

Комплекс ВОСХОД для автоматической орбитальной сварки, автоматической сварки прямолинейных и криволинейных швов

Комплекс для автоматической сварки ВОСХОД

Уникальная автоматизированная многопрофильная сварочная система, предназначенная для автоматической сварки порошковыми, в том числе самозащитными, проволоками прямолинейных, криволинейных швов, орбитальной сварки неповоротных стыков трубопроводов во всех пространственных положениях.

Состав стандартного комплекса для сварки кольцевых швов диаметром от 530 мм*:

- две головки (правая и левая);
- направляющий пояс;
- программатор;
- пульты дистанционного управления;
- блоки питания головок;
- источники сварочного тока по числу головок;
- комплект соединительных кабелей.

* При сварке стыков меньших диаметров (от 159 мм до 530 мм) или при сварке незамкнутых швов используется одна головка.

Особенности комплекса:

- Модульное исполнение;
- Защита от несанкционированного изменения заданных параметров сварки;
- Установка колебаний горелки в единицах на сантиметр пути;
- Маятниковая система колебаний горелки;
- Повышенная точность при изготовлении всех узлов комплекса;
- Герметичность всех электрических разъемов;
- Герметичные кожухи на всех электродвигателях и редукторах;
- Шаговый двигатель на механизме колебаний горелки вместо редукторов;
- Модульная конструкция сварочной головки;
- Пульт дистанционного управления;
- Насыпной кабель между источником сварочного тока;
- Удлиненный ход модулей привода перемещения горелки в вертикальном и поперечном направлениях;
- Специальный кронштейн для увеличения угла наклона горелки (опция).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение
Диаметр свариваемого изделия, мм	от 159
Номинальный сварочный ток при ПН100%, А	400
Вместимость сварочной кассеты, кг	5
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8 - 1,6 (до 2,0 для самозащитных проволок)
Скорость подачи сварочной проволоки, м/мин	2 - 12
Сварочная скорость, м/мин	0,1 - 1,15
Амплитуда колебаний сварочной горелки, градусы	±15
Частота колебаний горелки (количество на 1 см пути)	0 - 10
Механизированное поперечное и осевое перемещение, мм	±50
Время задержки на кромках, сек	0 - 1,5
Расстояние от края направляющего пояса до оси стыка, мм	125
Габаритные размеры сварочной головки, ДхШхВ, мм	480 x 360 x 350
Масса сварочной головки, кг	18