

# Новое исполнение установки для ТИГ-сварки продольных швов обечаек

Предприятие «НАВКО-ТЕХ» постоянно совершенствует производимое им сварочное оборудование и предлагает новое исполнение установки АС333 (рис. 1) для автоматической сварки неплавящимся электродом в среде аргона продольных швов тонкостенных обечаек из нержавеющей стали толщиной от 0,4 мм и выше (рис. 2). Три модификации установки позволяют сваривать обечайки длиной 500, 1000 и 1500 мм и диаметром соответственно от 40, 70 и 100 мм и более (на установках можно сваривать и плоские листы).

Принцип действия установки остался прежним: сварка выполняется на медной охлаждаемой жидкостью подкладке с клавишным прижатием свариваемых кромок, с дополнительной защитой хвостовой части сварочной ванны и поддувом аргона с обратной стороны шва. Установку комплектуют устройством УП4 подачи присадочной проволоки для сварки безникелевых сталей и обечаек толщиной свыше 1,0 мм.

Модернизация коснулась, прежде всего, средств управления установкой. Применен более «мощный» контроллер, что позволяет непосредственно с панели (рис. 3) оператора:

- задавать, контролировать и редактировать реальную скорость сварки;
- задавать длину сварного шва (мм);
- вести учет количества сваренных обечаек;
- задавать величину отступа шва с краев обечайки (мм);
- контролировать состояние исполнительных механизмов установки и управлять ими в ручном режиме;
- задавать временные задержки на включение/выключение процесса сварки, подачи и реверса присадочной проволоки, продувки газа, подъема/опускания горелки, а также программировать сварочный источник.



Рис. 1. Общий вид нового исполнения установки АС333



Рис. 2. Внешний вид сварного шва



Рис. 3. Панель оператора установки АС333

При неправильных действиях оператора или возникновении неисправности на экране панели оператора появляется сообщение с подсказкой к дальнейшим действиям.

По-новому выполнен упор, ориентирующий кромку обечайки. Если раньше его перемещали вручную, то теперь приводят в действие с помощью пневматики. Это облегчило труд сварщика и исключило опасность поломки горелки при опущенном упоре.

На новой элементной базе сделан механизм перемещения горелки, улучшены эксплуатационные характеристики установки. Она стала проще в обслуживании.

Новшества положительно оценены на многих предприятиях Украины, России и Беларуси.

• #670

Публикуется на правах рекламы.

ООО «НАВКО-ТЕХ»  
т. +380 44 456-40-20, ф. 456-83-53  
www.navko-teh.kiev.ua