



Комплект автоматов «А-1698» для сварки угловых швов

Общие сведения



Автоматы «А-1698» предназначены для автоматической сварки прямолинейных угловых швов (тавровых соединений) в нижнем положении катетом 5-8 мм в среде углекислого газа или под слоем флюса.

В комплект поставки входят: два автомата - левого и правого исполнения (для одновременной сварки с двух сторон), состоящие из тракторов, шкафов управления и кабелей

Электрическая схема автомата питается непосредственно от сварочного напряжения величиной не более 40 В. Автоматы поставляются без сварочных источников или с источниками по заказу потребителя.



Наименование параметров	A1698 стандартный	A1698 спец заказ
Ёмкость флюсов бункера, не менее	0,002м ³	0,006м ³
Масса автомата с полной кассетой и флюсоаппаратурой	22кг	31кг
Масса электродной проволоки в кассете, не менее, кг	5кг	15кг

Автоматы можно использовать и для других целей: прямолинейной сварки полотниц, в составе других изделий. Они обеспечивают многократное повышение производительности труда при сварке прямолинейных угловых швов (тавровых соединений).

Основные узлы автомата

Исполнительным механизмом в автоматах служит малогабаритный трактор, на котором размещается кассета со сварочной проволокой. При перемещении трактора одновременно подается проволока и выполняется сварка. Слежение за стенкой привариваемого профиля производится автоматически за счет обкатки по этой поверхности двух роликов от автомата, которые выставлены с определенным углом атаки, и таким образом обеспечивается точная подача сварочной проволоки в угол соединения.

Трактор снабжен одним электродвигателем типа Д90С, который приводит в движение оба рабочих механизма – перемещение трактора и подачи электродной проволоки. Вращение приводных колес трактора обеспечивается сменными шестернями через червячную пару. Применение одного электродвигателя обеспечивает малые габариты трактора.

Автомат снабжен двумя типами мундштуков (с центральной и боковой газовой защитой) для сварки в среде защитного газа и одним мундштуком для сварки под слоем флюса. Положение мундштуков относительно шва регулируется корректором.

Технические характеристики

Наименование параметров	Значение
Диапазон сварочных токов	200...315 А
Диаметр электродной проволоки	1,2...1,6 мм
Скорость подачи электродной проволоки	4...9,5 м/мин
Габаритные размеры трактора	235x290x420 мм
Масса трактора (без электродной проволоки и флюса бункера)	16 кг
Скорость перемещения автомата	0,25-0,9 м/мин
Расход защитного газа при давлении 2 кгс/см ³	12-30 л/мин
Емкость флюсов бункера, не менее	0,002 м ³
Масса автомата с полной кассетой и флюсоаппаратурой	22 кг
Габаритные размеры (без катушки и флюсобункера)	230-3,0 x 422-4,0 x 295-3,5
Масса автомата без электродной проволоки и флюсоаппаратуры, кг	16±0,5
Масса с полной кассетой и флюсоаппаратурой, кг	22±0,5
Масса электродной проволоки в кассете, не менее, кг	5
Габаритные размеры шкафа управления, не менее	176x390x275
Масса шкафа управления, не более	8,5
% коэффициент применяемости, не менее	45
н.ч. удельная технологическая себестоимость, не более	600