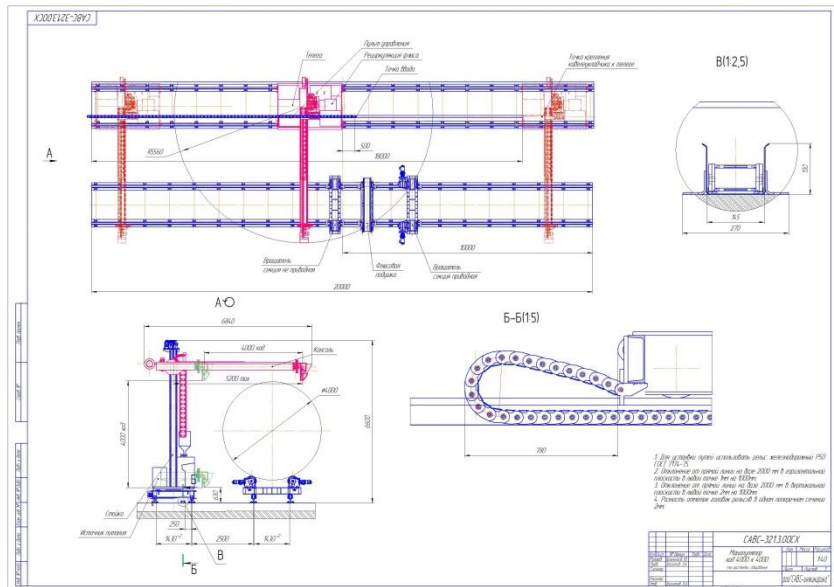


СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ SABC-314 4x4 1 SAW.

ООО «СABC – инжиниринг» предлагает к рассмотрению предложение по комплексной системе автоматической сварки под флюсом кольцевых и продольных соединений ёмкостного, котлоаппаратурного и нефтегазодобывающего оборудования. Предлагаемая система автоматической сварки (СABC) разрабатывается и изготавливается на основе применения оборудования производства компании LINCOLN ELECTRIC и оснащена системой двухкоординатного визуального позиционирования электрода относительно стыка, с возможностью бесконтактного автоматического поддержания вылета электрода. Компания «СABC – инжиниринг» гарантирует получение качественного сварного соединения с уровнем дефектности 0,7% в сочетании «флюс – проволока» на материалах заказчика, разрешенных к применению, при условии соблюдения регламента проведения работ, предоставляемых нашей компанией. Обращаем Ваше внимание: предлагаемая система сварки обеспечивает получение качественного соединения на кольцевых стыках (в т.ч. и с разделкой) с минимального диаметра 90мм.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№пп	Наименование	Ед. измерения	Значение
1.	Область применения		Ёмкостное, котлоаппаратурное, нефтегазодобывающее оборудование
2.	Типы сварных соединений		Стыковые, угловые, «обечайка + обечайка», «обечайка + днище»
3.	Толщина свариваемого металла	мм	4 – 120 (с углом раскрытия 7°)
4.	Свариваемые диаметры заготовок: 1)сварка наружного диаметра в верхнем положении (продольные, кольцевые); 2)сварка внутреннего диаметра (продольные, кольцевые);	мм	90 – 4000 от 900
5.	Рабочая зона колонны - манипулятора	м	4x4
6.	Грузоподъемность роликоопорного стенда	т	40
7.	Количество роликоопорных секций (скатные)	шт	2
8.	Скорость свариваемого стыка за счет вращения на роликоопорах (скорость сварки)	м/ч	10-40
9.	Скорость сварки на продольных стыках за счет перемещения консоли	м/ч	10-40
10.	Скорость сварки угловых соединений	м/ч	40
11.	Перечень групп опасных технических устройств		КО; ОХНВП (п.1, 11, 16), НГДО с аттестацией НАКС
12.	Температура эксплуатации	°С	-10°С - +45°С
13.	Группы свариваемых сталей согласно РД 03-615-03		1, 4, 9, 1/7, 1/9, 4/7, 4/9
14.	Основные марки свариваемых сталей: - сталь 3 - сталь 09Г2С -сталь 20 -сталь 12Х18Н10Т -высокопрочные среднелегированные (40ХН2МФА, 40Х)		
15.	Диаметр используемых проволок	мм	2-4
16.	Система рециркуляции флюса		Сбор - подача
17.	Положение оператора		Нижнее
18.	Синхронизация (переход от кольцевых к продольным)		Автоматизированная

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№пп	Наименование оборудования	Количество
1.	Роликоопорный стенд на скатных тележках (1 приводная, 1 не приводная), грузоподъемностью 40т	1 шт
2.	Передвижная поворотная колонна – манипулятор с рабочей зоной 4х4м	1 шт
3.	Система сварки NA-5S с DC-1000	1 шт
4.	Лазерная указка	1 шт
5.	Система рециркуляции флюса SPS-3000 (сбор) с PFR (подача)	1 шт
6.	Система видеомониторинга	1 шт
7.	Механизированный крестовой суппорт с ходом 200х200мм	1 шт
8.	Единый пульт оператора (нижнее положение), синхронизированный со сторонним вспомогательным механическим оборудованием (вращатель, позиционер импортного или отечественного производства)	1 шт
9.	Пульт дистанционного управления (зона 4м)	1 шт
10.	Система автоматизированного бесконтактного поддержания вылета электрода относительно стыка	1 шт
11.	Съемное флюсоудерживающее устройство для диаметров 90-230мм	1 шт
12.	Техническая документация (сборочные чертежи, спецификации)	1 шт
13.	Технический паспорт и инструкция на проведение технологических работ	1 шт
14.	Комплект ЗИП для работы на 1 год	1 шт

Для обеспечения сварки внутренних и наружных кольцевых и продольных соединений диаметром от 90 до 4000мм предлагается использовать передвижную поворотную колонну – манипулятор с выдвигной консолью и общим опорным рельсовым путем, на котором установлена колонна – манипулятор и сдвижные секции роликоопорного вращателя. Центральная платформа устанавливается на опорный рельсовый путь и совмещается с продольной осью вращателя. В центре располагается опорно-поворотное устройство с ручным тормозным механизмом. На площадке ОПУ расположена вертикальная стойка с вертикальным механизмом подъема каретки и площадкой крепления источников питания и рециркуляции флюса. По направляющим в каретке передвигается выдвигная консоль. На торце консоли (торец А) располагается система позиционирования, сварочная головка, токосъемы, флюсоудерживающее устройство. Торцом А обеспечивается сварка стыковых, продольных, внутренних и наружных соединений диаметром от 90 до 4000мм.

Обращаем Ваше внимание: система сварки предназначена для сварки внутренних и наружных кольцевых и продольных соединений. Для обеспечения качественной сварки внутренних кольцевых стыков предлагаем доукомплектовать роликоопорный стенд тарельчатой флюсовой подушкой. Данная конфигурация имеет расширенные возможности по укрупнению. В случае необходимости можно организовать еще одно рабочее место для сварки продольных швов обечайки. Внутри на подушке продольной, снаружи – на весу.

