

Установка для автоматической МИГ/МАГ сварки кольцевых швов осветительных опор

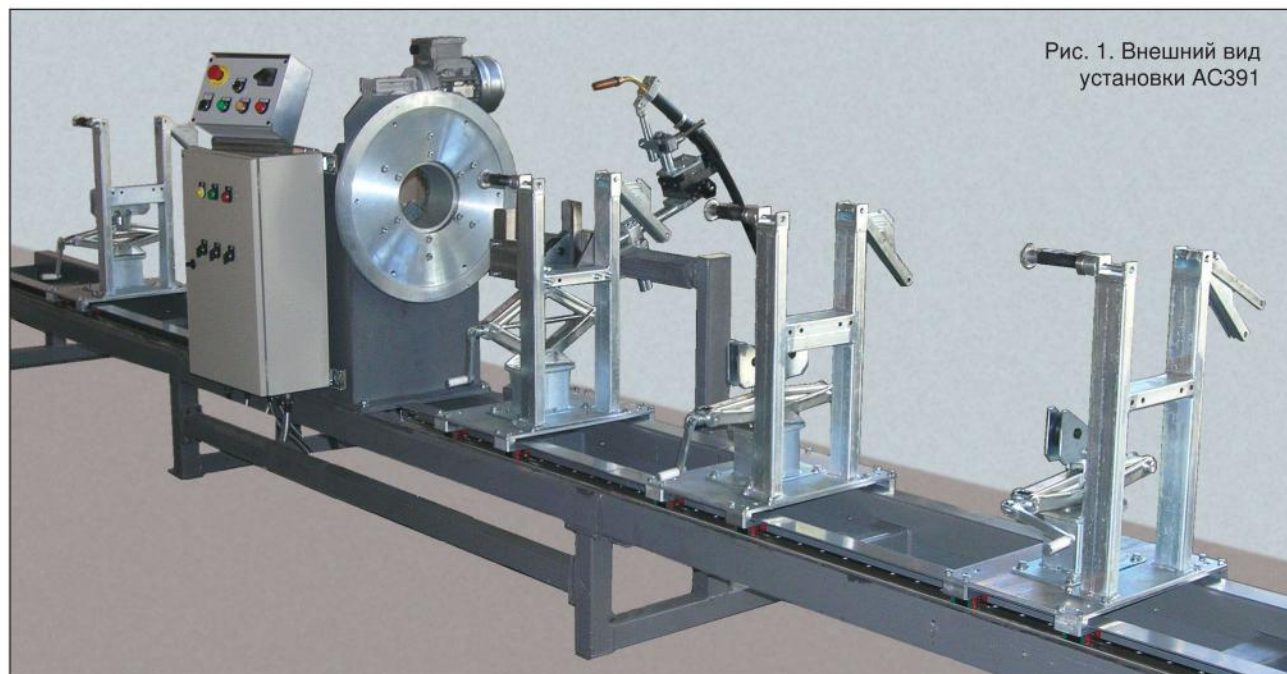


Рис. 1. Внешний вид установки АС391

Установка АС391 предприятия «НАВКО-ТЕХ» предназначена для автоматической дуговой сварки плавящимся электродом поворотных кольцевых швов соединений элементов осветительных опор и подобных им изделий длиной до 8 000 мм, изготавливаемых из труб с наружным диаметром от 42 до 159 мм (рис. 1).

Свариваемые элементы укладывают на регулируемые по высоте ложементы, конструкция которых обеспечивает прямолинейность и соосность изделий, свариваемых из труб разных диаметров. Вращательный момент передается к изделию токарным патроном, закрепленным на планшайбе. Вращатель имеет полый вал, отверстие в котором позволяет пропускать через него трубы всех диаметров.

После выполнения очередного шва, сваренные элементы изделия перемещают вручную вдоль его оси. Это позволяет выполнять сварку всегда в одной зоне вблизи точки фиксации на планшайбе.

Сварочная горелка может быть быстро переориентирована для сварки как стыковых соединений труб, так и угловых швов соединений труб с фланцами (рис. 2).

Подвод горелки в зону сварки и ее отвод выполняется пневмоприводом.

Установка обеспечивает:

- программное управление всеми механизмами и устройствами оборудования, а



Рис. 2. Кольцевой шов соединения трубы с фланцем

также диагностику их состояния от контроллера;

- контроль положения горелки, планшайбы вращателя и давления в пневмосети;
- возможность быстрой переналадки механизмов установки под сварку труб разного диаметра и длины;
- при сборке свариваемых элементов — возможность установки прихватки в точке, противоположной точке начала сварки кольцевого шва.

Установка АС391 изготовлена по заказу и эксплуатируется на ООО «СЛАВСВЕТ» (Симферополь).

• #1302

www.navko-teh.kiev.ua

Публикуется
на правах
рекламы.