

Задача

Механизировать сварку протяжённых швов в судостроении.



Решение

Для горизонтальной и вертикальной угловой сварки использовали сварочную каретку Profsvar Profi OSC с направляющими роликами Тип А для упора в деталь.

Для двусторонней приварки полособульба к листу на неё установили второй держатель горелки, и производительность сварки увеличилась примерно в 3 раза, снизились деформации.

Эту же каретку настроили для сварки вертикальных стыковых соединений кормы судна по криволинейной траектории с помощью гибкой 3D-рейки и роликов Тип D. При испытаниях удалось увеличить производительность сварки примерно в 10 раз относительно ручной сварки.

Техотдел и отдел главного сварщика настроили процессы сварки кареткой в лаборатории, провели все необходимые испытания сварных швов и готовы начать использование технологии в производстве.



