

СВАРОЧНАЯ КАРЕТКА



Каретка имеет модульную конструкцию. Верхняя часть – блок управления с платами управления, двигателем и салазками для точного позиционирования сварочной горелки по вертикали и горизонтали. Один и тот же блок управления можно поставить как на шасси с колёсами (полный привод) и магнитом, так и на рейку. Каретку можно комплектовать двумя типами держателя горелки: с механизмом колебаний и без.

Благодаря модульной конструкции каретку без колебательного механизма вы можете доукомплектовать дополнительной оснасткой под более сложные задачи.

Корпус блока управления

Нижний блок с шасси на колёсах – съёмный. На его место можно установить шасси на жёсткой рейке. Каретка автоматически понимает тип шасси

Внутри нижнего блока шасси – магнит с силой сцепления с металлом 30 кг.

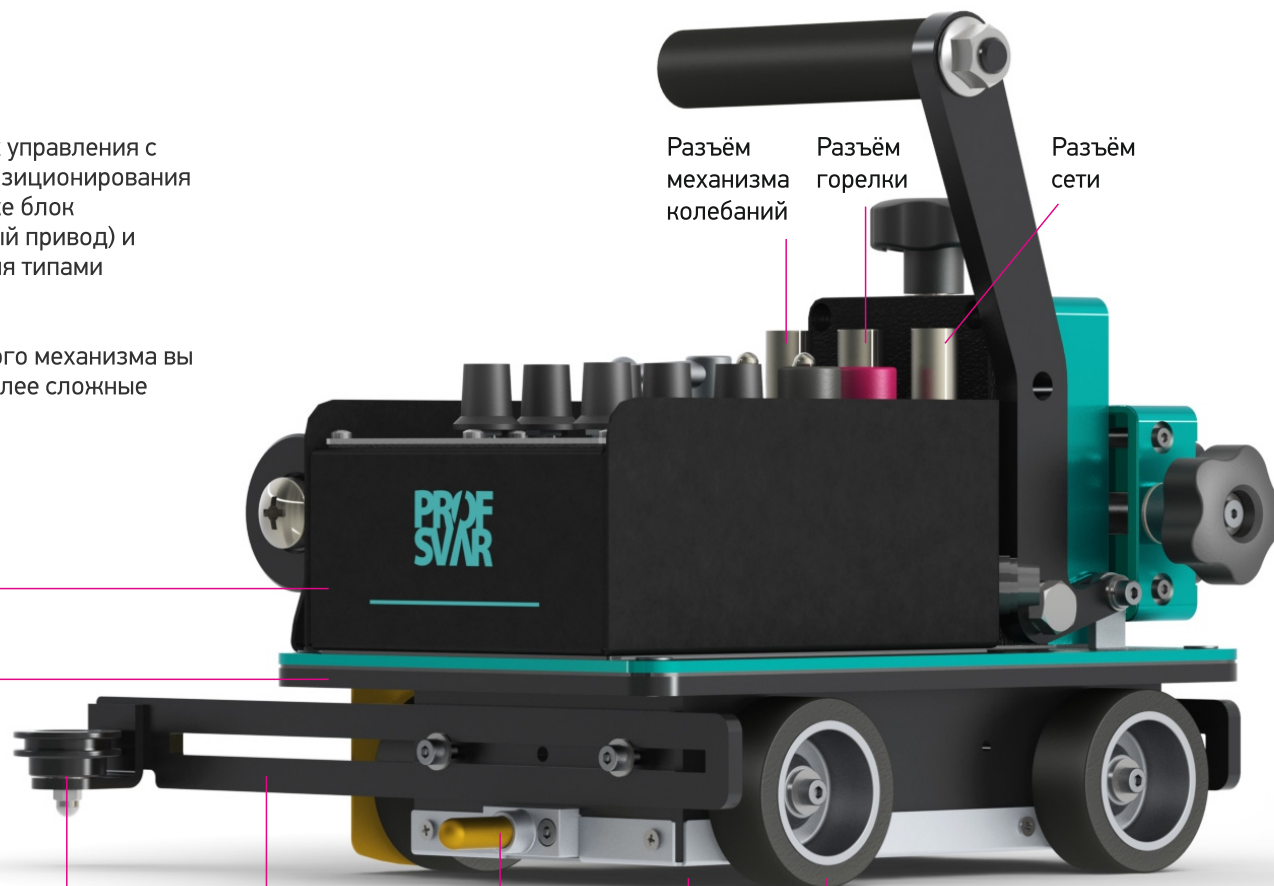
Ролик для позиционирования как по свариваемой детали, так и по гибкой направляющей рейке.

Направляющая упорного ролика.

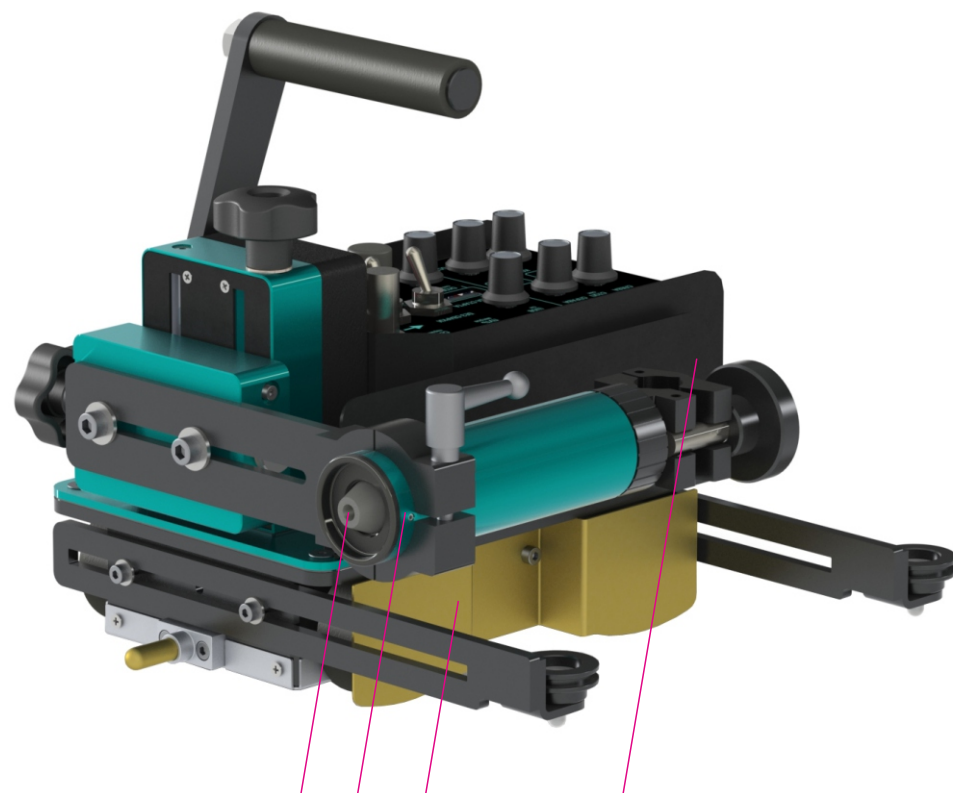
Концевой выключатель.

Клиренс 6 мм

Колёса диаметром 50 мм из резины (термостойкость 150 град) или силикона (термостойкость 230 град)



КАРЕТКА С БЛОКОМ КОЛЕБАНИЙ



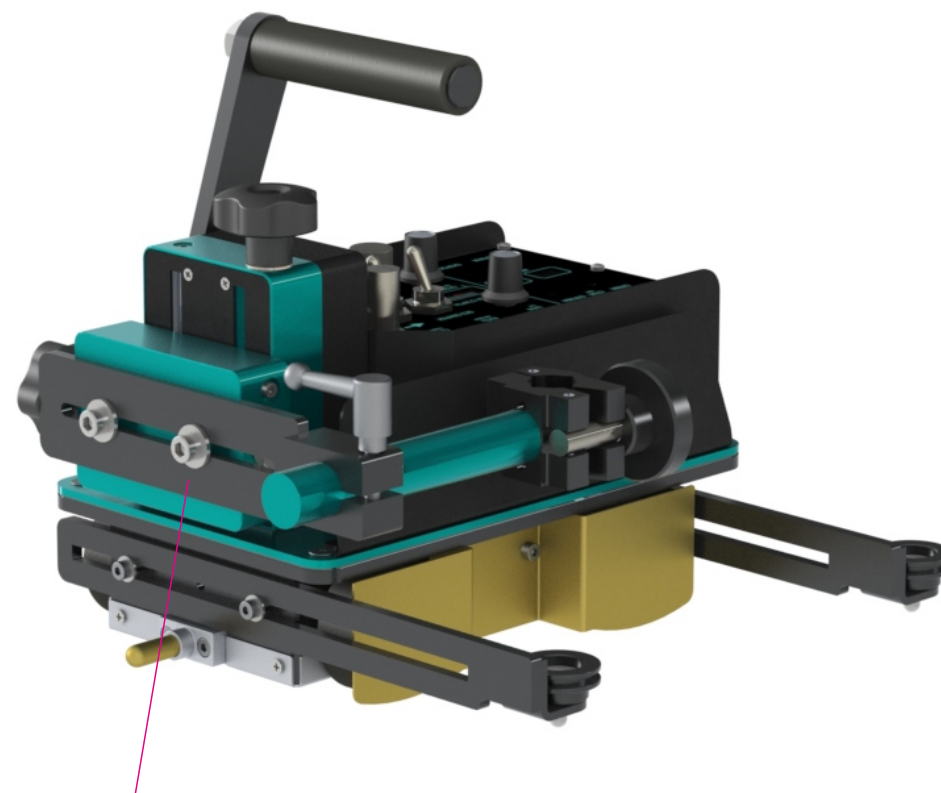
Вывод провода от блока колебаний к блоку управления

Термозащита колёс

Деталь для теплового экранирования корпуса блока управления

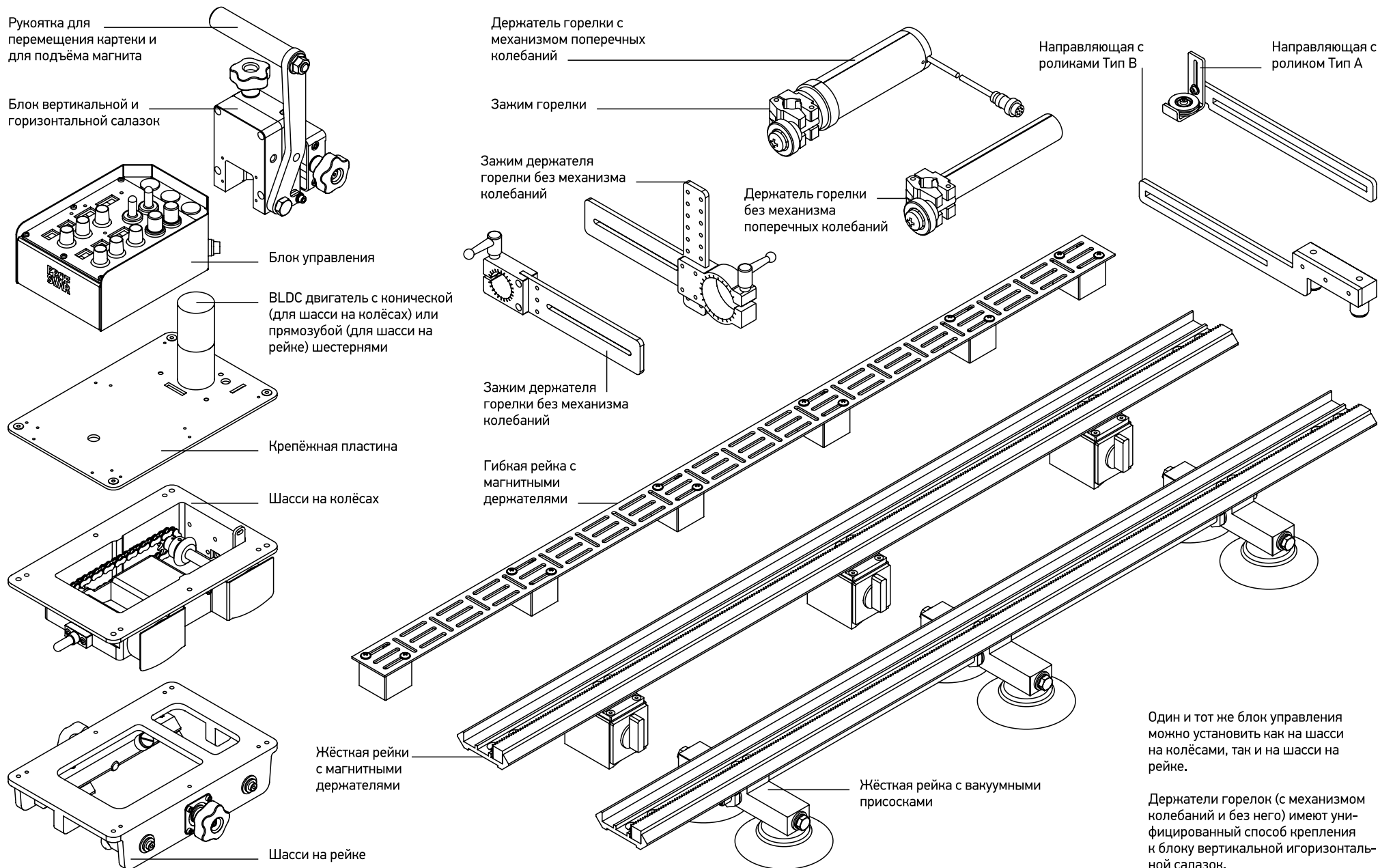
Корпус двигателя блока колебаний. Корпус можно фиксировать в кронштейне по всей длине цилиндрического корпуса. Угол наклона горелки регулируется с помощью кнопок на панели управления.

КАРЕТКА БЕЗ БЛОКА КОЛЕБАНИЙ



Кронштейн можно крепить с ориентацией вправо (как на картинке) или влево. При этом ручку для точного позиционирования горелки по горизонтали можно переместить на обратную сторону горизонтальной части салазок.

КОНСТРУКТИВНЫЕ БЛОКИ КАРЕТКИ В СБОРЕ

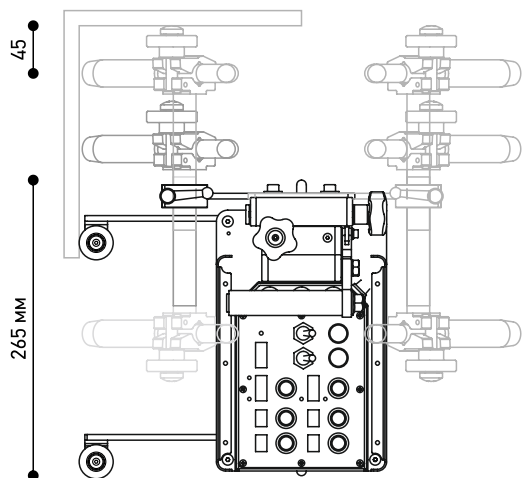
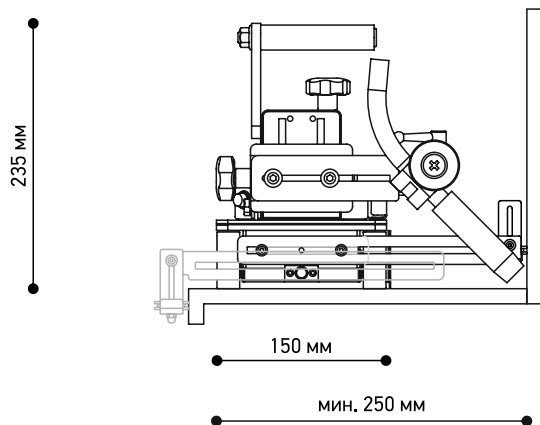


Один и тот же блок управления можно установить как на шасси на колёсах, так и на шасси на рейке.

Держатели горелок (с механизмом колебаний и без него) имеют унифицированный способ крепления к блоку вертикальной и горизонтальной салазок.

УПОР В СВАРИВАЕМУЮ ДЕТАЛЬ.

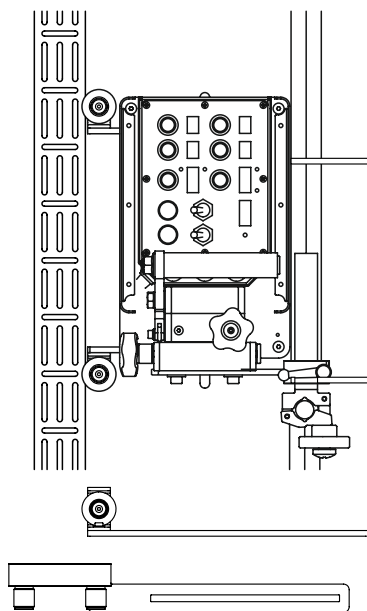
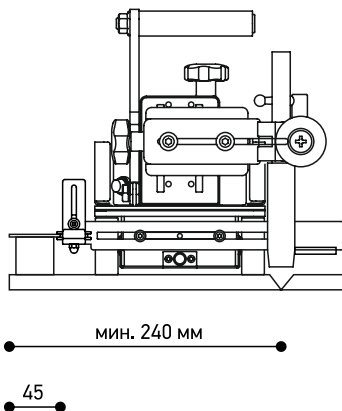
С помощью направляющих роликов Тип А.



Горелку можно позиционировать с разных сторон каретки

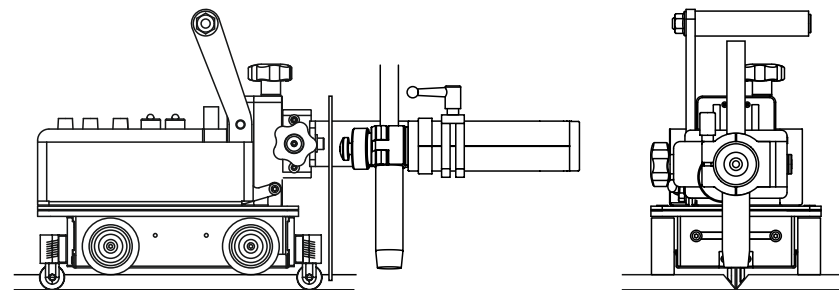
УПОР В ГИБКУЮ РЕЙКУ С МАГНИТАМИ.

С помощью направляющих роликов Тип А или Тип В.



УПОР В РАЗДЕЛКУ.

С помощью направляющих роликов Тип С в разделку детали для толщин листа от 3 до 20 мм. Доступны ролики с углом 30, 45, 65 градусов.

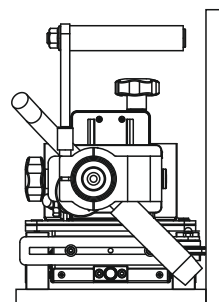
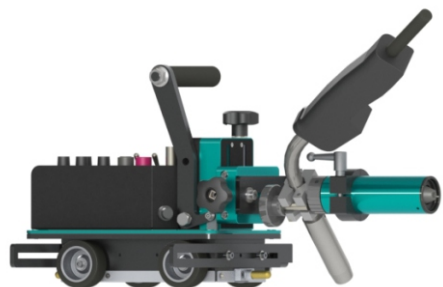


- Возможна установка горелки в любое положение относительно каретки: спереди, сзади, между упорными роликами, слева или справа. Это сокращает «мертвые зоны» досягаемости. Держатель горелки и Рукоятка горизонтального перемещения супорта может быть установлена на обе стороны каретки.

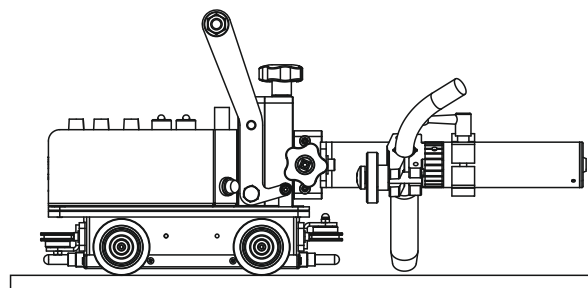
- Угол наклона сварочной горелки от 0 до 180° делает возможным многопроходную сварку, а также сварку в труднодоступных местах.



РЕШЕНИЕ ДЛЯ УЗКИХ ДЕТАЛЕЙ И УЗКИХ ПРОСТРАНСТВ



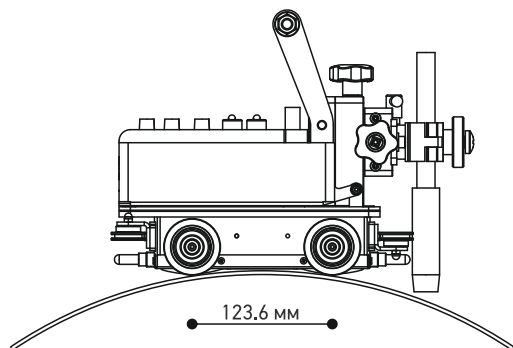
мин. 145 мм
мин. 165 мм



240 мм

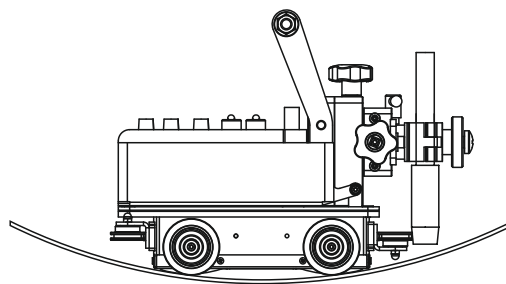
- Минимальная ширина полки 145 мм. Для этого горелку выносим за габариты каретки, используем укороченную версию направляющих роликов, используем П-образный держатель горелки.

СВАРКА ТРУБ И ОБЕЧАЕК



123.6 мм

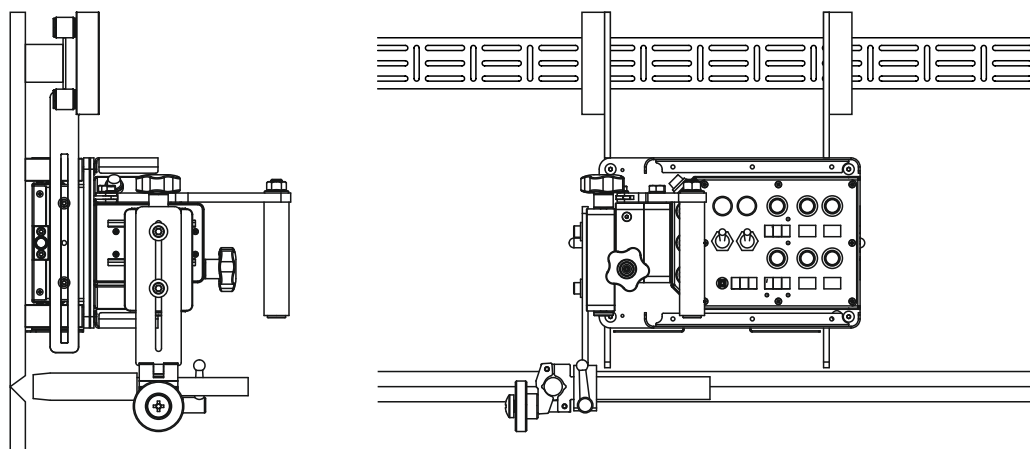
Минимальный диаметр для сварки на внешнем контуре трубы 800 мм



Минимальный диаметр для сварки на внутреннем контуре трубы 1000 мм

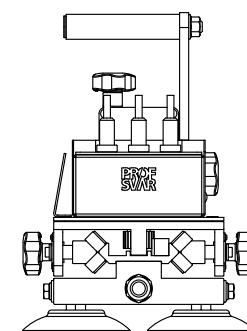
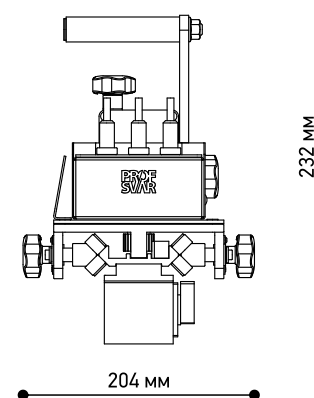
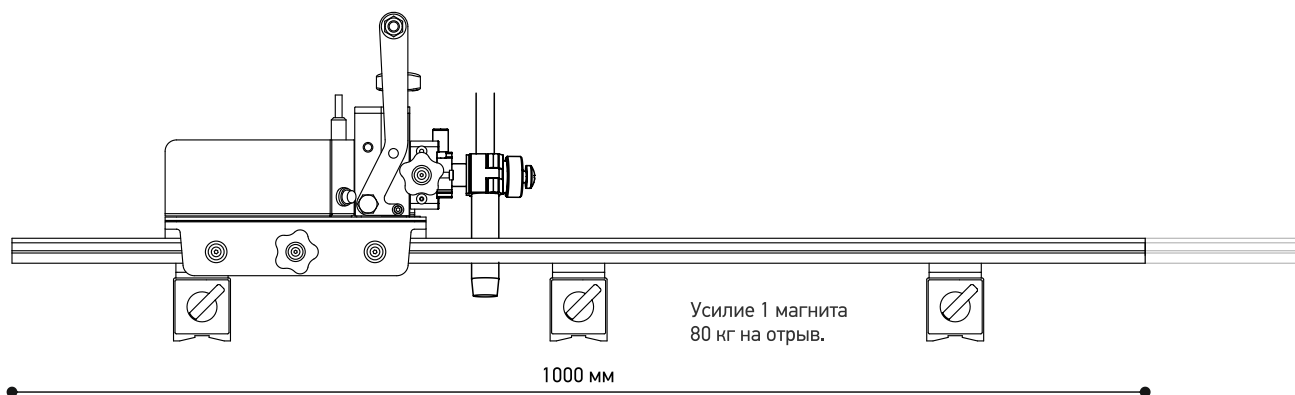
- При сварки на внутреннем контуре труб малого диаметра убираем концевые выключатели.

УПОР В ГИБКУ РЕЙКУ. СВАРКА ТРУБ И ОБЕЧАЕК



- Решение на гибкой рейке позволяет производить сварку обечаек диаметром от 1000 мм, при этом точно позиционируя каретку по всей длине шва. Для более удобного позиционирования рейки используется шаблон.

СВАРОЧНАЯ КАРТЕКА НА ЖЁСТКОЙ РЕЙКЕ НА МАГНИТАХ ИЛИ ВАКУУМНЫХ ПРИСОСКАХ.



- Усилие 1 вакуумной присоски:
80 кг на отрыв (горизонтально)
40 кг на отрыв (вертикально).

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ КАРЕТКОЙ С БЛОКОМ КОЛЕБАНИЙ

Энкодер с кнопкой.
Регулировка задержки
горелки в положении
Справа. 0.0~9.9 сек.

Энкодер с кнопкой.
Регулировка задержки
горелки в положении
Слева. 0.0~9.9 сек.

Энкодер с кнопкой.
Регулировка амплитуды
колебаний $\pm 16^\circ$



Энкодер с кнопкой.
Регулировка скорости
колебания 0~30 град/сек

Энкодер с кнопкой. Регулировка типа и длины шва. Нажатием на энкодер переходим между параметрами Сварка и Перерыв. Таким образом можем варить сплошным или прерывистым швом и задавать длину Шва и длину перерыва. А также можем задавать общую длину сварки до остановки.

Кнопка СБРОС обнуляет значение пройденного пути (индикатор слева). При удержании кнопки отображается путь с момента начала эксплуатации на двух индикаторах.

Индикатор ПУТЬ. Отображает пройденный кареткой путь с момента последнего обнуления.

2-х позиционный тумблер движения каретки вперёд / назад

2-х позиционный тумблер движения каретки со сваркой / без сварки

Кнопка СТОП

Кнопка СТАРТ

Энкодер с кнопкой. Регулируем параметры Скорость сварки и Пауза старта. Нажатием на энкодер переходим между этими 2-мя параметрами. При этом загорается соответствующий светодиод. Функция Пауза старта необходима для продувки газом места сварки при сварке нержавеющей сталей и алюминия, а также предварительного нагрева сварочной ванны в случае аргоно-дуговой сварки с подачей присадочной проволоки.

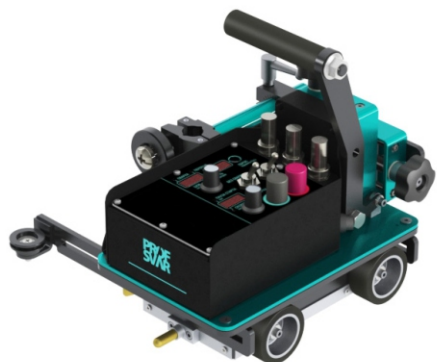
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ КАРЕТКОЙ БЕЗ БЛОКА КОЛЕБАНИЙ

Панель управления для каретки без блока колебаний имеет те же габаритные и установочные размеры, что и каретка с колебательным механизмом. Поэтому, даже если вы купили каретку без блока колебаний, вы всегда можете расширить её функционал купив блок колебаний, панель управления и плату управления блока колебаний, подсоединив её к плате управления базовой версии каретки.

Вспомогательная таблица для определения скорости движения каретки



Привод на колёсах, без механизма колебаний



Привод на колёсах, с механизмом колебаний



Привод на жёсткой рейке



Привод на гибкой рейке



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Входящее напряжение	АС 110В-230В, 50/60 Гц
Электродвигатель перемещения каретки	DC 24В, 4500 об./мин., BLDC
Скорость каретки на колёсах, см/мин	3-160
Скорость каретки на рейке, см/мин	3-120
Перемещение горелки «вниз-вверх», мм	0-40
Перемещение горелки «влево-вправо», мм	0-40
Угол наклона сварочной горелки, град.	360°
Масса каретки, кг	10
Клиренс каретки на колёсах, мм	6
Габариты каретки, мм	230 x 150 x 180
Усилие магнитов, кг	30
Электродвигатель механизма колебаний	DC 24В, 5000 об./мин., BLDC
Ширина колебаний	±15°
Скорость колебаний	0~15 градус/сек
Время задержки в крайних точках	0.0~9.9 сек

ОСОБЕННОСТИ

- Модульная конструкция позволяет адаптировать каретку под новые задачи с помощью недорогих приспособлений.
- Один блок управления + разное шасси (на колёсах и на рейке)
- Для сварки на горизонтальной и вертикальной плоскости, для сварки труб диаметром от 800 мм
- Полный привод на 4 колеса
- Возможность автоматического возврата каретки в исходное положение после выполнения сварки, когда каретка отключается автоматически концевым выключателем.
- С гибкой рейкой каретка используется как для сварки листовых конструкций, так и для сварки труб и обечаек.

**PROF
SVAR**