

# НАВКО-ТЕХ

Модельный ряд автоматических установок для выполнения продольных швов труб, предлагаемых ООО «НАВКО-ТЕХ», пополнился новой установкой АС308–2500.

Она предназначена для МИГ-сварки труб, круглого и прямоугольного сечений (диаметром или шириной полки 200...800 мм) с толщиной стенки — 1...4 мм и длиной до 2500 мм, изготавливаемых из низкоуглеродистой конструкционной стали.

Установка позволит сваривать и листовый металлопрокат длиной до 2500 мм



## УСТАНОВКА ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ МИГ-СВАРКИ ТРУБ

Продольный шов стыкового соединения обечайки выполняется на медной водоохлаждаемой подкладке, при этом кромки фиксируются клавишными прижимами. Установка позволяет выполнять сварку с выводными планками в начале и конце шва.

Обечайки небольших размеров могут загружаться и сниматься вручную без дополнительных приспособлений. Для перемещения массивных обечаек установка комплектуется специальной загрузочной тележкой. Это предотвращает повреждение центральной консоли с медной подкладкой. Обечайки, имеющие достаточную податливость для их ручного деформирования при сведении кромок, свариваются без прихваток. Жесткие обечайки, которые не деформируются вручную, должны быть собраны и зафиксированы на отдельном рабочем месте.

Для уменьшения влияния эффекта «магнитного дутья» центральная консоль установки изготовлена из н/ж стали.

### Установка АС308–2500 состоит из:

- ♦ станины,
- ♦ механизма продольного перемещения горелки,
- ♦ механизма подъема горелки с двухкоординатным корректором положения,
- ♦ блока управления установкой (расположен на станине),
- ♦ ориентирующих упоров,
- ♦ пульта оператора (расположен на механизме продольного перемещения горелки),
- ♦ загрузочной тележки,
- ♦ устройства автономного жидкостного охлаждения подкладки,
- ♦ сварочной водоохлаждаемой горелки,
- ♦ комплекта сварочного оборудования ТрансСтил5000 (источник питания сварочный, аппаратура подачи проволоки, устройство автономного жидкостного охлаждения горелки) производства фирмы Фрониус, Австрия.

### Основные характеристики установки

- ♦ загрузка и выгрузка свариваемых обечаек — вручную;
- ♦ максимальная длина сварного шва, мм — 2500
- ♦ пределы регулирования скорости сварки, мм/с — 1...60
- ♦ привод механизма продольного перемещения горелки — сервопривод
- ♦ задание скорости сварки, координат точек начала и конца сварки, временных задержек, контроль работы механизмов — с панели оператором
- ♦ предельные отклонения траектории перемещения горелки, мм —  $\pm 0,2$
- ♦ приводы подъема горелки, фиксации изделия, ориентирующего упора — пневматические.

### Установка позволяет непосредственно с панели оператора:

- ♦ задавать, контролировать и редактировать реальную скорость сварки;
- ♦ задавать (в мм) длину сварного шва;
- ♦ задавать (в мм) величину отступа шва с краев обечайки;
- ♦ контролировать состояние исполнительных механизмов установки и управлять ими в ручном режиме;
- ♦ задавать временные задержки в циклограмме работы установки;
- ♦ создавать библиотеку режимов сварки для разных типоразмеров сварных соединений;
- ♦ вести учет количества сваренных труб.

### Принцип работы установки

Сварка осуществляется в автоматическом режиме в следующей последовательности:

- ♦ подход каретки МЛП к точке начала сварного шва;
- ♦ опускание сварочной горелки в начало шва;
- ♦ зажигание дуги;
- ♦ перемещение горелки вдоль шва со скоростью выполнения сварки;
- ♦ заварка кратера шва;
- ♦ подъем сварочной горелки;
- ♦ возврат каретки в исходное положение.

Подробную информацию можно найти на сайте:

<http://www.navko-teh.kiev.ua>

### @ Контактная информация

#### ООО «НАВКО-ТЕХ»

03067, г. Киев, бульвар В. Гавела, 4

Тел.: +38 044 456 40 20; факс: +38 044 456 83 53

<http://www.navko-teh.kiev.ua> | e-mail [info@navko-teh.kiev.ua](mailto:info@navko-teh.kiev.ua)