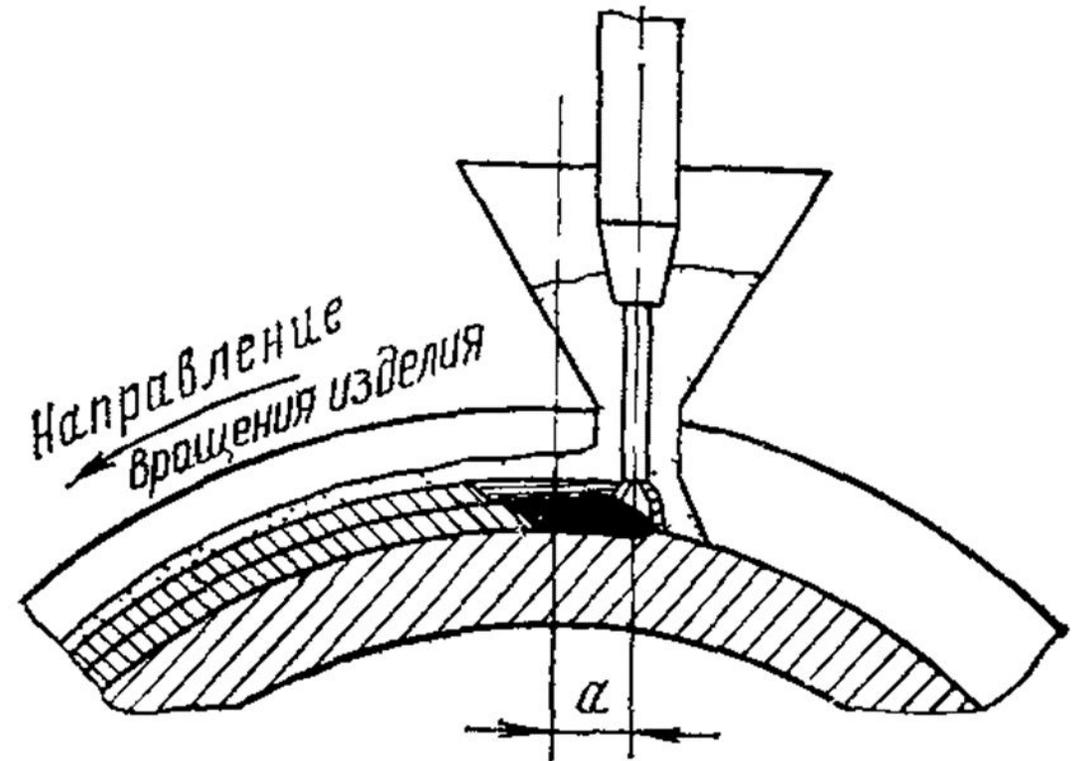


Типовые компоновки сварки кольцевых швов

Выполнил: Князев В. И.

Проверил: Курников Н. А

- Сварочное оборудование:
Основной целью применения механизации в сварочном производстве является увеличение производительности сварочных работ за счет увеличения скорости сварки и уменьшения времени простоя сварочного оборудования. Кроме того, использование механизации позволяет минимизировать влияние «человеческого фактора» на качество сварных соединений.



1.СЕРИЯ TRAF И TGA:

Автоматические вращатели,
грузоподъемностью до 300 кг

- Для позиционирования сварочной горелки и передвижения ее к начальной точке сварки на TRAF (рис.1) можно установить пневматическую консоль. Консоль обеспечивает 100%-ную повторяемость положения горелки относительно планшайбы вращателя (рис.2).



svark2info.ru



svark2info.ru



- Закрепить и центрировать деталь в более удобное для сварки положение позволяют вращатели с задней бабкой и опорной рамой (рис. 3).

2.СЕРИЯ ТХ:

Данные вращатели
кроме
перечисленных
выше возможностей
обладают большей
грузоподъемностью
– от 500 до 8000 кг.

- Опорная плита позволяет устанавливать поперечную раму (опция BAS) для крепления и перемещения 1 или 2 пневматических консолей (опция BS) (рис. 4).



Рис. 4

3.СЕРИЯ SC

Вращатели серии SC позволяют добиться более высокой точности при сварке кольцевых швов благодаря цельной металлической сварной раме.

Помимо этого на каждый вращатель устанавливается защитный экран с затемненным окном для наблюдения процесса сварки оператором (рис.5).



рис.5

- Помимо этого серия SCX (грузоподъемность 1000 кг) позволяет выполнять продольные швы, а также вести наплавку на цилиндрические детали (рис.6).



Рис. 6

4.серия PR

- роликовые
вращатели
различной
грузоподъемности от
1500 до 30000 кг
(Рис.7);



Рис. 7

- Список литературы:
- 1. Технология самолётостроения . А.Л.Абибов
- 2. Сварочные работы. Грачёв А И
- 3. Сварочные работы. Практический справочник Кашин Сергей Павлович
-