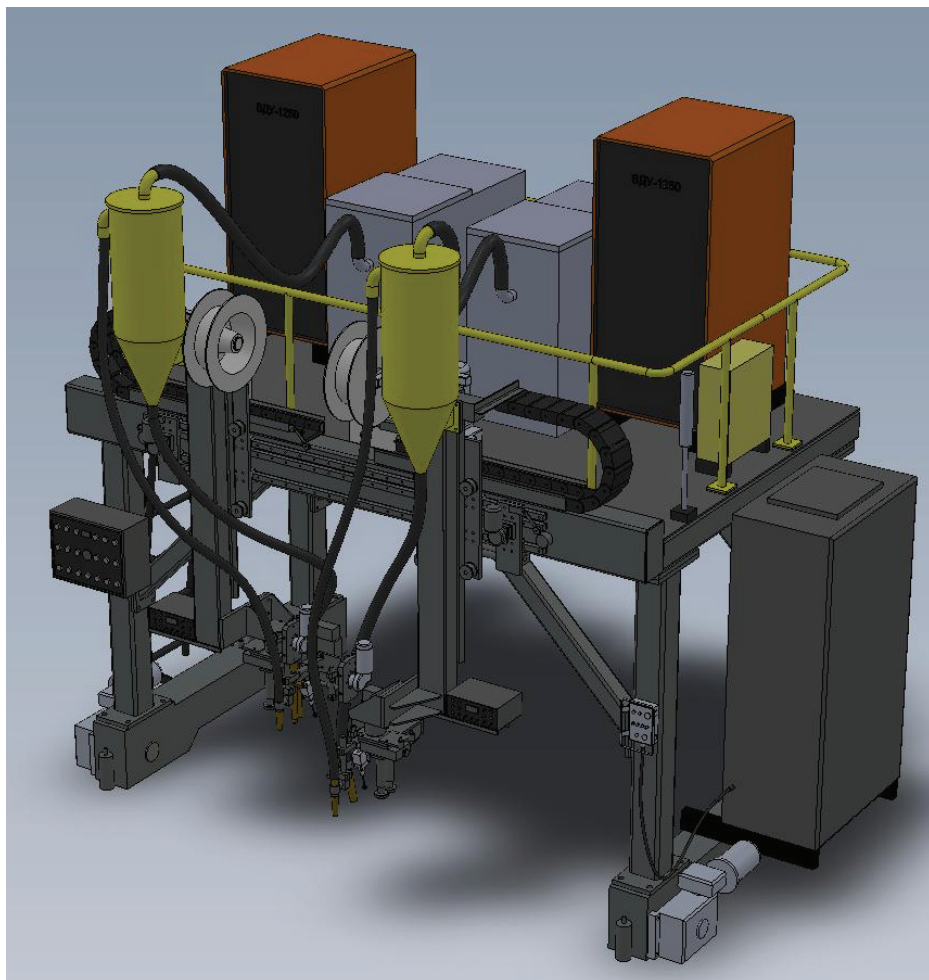


Портальная установка предназначена для двухдуговой сварки балок коробчатого сечения под флюсом. Портал представляет собой рамную конструкцию, в нижней части которой расположены два устройства перемещения с синхронизированными двигателями, в верхней части – площадка для размещения системы флюсообразоты и источников питания сварочных дуг, а также система подвеса двух сварочных головок, на боковых частях – шкаф и пульт управления.



**Сварочный портал КДС-04 внешний вид**



**Блок управления**



**Система слежения**

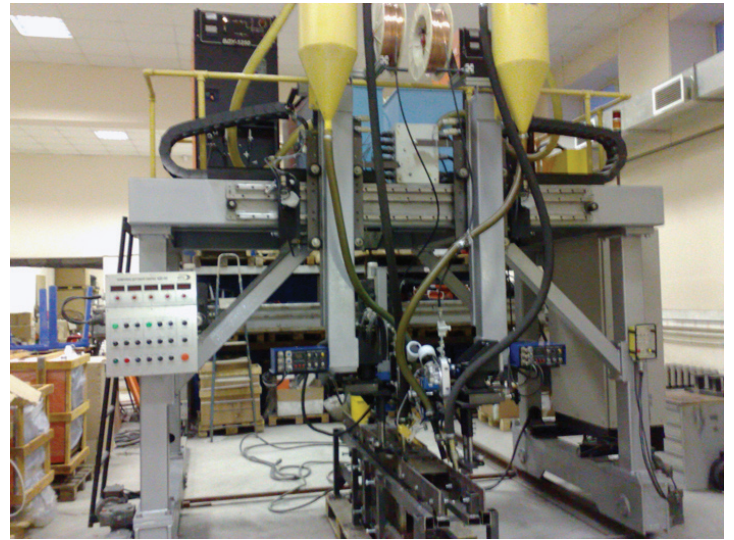
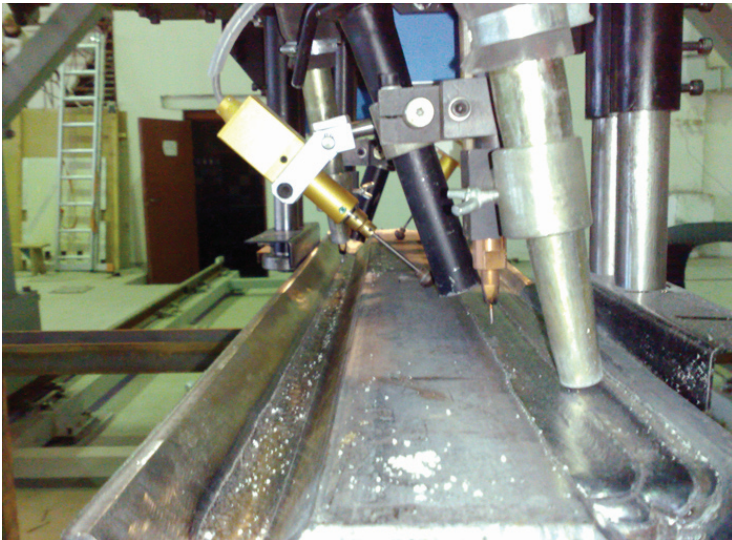
Портал состоит из вертикальных опор, на которых перемещается горизонтальная балка, по которой перемещаются две сварочные головки, обеспечивающие поперечное и вертикальное перемещение (вертикальное перемещение обеспечивается за счет перемещения стойки, расположенной на каретке), блока управления порталом, электрических приводов тележек. Высокое качество материала, из которого изготовлено оборудование, и точность изготовления гарантируют долгий срок службы.

В крайних левом и правом положениях горизонтальной балки включается механический ограничитель, обеспечивающий безопасную работу, исключающий столкновение кареток. Сварочные каретки перемещаются по зубчатой рейке путем электропривода от двигателя постоянного тока с плавным регулированием. Вертикальный ход стойки каретки осуществляется за счет электропривода. Каретки применяются для позиционирования сварочных головок, а также могут принимать участие в работе системы слежения. На конце вертикальной стойки кареток располагается сварочное оборудование и следящая система и система сбора и рециркуляции флюса (смотрите отдельные разделы). Управление движением кареток осуществляется с пульта управления в режиме наладки и автоматически по командам системы слежения в рабочем режиме. Движение портала осуществляется через два электропривода с частотным управлением, расположенных на обеих опорах портала. Возможна предустановка параметров: линейная скорость перемещения портала. Предустановка режимов сварки осуществляется с блоков управления сварочными автоматами. Возможна корректировка всех параметров во время процесса сварки. Электрический шкаф снабжен необходимыми УЗО. По заказу, возможна установка единого пульта управления сварочным центром, который позволит оператору управлять всеми параметрами сварки и перемещениями портала с одного рабочего места, возможна интеграция центра в АСУ ТП предприятия.

На вертикальной стойке каретки установлена сварочная головка с необходимой системой позиционирования, позволяющей настраивать ее в нужное положение по горизонтали, вертикали и позволяющей изменять угол наклона сварочной горелки (тип системы позиционирования определяются исходя из ТЗ Заказчика). Портал перемещается по стандартным рельсовым путям с необходимой шириной колеи (зависит от ширины портала). Портал комплектуется лестницей для обслуживания оборудования, дополнительно возможна комплектация кабелеукладчиками и иными устройствами для подвода коммуникаций.

## Возможные варианты сварочного портала

Ширина/высота, м	1,5	2	2,5	3	4	5	6
1,5	+	+					
2	+	+	+	+	+		
2,5		+	+	+	+	+	
3		+	+	+	+	+	+



## Технические характеристики

Наименование параметра	Значение
Напряжение трехфазной питающей сети 50 Гц, В	380+5%-10%
Потребляемая мощность, кВА, не более	150
Скорость сварки, м/ч (м/мин)	15...102 (0,25...1,7)
Диаметр электродной проволоки, мм	2-4
Скорость подачи электродной проволоки, м/ч (м/мин.)	120...720 (2...6)
Номинальный сварочный ток при ПВ=100%, А	1250
Пределы регулирования сварочного тока, А	250...1250
Пределы регулирования напряжения на дуге, В	19...44
Расстояние между опорами сварочного портала, мм	3000
Ход сварочных горелок по вертикальной оси, мм	400