

УСТАНОВКА ОСА-ПА предназначена для автоматической сварки труб в трубные доски проволокой сплошного сечения в среде активных и защитных газов.

Традиционные установки для сварки трубных решеток, производят сварку вольфрамовым электродом в среде аргона (аргонодуговая сварка - TIG) с подачей присадочной проволоки. Это технология предполагает идеальную подготовку кромок и сборку детали, что не всегда достижимо или нерационально в реальных условиях производства.

Установка ОСА-ПА использует сварку плавящимся электродом (MIG/MAG) с диаметром проволоки 0,8-1,2мм в CO² или в смеси Ar+CO². Это позволяет смягчить требования к сборке детали и получить высокую производительность сварки.

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

- Сварка может производиться как с разделкой стыка, так и без его разделки.
- Установка используется для вварки труб из низколегированных конструкционных сталей, легированных коррозионностойких сталей.
- Высокая скорость сварки (в 4 раза выше, чем аргонодуговая сварка).
- Невысокие требования к допускам при сборке заготовок.
- Позволяет вести сварку в горизонтальной и вертикальной плоскостях.
- Высокое качество сварочного шва.



СВАРОЧНАЯ ГОЛОВКА

- Крепление сварочной головки за внутреннюю поверхность трубы осуществляется при помощи цангового зажима.
- Переналадка на различные диаметры труб осуществляется сменными цангами.
- Имеет катушку и механизм подачи сварочной проволоки.
- Оснащена приводом вращения и механизмом позиционирования горелки относительно сварочного стыка.

Технические характеристики установки ОСА-ПА

Диапазон диаметров ввариваемых труб, мм	20-80
Скорость вращения сварочной горелки, об/мин	0-5,7
Скорость подачи электродной проволоки, м/мин	0-12,1
Диаметр электродной проволоки, мм	0,8; 1,0
Габаритные размеры, мм	головки блока управления источника
	545 x 182 x 229 280 x 197 x 278 625 x 280 x 535
Масса, кг, не более	головки блока управления источника
	13,5 6 44

БЛОК УПРАВЛЕНИЯ с пультом

дистанционного управления предназначен для выставления режимов работы сварочной головки.

- Плавная регулировка скорости вращения сварочной головки.
- Плавная регулировка скорости подачи сварочной проволоки.
- Плавная регулировка величины перекрытия сварочного шва.
- Плавная регулировка времени гашения дуги.



Комплекс может иметь различные исполнения, например, для приварки к трубам «сгонов» и «бобышек».



Головка сварочная ОСА-ПА

с имитацией погрешности при сборке (зазор 3 мм.)



С прихваткой до сварки



Сплошной качественный шов после сварки