

АВТОМАТ ДЛЯ СВАРКИ ТОЛСТОСТЕННЫХ ИЗДЕЛИЙ В УЗКОЩЕЛЕВУЮ РАЗДЕЛКУ

- Специально спроектирован для сварки сосудов, работающих под давлением



- Высокое качество сварки толстостенных изделий в узкощелевую (шириной от 18мм) разделку

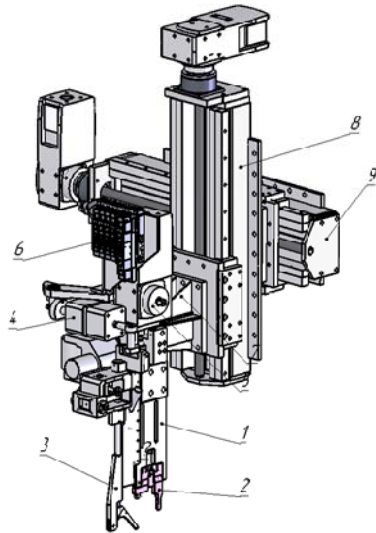
- Современная система управления сварочным процессом

АСУР-1251

Сварочный автомат

Применение

Существуют сварочные работы, к качеству выполнения которых предъявляются сверхвысокие требования. К такой категории работ, например, относится сварка толстостенных сосудов, предназначенных для работ под давлением. Ремонт дефектного сварного соединения в таком изделии экономически обходится очень дорого. Требуемый уровень качества может обеспечить только автоматическая сварка специальной сварочной системой, выполняющей процесс многопроходной сварки с высокой степенью точности и воспроизводимости, полностью исключая человеческий фактор. Для выполнения ответственных сварных соединений при производстве крупногабаритных толстостенных (до 350 мм) сосудов был разработан АСУР-1251, сварочный автомат для узкощелевой разделки (сварка под флюсом).



Головка для сварки в узкощелевую разделку

1. Корпус головки; 2. Подвижный мундштук;
3. Корпус следящей системы;
4. Пневмоцилиндр установки наклона мундштука; 5. Двигатель подачи проволоки;
6. Блок пневмоаппаратуры; 7. Несущая консоль головки; 8. Вертикальный суппорт слежения; 9. Горизонтальный суппорт слежения

Технические характеристики

Толщина стенки свариваемых сосудов		80...350 мм.
Диаметры свариваемых сосудов	1 диапазон	800...2000 мм
	2 диапазон	2100...6500
Тип свариваемого шва		стыковой.
Диаметр сварочной проволоки		3 и 4 мм
Сварочный ток		400...1000А
Угол наклона электрода относительно вертикальной оси		3,5 град.
Максимальная глубина разделки		350 мм
Ширина разделки		от 18 мм
Объем флюсового бункера		10 л
Расход сжатого воздуха при рабочем давлении 6 кг\см ²		350 л\мин.
Масса головки		160 кг
Точность установки вылета электрода контролируется датчиком относительно нижней поверхности стыка и составляет 1 мм.		

Особенности АСУР-1251

Сварочная головка обеспечивает высокое качество сварки благодаря:
- точному контролю всех основных параметров
- надежному доступу в ограниченное пространство узкощелевой разделки за счет миниатюрных размеров сварочного мундштука и патрубка подачи флюса (ширина 14 мм)
- наличию системы слежения, связанной с системой управления процессом.
Результат: гарантия качества сварного шва, отсутствие непроваров, подрезов, шлаковых включений в металл шва и т.п. дефектов.

Система управления

имеет в своей основе процессор Siemens, который управляет рабочим циклом сварочной головки. Система управления может обеспечивать в автоматическом режиме раскладку валиков и заполнение разделки, начиная от корня шва вплоть до последних заполняющих проходов. Система слежения, интегрированная в состав системы управления, ведет мониторинг стыка по двум осям во время сварки: вертикально (относительно дна стыка) и горизонтально относительно одной из боковых сторон стыка (по выбору) с помощью оптико-механического датчика. Сигнал датчика используется для управления двумя моторизованными суппортами повышенной грузоподъемности. Суппорты (и вертикальный, и горизонтальный) имеют ход 500 мм.

Стандартная комплектация: сварочная головка АСУР-1250, шкаф управления*, система оборота флюса СОФ-1250, система подготовки воздуха (в т.ч. компрессор), датчик линейной скорости обечайки или блок совместимости с роликовыми опорами.

* - Шкаф управления имеет в своем составе модули управления сварочной колонной и роликовыми опорами.

Группа компаний ИТС: ООО «ИТС-Москва»
Московская обл. г. Долгопрудный, Лихачевский проезд. 28А

www.its-m.ru
Тел/факс: +7(495)988-45-72

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