



СЕРИЯ КМС-3х3ПТ, КМС-4х4ПТ ПЕРДВИЖНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.

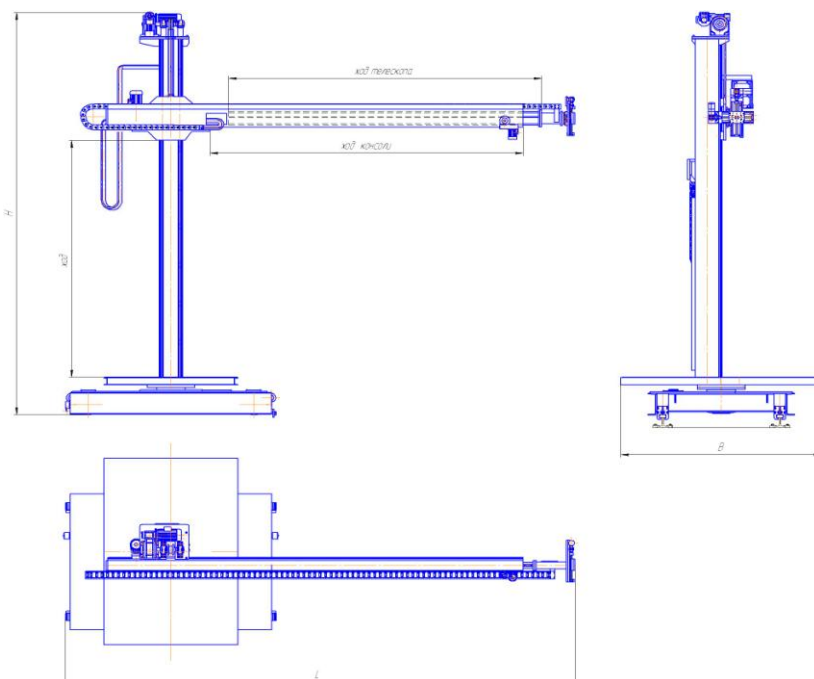
Колонны-манипуляторы серии КМС-3х3П, КМС-4х4П предназначены для работы в составе единого сварочного комплекса автоматической сварки, служат основой для создания различных конфигураций систем автоматической сварки и совместимы со всей линейкой оборудования компаний LINCOLN ELECTRIC (автоматическая сварка) и WELD ENGINEERING (рециркуляция флюса).

Колонны-манипуляторы серии КМС-3х3П, КМС-4х4П широко используются для решения задач автоматизации сварки емкостного, энергетического оборудования, в корпусном производстве сварки балки.

Колонна-манипулятор серии КМС состоит из передвижной платформы, перемещающейся по рельсовому пути с приводом на 2 или 4 колеса. В центре площадки располагается ОПУ (опорно-поворотное устройство) с ручным приводом поворота и тормозным устройством. На опорной площадке располагается площадка для закрепления технологического оборудования, источников питания, системы рециркуляции флюса. Также на площадке располагается рабочее место оператора, общий шкаф и панель управления.

Колонны серии КМС обеспечивают автоматическую сварку кольцевых и продольных швов при нижнем расположении оператора. К рабочей площадке со смещением от центра передвижной платформы закреплены вертикальная стойка. По боковой поверхности по линейным направляющим перемещается каретка, привод каретки размещен на торце стойки.

Колонны-манипуляторы серии КМС являются манипуляторами консольного типа (выдвигающаяся консоль). Консоль посредством передачи «шестерня-колесо» передвигается по линейным подшипникам относительно каретки со сварочной и маршевой скоростью.



Основными достоинствами предлагаемых колонн-манипуляторов серии КМС являются:

- конструктивная схема, выполненная на основе использования линейных подшипников и линейных направляющих;
- при работе сварочная проволока при выходе из токосъема головки располагается по центру рельсового пути;
- использование промежуточной рабочей площадки для установки технологического оборудования и рабочим местом оператора значительно облегчает эксплуатацию САВС (системы автоматической сварки).

Размеры рабочей зоны по желанию заказчика могут изменяться (максимальные размеры 5х5 м).


**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

	<i>КМС-3х3ПТ</i>	<i>КМС-4х4ПТ</i>
<i>Вертикальный ход, мм</i>	<i>3000</i>	<i>4000</i>
<i>Горизонтальный ход, мм</i>	<i>3000</i>	<i>4000</i>
<i>Угол поворота, градус</i>	<i>360</i>	<i>360</i>
<i>Минимальная скорость перемещения платформы, м/ч</i>	<i>0,12 -1,2</i>	<i>0,12 -1,2</i>
<i>Скорость перемещения консоли, м/мин</i>	<i>0,12 -2</i>	<i>0,12 -2</i>
<i>Максимальная нагрузка на конец консоли, кг</i>	<i>3,0</i>	<i>3,0</i>
<i>Установленная мощность, кВт</i>		
<i>Рельсовая колея, мм</i>	<i>1430</i>	<i>1430</i>
<i>Скорость подъема каретки, м/мин</i>	<i>1,5</i>	<i>1,5</i>
<i>Используемые рельсы для рельсового пути</i>	<i>P55/P65</i>	<i>P55/P65</i>
<i>Масса колонны, т</i>	<i>4,8</i>	<i>5,1</i>
<i>Положение оператора</i>	<i>Нижнее</i>	<i>Нижнее</i>
<i>Рабочий ход выдвижного телескопического элемента, мм</i>	<i>2500</i>	<i>3000</i>
<i>Скорость перемещения телескопического элемента, м/мин</i>	<i>0,12-1,2</i>	<i>0,12-1,2</i>
<i>Максимальная нагрузка на торец выдвижного телескопического элемента, кН</i>	<i>1,2</i>	<i>1,2</i>
<i>Устанавливаемое технологическое оборудование на рабочей площадке</i>		
<i>Источники питания для SAW-сварки LINCOLN ELECTRIC, шт</i>	<i>1+1</i>	<i>1+1</i>
<i>Система сбора флюса PFR-3000 или MMC (DUAL), шт</i>	<i>1+1</i>	<i>1</i>
<i>Система подачи флюса PFR или PFR (DUAL), шт</i>	<i>1</i>	<i>1</i>
<i>Сварочные головки LINCOLN ELECTRIC, шт</i>	<i>1+1</i>	<i>1+1</i>

