

ООО «Сварочные машины и технологии»

г. Тольятти

➔ Опыт применения сварочного
оборудования ФОРСАЖ в ⬆
автоматических сварочных ⬆
системах ⬆

РФ, Самарская обл., г. Тольятти, ул. Базовая, д.24, оф. 204

Тел/факс: (8482) 69-67-80, 55-62-68

E-mail: smt-tlt@rambler.ru

Website: www.weldmachine.ucoz.ru

ООО «Сварочные машины и технологии»

Специализация:

**разработка, изготовление и поставка на
промышленные предприятия
автоматизированных комплексов для дуговой
сварки различных типов изделий**

ООО «Сварочные машины и технологии»

Установки на базе колонн с вертикальными или универсальными вращателями



ООО «Сварочные машины и технологии»

Установки на базе колонн с роликовыми вращателями



ООО «СМТ», г. Тольятти, тел/факс: (8482) 69-67-80, 55-62-68; E-mail: smt-tilt@rambler.ru; Website: weldmachine.ucoz.ru

ООО «Сварочные машины и технологии»

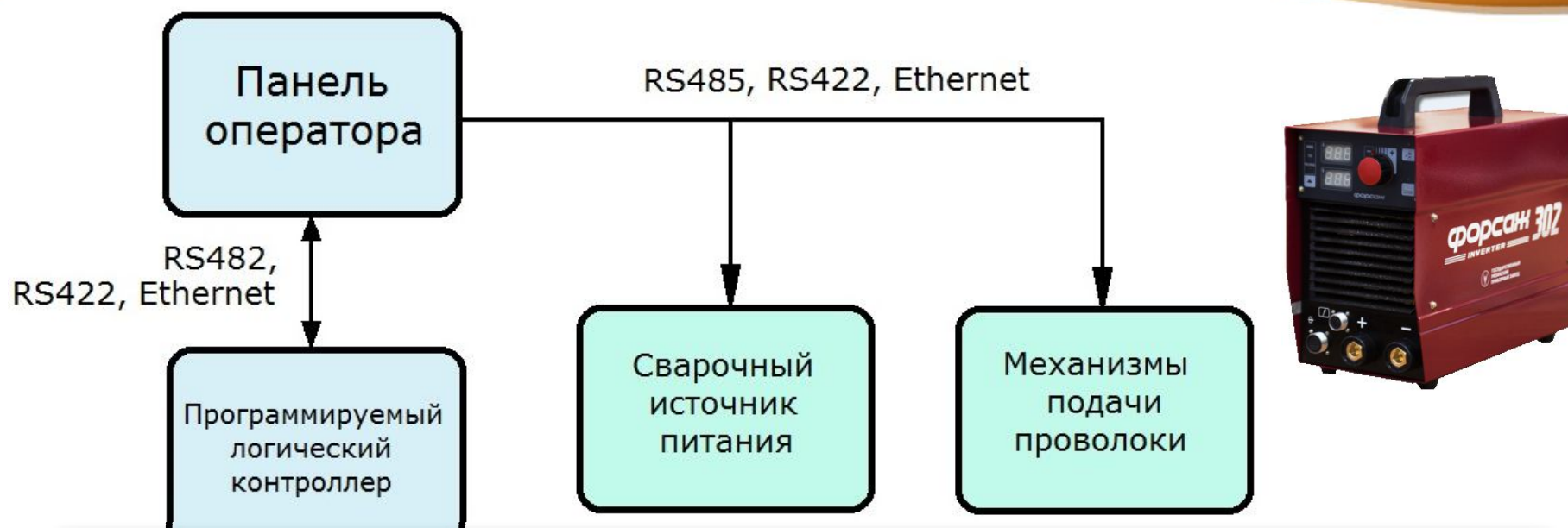
Установки на базе самоходных порталов



Традиционная схема построения автоматизированной сварочной системы

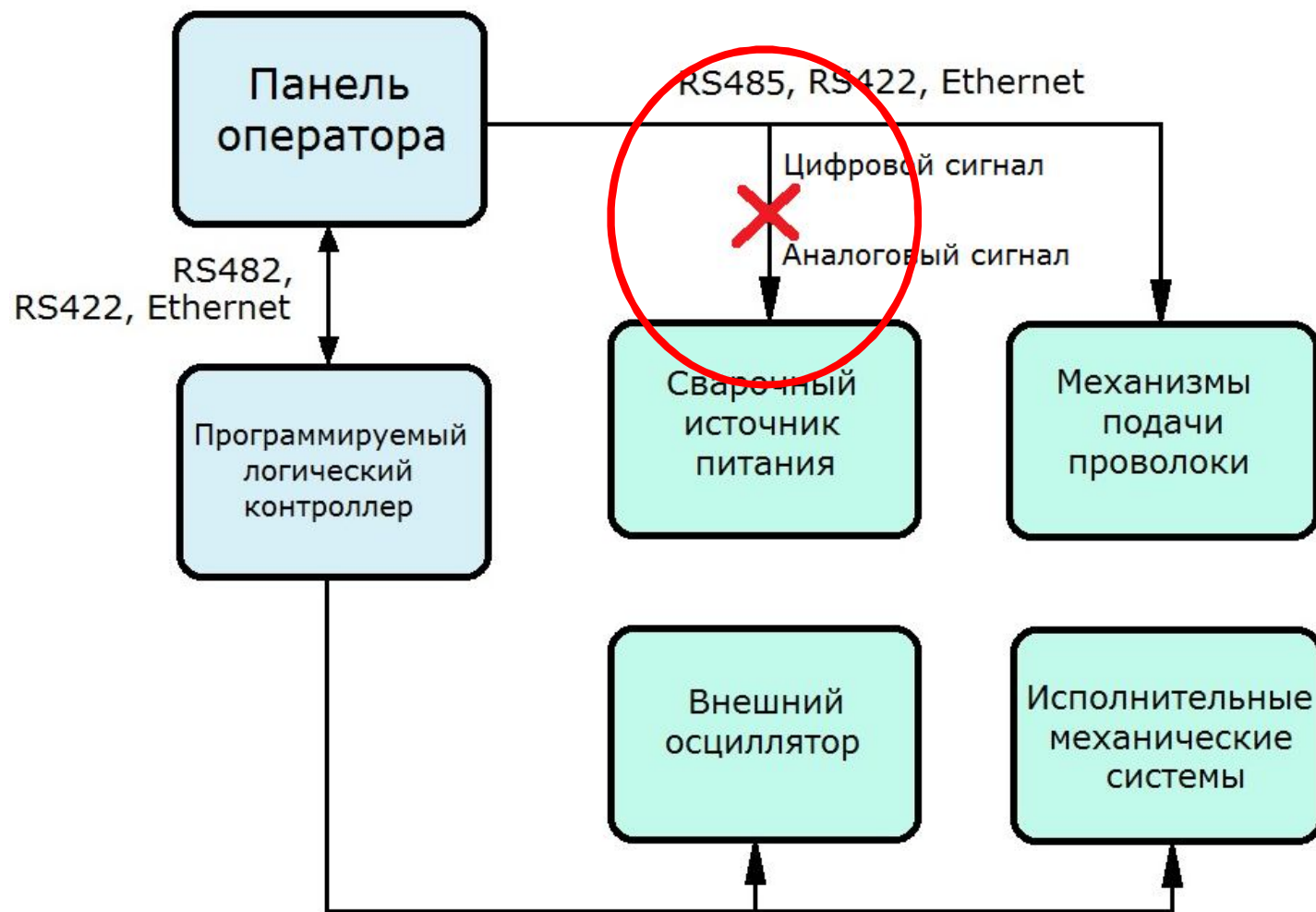


Традиционная схема построения автоматизированной сварочной системы

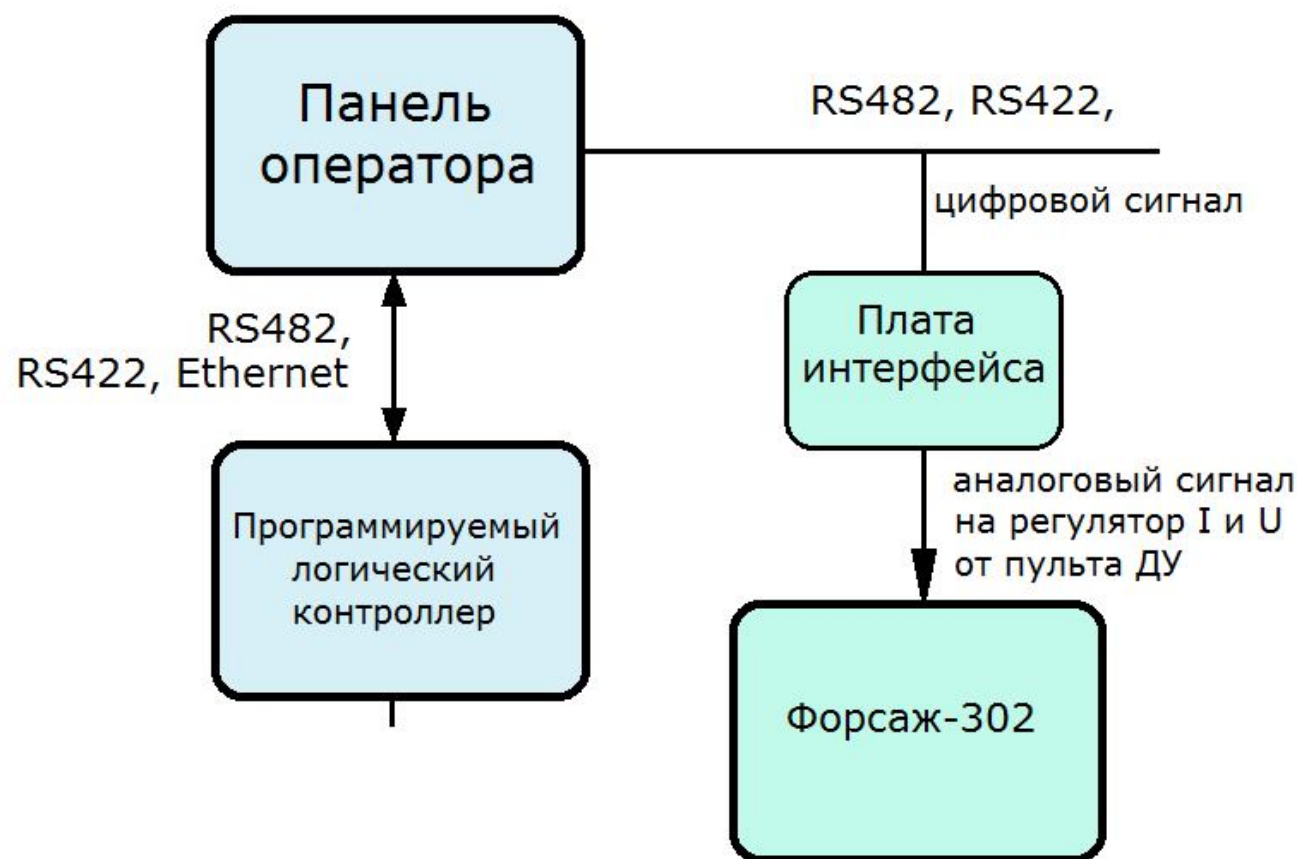


Задача: при минимальном уровне переделки и доработок
использовать промышленно выпускаемое оборудование серии
Форсаж для комплектации автоматических сварочных систем для
сварки в среде защитных газов

Цифровое управление уровнями тока и напряжения аппарата Форсаж-302



Цифровое управление уровнями тока и напряжения аппарата Форсаж-302

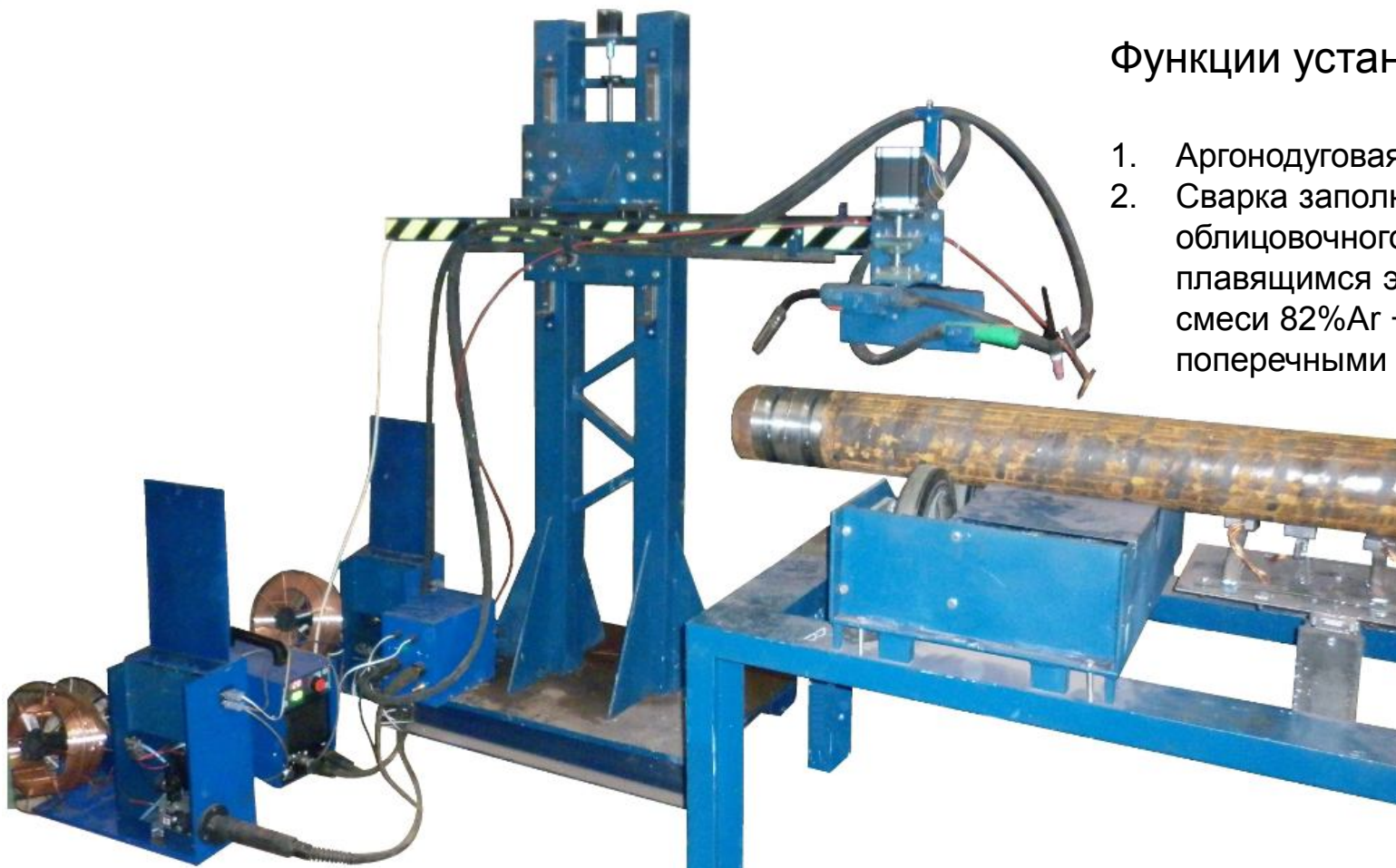


Установка для автоматизированной сварки секций труб с деталями

(ООО «Промышленная компания «Восток», г. Самара)

Функции установки:

1. Аргондугловая сварка корня шва
2. Сварка заполняющих и облицовочного слоёв плавящимся электродом в смеси 82%Ar + 18%CO₂ с поперечными колебаниями



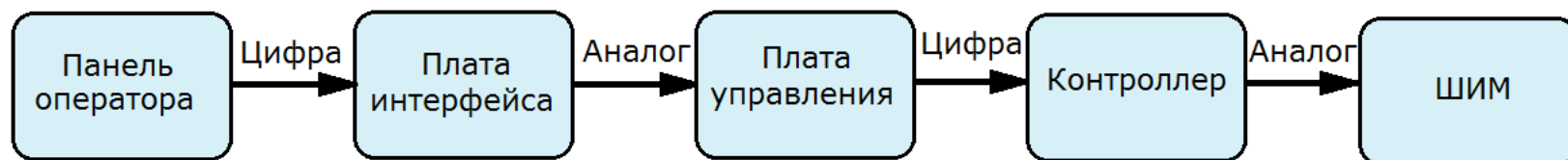
Установка для автоматизированной сварки секций труб с деталями

(ООО «Промышленная компания «Восток», г. Самара)



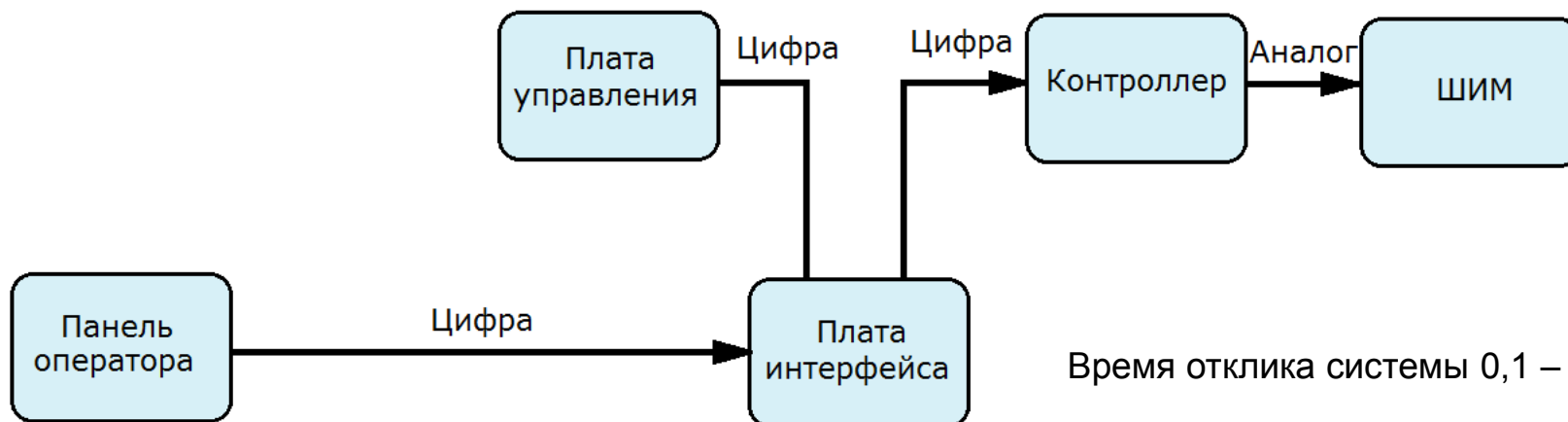
Цифровое управление уровнями тока и напряжения аппарата Форсаж-302

1 схема управления работой Форсаж-302



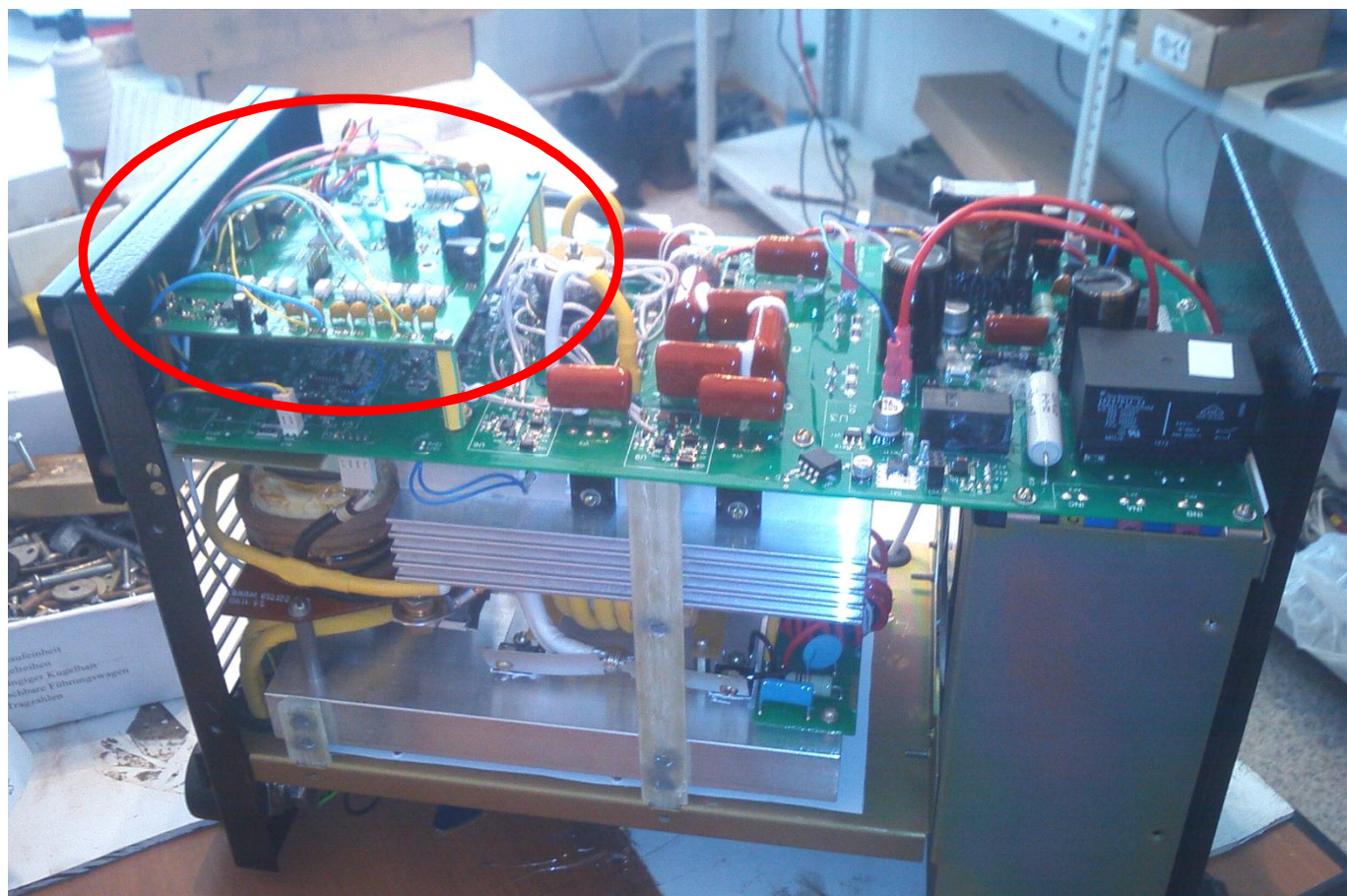
Время отклика системы 0,5 – 1 с.

2 схема управления работой Форсаж-302

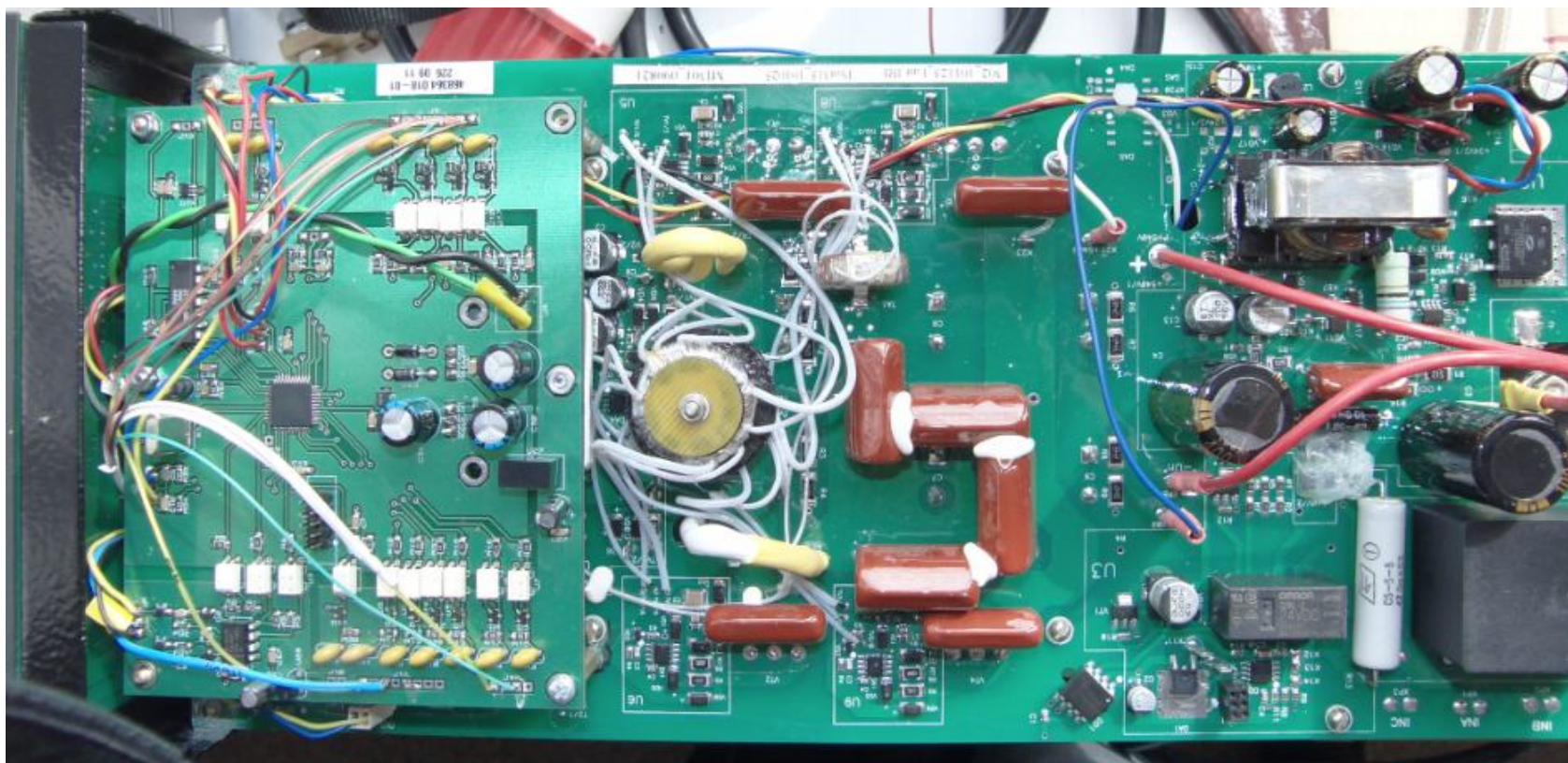


Время отклика системы 0,1 – 1 мс

Плата интерфейс в строенная в Форсаж-302



Плата интерфейс в строенная в Форсаж-302



Установка для автоматической сварки в защитном газе швов на плоскости



Процессы автоматической сварки реализуемые установкой:

1. Традиционная аргодуговая сварка
2. Сварка плавящимся электродом в смеси активном и инертном газе
3. Сварка с управляемым тепловложением (собственный процесс)
4. Тандемная сварка: корень – аргодуговая и одновременное заполнение – плавящимся электродом

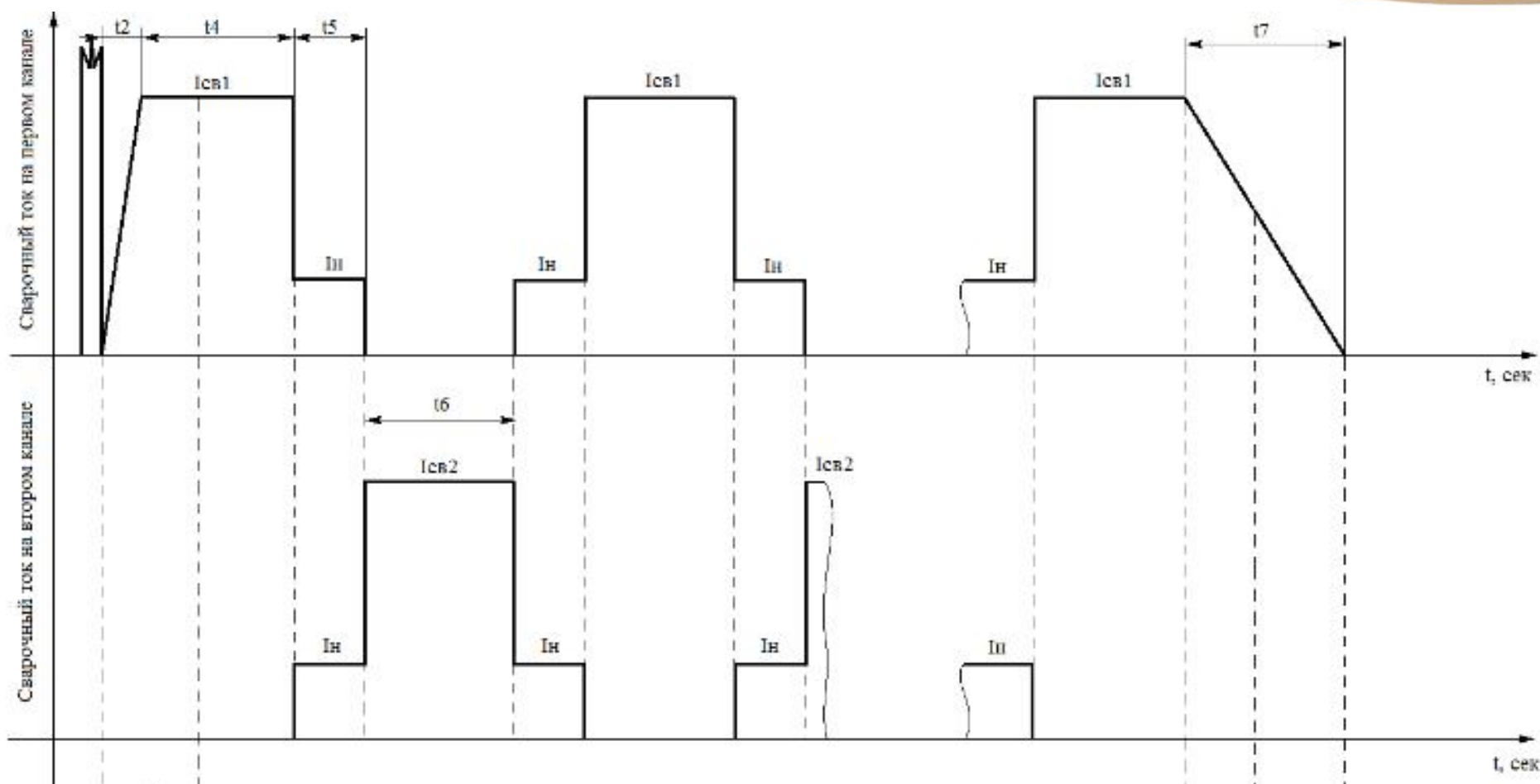
Состав сварочного комплекса Установки для автоматической сварки в защитном газе швов на плоскости



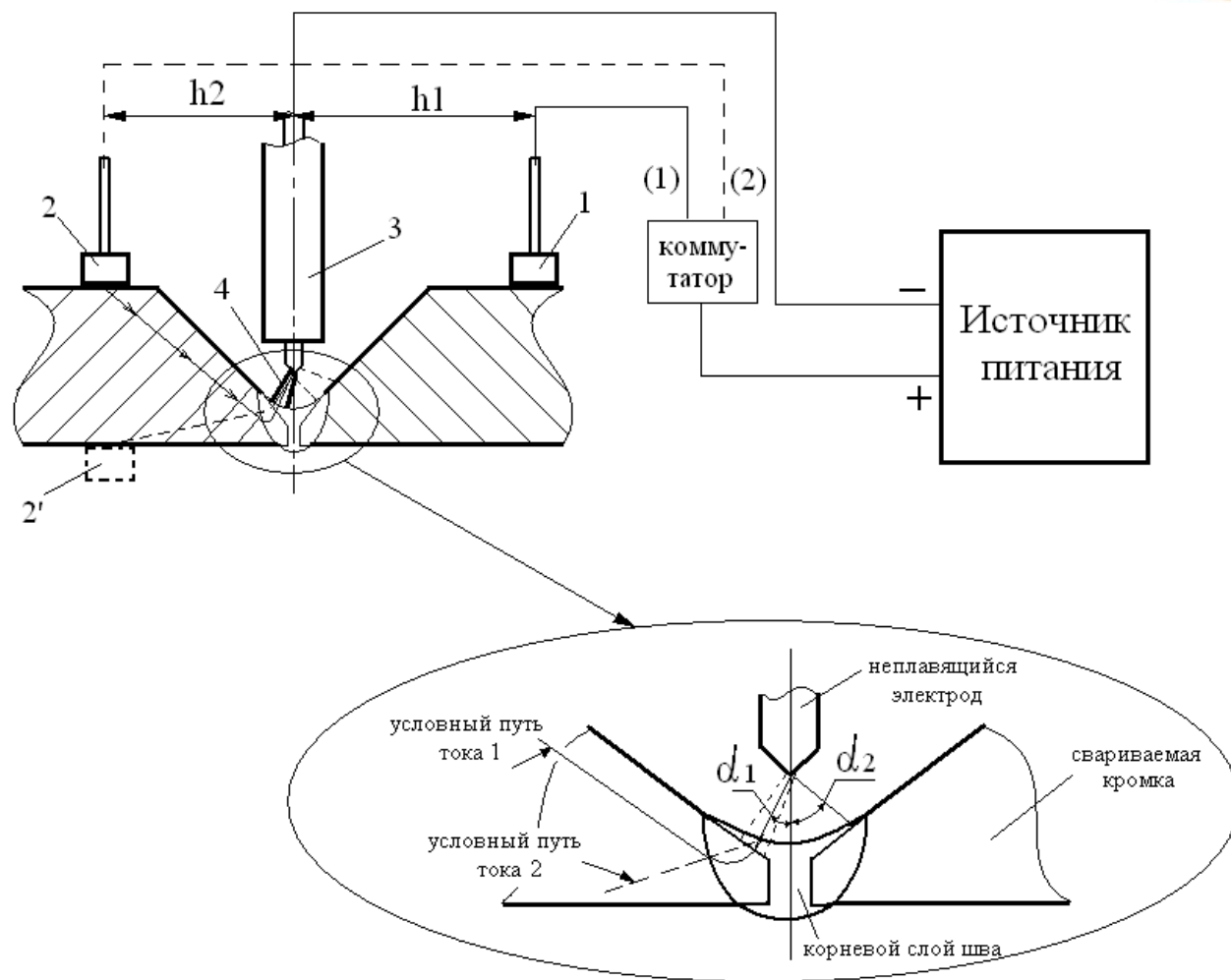
Состав сварочного комплекса:

1. Механизм подачи электродной проволоки – 1 шт.
2. Источник Форсаж-302 – 2 шт.
3. Внешний осциллятор – 1 шт.
4. Механизм подачи присадочной проволоки – 1 шт.

Циклограмма совместной работы двух Форсаж-302 в составе установки для автоматической сварки в защитном газе швов на плоскости



Способ автоматической аргонодуговой сварки с управляемым тепловложением



Выводы по результатам использования форсаж-302 в составе автоматических сварочных комплексов

1. Конструкция оборудования серии Форсаж (конкретно Форсаж-302) позволяет с минимальным уровнем доработок использовать его для интеграции в состав автоматических сварочных систем с цифровым управлением от единой панели оператора.
2. При работе в составе установок сварочное оборудование Форсаж-302 демонстрирует высокую стабильность и качество работы, с формированием качественных сварных соединений.
3. Наиболее перспективным путём совершенствования конструкции оборудования серии Форсаж, является перевод его на цифровое управление, что позволит существенно улучшить сварочно-технологические свойства оборудования, и упростит процесс его интеграции в автоматические системы (без вмешательства в аппаратную часть). **Это позволит ГРПЗ начать освоение нового сегмента рынка – сегмента оборудования для автоматических сварочных систем.**

Спасибо за внимание!

ООО «Сварочные машины и технологии»

РФ, Самарская обл., г. Тольятти, ул. Базовая, д.24, оф.
204

Тел/факс: (8482) 69-67-80, 55-62-68

E-mail: smt-tlt@rambler.ru

Website: www.weldmachine.ucoz.ru