

Новая сварочная система FTW 24-120 PRO для энергетического машиностроения*

Новая сварочная система FTW 24-120 Pro применяется для выполнения сварных соединений типа «труба-труба-доска» в положении PA, PB, PC, PD, PG и PF при изготовлении теплообменников, элементов систем охлаждения и других изделий отрасли энергетического машиностроения. Данное решение от компании Fronius позволяет проводить работы с высочайшими требованиями относительно скорости сварки, качества соединений и воспроизводимости результатов.

Компактная и эргономичная система FTW 24-120 Pro для сварки MIG/MAG обладает еще более высокой гибкостью применения и увеличенной производительностью по сравнению с предыдущей моделью FTW 35-118, а также характеризуется простотой управления и значительной экономией времени для настройки и позиционирования.

Ключевой элемент сварочной системы FTW 24-120 Pro, сварочная головка, состоит из следующих составляющих: пневматическая система фиксации с оправками, прижимами и опорными кольцами для различных диаметров труб, специальная горелка Multilock с жидкостным охлаждением и приспособления для точной ее регулировки, а также опциональная подвесная система и опциональная трехпозиционная опора.

Система фиксации состоит из различных оправок, прижимов и опорных колец для внутренних диаметров труб от 24 мм до 120 мм, которые размещаются в удобном кейсе для ком-



Рис. 1. Выполнение сварных соединений типа «труба-труба-доска» в нижнем положении с выступом труб с помощью углового шва

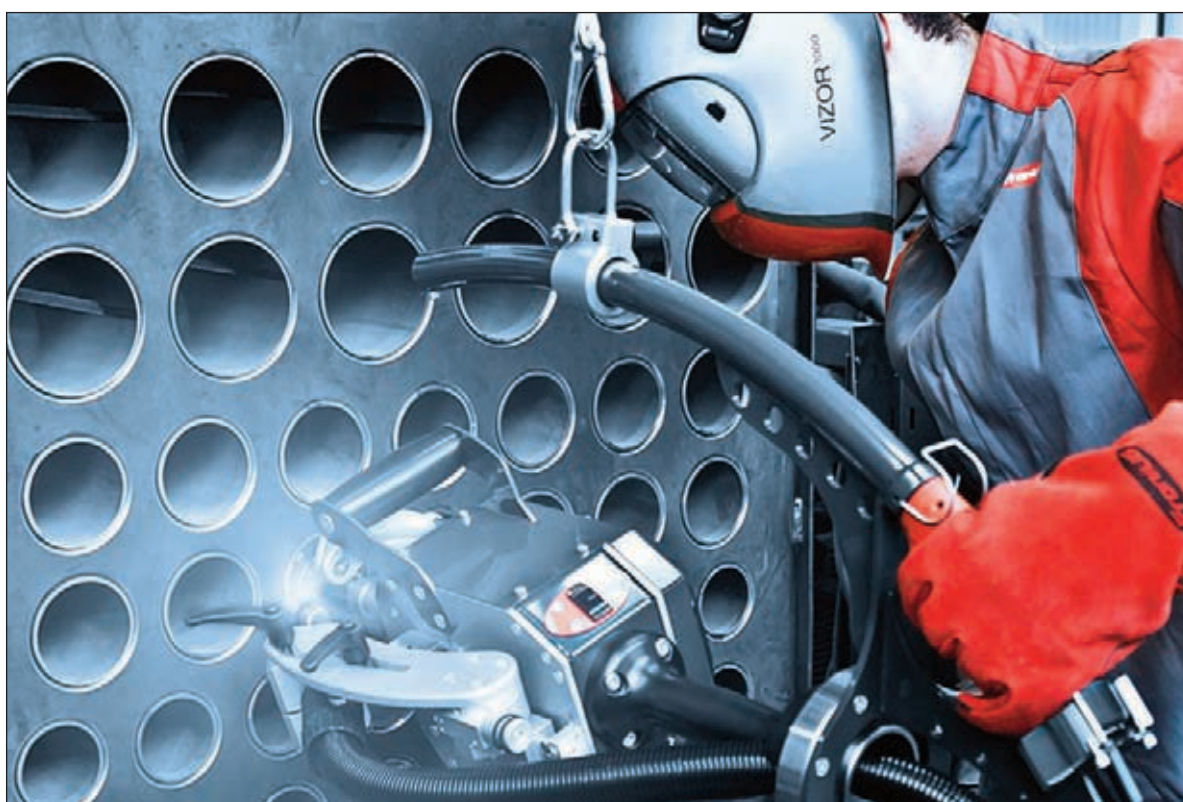


Рис. 2. Выполнение сварных соединений типа «труба-труба-доска» в вертикальном положении заподлицо

* Статья на правах рекламы.



Рис. 3. Пример сварного шва, полученного с помощью сварочной системы FTW 24-120 Pro

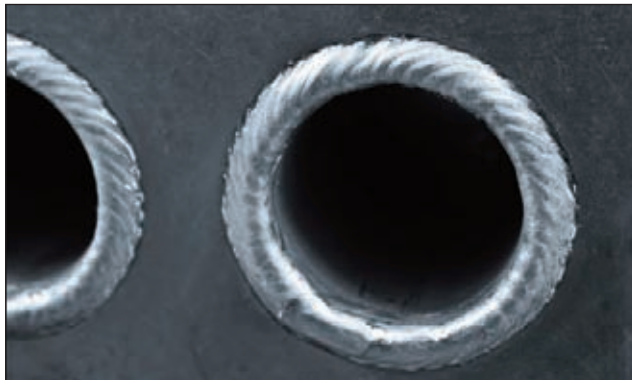


Рис. 4. Пример сварного шва, полученного с помощью сварочной системы FTW 24-120 Pro

фортной переноски. Непосредственно фиксация производится с помощью пневматического устройства. Процесс пневматической фиксации активируется простым движением переключателя.

Специальная горелка Multilock для сварки MIG/MAG с жидкостным охлаждением обладает подвижным фиксатором для быстрой смены корпуса горелки и регулировки его угла изгиба (возможные углы изгиба — $20^\circ/30^\circ$). Две регулировочные рукоятки и два фиксирующих рычага обеспечивают точную установку положения горелки. Трехточечная опора позволяет осуществлять безошибочное позиционирование горелки даже при различных выступах трубы.

Для качественного и надежного выполнения сварки в различных пространственных положениях применяется опциональное подвесное устройство. Точное и быстрое позиционирование происходит благодаря уравниванию массы сварочной головки специальным балансиром. При использовании системы подвеса целесообразным и очень удобным является использование эргономической рукоятки, с помощью которой можно выполнять оперативный запуск сварочных программ.

Другим, не менее важным компонентом сварочной системы FTW 24-120 Pro является блок управления FCU/FTW вместе с дистанционным пультом FRC-40/FTV.

Среди характерных особенностей данных устройств: прочный корпус, графический интерфейс, сенсорный дисплей, multifункциональный регулятор, расширенные возможности программирования и хранение параметров, наличие различных языков пользовательского меню, сменная защитная пленка и т.д.

Высокий уровень доступности и простота управления сварочной системой стали возможны благодаря интуитивному графическому интерфейсу, а также исключительному удобству работе с использованием сенсорного дисплея. Расположенный на пульте дистанционного управления multifункциональный регулятор предназначен для быстрой навигации в рамках меню и настройки параметров — даже во время самого сварочного процесса.

Новая сварочная система FTW 24-120 Pro безусловно является существенным шагом в развитии механизированных и автоматизированных решений для энергосектора. Продуманные решения, такие как пневматическая система зажима и центровки, а также устройство подвешивания головки, значительно облегчают работу оператора и сокращают время сварочных операций. Точное позиционирование горелки осуществляется благодаря функциональному упору в трех точках, который гарантирует получение герметичных и воспроизводимых швов для труб с внутренним диаметром 24...120 мм. Эти, а также многие другие технологические ноу-хау от компании Fronius позволяют добиваться максимально экономичного и эффективного сварочного процесса, а также высочайшего качества сварных соединений.



ООО «ФРОНИУС УКРАИНА»

07455, Киевская обл.,

Броварской р-н, с. Княжичи, ул. Славы, 24

Тел.: +38 044 277 21 41; факс: +38 044 277 21 44

E-mail: sales.ukraine@fronius.com

www.fronius.ua