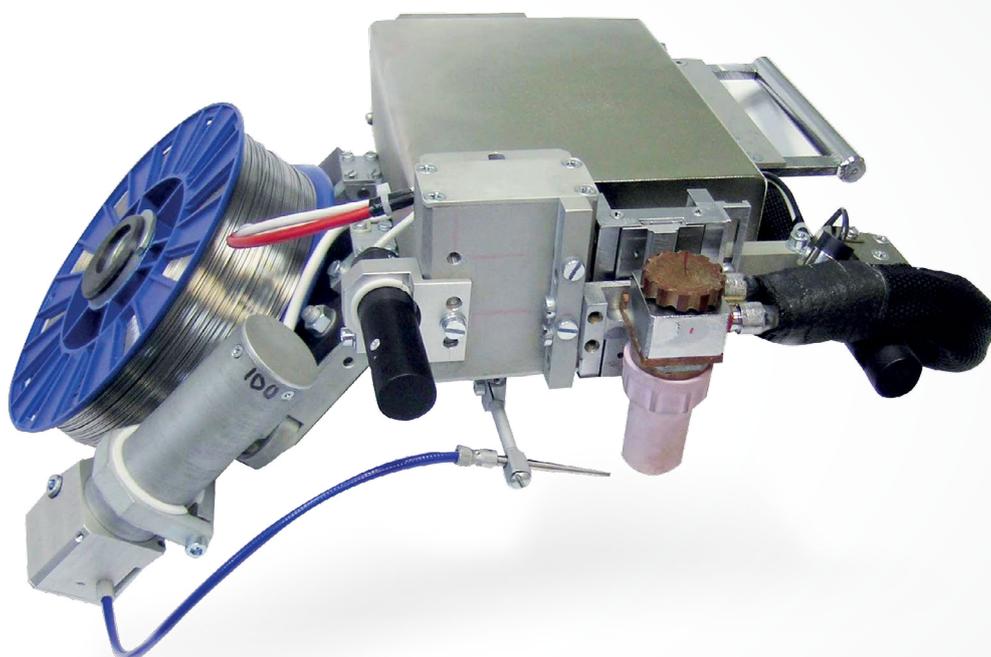


АВТОМАТИЧЕСКОЕ СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



РАЗРАБОТАНО
В РОССИИ

- ВОЗМОЖНОСТЬ ПОЛНОСТЬЮ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ С ПРИМЕНЕНИЕМ ВИДЕОНАБЛЮДЕНИЯ
- СУЩЕСТВЕННОЕ ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА ПО СРАВНЕНИЮ С РУЧНОЙ СВАРКОЙ
- СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОЙ СТАБИЛИЗАЦИИ ДЛИНЫ ДУГИ
- МИНИМАЛЬНОЕ ВРЕМЯ УСТАНОВКИ АВТОМАТА НА ТРУБЕ

АРГОДУГОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ТРУБ ДИАМЕТРОМ 170-1830 ММ

Аргодуговые сварочные головки с направляющими поясами предназначены для орбитальной сварки неповоротных стыков труб из коррозионностойких, углеродистых сталей, титана и алюминия. Сварка может осуществляться без подачи присадочной проволоки или с подачей присадочной проволоки в непрерывном, импульсном или импульсно-шаговом режимах. Открытая конструкция головки позволяет наблюдать за процессом сварки. Микропроцессорная аппаратура управления обеспечивает цифровое управление сварочной головкой и источником питания в ручном и автоматическом режимах.

Сварка происходит по заранее подготовленным программам, с записью параметров и последующим выводом на компьютер. Наличие механизмов слежения за длиной дуги (АРНД), поперечного перемещения, колебания горелки и подачи проволоки обеспечивает автоматический режим сварки.

Применение автоматических систем позволяют существенно повысить производительность труда, добиться высокого качества сварных соединений даже при относительно невысокой квалификации персонала.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- различные направляющие пояса позволяют одной головкой выполнять сварку труб $\varnothing 170 - 1830$ мм
- возможность полностью дистанционного управления (видеонаблюдение, управление подачей присадочной проволоки, управление горелкой)
- использование телевизионных мониторов позволяет оператору осуществлять контроль с расстояния до 50м от места сварки
- малая высота головки от поверхности трубы (на трубе диаметром 1220 мм всего 180 мм)
- использование механизма АРНД позволяет в автоматическом режиме сохранять постоянное расстояние между электродом и изделием, и с помощью механизма поперечных колебаний горелки быстро заполнять разделку шва
- использование присадочной проволоки диаметром 0,8 - 1,2 мм на стандартных кассетах D200
- пульт, используемый со сварочными головками, позволяет быстро изменять режимы сварки и выбирать до 100 предварительно записанных программ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Диапазон диаметров труб, мм	170-1830
Максимальный сварочный ток, А (ПВ=100%)	200
Скорость сварки, мм/сек	1-5
Диаметр присадочной проволоки, мм	0,8-1,2
Высота головки от поверхности трубы, мм	180
АРНД	опционально
Механизм колебания	опционально
Масса головки, кг	10-12
Направляющий пояс из листового металла	опционально
Телеметрическая система контроля и управления	опционально

ВИД СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ:

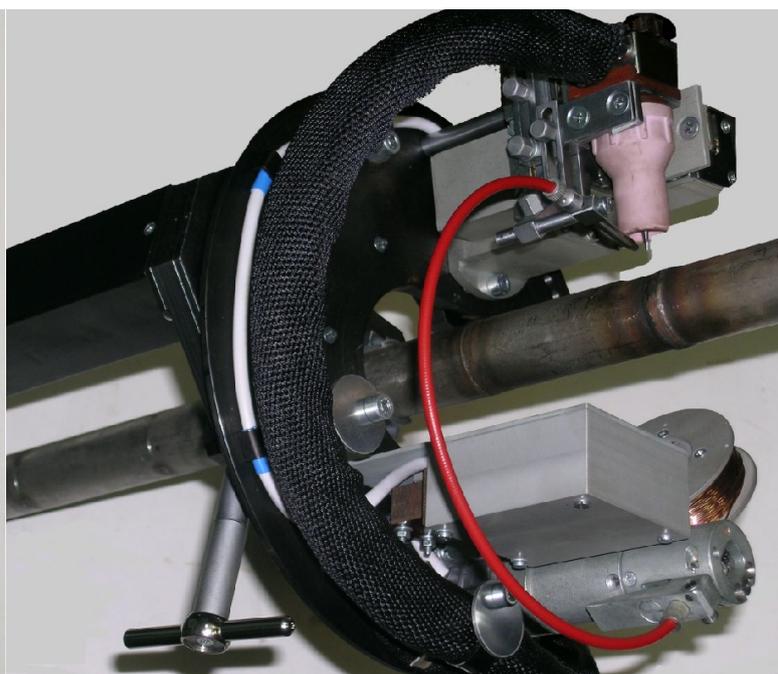
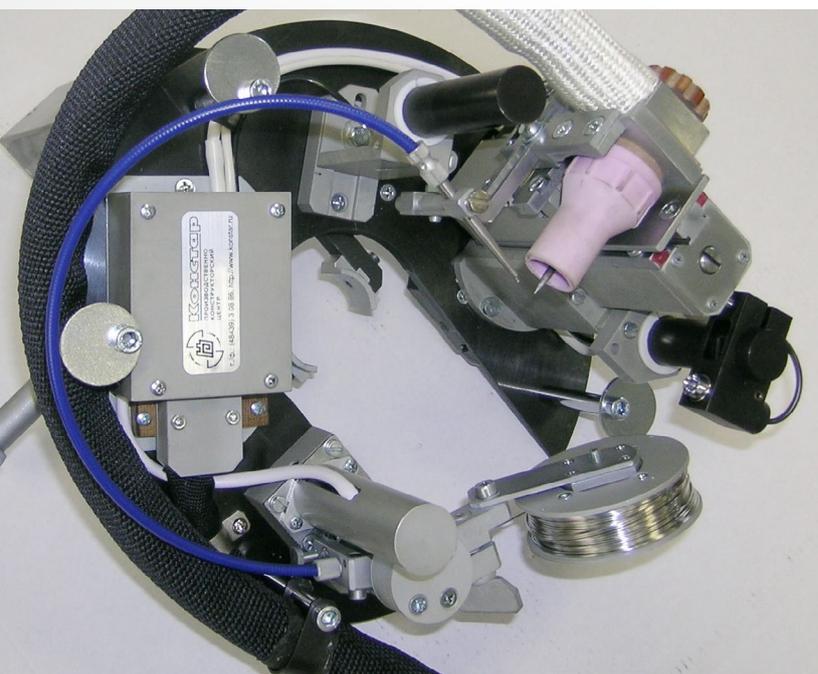


АРГОДУГОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОЛОВКИ ОТКРЫТОГО ТИПА ДЛЯ ТРУБ ДИАМЕТРОМ 8-170 ММ

Сварочные головки открытого типа предназначены для орбитальной сварки труб. Сварка может осуществляться без подачи присадочной проволоки или с подачей присадочной проволоки в непрерывном, импульсном или импульсно-шаговом режимах. Открытая конструкция головки позволяет наблюдать за процессом сварки.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- универсальный зажим для точной центровки головки на трубах нескольких типоразмеров
- минимальное время установки на трубе
- открытая форма сварочной головки позволяет при необходимости визуально контролировать и корректировать процесс сварки
- использование механизма АРНД позволяет в автоматическом режиме сохранять постоянное расстояние между электродом и изделием, и с помощью механизма поперечных колебаний горелки быстро заполнять разделку шва
- использование механизма подачи проволоки позволяет автоматически подавать в зону сварки проволоку \varnothing 0,8-1,2 мм
- быстрая замена катушки с проволокой позволяет за считанные минуты перейти от сварки коррозионностойких сталей к сварке углеродистых сталей
- пульт, используемый со сварочными головками, позволяет быстро изменять режимы сварки и выбирать до 100 предварительно записанных программ
- компактная головка позволяет сваривать не только линейные участки труб, но также детали, имеющие малое расстояние от свариваемого стыка до радиусагиба или стенки трубы (фланцы, тройники, отводы и т.д.)
- управление осуществляется унифицированным блоком управления «Констар».



ПРИМЕРЫ КОМПЛЕКТАЦИИ СВАРОЧНЫХ ГОЛОВОК

Сварочная головка С5906М - оснащена механизмами АРНД, колебания горелки, дистанционной настройкой электрода на стык, двумя камерами видеонаблюдения.

Сварочная головка С5907М - универсальная головка, оснащена механизмами подачи проволоки, АРНД, колебания горелки, телевизионной системой видеонаблюдения. Подведено водяное охлаждение с замкнутым циклом.

Сварочная головка С5906М4 (с копирующим роликом) для труб Ø20-76мм и толщиной стенки до 3,5 мм Выполнена с требованиями большой затесненности по радиусу облета.

По желанию Заказчика могут быть изготовлены сварочные головки под другие диапазоны диаметров труб.

Артикул	Диапазон диаметров труб, мм	Максимальный сварочный ток, А (ПН = 100%)	Скорость сварки, мм/сек	Диаметр присадочной проволоки, мм	Механизм подачи проволоки	АРНД	Механизм колебания	Масса головки, кг
С5901М	8-36	150	1,0-3,5	-	-	-	-	3
С5906М	20-76	150	1,0-3,5	-	-	+	-	4
С5906М4	20-76	150	1,0-3,5	0,8/1	+	+	+	7
С5928М	50-140	170	1,0-5,0	1,0/1,2	+	+	+	10
С5907М	70-170	170	1,0-5,0	1,0/1,2	+	+	+	15



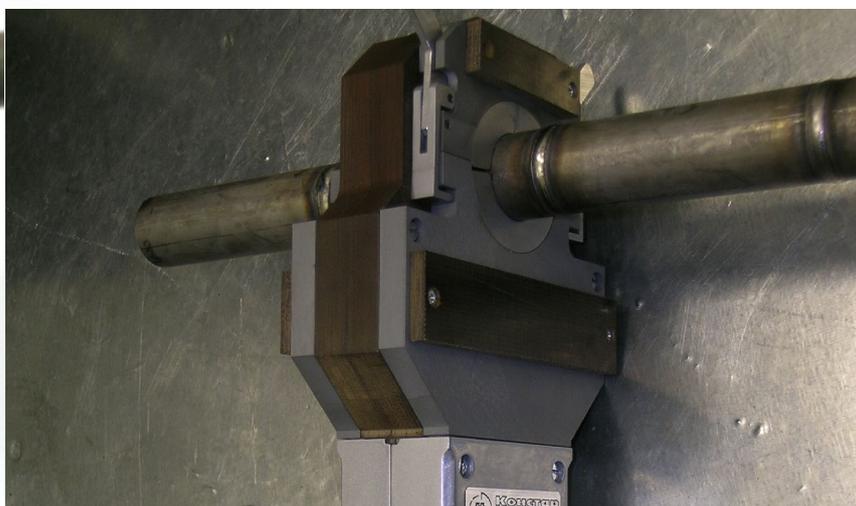
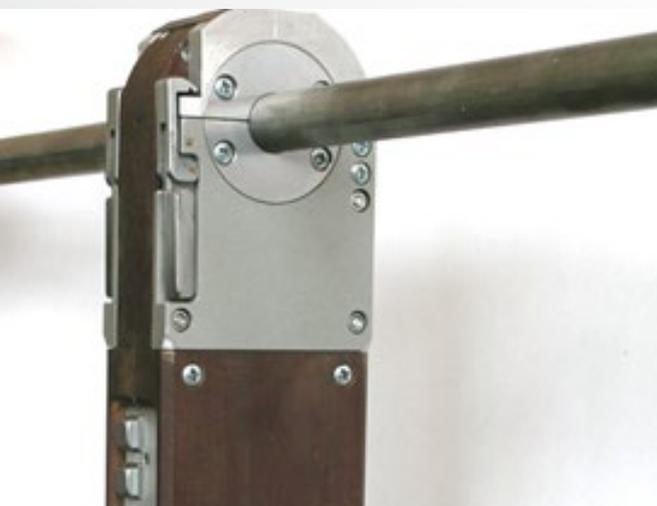
АРГОНОДУГОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОЛОВКИ ЗАКРЫТОГО ТИПА

Сварочные головки закрытого типа предназначены для сварки тонкостенных труб с толщиной стенки до 2,0 мм. Конструкция сварочной головки обеспечивает наилучшую газовую защиту сварного шва, что позволяет производить сварку труб из нержавеющей сталей и титана. Сварка может осуществляться без подачи присадочной проволоки в непрерывном или импульсном режимах.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- головки позволяют сваривать не только трубы, но также детали, имеющие малое расстояние от свариваемого стыка до радиусагиба или стенки трубы (фланцы, тройники, отводы и т. д.)
- система крепления сварочной головки позволяет осуществлять быструю центровку и прихватку труб
- быстросменные керамические вкладыши, входящие в комплект, позволяют одной головкой сваривать несколько типоразмеров труб и обеспечивают превосходную тепловую защиту головки
- использование водяного охлаждения увеличивает срок службы головки
- после окончания сварки зубчатый венец и электрод автоматически возвращаются в исходное положение
- кнопки управления находятся на корпусе сварочной головки
- управление осуществляется унифицированным блоком управления «Констар»

Артикул	Диапазон диаметров труб, мм	Максимальный сварочный ток, А (ПН=100%)	Скорость сварки, мм/сек	Время установки, мин	Масса головки, кг
C5910	4-25	80	1-5	0,5-1	2,5
C5912	8-45	100	1-5	0,5-1	3
C5923	32-121	100	1-5	0,5-1	4



АППАРАТУРА УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМИ ГОЛОВКАМИ

Микропроцессорная аппаратура управления обеспечивает цифровое управление механизмами сварочной головки и источником питания в ручном, наладочном и автоматическом режимах. Сварка происходит по заранее подготовленным программам с записью параметров сварки с последующим выводом на внешние носители.

Аппаратура управления сварочной головкой оснащена инновационными источниками питания нового поколения EWM, разработанными на основе надежной инверторной технологии. Они отличаются простым управлением, высокой функциональностью, простотой интерпретации сигнала автоматизированными системами и отличным результатом сварки.



В аппаратуру управления входит:

- блок управления
- кабель соединительный до 50 м
- пульт дистанционного управления

В систему видеонаблюдения входит:

- видеодатчики
- монитор
- видеорегистратор