

Машина стационарная для контактной шовной сварки КШ 003 (для сварки бензобаков)



Стационарная машина КШ003 предназначена для контактной шовной сварки поперечным прочноплотным швом различных изделий, в том числе, топливных баков по отбортовке (угол наклона роликов 6°) и приварки днищ к обечайкам из углеродистых и коррозионностойких сталей с гальваническим покрытием и без покрытия.

Машина может быть изготовлена в одном из двух исполнений, оговариваемых при заказе:

- с шарошечным приводом на оба роликовых электрода (угол наклона роликов 6°) для сварки поперечным прочноплотным швом различных изделий, в том числе, топливных баков по отбортовке из углеродистых и коррозионностойких сталей с гальваническим покрытием и без покрытия;
- с прямым приводом на нижний роликовый электрод (угол наклона роликов 6°) для сварки поперечным прочноплотным швом различных изделий, в том числе, для приварки днищ к обечайкам из углеродистых и коррозионностойких сталей без покрытия (минимальный радиус закругления углов днища - 90мм).

Машина снабжена:

- системой управления сварочным процессом, построенной на программируемом контроллере, обеспечивающей автоматическую стабилизацию заданных параметров с индикацией фактических значений;
- датчиками протока воды, автоматически прекращающими сварку при отсутствии протока воды в любой ветви охлаждения, что исключает перегрев узлов машины;
- пневмооборудованием фирмы «КАМОЦЦИ», что значительно повышает надежность работы машины;
- медно-графитовыми скользящими контактами электродных устройств, значительно увеличивающими ресурс работы машины.

Машина изготавливается с внутренним охлаждением роликовых электродов и номинальным вылетом 300мм. Уменьшение вылета позволило уменьшить габариты машины, при этом увеличивается эффективность использования производственных площадей при изготовлении топливных баков и других изделий, свариваемых по отбортовке, а так же при приварке днищ к обечайкам. Внутреннее охлаждение роликов позволяет исключить операцию сушки сваренных изделий после сварки.

Технические характеристики

Наименование параметра	Значение
Номинальное напряжение питающей сети, В	380
Частота питающей сети, Гц	50
Номинальный длительный вторичный ток, кА	22
Наибольший вторичный ток, кА	32
Наибольшая потребляемая мощность при коротком замыкании, кВА, не более	280
Мощность при ПВ=50%, кВА	270

Количество ступеней регулирования вторичного напряжения сварочного трансформатора	12
Привод сжатия электродов	пневматический
Привод вращения электродов	электромеханический
Усилие сжатия, даН номинальное при давлении сжатого воздуха 0,5 МПа наименьшее при давлении сжатого воздуха 0,3 МПа наибольшее при давлении сжатого воздуха 0,53 МПа	1250 160 1350
Линейная скорость роликовых электродов, м/мин	0,4 – 6,0
Наибольший ход верхнего электрода, мм, не менее	60
Номинальный вылет, мм	300
Диапазон толщин свариваемых деталей, мм углеродистые стали коррозионностойкие стали	от 0,5+0,5 до 3,0+3,0 от 0,3+0,3 до 2,5+2,5
Максимальный расчетный расход воздуха при давлении 0,49 МПа, м ³ /ч	13,5
Расчетный расход охлаждающей воды, л/мин, не более	2000
Габаритные размеры, мм, не более: длина ширина высота	1740 795 2060
Масса: кг, не более	1600