

Electroslag Welding Machine

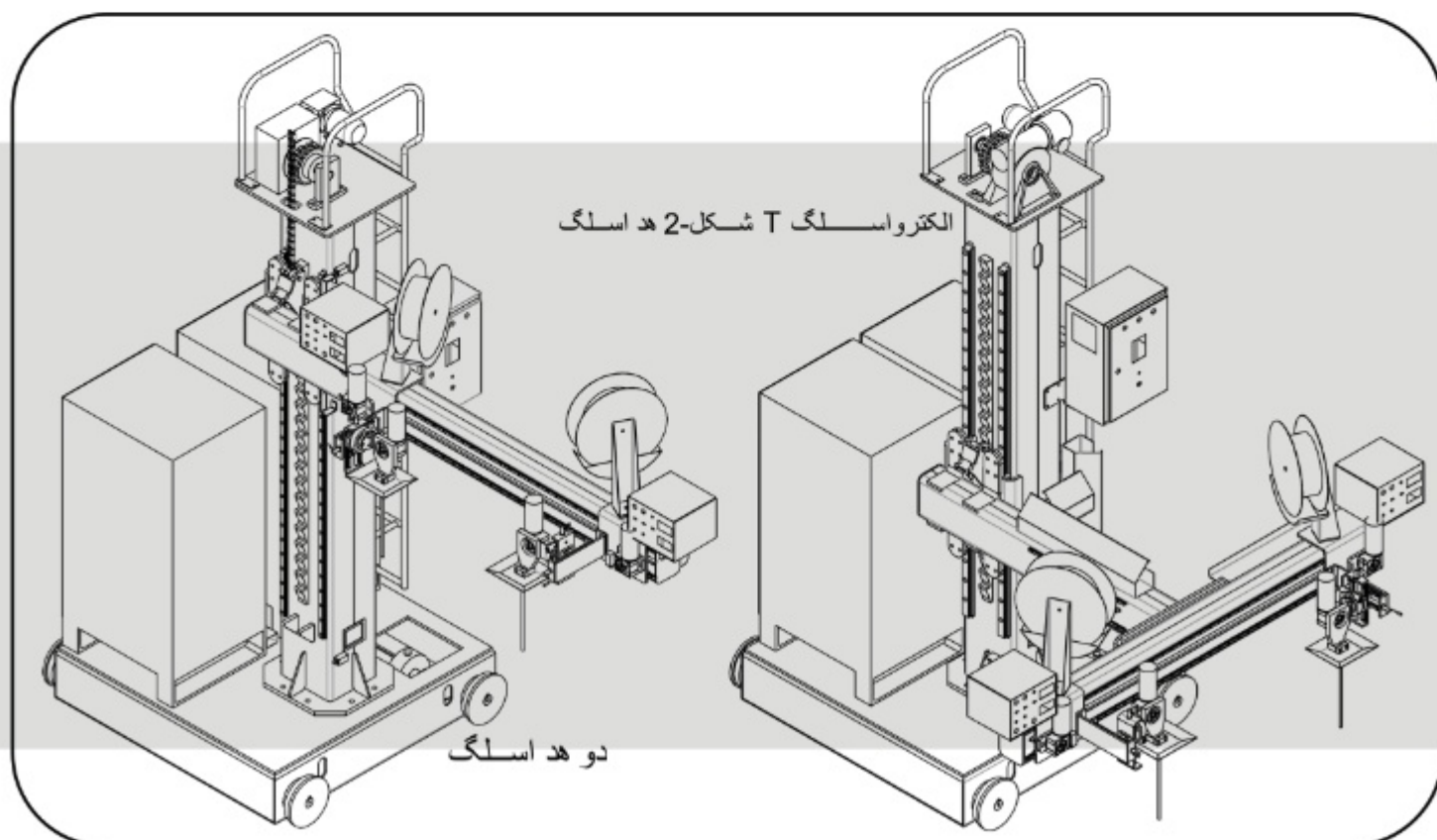
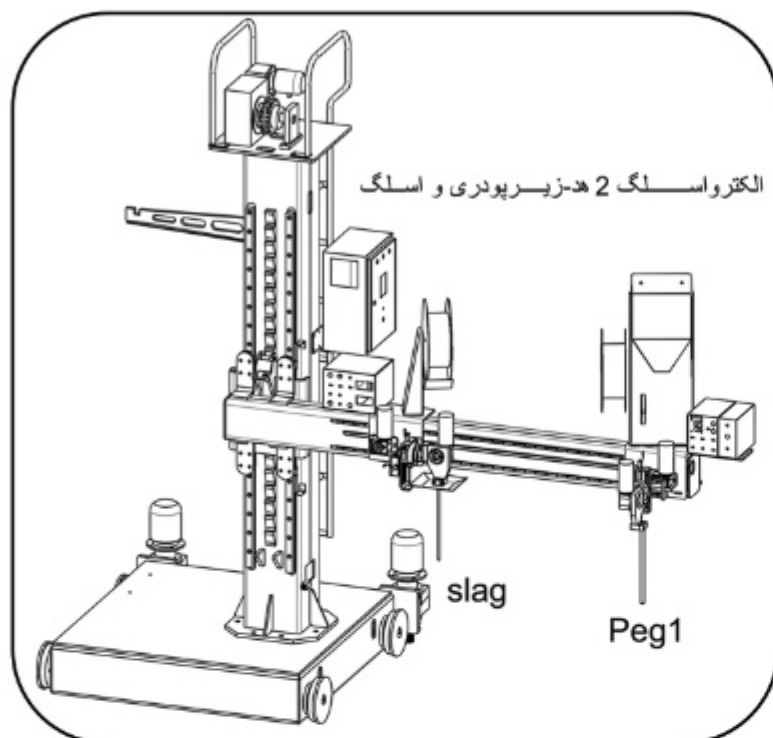
دستگاه جوشکاری الکترواسلگ (ESW)

● کاربرد:

این روش در ساخت و مونتاژ باکس‌های ساختمانی و جوشکاری استیفرهای داخلی به وجه چهارم ستون که پیش از این با مشکلات عدیده ای روبرو بود کاربرد بسیار دارد. با این روش امکان جوشکاری استیفرها به دیواره داخلی باکس در یک پاس جوشکاری فراهم گردیده است. و همچنین در صنایع ریلی و راه آهن، ماشین‌سازی، مخازن تحت فشار، کشتی‌سازی، ریخته‌گری، پل‌سازی و ... کاربرد دارد و در تمامی کدها و استانداردها (AWS D1.1، ASME، API) شناخته شده و مورد تایید می‌باشد.

● شرح فرایند:

این فرایند جوشکاری به‌عنوان روشی جهت اتصال مقاطع خیلی ضخیم در موقعیت عمود یا نزدیک به عمود به‌صورت جوش سربالا در یک پاس شناخته می‌شود و جوشکاری مقاطع غیر قابل دسترسی که با فرایندهای جوشکاری قوسی معمولی امکان جوشکاری آن غیر ممکن و یا به سختی امکان‌پذیر است را فراهم می‌نماید.





KARA
Welding & Cutting Ind. Mfg. Co.

KARA



دستگاه جوش الکترواسلگ پرتابل

Electroslag Welding Machine

اجزای دستگاه:

– بوم و ستون و هد جوشکاری:

بوم و ستون باید ساختار فلزی مستحکم، حرکتی روان با دقتی بالا داشته باشد و دارای سرعت حرکتی قابل قبولی باشد و در آن از موتورها، چرخ دنده ها، تجهیزات الکترونیکی و دیگر قطعات با کیفیت بالا به کار رفته باشد و هد جوشکاری نیز که تعداد آن می تواند متفاوت باشد توانایی عبور سیم جوش به قطر 3,2 mm را داشته باشد.

– منبع تغذیه:

منابع تغذیه جوش الکترواسلگ (ESW) شباهت زیادی به منابع تغذیه جوش زیرپودری (SAW) دارند، خریداران بایستی به این نکته توجه داشته باشند که منابع تغذیه مخموص جوشکاری الکترواسلگ بایستی دارای خروجی DCEP و منحنی مشخصه آمپر-ولتاژ CV باشند. همچنین بایستی توانایی تأمین شدت جریان جوشکاری را در محدوده ۴۰۰ تا ۸۰۰ آمپر با دوره کاری ۱۰۰٪ و تأمین ولتاژ جوشکاری در محدوده ۳۰ تا ۵۵ ولت را داشته باشد. در صورتی که منبع تغذیه جوشکاری توانایی تأمین ولتاژ جوشکاری به میزان کافی را نداشته باشد، احتمال بروز عیب ذوب ناقص (LOF) در محل اتصال افزایش می یابد.



KARA

Welding & Cutting Ind. Mfg. Co.

جدول مشخصات فنی دستگاه بوم و ستون جوشکاری الکترواسلگ / زیربودری

BOX / H : 1500 mm * 1500 mm * 12000 mm	ابعاد کاری دستگاه	1
Slag : 10000mm/min Peg1 : 1760 mm/min	سرعت خطی دستگاه	2
Min : 300 mm Max : 900 mm	حداقل و حداکثر فاصله نازل‌های جوشکاری	3
Min : 300 mm / Max : 1600 mm	حداقل و حداکثر فاصله نازل‌ها نسبت به سطح زمین	4
قفل ایمنی مکانیکی / وزنه تعادل	سیستم حفاظت و ایمنی از سقوط بوم جوشکاری	5
INVERTER - DELTA	سیستم کنترل	6
380 V – 50Hz – 3 PH SLAG : 120 A / SLAG – PEG1 : 220 A	میزان برق مصرفی	7
سیم بکسل – کابل چین – آویزی	نحوه برق رسانی	8
KARA IP 52	درجه حفاظت تابلو	9
L : 3850 mm / H: 3500 mm / W : 1400 mm	ابعاد غیر مفید دستگاه	10
PEG1 * WELDING Control Panel*	تابلوهای کنترل فرمان و جوشکاری	11
SLAG : KESW 1300 A SLAG / SLAG or SLAG/PEG1 : KESW 1300 A * 2	منابع تغذیه	12
SLAG : - - - - SLAG / PEG1 : KSM	ساکشن موتوری	13
2 عدد مجموعه سیم کش شامل 2 عدد سیم صاف کن + 3 ردیف غلطک محرک و هدایت سیم	مجموعه سیم کشها	14
W : 150 mm H : 150 mm	حداقل و حداکثر حرکت عرضی و ارتفاعی سیم کش	15
± 45°	امکان زاویه گرفتن مجموعه سیم کش	16
%63	میزان ماشینکاری	17
%100	سند پلاست	18
%100	1 لایه رنگ جهت جلوگیری از اکسیداسیون	19
Anchor Bolt	نحوه نصب ریلها	20
به شرح تصویر	تیب های مختلف قابل تولید دستگاه الکترواسلگ	21