСТАНОВКА ОБЕСПЕЧИВАЕТ СЛЕДУЮЩИЕ ВОЗМОЖНОСТИ:

- зажим трубы в широком диапазоне диаметров;
- плавную регулировку скорости вращения труб;
- центровку двух труб одинакового диаметра (выполняют зажимные ролики);
- стыковку труб одного диаметра с высокой точностью;
- стыковку и вращение труб с отводами, фланцами, частями тройников или другими трубными деталями.

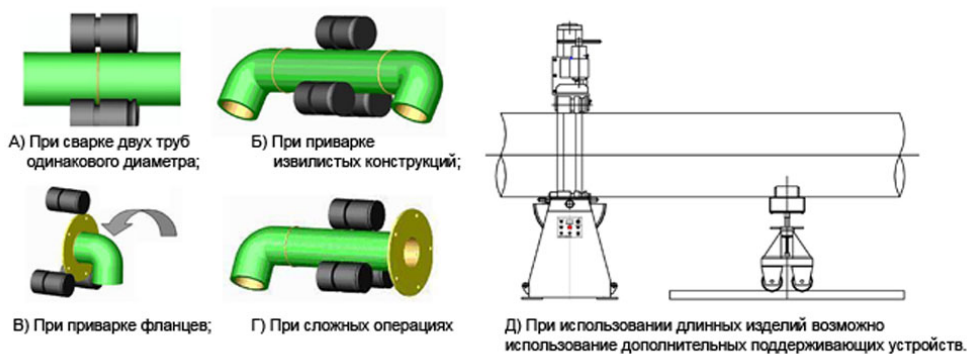


ОБЩИЙ ВИД И СОСТАВ УСТАНОВКИ



- | | |
|-------------------------------------|--------------------------------|
| 1. Корпус; | 7. Редуктор механизма наклона; |
| 2. Механизм наклона; | 8. Ролики; |
| 3. Механизм подъёма; | 9. Ролик прижимной; |
| 4. Шкаф управления; | 10. Цепь; |
| 5. Мотор-редуктор вращения роликов; | 11. Маховик механизма подъёма; |
| 6. Шкала угла наклона; | 12. Маховик механизма наклона; |
| | 13. Пульт управления; |

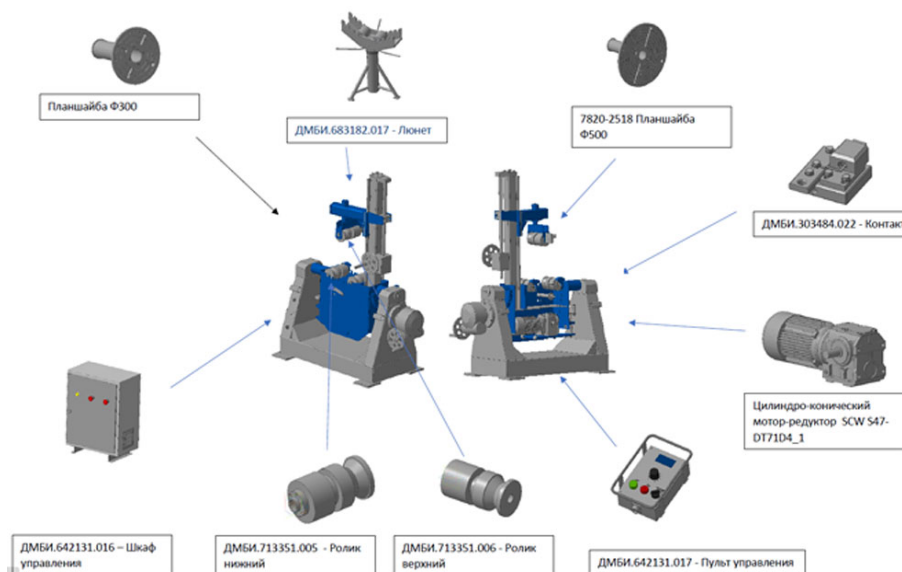
ВОЗМОЖНЫЕ ВАРИАНТЫ ПРИМЕНЕНИЯ УСТАНОВКИ



- Установка комплектуется тремя парно сдвоенными роликами. Ролики выполнены целиком из стали и имеют на своей поверхности насечку.
- Основание установки и кронштейны роликов изготовлены из высокопрочной стали.
- Вращение роликов на установке осуществляется собственным электроприводом, который через редуктор и цепную передачу передаёт крутящий момент к ведущим роликам. Применяемая конструкция редуктора повышает эффективность работы и снижает энергозатраты.

- Управление электродвигателем установки осуществляется с помощью частотного преобразователя. Это позволяет плавно регулировать скорость вращения двигателя, в широком диапазоне, и выполнять функции его защиты. С помощью пульта управления устанавливается требуемая скорость вращения, осуществляется вращение детали в противоположном направлении. Поворот детали относительно вертикальной оси, в двух направлениях, осуществляется вручную. Система управления установкой позволяет взаимодействовать со сварочной колонной.

ОПЦИОННЫЙ КОМПЛЕКТ



- | | |
|--|---------------------------------|
| • Опция моторизованного наклона и подъёма. | • Педаль. |
| • Поддерживающий люнет. | • Штатив для сварочной горелки. |
| • Токосъёмник. | • Планшайба. |

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение
Грузоподъёмность горизонтальная, кг	до 1000
Грузоподъёмность вертикальная, кг	до 200
Скорость вращения, мм/мин	170...1700
Диапазон диаметров зажимаемых изделий, мм	120...400
Максимальный угол наклона, град.	± 90
Высота центра наклона, мм.	500
Количество токосъёмников, шт. (опция)	2
Передаваемый сварочный ток ПВ 100%, А	300
ТПередаваемый сварочный ток ПВ 60%, А	400
Напряжение питания, В	3x380
Потребляемая мощность, кВт	0,5 кВт
Габаритные размеры (длина x ширина x высота), мм	1250 x 560 x 1615
Средний срок службы установки до вывода из эксплуатации, лет	10
Масса не более, кг	350

Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.