

Установка для электродуговой сварки в инертной среде «УСКС-27»



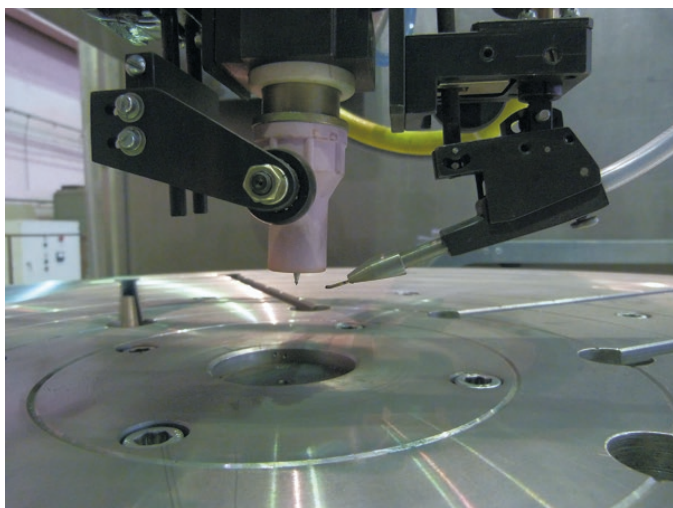
Установка "УСКС-27" предназначена для автоматической и ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в контролируемой среде кольцевых и продольных швов изделий из химически активных металлов и сплавов на их основе, устанавливаемых на планшайбе вращателя, с присадочной проволокой или без нее.

Максимальный диаметр свариваемых изделий 800 мм, максимальная высота – 800 мм, максимальный вес свариваемого изделия – 250 кг.

Установка позволяет производить сварку в автоматическом режиме сварочной головкой стыковых, тавровых, нахлесточных соединений тел вращения с горизонтальной осью вращения при различных положениях головки – от вертикального до развернутого на угол $\pm 45^\circ$ от вертикали. При установке оси вращения в вертикальное положение можно производить сварку торцевых соединений тел вращения при вертикальном положении головки. На установке можно производить ручными сварочными горелками на 150 А и на 400 А приварку к корпусным деталям отводов, штуцеров, платиков, кронштейнов и т.д.



В автоматическом режиме сварка всех соединений может осуществляться с колебанием электрода или без него. Сварка стыковых соединений может производиться с автоматическим поддержанием заданной величины дугового промежутка.



Установка "УСКС-27" является камерной установкой, состоящей из комплексов: механический, вакуумный, энергетический, системы автоматического управления, системы подачи воздуха, системы охлаждения.

В рабочей камере размещаются: установленные на откатной крышке камеры, свариваемое изделие с оснасткой на планшайбе вращателя и механизированная сварочная головка, две горелки ручных на 150 А и 400 А.

Основные технические характеристики

Габаритные размеры свариваемых деталей и сборочных единиц (Д*Ø*Ш), мм	800*800*800
Максимальный вес свариваемого изделия, кг	250
Габаритные размеры рабочего пространства камеры вакуумной (Д*Ш*В), мм	2000*2076*2984
Объем камеры, м ³	12,4
Предельный вакуум в камере, Па (мм рт.ст.)	$6,6 \cdot 10^{-3} (5 \cdot 10^{-5})$
Время вакууммирования, мин.	20-30
Время заполнения камеры аргоном, мин.	1-3
Количество перчаточных вводов	4
Количество горелок 150 А сварочных ручных	1
Количество горелок 400 А сварочных ручных	1
Количество головок сварочных для автоматической сварки	1
Максимальный сварочный ток, А	400
Количество рабочих координат манипулятора	3
Угол наклона оси вращения планшайбы вращателя относительно станины, °	0,90
Наибольший угол поворота планшайбы, °	±360
Частота вращения планшайбы, об/мин.	0,025-2,5
Продольное перемещение консоли сварочной головки, мм	1110
Вертикальное перемещение консоли сварочной головки, мм	545
Поперечное перемещение сварочной головки, мм	630
Вертикальное перемещение сварочной головки, мм	230
Поперечное перемещение вращателя, мм	200

Скорость сварки автоматической дуговой, м/с	0,0014 - 0,017
Скорость подачи присадочной проволоки, м/с	0,0028 - 0,028
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,6
Диаметр присадочной проволоки, мм	1,2; 1,6; 2,0
Амплитуда колебания электрода, мм	$\pm 1, \pm 5$
Частота колебаний электрода, Гц	25
Управление перемещением вращателя с изделием и наклоном планшайбы	с пульта сварщика
Включение источника питания, регулировка тока	с пульта сварщика или педалью ножной
Включение продольного, поперечного и вертикального перемещений головки сварочной	с пульта сварщика
Потребляемая мощность, кВт	50
Габаритные размеры установки (Д*Ш*В), мм	Габаритные размеры установки (Д*Ш*В), мм



172386, Россия, Тверская область, г. Ржев, Заводское шоссе, 2

Тел. +7 48232-2-06-06

<https://el-mech.ru>

info@el-mech.ru