

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

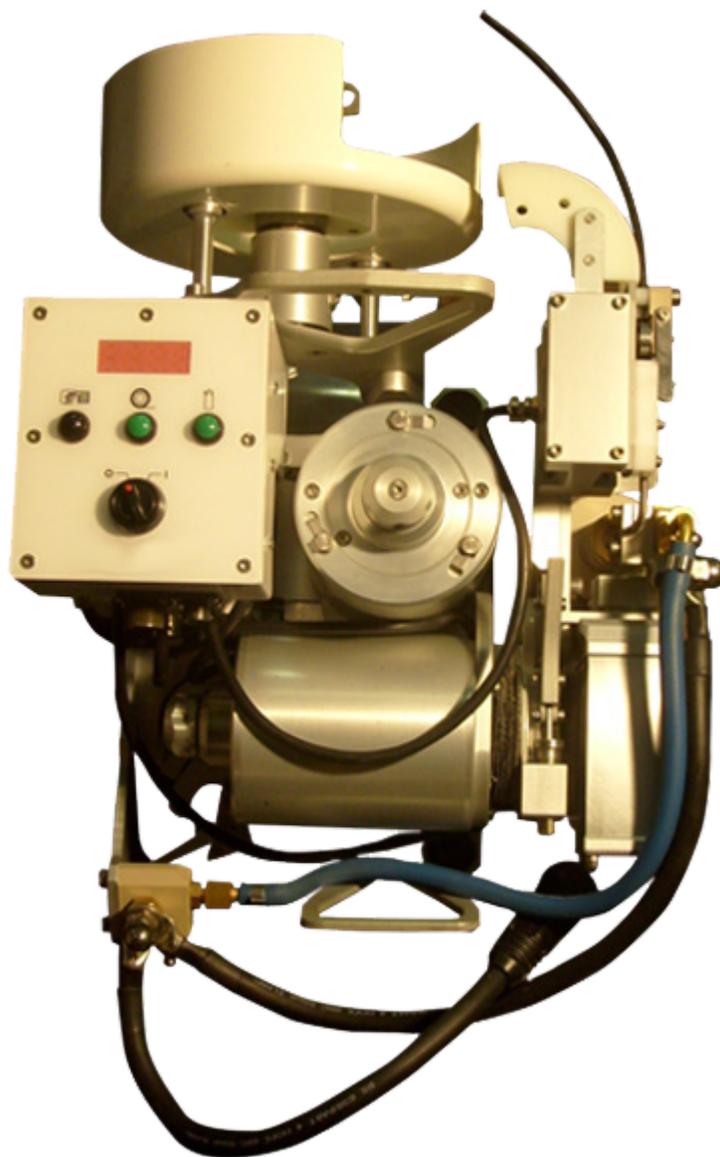
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<https://selma.nt-rt.ru> || ssq@nt-rt.ru

Комплекс для автоматической сварки “ВОСХОД ”



Комплекс автоматической сварки «ВОСХОД» является универсальной, автоматизированной многопозиционной сварочной системой. Предназначен для автоматической сварки порошковыми проволоками прямолинейных, криволинейных швов, а также орбитальной сварки неповоротных стыков трубопроводов во всех пространственных положениях. Широко используется в нефтегазовом комплексе, мостостроении, судостроении.

Сварка автоматом «ВОСХОД» с применением порошковой проволоки Power Pipe 0R, Power Arc 60R, или металлопорошковой проволоки типа Power Bridge 60M имеет производительность минимум в 4 раза превышающую ручную дуговую сварку электродом с основным покрытием.

Отличительной особенностью конструкции комплекса «ВОСХОД» является программируемый на 10 режимов сварки контроллер, который обеспечивает управление всеми основными параметрами, наличие пульта дистанционного управления, а также маятниковая система колебаний горелки, обеспечивающая как наплавку валиков на поверхность, так и сварку соединений толщиной до 60 мм.

Комплекс «ВОСХОД» прост в эксплуатации. Опытный сварщик может быть обучен работе с автоматом в течение одного – двух рабочих дней.

Основные особенности комплекса для автоматической сварки «ВОСХОД»:

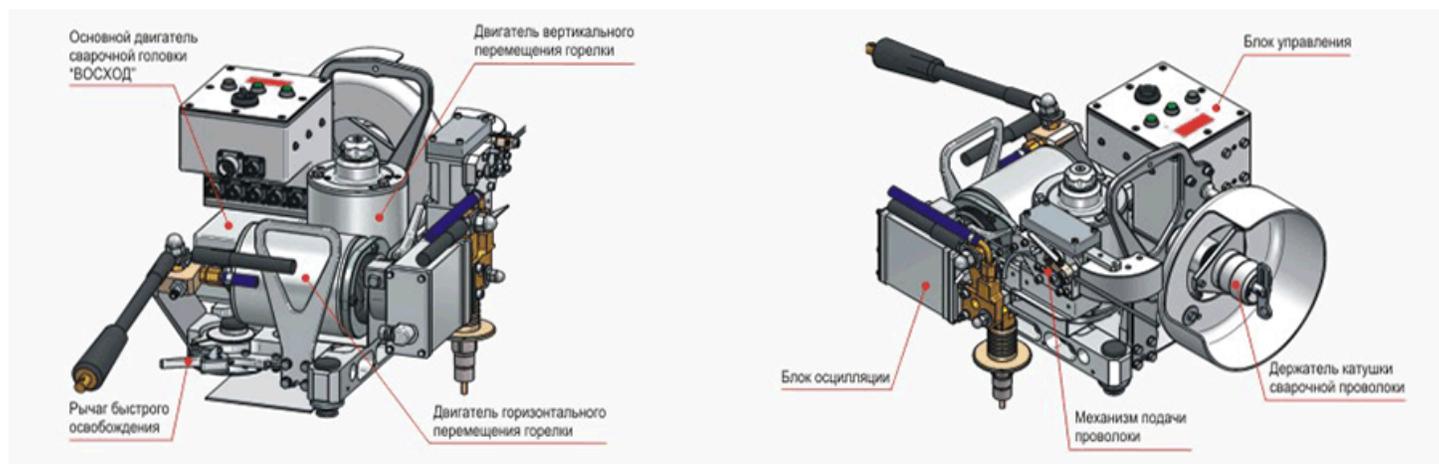
- количество колебаний горелки на один сантиметр сварочного пути независимо от скорости сварки является характерной особенностью комплекса для автоматической сварки «ВОСХОД» – это очень важный аспект с точки зрения качества сварочного шва, так как при изменении скорости сварки, степень перекрытия валиков остается неизменной;
- отсутствие возможности несанкционированного изменения заданных параметров сварки оператором, за исключением разрешенного изменения скорости сварки и амплитуды колебаний (от 5% до 25%);
- простое управление процессом сварки при помощи пульта дистанционного управления;
- комплекс «ВОСХОД» может использоваться с направляющим поясом от головки М-300;
- наличие левой и правой головок характерно для сварки неповоротных кольцевых стыков в нефтегазовом комплексе, где сварка ведется двумя головками, в особых ситуациях есть возможность использование две левые или две правые головки на одном поясе;
- в мостостроении или в судостроении, где сварка ведется одной головкой и сварной стык не замкнут, используется левая или правая головка;
- используется насыпной кабель между источником питания и каждой из головок, который имеет повышенную защиту от механических и термических повреждений, а также объединяет в себе кабель управления, сварочный кабель и газовый рукав;
- более эффективная работа осциллятора горелки за счет использования шагового двигателя;
- возможность эксплуатации на наклонных участках трассы при сварке кольцевых стыков за счет установки различной задержки горелки на кромках.

Основные технические характеристики комплекса для автоматической сварки «ВОСХОД»:

Наименование параметра	Значения
диаметр свариваемого изделия, мм	от 159
номинальный сварочный ток, А	400 (M21 100%)
вместимость сварочной кассеты, кг	5
диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6

скорость подачи сварочной проволоки, м/мин	2-12
сварочная скорость, м/мин	0,1-1,15
амплитуда колебаний сварочной горелки, °	±15
частота колебаний горелки (устанавливается в единицах колебаний на 1 см пути)	0-10
механизированное поперечное и осевое перемещение горелки, мм	±50
время задержки на кромках, с	0-1,5
расстояние от края направляющего пояса до оси стыка, мм	125
габаритные размеры, мм	480x360x350
масса, кг	18

Конструкция комплекса для автоматической сварки «ВОСХОД»:



- комплекс автоматической сварки «ВОСХОД» имеет модульное исполнение, позволяющее эффективно производить ремонт и обслуживание в рабочих условиях;
- в комплект комплекса для автоматической сварки «ВОСХОД» входит: 2 головки (правая и левая), направляющий пояс, два пульта ДУ, один программатор, два блока питания головок, два источника питания, комплект соединительных кабелей;
- сварочная головка «ВОСХОД» состоит из: остова головки с приводом перемещения по направляющему поясу, сварочная горелка, механизм подачи сварочной проволоки, привод перемещения горелки (влево – вправо, вверх – вниз), кассета сварочной проволоки (кассета выполнена со встроенным устройством контроля натяжения проволоки);
- удобный в использовании программатор на 12 различных режимов сварки (программируется линейная скорость сварки, скорость подачи сварочной проволоки, частота колебаний горелки в единицах на 1 см пути, время задержки горелки на каждой из кромок, амплитуда колебаний горелки, время разгона сварочной проволоки при начале сварки, время заварки кратера при завершении сварки, направление сварки);

- удобный пульт дистанционного управления, с помощью которого производится управление перемещением горелки относительно головки и стыка в направлении вниз/вверх и влево/вправо, управлением пуском и остановкой процесса сварки, корректировка режимов сварки (скорости сварки и амплитуды колебаний горелки в пределах, заданных инженером-технологом);
- привод перемещения горелки выполнен с удлиненным ходом модулей (до 50 мм) в вертикальном и поперечном направлениях для использования при сварке толстостенных труб и металлоконструкций;
- угол наклона сварочной горелки поперек и вдоль шва может устанавливаться в диапазоне ± 15 градусов;
- комплекс автоматической сварки «ВОСХОД» в стандартной комплектации поставляется с направляющим поясом с насечкой по торцам, но по спецзаказу может поставляться с перфорированным направляющим поясом типа «ПРОТЕУС» (пояс изготавливается в исполнении для сварки неповоротных стыков трубопроводов для каждого конкретного диаметра, или для сварки прямолинейных и криволинейных швов на магнитных присосках (конкретной длины);
- на головке также расположены цифровой блок управления, разъемы подключения программатора и пульта ДУ, кнопки записи программ и тестирования головки.

Архангельск (8182)63-90-72
 Астана (7172)727-132
 Астрахань (8512)99-46-04
 Барнаул (3852)73-04-60
 Белгород (4722)40-23-64
 Брянск (4832)59-03-52
 Владивосток (423)249-28-31
 Волгоград (844)278-03-48
 Вологда (8172)26-41-59
 Воронеж (473)204-51-73
 Екатеринбург (343)384-55-89
 Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
 Иркутск (395)279-98-46
 Казань (843)206-01-48
 Калининград (4012)72-03-81
 Калуга (4842)92-23-67
 Кемерово (3842)65-04-62
 Киров (8332)68-02-04
 Краснодар (861)203-40-90
 Красноярск (391)204-63-61
 Курск (4712)77-13-04
 Липецк (4742)52-20-81
 Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
 Москва (495)268-04-70
 Мурманск (8152)59-64-93
 Набережные Челны (8552)20-53-41
 Нижний Новгород (831)429-08-12
 Новокузнецк (3843)20-46-81
 Новосибирск (383)227-86-73
 Омск (3812)21-46-40
 Орел (4862)44-53-42
 Оренбург (3532)37-68-04
 Пенза (8412)22-31-16
 Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15
 Рязань (4912)46-61-64
 Самара (846)206-03-16
 Санкт-Петербург (812)309-46-40
 Саратов (845)249-38-78
 Севастополь (8692)22-31-93
 Симферополь (3652)67-13-56
 Смоленск (4812)29-41-54
 Сочи (862)225-72-31
 Ставрополь (8652)20-65-13
 Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
 Тверь (4822)63-31-35
 Томск (3822)98-41-53
 Тула (4872)74-02-29
 Тюмень (3452)66-21-18
 Ульяновск (8422)24-23-59
 Уфа (347)229-48-12
 Хабаровск (4212)92-98-04
 Челябинск (351)202-03-61
 Череповец (8202)49-02-64
 Ярославль (4852)69-52-93

<https://selma.nt-rt.ru> || ssq@nt-rt.ru