

## СВАРКА БАЛКИ КОРОБЧАТОГО СЕЧЕНИЯ

### Применяемое оборудование:

установка сварки балки коробчатого сечения HBWM-1800

Роботизированная сварка представляет собой полностью автоматизированный процесс, который реализуется за счёт использования специальных роботов-манипуляторов и другого сварочного оборудования. Основные преимущества сварки роботом заключаются в первоклассном качестве готовых изделий и высокой производительности сварочного производства.

Как и у любого современного и высокотехнологичного производства, применение сварочного робота помогает нам достичь наилучшего результата и запустить действительно безопасный, высокоэффективный сварочный процесс.

Наш сварочный портал обеспечивает одновременную сварку двух поясных швов, под слоем флюса. Максимальная длина свариваемых балок 36 метром.

Роботизированная сварка позволяет получать высококачественные сварные швы с полным проплавлением стенки балки.

Портал оборудован системой рециркуляции флюса, позволяющего проводить сварку протяженных сварных швов без остановки. Имеет систему слежения за стыком, что исключает влияние человеческого фактора на качество сварки. - Длина сборочного портала – 36 метров - Высота портала – 1800 мм - Возможность проводить как внешнюю так и внутреннюю сборку изделия.



В: Мин. 300мм ~ Макс. 1,000мм  
ДЛИНА : Мин. 5,000мм ~ Макс. 32,000мм  
T1 : Мин. 4мм ~ Макс. 20мм  
T2 : Мин. 4мм ~ Макс. 20мм  
A : Мин. 300мм ~ Макс. 1,800мм  
СЕРПОВИДНОСТЬ : Мин. 0мм ~ Макс. 150мм (для длины)  
МАССА : Макс. 20тн  
ИСКРИВЛЕНИЕ : 0мм