

Автомат электрошлаковый А-550



Предназначен для однопроходной электрошлаковой сварки металла толщиной от 30мм до 450мм. Сварка производится на постоянном токе одним, двумя или тремя электродами одновременно с двухсторонним принудительным формированием шва.

По специальному заказу:

- аппарат может быть изготовлен на напряжение 380, 415В частоты 50Гц;
- вертикальный ход автомата задается в зависимости от высоты свариваемого изделия.

Предназначен для следующих видов соединений:

- продольных стыковых швов толщиной от 30мм до 450мм;
- кольцевых швов с наружным диаметром до 3000мм при толщине стенок от 30мм до 450мм.

Особенности А-550:

- управлением сварочным процессом осуществляется контроллером;
- плавное регулирование скорости сварки и маршевой скорости;
- аппарат оснащён системами аварийного контроля сварочным процессом (подача сварочной проволоки, охлаждающей жидкости, давление воздуха, короткого замыкания, сбой в работе колебания) со звуковым и визуальным оповещением;
- независимое, раздельное управления сварочными выпрямителями;
- аппарат имеет плавное регулирование и цифровое отображение сварочных режимов (тока, напряжения, скорости подачи, скорости перемещения);
- ввод данных с панелей оператора расположенных на сварочной головке и на пульте управления;
- аппарат оснащён видеокамерой следящей за процессом

происходящим в сварочной ванне с отображением на ЖК панели;

- все кабеля в аппарате защищены в коробах, а в гибких местах уложены в кабелеукладчик;
- оператор может следить и управлять сварочным процессом находясь на подвижной платформе и подниматься вместе со сварочной головкой;
- оператор может следить и частично управлять сварочным процессом находясь за пределами аппарата, с дистанционного пульта управления;
- шкаф управления с принудительной вентиляцией и внутренним освещением, со звуковой системой контроля безопасности;
- тормозные механизмы с катушками позволяющие наматывать сварочную проволоку до 100кг.

Особенности сварочной головки:

- плавное регулирование скорости подачи сварочной проволоки;
- ступенчатое регулирования механизма колебания электродов;
- пневматический зажим заднего ползуна с возможностью и ручного зажима;
- 4-х роликовые правильно-прижимные механизмы;
- ручная вертикальная корректировка механизмов подачи проволоки;
- раздельная подача сварочной проволоки в зону сварки;
- ручная осевая и горизонтальная корректировка сварочных электродов для подачи сварочной проволоки;
- возможность задержка по времени сварочных электродов в зоне сварки при колебательном процессе;
- установка 3-х стандартных катушек с проволокой на тормозные механизмы до 30кг каждой на подвижную платформу;
- охлаждаемые медные ползуны обеспечивают принудительное формирование шва с усилением, а также хорошее формирование шва при смещении кромок изделия до ± 8 мм.

Характеристика	Норма
1. Напряжение питающей сети 3-х фазного постоянного тока, В	380 ± 10%
2. Частота питающей сети, Гц	50
3. Окружающие условия: температура ° С	+5 - +50
4. Относительная влажность max	95%
5. Номинальный сварочный ток на каждом электроде, при ПВ= 80% , А при ПВ=100%, А	1000 900
6. Количество электродов, шт.	3
7. Диаметр электродной проволоки, мм	3
8. Скорость подачи электродной проволоки, м/ч	60 - 400 ± 15%
9. Скорость колебаний электродов, м/ч	21 - 75 ± 15%
10. Ход электродов при колебательном движении, мм	до 250
11. Продолжительность остановки мундштуков у ползунов, с	до 6
12. Расстояние между электродами, мм	50 -145
13. Скорость сварки (вертикальное перемещение), м/ч	0,4 - 9 ± 15%
14. Маршевая скорость (вертикальное перемещение), м/ч	0 - 70
15. Поперечная корректировка мундштука совместно с ползунами, мм	50
16. Поперечная корректировка мундштуков относительно ползунов, мм	± 15
17. Радиальная корректировка мундштуков, град	5
18. Расход воды для охлаждения ползунов и щупа, л/мин	10 -30
19. Масса проволоки на катушке, кг подвесной напольной	30 100
20. Масса элементов установки, кг электрошлаковый аппарат колонна три напольные катушки шкаф управления пульт управления три сварочные выпрямителя	260 1010 77 460 20 1650
21. Габаритные размеры элементов установки, мм электрошлаковый аппарат колонна напольная катушка шкаф управления пульт управления сварочный выпрямитель	2155x415x1300 2266x1600x6280 870x290x900 1300x670x1800 600x580x1000 960x680x890
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ В комплект поставки входит : а) сварочная головка, шт. б) колонна, шт. в) подставка для катушки, шт. г) рукоятка , шт. д) катушка для сварочной проволоки на 30 кг, шт. е) катушка для сварочной проволоки на 100 кг, шт. ж) соединения электрические, комплект з) шкаф управления, шт. и) пульт управления, шт. к) сварочные выпрямители, шт. л) комплект сменных и запасных частей и принадлежностей	1 1 3 1 3 3 1 1 1 1 3 1