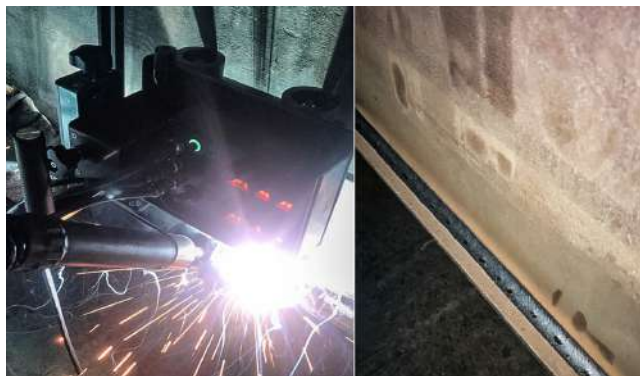


Задача

Механизировать сварку крановых и коробчатых балок. Длина конструкции – до 16 метров.



Решение

Клиенты производят грузоподъемные механизмы, а они подразумевают стабильное качество сварного шва. На многих конструкциях важно, чтобы был непрерывный шов. При ручной сварке длинного шва наблюдается много прерываний, что требует дополнительных операций (зачистка, запил) перед продолжением сварки. Одна из технологий механизации сварки крановых и коробчатых балок – с помощью сварочных кареток с упором в деталь.

При сварке до 6-го катета можно использовать каретку Profsvar Basic (без механизма колебаний). При большем катете – её же, но с помощью многопроходной сварки, либо при помощи сварочной каретки Profsvar Profi OSC с механизмом колебаний.

Опыт наших клиентов показывает, что скорость сварки увеличивается примерно в 1,5-2 раза, получается непрерывный шов и отличный внешний вид.

