



**СЕРИЯ КМС-3x3СТ, КМС-4x4СТ СТАЦИОНАРНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.**

Колонны-манипуляторы серии КМС-3x3СТ, КМС-4x4СТ 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-3x3СТ, КМС-4x4СТ широко используются для решения задач автоматизации сварки емкостного, энергетического оборудования, в корпусном производстве сварки балки.

Колонна-манипулятор серии КМС стационарного исполнения состоит из пятиопорного самоустанавливающегося основания. В центре основания располагается ОПУ (опорно-поворотное устройство) с ручным приводом поворота и тормозным устройством.

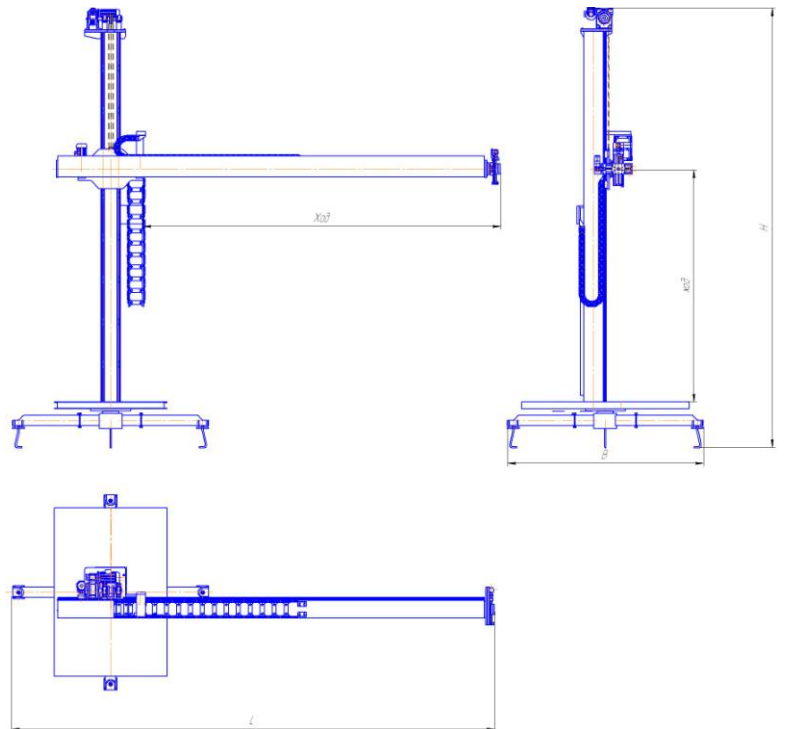
На опорной площадке ОПУ располагается площадка для закрепления технологического оборудования, источников питания, системы рециркуляции флюса. Также на площадке располагается рабочее место оператора, общий шкаф и панель управления.

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-3x3СТ, КМС-4x4СТ являются манипуляторами консольного типа (выдвигающаяся консоль) с добавлением выдвигаемого телескопического элемента, расположенного внутри основной консоли. Телескопический элемент имеет независимый привод выдвиганием, синхронизированный с основным приводом консоли.

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).




**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

	<i>КМС-3х3СТ</i>	<i>КМС-4х4СТ</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, кН</i>	<i>3,0</i>	<i>3,0</i>
<i>Установленная мощность, кВт</i>		
<i>Скорость подъема каретки, м/мин</i>	<i>1,5</i>	<i>1,5</i>
<i>Масса колонны, т</i>	<i>2,2</i>	<i>2,5</i>
<i>Положение оператора</i>	<i>Нижнее</i>	<i>Нижнее</i>
<i>Рабочий ход выдвигного 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 выдвигного 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>

