

2 сварочных процесса (MIG/TIG)

Задняя бабка с системой пневматического центрирования

Программируемые параметры сектора



Алюминиевые компоненты для аварийных выключателей

TIG/MIG

Полностью автоматизированная сварка в несколько слоев алюминиевых компонентов аварийного выключателя, используемых на газотурбинных электростанциях.

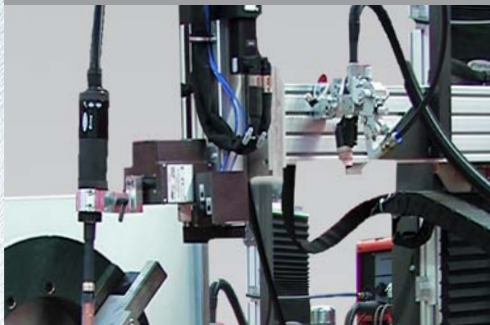
2 сварочных головки (TIG и MIG) в комбинации с цифровыми источниками питания Fronius гарантируют высочайшее качество сварки при скорости до 15 см/мин (TIG) и 40 см/мин (MIG).

Задняя балка служит опорой для встроенной системы пневматического центрирования, которая подстраивается под соответствующую длину изделия.



ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Полностью автоматизированная сварка алюминиевых компонентов аварийного выключателя
- Две сварочные головки для TIG (корневой слой) и MIG (заполняющий слой)
- Источники питания с функциями 'Синхро-пульс' (MIG) и 'Поджиг без брызг' (TIG) для отличных результатов сварки
- Горелка PushPull и специальная проволокоподача для алюминия гарантируют непрерывную подачу проволоки
- Поворотный стол с полым валом
- Люнет, настраиваемый по высоте, в зависимости от различных диаметров изделия
- Задняя балка с интегрированной системой пневматического центрирования, подстраиваемая под различную длину изделия
- Моторизированное точное позиционирование горелки с помощью направляющих качения
- Колебатель для сварки с оптимальным покрытием шва
- Колонна и стрела могут перемещаться вручную и фиксироваться пневматически
- Дистанционное управление с дисплеем для программ быстрой загрузки, сохранения, редактирования и запуска



2 сварочные головки (MIG / TIG)

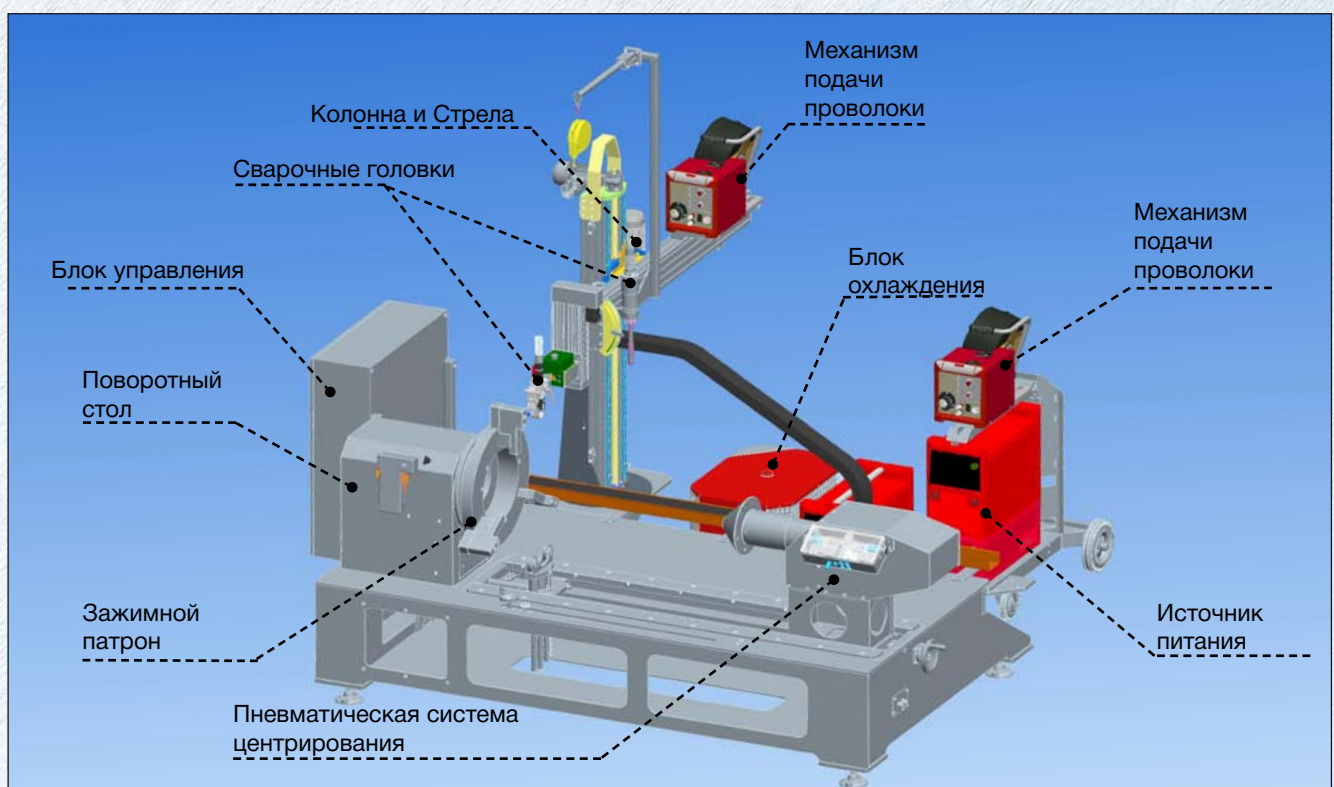


2-ручный аварийный выключатель



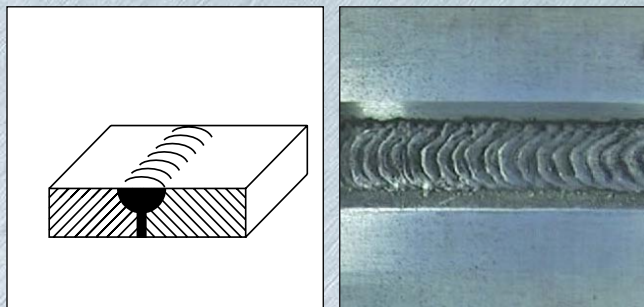
Пневматическая система центрирования

СИСТЕМНЫЕ КОМПОНЕНТЫ



ПРИМЕНЕНИЕ

Изделие	Алюминиевые компоненты для аварийных выключателей
Материал	Алюминий
Толщина материала	18-25 мм
Мин./макс. длина	300-1000 мм
Наружный диаметр	100-600 мм
Вес	макс. 30 кг
Подготовка изделия (покупателем)	Предварительный подогрев 120-200°C



СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС

Сварочный процесс	TIG (корневой слой) MIG (заполняющий слой)
Положение сварки	РА, РВ
Скорость сварки TIG/MIG	12-15 / 35-40 см/мин
Подсчет слоев	6-9
Проход макс.	0,3 мм
Присадочный металл	Er 5356
Диаметр проволоки TIG/MIG	2,0-2,4 / 1,6 мм
Скорость подачи проволоки	50-60 см/мин
Газ	Ar; Ar+He (%:50/50 & 70/30)
Форма разделки кромок	Одинарный U-образный шов



СТЕПЕНЬ АВТОМАТИЗАЦИИ

	Перемещение горелки/ изделия	Подача проволоки	Перенос изделия
Полностью автоматизированная сварка	Автоматически	Автоматически	Вручную

СХЕМА ОБОРУДОВАНИЯ

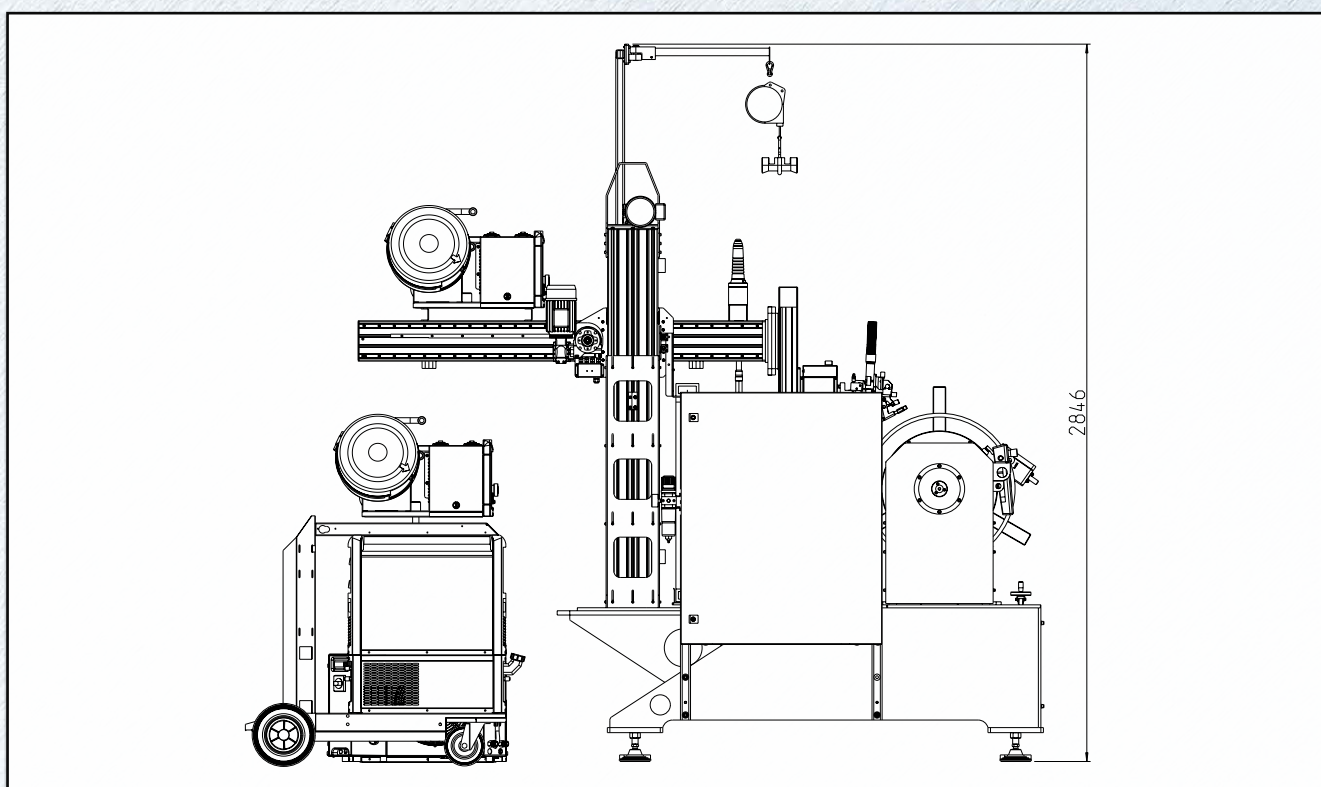
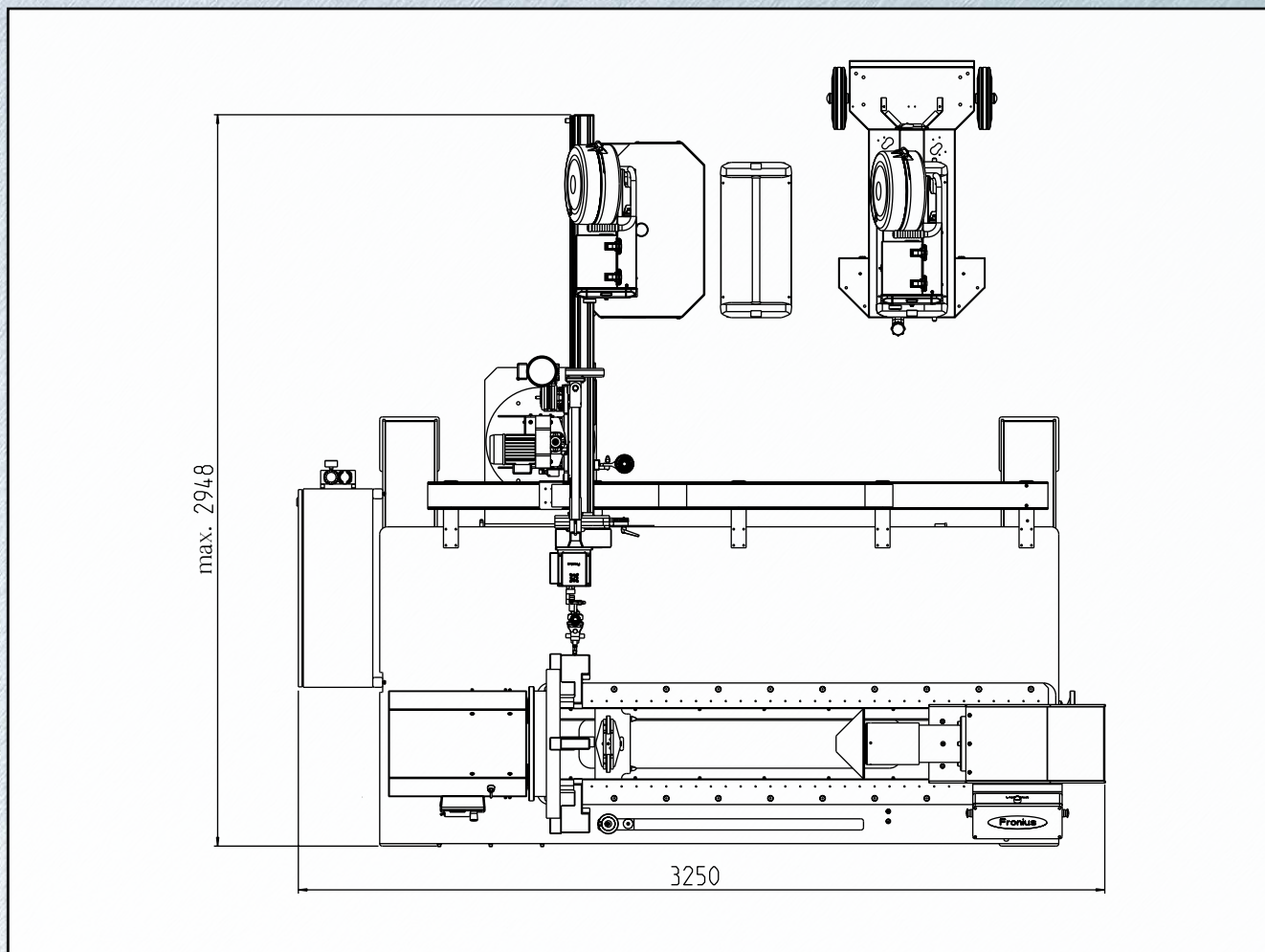


СХЕМА ОБОРУДОВАНИЯ



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