

Задача

Механизировать сварку таврового соединения буровой платформы в потолочном положении и улучшить внешний вид шва. Сталь 09Г2с. Толщина листов – 10 и 12 мм. Длина платформы – 12 метров.

Сейчас потолочное соединение вручную не сваривают, так как руки сварщика быстро устают, так как руки сварщика быстро устают. Это требует много прерываний и подготовки начала каждого нового шва. Чтобы этого избежать, платформу переворачивают и сваривают в нижнем положении. Поворот платформы занимает много времени, требуется кран и дополнительный персонал. Поэтому клиент принял решение механизировать сварку потолочного соединения.

Решение

При механизации сварки потолочного соединения использовали сварочную каретку Profsvar Profi OSC на колёсах с направляющими роликами тип В и гибкую рейку. Скорость сварки – 8 см/мин.

