4.УСТРОЙСТВА ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ ТИПА «L» И «I»

Использование устройств позиционирования типа «L» и «I»значительно упрощает работу со сложными деталями в процессе сварки

Серия устройств позиционирования типа «L» и «I» была разработана на основе стандартных компонентов поворотно-откидных столов. Такие параметры, как диаметр оборота, вес и оснастка разрабатываются в соответствии с пожеланиями заказчика и сферой применения.

Устройства позиционирования могут использоваться как в полностью автоматизированном процессе производства, включая индексирование, так и на рабочих местах с использованием соответствующего устройства управления.

Устройство позиционирования типа «L»

Устройство позиционирования типа «I»

4.1. СЕРИЯ УСТРОЙСТВ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ ТИПА «L» И «I»

• Оборудование полностью готово к эксплуатации. Напряжение сети 1000 А.

• Сетевой кабель, длинной 7м и система удалённого управления с возможностью подключения к электрошкафу с 7-ми метровым кабелем управления.

• Система подшипников стола в виде поворотного устройства на шарикоподшипниках без зазоров, с предварительным натягом, а так же точным и усиленным внутренним зацеплением.

• Поворотный привод на основе двигателя переменного тока с вентилятором (привод от внешнего двигателя) и терморезисторной защитой
Регулирование при помощи частотного преобразователя.

• Бесступенчатое регулирование числа оборотов плиты стола (0,01 - 1,0 об./мин.)

• Привод подачи от шпинделя с трапецеидальной резьбой и предохранительной муфтой

Устройство позиционирования		L2 / I2	L3 / I3	L4 / I4	L5 / I5
Грузоподъемность	кг	2000	3000	4000	5000
Диапазон числа оборотов	об./мин	0,01 – 1,0	0,01 - 1,0	0,01 - 1,0	0,01 - 1,0
Крутящий момент	Нм	2000	3000	4000	5000
Опрокидывающий момент	Нм	8000/-	12000/-	16000/-	20000/-
Угол опрокидывания	градус	359/-	359/-	359/-	359/-
Скорость опрокидывания	об./мин	0,5/-	0,5/-	0,5/-	0,5/-
Время опрокидывания для угла 180°	сек	60/-	60/-	60/-	60/-
Диаметр плиты стола	мм	1200	1200	1200	1200
Диаметр оборота по UVV	мм	3500/-	3500/-	3500/-	3500/-
Цепь подвода сварочного тока	ампер	1000	1000	1000	1000
Напряжение сети	вольт	400	400	400	400
Расход тока (предохранители)	ампер	25	25	25	25

* При определённых условиях показатели могут отличаться от указанных..

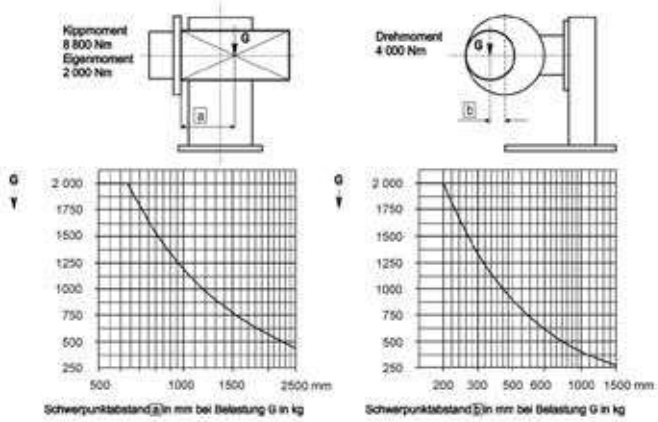
4.2. СЕРИЯ УСТРОЙСТВ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ ТИПА «L» И «I», ОПЦИИ

• Поворотный привод на основе серводвигателя переменного тока и система регулирования на основе транзисторного преобразователя с диапазоном регулирования 1:1000
и точностью регулирования 0,25 % при числе оборотов от 0,0015 до 1,5 в минуту.
• Счетчик числа оборотов
Автоматическая установка необходимого числа оборотов на основе предварительно заданных цифровых параметров диаметра детали (1 - 2000 мм) и скорости сварки (1 - 1000 мм/мин).

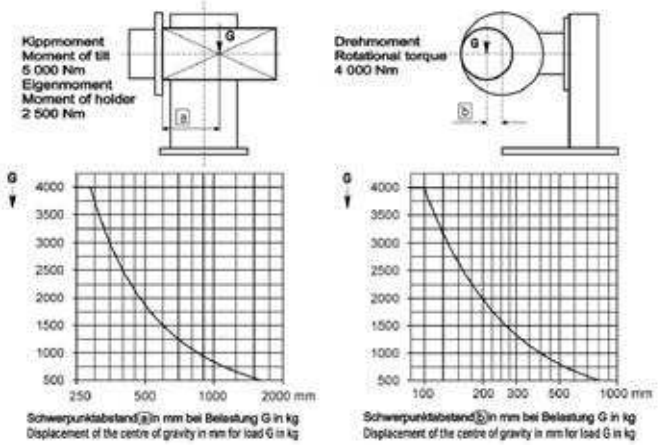
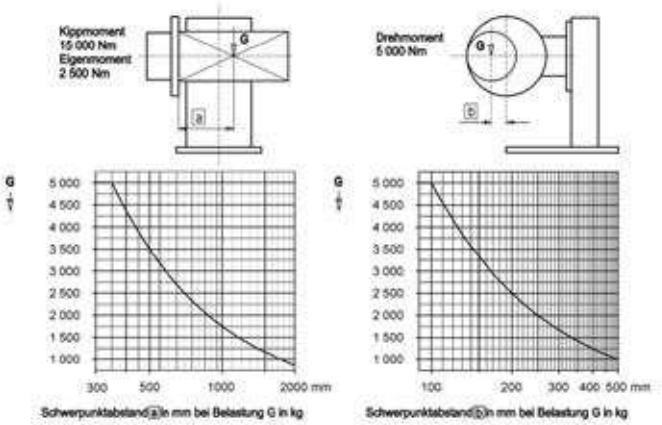
Параметры диаметра указываются в мм, скорости – в мм/мин
• Педаль управления вращением „влево - выключить - вправо“ в защитном корпусе.

4.3. НАГРУЗОЧНЫЕ ДИАГРАММЫ ДЛЯ УСТРОЙСТВ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ ТИПА «L» И «I»

L2 / I2



L4 / I4



L5 / I5