

УАСТ-1 «Альфа» - установка для автоматической сварки неповоротных стыков трубопроводов диаметром минимальный - 108мм, максимальный – не ограничен, а также прямолинейных швов во всех пространственных положениях.

- **Установка предназначена для использования:**
в цеховых и трассовых условиях при температурах от -40°C до +40°C для сварки труб диаметром от 108мм
- **Сварка может производиться проволоками:**
 - сплошной (СВ08Г2С, L-56 и другой) в CO₂ или газовых смесях,
 - порошковой (Tubrod или другой) в CO₂ или газовых смесях,
- **Установка используется в различных комбинациях:**
 1. Сварка всех проходов сплошной проволокой в CO₂ или смеси.
 2. Сварка корневого прохода сплошной проволокой в CO₂ или смеси. Сварка остальных проходов порошковой проволокой типа Tubrod или другой в смеси Ar/CO₂.



ПРЕИМУЩЕСТВА УАСТ-1 «Альфа»

1. **Компактность.** Масса 9кг. Позволяет производить установку направляющего пояса на тело трубы, а не на изоляцию.
2. **Универсальность.** Однотипные головки применяются для сварки «правой» и «левой» сторон трубы. Возможно использование горелок с жидкостным и газовым охлаждением.
3. **Возможность сварки всех слоев шва**, в т.ч. корневого в автоматическом режиме.
4. **Высокое качество, скорость и стабильность автоматической сварки.** Сниженные требования к квалификации персонала. Работник является в большей степени оператором, чем сварщиком. Высокое качество сварки достигается за счет стабильности процесса, его непрерывности, а также применения специальных проволок.
5. **Полная автоматизация процесса сварки** за счет автоматического привода колебаний горелки, привода вертикального положения горелки и программирования режимов сварки по стыку.
6. **Высокая производительность наплавки.**
Производительность наплавки автоматической сварки в 2-3 раза выше, чем при ручной дуговой сварке.
7. **Регистрация параметров сварочного процесса** с возможностью сохранения, переноса на USB-носителе и распечатки.

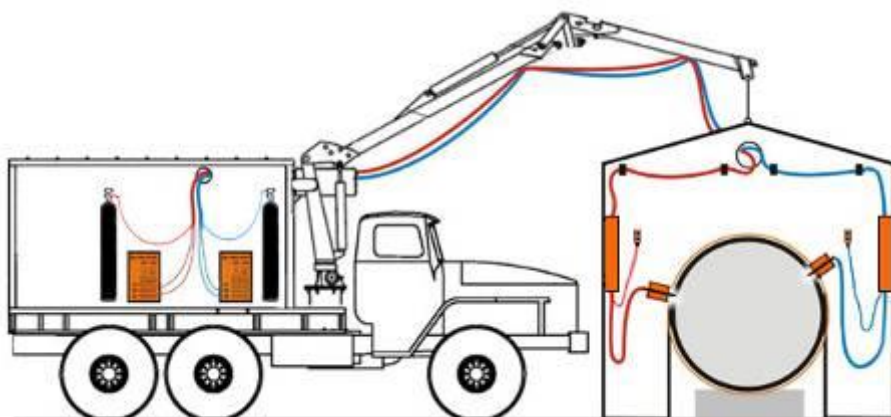


Схема организации сварочных работ

Состав установки УАСТ-1 «Альфа»:

- сварочная головка ГАСТ-1 «Альфа»;
- блок управления БУ УАСТ«Альфа»;
- блок подающего механизма ПМ УАСТ-1 «Альфа»;
- пульт дистанционного управления УАСТ«Альфа»;
- источник инверторный - ДС 400.3ЗУКП;
- направляющий пояс;

Сварочная головка ГАСТ-1 «Альфа» включает:

- привод перемещения головки по направляющему поясу;
- привод поперечных колебаний горелки;
- привод вертикального перемещения горелки;
- сварочную горелку с жидкостным или газовым охлаждением;
- зажим крепления головки на направляющем поясе;
- механизм изменения угла наклона горелки;



Блок управления с блоком подачи проволоки УАСТ Альфа служит для:

- управления приводами сварочной головки;
- управления подачей сварочной проволоки;
- газовым клапаном;
- ввода и корректировки сварочных программ;
- вывода информации о сварке на дисплей;
- подачи сварочной проволоки через тракт сварочной горелки;
- регулировки и контроля расхода защитного газа.



Пульт ДУ УАСТ предназначен для управления:

- перемещением сварочной головки;
- механизмом подачи проволоки;
- механизмом колебания горелки;
- величиной сварочного напряжения.



Источник ДС 400.3ЗУКП - предназначен для автоматической и механизированной сварки с управляемым каплепереносом.

Обеспечивает сварку **корневого прохода с гарантированным обратным валиком** (режим УКП), а также заполняющих и облицовочного прохода во всех пространственных положениях проволоками сплошного сечения, порошковыми газозащитными и самозащитными проволоками типа Innershield.



Направляющие пояса предназначены для установки и перемещения головки вокруг трубы. Для каждого диаметра трубы необходим соответствующий пояс.



Пояс устанавливается на тело трубы.

- Простая и удобная установка и фиксация пояса на трубе,
- Долговечная конструкция из нержавеющей стали.



УАСТ-1 Сварка шиберных задвижек $d=500 - 1200$ мм с катушками

