

Задача

Снизить деформации деталей при стыковом шве алюминиевых профилей. Длина шва – 3 метра. Разделка под 45 градусов.

Решение

Для решения задачи мы написали программу для обратногопроходной сварки в автоматическом режиме, чтобы сократить зону термического влияния сварочной дуги, и тем самым, снизить деформации.

Сварка выполнялась участками по 30 см с перекрытием шва в 5 мм с помощью сварочной каретки Profsvar Profi OSC Rail с жёсткими рейками на вакуумных присосках. Благодаря обратногопроходной сварке удалось решить проблему высокой деформации деталей.



