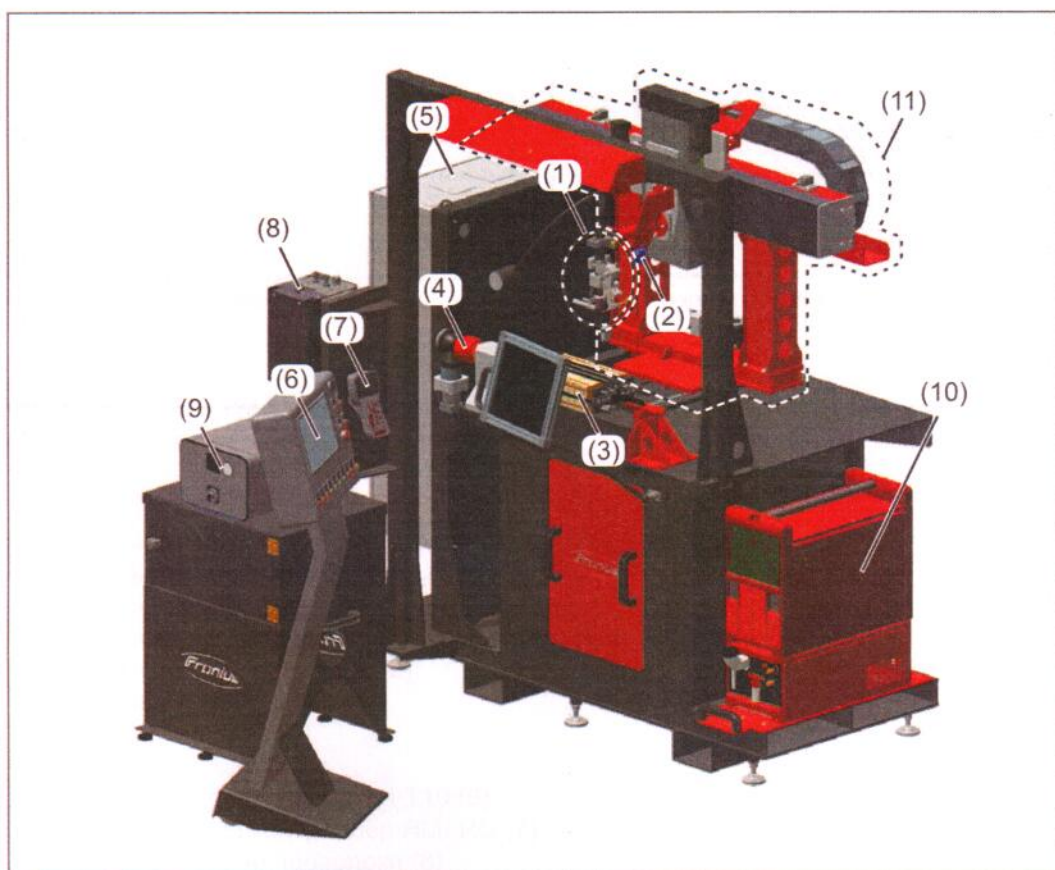


Техническое описание

Описание установки

Сварочная система FLW предназначена для сварки продольных швов на титановых балках. Система состоит из следующих компонентов и монтируется, как это показано на схеме ниже:

- Сварочная головка (1), монтируемая на каретке (11)
- Датчик системы слежения (2)
- Изделие (3)
- Привод вращения (4)
- Шкаф управления (5)
- Системный контроллер HMI-T10 (6)
- Дистанционный контроллер HMI-RC (7)
- Механизм подачи проволоки (8)
- Смеситель газа (9)
- Источник питания (10)
- Каретка (11)



Система сварки кольцевых швов FLW

Процесс производства полуавтоматический. Привод вращения имеет ось непрерывного вращения. Вращение и наклон происходят отдельно или одновременно. Настройка сварочной головки (1) под размер изделия выполняется вручную или автоматически с помощью дистанционного управления и задействования следующих осей:

- ось сварки X1
- ось каретки Y1
- ось сварочной головки Z1

Перед тем как система сварки FLW выполнит сварку продольного шва, датчик слежения (2) на сварочной головке выполнит сканирование зажатого изделия и создаст его цифровой профиль. В автоматическом процессе сварки, дуга прерывается между двумя балками.