

Сварочные каретки PROFSVAR (Россия)



Profsvar Basic, ролики тип А
на колёсах, без механизма колебаний



Profsvar Profi OSC, ролики тип А
на колёсах, с механизмом колебаний



Profsvar Profi OSC, ролики тип В
на колёсах, с механизмом колебаний



Profsvar Basic Rail
на рейке, без механизма колебаний



Profsvar Profi OSC Rail
на рейке, с механизмом колебаний



Profsvar Basic Cut
с газовым резаком или плазмотроном

Рабочее напряжение каретки	DC 24В
Адаптер DC 24В	MeanWell-150-24 в стальном корпусе IP54
Сеть подключения адаптера	AC 170В-230В, 50/60 Гц
Масса каретки (не более)	8,5 кг
Габариты каретки (без учёта держателей горелки)	265 x 150 x 235 мм
Усилие магнита на отрыв (для моделей Basic и Profi OSC)	примерно 30 кг
Двигатель перемещения каретки	шаговый, DC 24В
Передаточное число редуктора	27:1
Тяговая сила на колёсах / на рейке	15 / 30 кг
Метод перемещения	4 колесный привод или жёсткая рейка
Скорость перемещения на колёсах / на рейке	до 180 / до 90 см/мин (±5%)
Клиренс каретки	6 мм
Настройка положения горелки «вниз-вверх»	0-40 мм
Настройка положение горелки «влево-вправо»	0-40 мм
Угол наклона сварочной горелки	360°
Двигатель механизма колебаний	шаговый, DC 24В
Передаточное число редуктора механизма колебаний	369:1
Ширина колебаний	15° (±5%)
Скорость колебаний	0.75~15 град./сек. (±5%)
Время задержки в крайних точках	0.0~9.9 сек
Люфт вала механизма колебаний	±0,75°
Кабель питания от каретки до адаптера 24 В	КГТП 3x0.75, 29 Метров
Внешние разъёмы	Питание, Горелка, Механизм колебаний
Диаметр колеса	50 мм
Термостойкость шины колеса	250°С
Длина гибкой рейки	1,8 метра
Длина жёсткой рейки	1,5 метра (опция 2 метра)

2х/4х фазный режим работы горелки

2 концевика спереди и сзади для остановки каретки при столкновении с препятствием

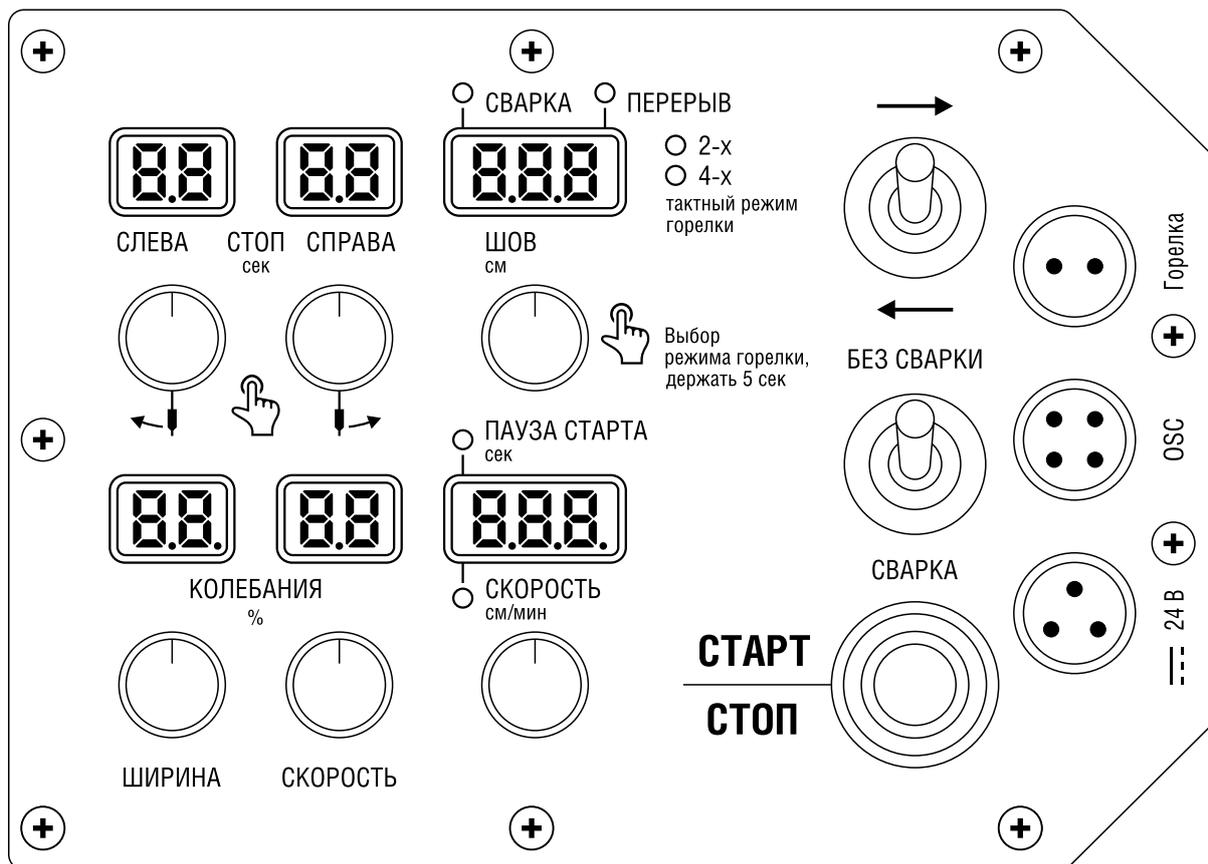
Режимы обратно-проходной сварки и прерывистого шва

ОСОБЕННОСТИ

- Для автоматизации сварки продольных вертикальных и горизонтальных швов, сварки труб и обечаек диаметром от 450 мм.
- Для MIG/MAG и TIG сварки, газовой и плазменной резки.
- Российская разработка и производство. Комплектующие на складе.
- Модульная конструкция: один блок управления + шасси на колёсах (полный привод на 4 колеса) или на рейке + с механизмом колебаний или без него + возможность получить любую комплектацию даже после покупки.
- Для каретки на колёсах 3 вида направляющих: направляющие тип А (позиционирование по детали), тип В (позиционирование по гибкой рейке), тип С (позиционирование по разделке).
- Для каретки на рейке: жёсткая рейка на магнитах и жёсткая рейка на вакуумных присосках.

**PROF
SVAR**

000 Профсвар / www.profsvar.ru



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

- Регулирование скорости сварки 0-180 см/мин (на колёсах) и 0-90 см/мин (на рейке) с шагом 1 см/мин ($\pm 5\%$).
- Регулирование паузы старта 0-5 сек. с шагом 0,1 сек.
- Направление движения (двухпозиционный тумблер).
- Режимы Сварка – Без сварки (двухпозиционный тумблер).
- Разъём подключения питания 24В DC (от источника в комплекте поставки).
- Разъём подключения механизма колебаний.
- Разъём подключения горелки.
- Режим P1. Обычная сварка, сварка заданной длины, сварка в режиме прерывистого шва.
- Режим P2. Обратнопроводная сварка.
- Режим P3. Режим увеличенной скорости до 4 м/мин, для плазменной и газовой резки по прямой.
- 2-х / 4-х тактный режим горелки.
- Регулирование ширины колебаний 0-15 град с шагом 1% ($\pm 5\%$).
- Регулирование скорости колебаний 0-15 град/сек с шагом 1% ($\pm 5\%$).
- Регулирование центра колебаний во время сварки.
- Регулирование задержка слева 0-9,9 сек. с шагом 0,1 сек.
- Регулирование задержки справа 0-9,9 сек. с шагом 0,1 сек.

Панель управления каретки без механизма колебаний имеет те же размеры, что и с механизмом колебаний. На ней отсутствуют органы управления и индикации, которые относятся к механизму колебаний (левые 4 энкодера и индикаторы над ними). Остальные кнопки, тумблеры, энкодеры, цифровые индикаторы, светодиоды те же, что и на каретка с механизмом колебаний. Их функции и управление те же.

РЕФЕРЕНТ ЛИСТ

Наши каретки работают на предприятиях по всей России:

АО «Умекон» (Екатеринбург),
 ООО ПКФ «Уральская стальная компания» (Челябинск),
 ООО «СТМ-Н» (Ставропольский край, Невинномысск),
 ПК ЦНТУ «Прометей» (Санкт-Петербург),
 АО «ЭКГ Сервис Холдинг», завод Гордеталь (Челябинск),
 ООО «ПЗПО», крановый завод (Пермь),
 ООО ПСК «Новинский завод металлоконструкций» (Москва),
 ООО «Индастриал Восток Инжиниринг» (Ревда),
 ООО «Технолайн» (Мурманск),
 ООО «Трубмет» (Челябинск),
 ООО «Термоформ» (Москва),
 ООО «Челябинский кузнечно-прессовый завод» (Челябинск),
 ОАО «ВНЗМ», ВостокНефтеЗаводМонтаж (Уфа),
 ООО «НТИК» (Москва),
 ООО «Промхимстрой» (Озёрск),
 ООО «Пермский завод металлоконструкций», ПЗМК (Пермь),
 ООО ТПК «Промышленная безопасность» (Набережные Челны),
 ООО «Чайка-НН», (Нижний Новгород),
 ОАО «Тюменский завод металлоконструкций» (Тюмень).

А также уже проводят программу обучения сварщиков-операторов на следующих аттестационных площадках:

1. Сварка 74, НАКС, г. Челябинск,
2. Аттестационный центр г. Тюмень,
3. Аттестационный центр г. Новосибирск.

**PROF
SVAR**