

## КОМПЛЕКС АВТОМАТИЧЕСКОЙ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ ТТ598

Сварочный комплекс предназначен для автоматической сварки кольцевых швов неплавящимся электродом в среде защитных газов в постоянном, импульсном и шагоимпульсном режимах с фокусировкой сварочной дуги и подачей присадочной проволоки.

Сварочная установка состоит из источника питания, пульта управления, блока управления с блоком приборов, станины, вращателя с изменяющимся углом наклона планшайбы и устройством фиксации, задней бабки с пневматическим поджимным элементом, стойки для головки, автоматической головки с неплавящимся электродом, системы газообразования, системы водяного охлаждения горелки, стула оператора.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ

Комплекс автоматической аргодуговой сварки ТТ598 обеспечивает плавную регулировку тока и напряжения сварки, имеет возможность контроля тока, напряжения, и расхода газа; имеет возможность плавного нарастания и спада тока; обеспечивает автоматическое слежение за стыком по заданному напряжению (автоматическое регулирование напряжение дуги за счет автоматического изменения расстояния между электродом и изделием, т.е изменение дугового промежутка), со следующими техническими характеристиками:

### на источник питания:

1. Номинальное напряжение питающей сети трехфазного переменного тока, В  $380 \pm 10\%$ ;
2. Номинальная частота, Гц  $50 \pm 1\%$ ;
3. Предел регулирования сварочного тока с дискретностью 1, А от 5 до 315;
4. Максимальная потребляемая мощность, кВА 15;
5. Способ возбуждения дуги бесконтактный;
6. Пределы регулирования тока зажигания, с дискретностью 1, А от 5 до 20;
7. Напряжение холостого хода, В не более 113;
8. Процент нагрузки ПН на токе 315А при  $T=40C$ . 100%
9. Режим работы постоянный/с модулированной дугой
10. Частота в режиме модуляции(фокусировки дуги), кГц 30

### на сварочную головку:

1. Максимальный сварочный ток 315А;
2. Скорость подачи присадочной проволоки, мм/сек от 5 до 40;
3. Диаметр присадочной проволоки, мм 0,8-1,2;
4. Возможность перемещения (вертикальное и горизонтальное) в автоматическом и ручном режимах, с плавным регулированием.
5. Скорость перемещения горелки, мм/сек
  - вертикальное перемещение 6;
  - горизонтальное перемещение 6;
6. Величина перемещения горелки, мм
  - вертикального  $\pm 40$ ;
  - горизонтального  $\pm 30$ ;



Возможны исполнения с увеличенной длиной рабочего поля



Выпускаются различные модификации комплекса, в т.ч. для сварки алюминия и его сплавов.

### БЛОК УПРАВЛЕНИЯ:

- обеспечивает разбивку зон сварки и отдельное задание режимов работы в каждом из них;
- осуществляет управление многопроходной сварки с заданием режимов в каждом проходе;
- управляет полным циклом одно- и многопроходной сварки;
- отображает параметры протекающего процесса и их регулировку;
- имеет возможность программирования с контролем не менее 6 параметров;
- имеет интерфейс пользователя, обеспечивающий быстрый доступ к меню;
- обеспечивает автоматическое регулирование напряжения дуги;
- обеспечивает продув газа перед началом сварки и обдув сварочной ванны после окончания сварки;
- обеспечивает регулирование времени продува и обдува от 0 до 5 сек.;
- обеспечивает автоматическое включение и отключение подачи инертных газов (Ar, CO<sub>2</sub>) в газовой магистрали сварочной горелки;
- обеспечивает принудительное охлаждение сварочной горелки от автономного блока;
- имеет режим модуляции, стабилизирующий конус дуги. Частота модуляции сварочного тока, Гц -  $300 \pm 10\%$ ;

### ЗАДАВАЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

- количество программ - до 15;
- количество проходов - до 6;
- перекрытие, мм - от 0 до 20;
- ток зажигания, А - от 5 до 20;
- время нарастания тока, с - от 0,1 до 10;
- задержка вращения, с - от 0 до 5;
- время спада тока, с - от 2 до 10;
- режимы сварки - непрерывный, импульсный, шагоимпульсный;
- угол (сектора) - от 0 до 360°;
- шаг сварки, мм - 0,5 до 2,5;
- напряжение дуги, В - от 7 до 15;
- ток сварки, А - от 10 до 315;
- ток импульса, А - от 10 до 315;

- ток паузы, А - от 10 до 315;
- пределы регулирования времени импульса с дискретностью 0,1, с - от 0,1 до 10;
- пределы регулирования времени паузы с дискретностью 0,1, с - от 0 до 10;
- пределы регулирования времени нарастания и спада тока с дискретностью 0,1с – от 0,1 до 10;
- номинальный режим работы ПН, % - 60;

### УСТРОЙСТВО ВРАЩЕНИЯ:

- обеспечивает закрепление и равномерное вращение свариваемых деталей;
- имеет плавную регулировку вращения деталей от 1 до 30 об/мин;
- обеспечивает сварку деталей диаметром от 10мм до 300мм;
- имеет поджимной элемент для центрирования детали длиной от 30 до 600мм;
- имеет трехлапчатый патрон диаметром 400мм;
- обеспечивает грузоподъемность до 50 кг;
- обеспечивает сварку с переменным углом от 0 до 90°;

### СИСТЕМА ГАЗОБЕСПЕЧЕНИЯ:

- имеет отдельный поддув в зону сварки (Ar);
- обеспечивает плавную регулировку подачи газа (Ar);
- имеет систему освещения.

