



**Назначение:** Сварочная установка предназначена для автоматизации процессов сварки кольцевых и продольного швов ресиверов до 2000 мм длиной.

Принцип работы автоматической установки для сварки ресиверов:

Ресивер предварительно собирается на прихватках, на специальном стенде.

Оператор устанавливает собранное на прихватках изделие и нажимает кнопку «Пуск».

Одна из горелок перемещается поперечно оси вращения на начало продольного шва и, при совмещении с ним, включаются сварка и продольное перемещение горелки со сварочной скоростью.

После завершения сварки продольного шва автоматически включается сварка одновременно двух кольцевых швов.

По окончании процесса обе горелки отходят на исходную позицию для повторения цикла.

### Технические характеристики

Наименование параметра	Значения
Диапазон изменения скорости вращения, об/мин.	0,05 – 10,0
Диапазон изменения линейной скорости сварки, м/час	5,0 – 25,0
Вращение реверсивное	да

Момент вращения, Нм, не менее	25,0
Грузоподъемность, кг, не менее	300
Минимальный диаметр узла, мм, не менее	200,0
Максимальный диаметр узла, мм, не более	700,0
Максимальная длина изделия, мм, не более	2000,0
<b>Технические характеристики сварочного полуавтомата</b>	<b>Требования/значения</b>
Напряжение холостого хода, В, не более	55
Номинальный сварочный ток при ПВ=100%, А, точное соответствие	630
Диаметр электродной проволоки, мм	1,2-2,5
Поворот сварочной головки перпендикулярно оси сварочного шва, мм, не менее	± 45°
Вертикальная регулировка сварочной головки, мм, не менее	300