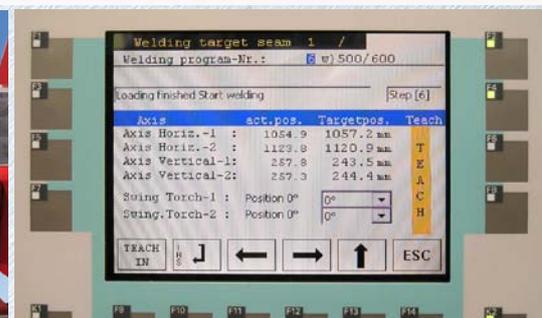


Полностью автоматизированная работа с изделием

Адаптация к различным размерам котла

Высокопроизводительный процесс TIME TWIN



Бойлер

MAG, TIME TWIN

Автоматизированная MAG-сварка кольцевых швов на бойлерах.

Два элемента на горелках с двойной проволокой, а также цифровая система TIME-TWIN обеспечивает наилучшие результаты и скорость сварки до 2,5 м/мин.

Пневматические устройства подъема и зажима обеспечивают простую и точную фиксацию обрабатываемого изделия.

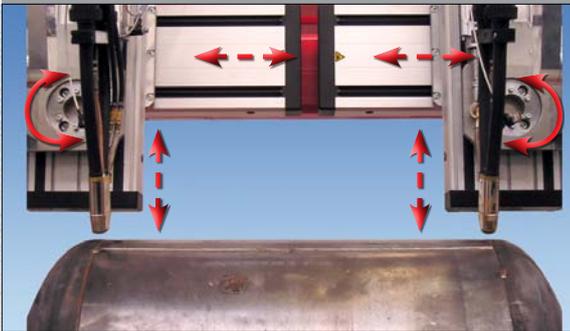
Моторизованный наклон горелок, программируемый в зависимости от геометрии свариваемого изделия.

Автоматическое выкатывание обработанных бойлеров после завершения сварки.

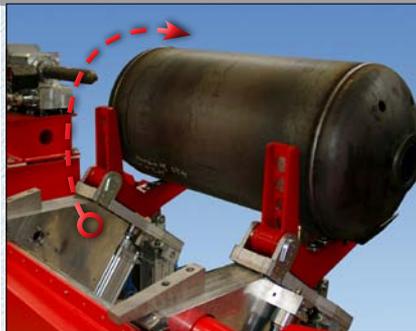


ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Полностью автоматизированная сварка для воспроизводимости качества сварки
- Автоматический перенос обрабатываемого изделия (ввод, выкатывание)
- Пневматический зажим и центрирование обрабатываемого изделия
- Адаптация к различным диаметрам бойлера засчет ручного колеса
- Быстрое и точное позиционирование горелки с помощью сервоприводных кареток линейного перемещения
- Панель оператора с графическим дисплеем
- Передача сообщений об ошибке в текстовом режиме для быстрой и простой диагностики неисправностей
- Программируемое начальное, конечное и исходное положение всех осей
- Высочайшая скорость сварки засчет использования сварочного процесса высокой производительности (TIME TWIN)
- Готовность к использованию бабин с проволокой (250 кг)
- Вращающаяся горелка для сварки рубашки бойлера



Моторизованная ось (программируемая) и вращающиеся горелки

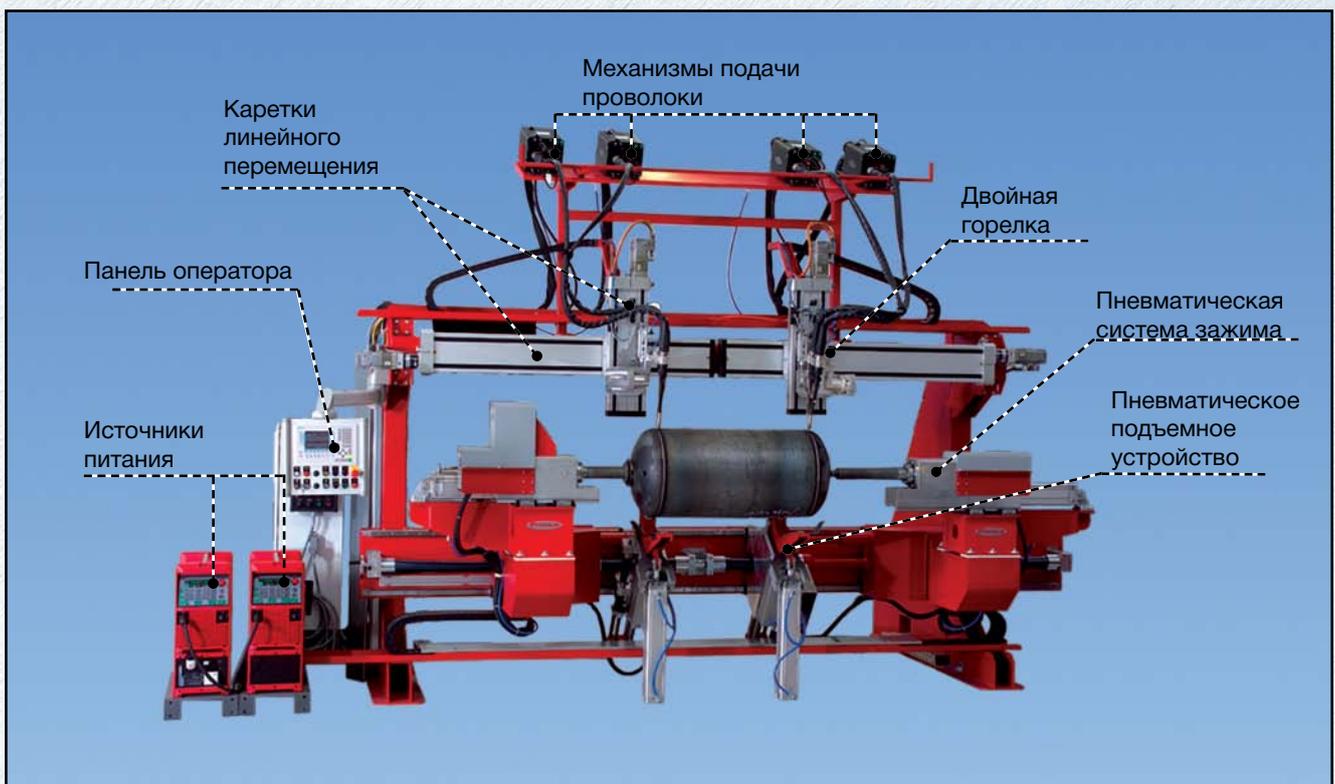


Автоматическое выкатывание обработанных бойлеров



Дистанционное управление

СИСТЕМНЫЕ КОМПОНЕНТЫ



ПРИМЕНЕНИЕ

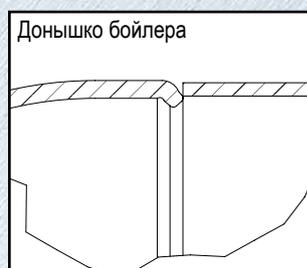
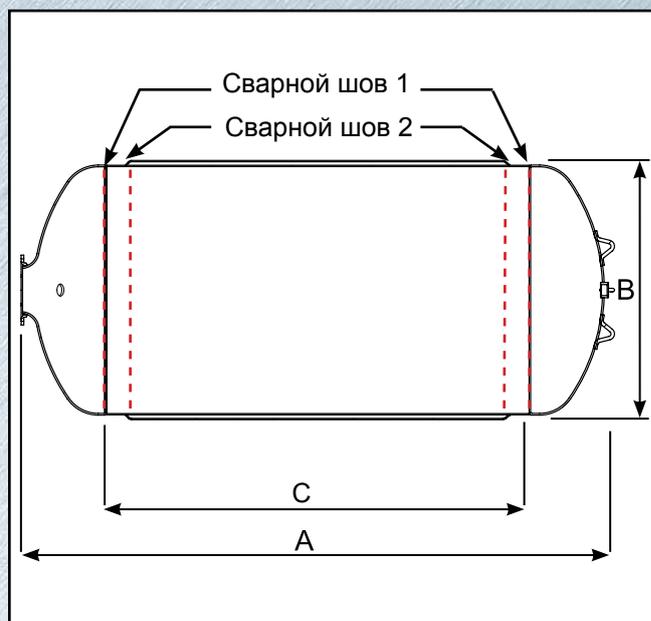
Описание изделия	Бойлер
Материал	Сталь
Толщина материала	1,5 - 4,0 мм
(А) мин./макс. длина	900 - 2400 мм
(В) мин./макс. диаметр	300 - 595 мм
(С) мин./макс. расст. горелки	380-2100 мм
Мин./макс. разрегулировка края	0,1 - 0,2 мм
Подготовка покупателя	Прихваточный шов

СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС

Сварочный процесс	MAG, TIME TWIN
Положение сварки	PA / PB
Скорость сварки	190 - 250 см/мин
Слой	1
Тип присадочного металла	SG 2
Диаметр проволоки	1,0 мм
Газ	82% Ar, 18% Co2

СВАРНОЙ ШОВ

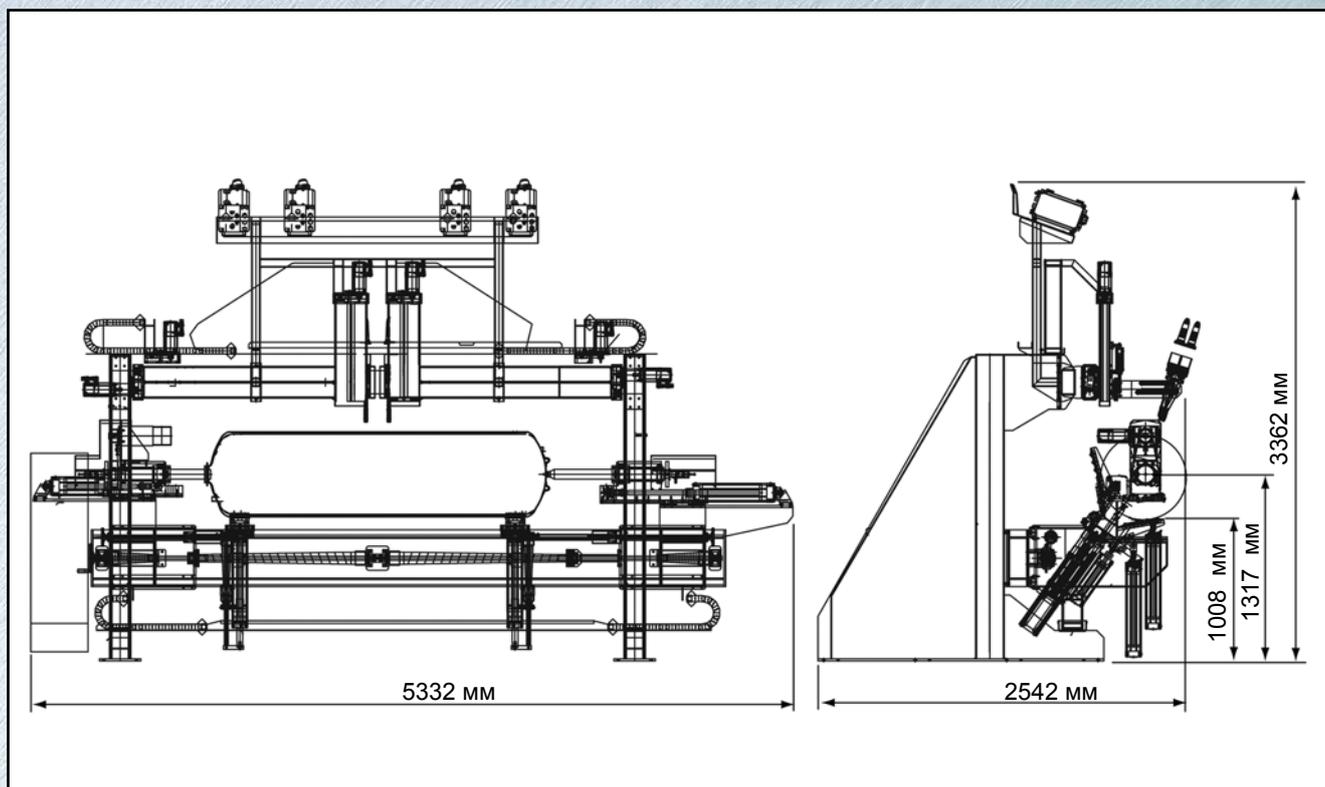
Слежение по шву	Механическое
Форма разделки кромок	Угловой сварной шов
а-величина	5 мм



УРОВЕНЬ АВТОМАТИЗАЦИИ

Описание	Перемещение горелки или изделия	Подача проволоки	Перенос изделия
Автоматическая сварка	Автоматически	Автоматически	Автоматически

СХЕМА ОБОРУДОВАНИЯ



PERFECT WELDING

FRONIUS INTERNATIONAL GMBH
Buxbaumstraße 2, P.O.Box 264, A 4602 Wels
Tel: +43/7242/241-0, Fax: +43/7242/241-3940
E-Mail: sales@fronius.com

www.fronius.com

Text and illustrations technically correct at time of going print. We reserve the right to make modifications.
This document may not be copied or otherwise reproduced, whether in part or in its entirety, without the express prior written consent of Fronius International GmbH.
Non-liability: Fronius International GmbH gives no guarantee for the above content and cannot be held liable for any results obtained.