

Стыкосварочные машины BAS

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Иваново (4932)77-34-06	Магнитогорск (3519)55-03-13	Пермь (342)205-81-47	Сургут (3462)77-98-35
Астана +7(7172)727-132	Ижевск (3412)26-03-58	Москва (495)268-04-70	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тверь (4822)63-31-35
Астрахань (8512)99-46-04	Казань (843)206-01-48	Мурманск (8152)59-64-93	Рязань (4912)46-61-64	Томск (3822)98-41-53
Барнаул (3852)73-04-60	Калининград (4012)72-03-81	Набережные Челны(8552)20-53-41	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)74-02-29
Белгород (4722)40-23-64	Калуга (4842)92-23-67	Нижний Новгород (831)429-08-12	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Брянск (4832)59-03-52	Кемерово (3842)65-04-62	Новокузнецк (3843)20-46-81	Саратов (845)249-38-78	Ульяновск (8422)24-23-59
Владивосток (423)249-28-31	Киров (8332)68-02-04	Новосибирск (383)227-86-73	Севастополь (8692)22-31-93	Уфа (347)229-48-12
Волгоград (844)278-03-48	Краснодар (861)203-40-90	Омск (3812)21-46-40	Симферополь (3652)67-13-56	Хабаровск (4212)92-98-04
Вологда (8172)26-41-59	Красноярск (391)204-63-61	Орел (4862)44-53-42	Смоленск (4812)29-41-54	Челябинск (351)202-03-61
Воронеж (473)204-51-73	Курск (4712)77-13-04	Оренбург (3532)37-68-04	Сочи (862)225-72-31	Череповец (8202)49-02-64
Екатеринбург (343)384-55-89	Липецк (4742)52-20-81	Пенза (8412)22-31-16	Ставрополь (8652)20-65-13	Ярославль (4852)69-52-93

сайт: www.ideal-w.nt-rt.ru || эл. почта: ikw@nt-rt.ru

Стыкосварочные машины BAS для сварки ленточных пил и ножей ("аппараты BAS сварки ленточных пил и ножей"), а также полосы (штрипса) методом контактной стыковой сварки оплавлением.

Назначение машин "BAS":

- **сварка ленточных пил по металлу**
- **сварка ленточных пил по дереву**
- **сварка ленточных пил по мясу и рыбе из нержавеющей стали**
- **сварка ленточных ножей** по коже, текстилю, поролону и т.п.
- **сварка (стыковка) полосы (штрипса)** в непрерывных линиях (профилирующих, нанесения покрытия и т.п.)

Технология

Ленточное полотно разматывается из бухты и отрезается в размер с учетом припуска на оплавление и осадку и с учетом сохранения шага зуба после сварки. Хотя для стыковой сварки оплавлением качество подготовки торцов не так важно, как для стыковой сварки сопротивлением

но все же, чем оно выше, тем больше шансов получить хороший шов. Поэтому важно использование хороших гильотинных ножниц для резки ленточных пил для получения стыка без заусенцев и строго перпендикулярного задней спинке ленточной пилы.

При больших объемах производства сваренных в кольцо ленточных пил и ножей используются специальные станки для размотки пилы из бухты и мерной резки с учетом шага зуба (см. станки для размотки и автоматической резки ленточной пилы в размер из бухты).

Далее, концы полотна (или полосы) зажимаются в губках прижимов стыкосварочной машины для сварки ленточных пил BAS. Для сварки плоских сечений небольшого размера, как в данном случае, достаточен токоподвод с одной стороны, поэтому электродные губки располагаются с нижней стороны, а с

противоположной – стальные закаленные прижимные пластины или сегменты.

Установку свариваемой пилы в губках проводят с центровкой торцов по центру регулируемого расстояния между прижимами, называемым установочной длиной.

Привод прижимов в машинах стыковой сварки BAS, ручной, пневматический или гидравлический, реализован

соразмерно максимально подаваемому усилию осадки. Далее, после запуска цикла сварки, к торцам прикладывается небольшое давление через подвижный прижим для создания электрического контакта и подается электрический ток (на самом деле, циклограмма давления чуть более сложная, но вышесказанное отражает суть). Перемещение подвижной губки с зажатым торцом ленточной пилы управляется двигателем через кулачки. Усилие осадки к стыку прикладывается не сразу, этим метод и отличается от метода сварки сопротивлением, реализованным в "аппаратах" для сварки ленточных пил BSS. В интервале оплавления цикла сварки соприкасающиеся пики микронеровностей торцов мгновенно расплавляются и взрываются из-за большой плотности протекающего тока, вызывая обильное искрение и выплеск металла

в плоскости стыка. В результате, из стыка удаляются оксиды, жиры и прочие загрязнения, а если плоскости торцов не совмещены из-за относительно плохой торцовки, то в результате оплавления, происходит их совмещение.

По завершению интервала оплавления, когда кулачок проворачивается на определенный угол, на подвижный прижим подается полное заданное усилие осадки пружинным, пневматическим или гидравлическим приводом. Регулируемые параметры сварочного цикла:

- ток сварки
- время сварки
- усилие осадки (при достаточном усилии прижима)
- перемещение подвижной губки при осадке под током
- время и дистанция оплавления (в общем смысле – циклограмма процесса)

После сварки легированных и высокоуглеродистых сталей требуется произвести отжиг шва, для восстановления пластичности металла шва. В полуавтоматических настольных стыкосварочных машинах для сварки ленточных полотен моделей BAS 040, BAS 050, BAS 060 и BAS 065 разведение прижимов на увеличенную для отжига установочную длину и центровка шва производится вручную. В полностью автоматических машинах стыковой сварки ленточных пил BAS 051, BAS 052, BAS 100 и BAS 120 разведение прижимов и перезахват ленточной пилы с сохранением центровки шва между губками прижимов происходит автоматически.

Отжиг производится с визуальным контролем оператором температуры отжига по цвету нагретого металла и контролем времени кнопкой. При установке потенциометра, можно регулировать силу тока отжига. При установке на стыкосварочную машину для сварки ленточных пил BAS системы пирометрического контроля и управления отжигом можно задавать программы отжига и проводить отжиг в автоматическом режиме.

При контактной стыковой сварке на шве образуется грат с острыми рваными краями. Он зачищается на шлифовальных (зачистных) станках SMH и SMP, абразивными чашеобразными кругами. Устройства для зачистки шва на ленточных пилах после сварки оборудованы зажимами с накладками и регулируемой подкладкой для полотна под шов. Подбор размера зерна, его твердости и связующего также важен, для того чтобы абразивные круги расходовались меньше, и не происходил

пережог шва, т.е. повторная термическая обработка в результате нагрева при снятии грата абразивом.

При стыковой сварке штрипса (полосы) в непрерывных линиях, автоматические сварочные машины IDEAL BAS 100 и IDEAL BAS 120 контактной сварки оплавлением, выгодны тем, что время цикла сварки и автоматической зачистки шва достаточно мало (10-15 секунд при установленном гратосрезающем устройстве), что важно для линий работающих на высоких скоростях.

Применение.

Машины сварки ленточных пил BAS - самые распространенные в мире и в России для сварки ленточных пил (разумеется, среди компаний, оказывающих профессиональные услуги по сварке ленточных пил). Идеал-верк разработал эти машины раньше всех и дорабатывал эти машины в течение ДЕСЯТКОВ лет. Простота и отработанность конструкции позволяет находиться машинам "в строю" до 20 и более лет! Успех Идеал-верка, так и не смог никто повторить. Копии BAS 050-01, типа китайского FL-50, конечно дешевле, но и, кроме всего прочего, не долговечны.

Основное применение стыкосварочных аппаратов BAS это, конечно же, сварка в кольцо ленточных пил и ножей. Услуги по поставке сваренных в кольцо ленточных пил и ножей оказывает много компаний по всей стране.

Кроме того, заводам с большим парком ленточнопильных станков по металлу или деревообрабатывающим фабрикам с большим числом пилорам, выгодно иметь данный стыкосварочный аппарат у себя, чтобы закупать полотно в бухте.

Не стоит забывать что машины для сварки ленточных пил сварки оплавлением BAS являются полноценными стыкосварочными машинами контактной сварки оплавлением и могут так же быть применены

- для сварки колец из полосы
- для стыковки заготовок из высокоуглеродистых сталей, легированных, рессорных и пружинных сталей.
- при модификации электродов и прижимов, для сварки небольших деталей круглого или прямоугольного сечения.

Диапазоны.

Технические характеристики машин для сварки ленточных пил.

Модель	BAS 040	BAS 050-01 050-11	BAS 060-01	BAS 065-11	BAS 051 (310)	BAS 052 (320)	BAS 100 (330)	BAS 120 (340)	BBA 121	BAS 150	BAS 160	BAS 210 (360)
Номинальная мощность (50% ПВ), кВт	3,5	4,5	10	20	7,5	25	25	45	25	120	45	70
Ширина свариваемых ленточных пил по металлу (биметаллических, легированных вольфрамов), мм	3 - 27	6 - 34	10 - 41	10 - 54	6 - 41	6 - 54	15 - 81	25 - 105		67 - 130		
Ширина ленточных пил по дереву, мм	5 - 40	6 - 50	10 - 60	10 - 60	3 - 50	6 - 50	15 - 100	25 - 120	25 - 120	70 - 150	25 - 160	35 - 215
Ширина ленточных пил из нержавеющей стали, мм	5 - 20	6 - 30	10 - 40	10 - 40	6 - 30	10 - 50	25 - 50	25 - 60			25 - 60	30 - 80
Ширина ленточных ножей, мм	5 - 20	6 - 30	10 - 40	10 - 40	6 - 50	6 - 50	25 - 80	30 - 120		60 - 150	30 - 120	40 - 120
Макс. сечение свариваемой полосы из н/у стали, мм ²	40	75	90	90	100	150	200	250	200		250	360
Макс. ширина прижима, мм	40	50	60	60	50	50	90(100)	120	120	150	160	217
Вес нетто/брутто, кг	80/100	140/185 180/220	250/350	290/390	460/560	460/560	600/700	625/725	300/-		430/-	660/-
Упаковочные размеры ШхГхВ, см	59 73 64	100 88 68	115 100 90	115 115 115	120 107 138	120 107 138	100 135 170	100 135 170	-		-	-

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72 Астана +7(7172)727-132 Астрахань (8512)99-46-04 Барнаул (3852)73-04-60 Белгород (4722)40-23-64 Брянск (4832)59-03-52 Владивосток (423)249-28-31 Волгоград (844)278-03-48 Вологда (8172)26-41-59 Воронеж (473)204-51-73 Екатеринбург (343)384-55-89	Иваново (4932)77-34-06 Ижевск (3412)26-03-58 Казань (843)206-01-48 Калининград (4012)72-03-81 Калуга (4842)92-23-67 Кемерово (3842)65-04-62 Киров (8332)68-02-04 Краснодар (861)203-40-90 Красноярск (391)204-63-61 Курск (4712)77-13-04 Липецк (4742)52-20-81	Магнитогорск (3519)55-03-13 Москва (495)268-04-70 Мурманск (8152)59-64-93 Набережные Челны(8552)20-53-41 Нижний Новгород (831)429-08-12 Новокузнецк (3843)20-46-81 Новосибирск (383)227-86-73 Омск (3812)21-46-40 Орел (4862)44-53-42 Оренбург (3532)37-68-04 Пенза (8412)22-31-16	Пермь (342)205-81-47 Ростов-на-Дону (863)308-18-15 Рязань (4912)46-61-64 Самара (846)206-03-16 Санкт-Петербург (812)309-46-40 Саратов (845)249-38-78 Севастополь (8692)22-31-93 Симферополь (3652)67-13-56 Смоленск (4812)29-41-54 Сочи (862)225-72-31 Ставрополь (8652)20-65-13	Сургут (3462)77-98-35 Тверь (4822)63-31-35 Томск (3822)98-41-53 Тула (4872)74-02-29 Тюмень (3452)66-21-18 Ульяновск (8422)24-23-59 Уфа (347)229-48-12 Хабаровск (4212)92-98-04 Челябинск (351)202-03-61 Череповец (8202)49-02-64 Ярославль (4852)69-52-93
---	--	--	--	---

сайт: www.ideal-w.nt-rt.ru || эл. почта: ikw@nt-rt.ru