

Nařažovací automat SA 603 UP

pro přivařování nátrubků
na komoru metodou SAW



KSK, s.r.o.
Podbranská 128
560 02 Česká Třebová

tel: +420 465 461 581
fax: +420 465 461 599
e-mail: kskct@kskct.cz
<http://www.kskct.cz>



Určení stroje

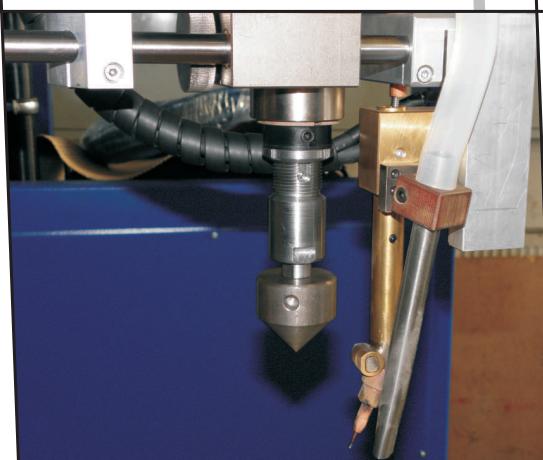
Svařovací automat pod tavidlem SA 603UP je určen ke zhotovení krycích svářů při přivařování nátrubků na komoru metodou SAW - pod tavidlem s použitím speciálního otočného hořáku.



Popis a funkce stroje

Svářecí automat SA 603 UP je kompaktní, veškeré komponenty i svářecí zdroj jsou umístěny na nosném rámu, který může pojízdět po kolejové dráze podél komory uchycené v polohovadle. Stroj je možné dodat v provedení s pevným nebo otočným svářecím ramenem. Otočné svářecí rameno je na rámu uchyceno otočně podle svislé osy, takže je možné je přestavít nad druhou komoru na protilehlé straně stroje.

Zařízení umožňuje svařovat výplňový svář nátrubků metodou pod tavidlem podle předem stanoveného programu. Začátky jednotlivých mohou být u jednotlivých vrstev v různé poloze. Velikost překrytí začátku a konce sváru se nastavuje z programu. Středící trn svářecí hlavy najede do nátrubku, tím ustředí svářecí hlavu vůči němu a může začít svařování předem nastavenými parametry. Přesun na další polohu nátrubku je ruční, spouštění svářecí hlavy je motorické. Zhotovení kořenů svářů je možné provádět na obdobném zařízení SA 603 TIG a nebo ručně.



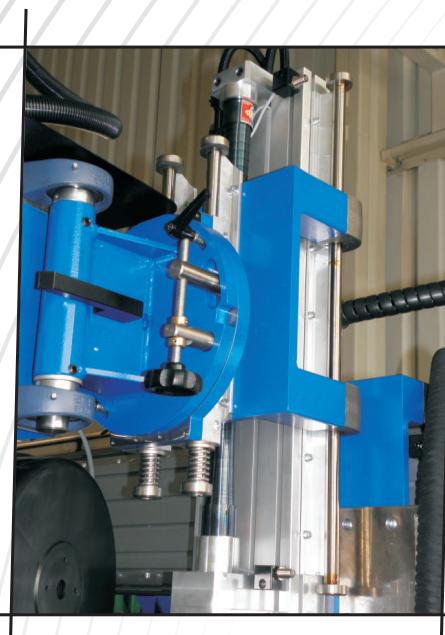
opěrného trnu do nátrubku. Toto naklápení nahrazuje pohyb v ose Y.

Tavidlové hospodářství

Tavidlo se ručně sype do zásobníku nad hořákem, odtud je vedeno uzavíracím kohoutem a průhlednou silikonovou hadicí do hubice. Použité tavidlo se po ukončení svařování odsaje ejektorovým odsavačem do druhého zásobníku na rámu stroje. Ovládací kohout vzduchu je umístěn na boku ovládacího panelu.

Svařovací hlava

Svařovací hlava je sestavena z držáku, na kterém je uchycen suport hořáku s hořákem, přívodní hubice tavidla a podavač drátu, který se pohybuje současně s hořákem, aby drát šel plynule do hubice. Otáčením kolečka suportu se radiálně pohybuje hořák podle požadovaného průměru svařování. Výškové nastavení hořáku se provádí ručním suportem.



Podavač drátu

Podavač drátu je sestaven z originálního motoru s tachodynamem firmy ESAB podávacích kladek podavačů KEMPI. Kladky jsou použity pro tloušťku drátu 1,6 mm. Podavač drátu je k suportu hořáku uchycen izolovaně.



Řídící a ovládací část

Řídící systém je postaven na bázi PLC PP045 a periferií X20. Pohon vozíku X vlevo – vpravo a Z nahoru - dolu je frekvenčním měničem, pohon otáčení svařovací hlavy je krokovým motorem.

Pro ovládání a vizualizaci je použit panel s barevným dotykovým displejem funkčními klávesami, tlačítka a ovladači.

Technické parametry

Rozměry:	šířka * délka výška	1500*2500mm 2500 mm
Polohovací systém hořáku :	osa X vlevo - vpravo pojezd: osa Z nahoru - dolu pojezd: rychlosť:	1000 mm ručně 400 mm 0 - 30 mm/s
Kolejová dráha Rozteč		15 metrů - nebo dle zadání 1000 mm
Hmotnost celková bez dráhy		880 kg
Celkový elektrický příkon		22 kVA
Typ sítě		3+PE+N, AC, 50 Hz, 400 / 230 V TN – C – S
Jmenovité napětí		3 x 400 / 230 V
Stupeň krytí		IP 43
Prostředí dle ČSN 33 2000-3		normální