

Задача

Механизировать стыковой шов при сварке карт. Листы 2х6 метров, толщина – 3 мм. Без разделки кромок. Листы предварительно собирают на полу на прихватки с зазором 2 мм.

Решение

Из-за расположения листов на полу сварщик работал в неудобном положении. Приходилось постоянно прерывать сварку, что значительно ухудшало внешний вид сварного шва, шов был не ровный.

Для механизации сварки использовали сварочную каретку Profsvar Basic с роликами Тип В и направляющей гибкой рейкой на магнитах. Гибкая рейка выравнивается по шаблону относительно шва. Далее сварщик устанавливает каретку и запускает сварку без механизма колебаний.

В результате сварщик гораздо меньше устаёт, не останавливает сварку на всём протяжении шва, и получает красивый ровный шов без прерываний и качественный корень шва.



