

Задача

Механизировать сварку углового шва.



Решение

В кейсе представлены фото с разных площадок.

При механизации сварки угловых и тавровых швов как правило используют сварочную каретку на колёсах с направляющими роликами с упором в деталь.

При катетах до 6 мм используют каретку Profsvar Basic без механизма колебаний. При катетах больше 6 мм для многопроходной сварки, сварке «на подъём», сварке порошковой проволокой – каретку Profsvar Profi OSC с механизмом колебаний. Для одновременной сварки двух швов таврового соединения можно использовать сварочную каретку с двумя горелками.

Опыт наших клиентов говорит, что по сравнению с ручной сваркой производительность сварки с помощью сварочной каретки выше в 1,5-4 раза в зависимости от деталей.



