

Машины контактной стыковой сварки BSS

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

Машины контактной стыковой сварки сопротивлением BSS для сварки ленточных пил и ножей («аппараты» для сварки ленточных пил), а также для сварки полосы (ленты).

Назначение:

- контактная стыковая сварка ленточных пил по дереву
- контактная стыковая сварка ленточных пил по металлу
- контактная стыковая сварка ленточных ножей по текстилю, поролону и т.п.
- контактная сварка встык полосы (ленты)

Технология, описание работы

Ленточное полотно разматывается из бухты и отрезается в размер с учетом припуска на осадку и с учетом сохранения шага зуба после сварки. Для контактной стыковой сварки сопротивлением качество подготовки торцов (качество торцовки) является ключевым требованием, в отличие от стыковой сварки оплавлением.

Поэтому важно использование хороших гильотинных ножниц для резки ленточных пил с заточенными ножами и контроль за перпендикулярностью реза.

Далее, концы ленточного полотна (или полосы) зажимаются в губках прижимов **стыкосварочной**  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 сегменты. Установку в губках-электродах проводят с центровкой торцов по центру регулируемого расстояния между прижимами, называемым установочной длиной. Привод прижимов в **«аппаратах» контактной стыковой сварки BSS** - ручной, поскольку максимально свариваемые сечения относительно небольшие и соответственно не требуют больших усилий прижима.

После запуска цикла сварки рукояткой, которая освобождает пружину, к торцам прикладывается давление через подвижный прижим и подается электрический ток. Перемещение подвижного прижима с зажатым концом ленточной пилы при этом методе не управляется, и определяется только поданным усилием осадки, сопротивлением материала, сечением, плотностью тока и равномерностью распределения плотности тока по ширине сечения (скоростью нагрева). Усилие осадки к стыку прикладывается сразу, этим метод и отличается от метода сварки оплавлением, реализованным **в машинах контактной стыковой сварки оплавлением ленточных пил BAS**.

Оксиды, жиры и прочие загрязнения удаляются из плоскости стыка, перетекая вместе с металлом торцов, в грат. А если плоскости торцов не совмещены из-за плохой торцовки, то в результате шов может образоваться не по всей длине стыка.

Усилие осадки в **аппаратах BSS** задается пружиной с возможностью регулировки. Регулируемые параметры сварочного цикла:

- ток сварки
- время сварки
- усилие осадки

- дистанция
перемещения
подвижного прижима
при осадке под током

После сварки ленточной пилы (т.е. легированных и высокоуглеродистых сталей) требуется произвести отжиг шва, для восстановления пластичности металла шва.

Разведение прижимов на увеличенную для отжига установочную длину и перецентрировка полотна производится вручную. Отжиг производится с визуальным контролем оператором температуры отжига по цвету нагретого металла и контролем времени кнопкой вручную. При установке потенциометра, можно плавно регулировать силу тока отжига.

При контактной стыковой сварке на шве образуется грат с острыми рваными краями. Он зачищается на шлифовальных (зачистных) станках SMH и SMP, абразивными чашеобразными кругами. 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 шва при снятии графа абразивом.

Применение.

Основное применение **аппаратов контактной сварки сопротивлением ленточных пил и ножей BSS** – это, конечно же, производство сваренных в кольцо ленточных пил и ножей. Но с учетом особенностей технологии, производство пил в кольцах на продажу на BSS не рекомендуется. Для этого существуют **машины контактной стыковой сварки оплавлением – BAS**, технология сварки на которых не так требовательна к торцовке и дает более стабильные результаты.

Кроме того, заводам с большим парком ленточнопильных станков по металлу, работающих с ленточной пилой по металлу шириной до 27 мм (в некоторых случаях до 34 мм), или деревообрабатывающим компаниям с несколькими пилорамами, выгодно иметь данный **стыкосварочную машину** у себя и закупать полотно в бухте.

Конечно же, **машины сварки сопротивлением BSS** также применяются:

- для стыковой сварки упаковочной ленты (при определенных ограничениях по толщине полосы)
- для стыковой сварки бронелент кабеля
- для **сварки встык пильчатой ленты**
- и в прочих операциях стыковой сварки заготовок плоских сечений

Диапазоны

Аппараты сварки сопротивлением ленточных пил BSS выпускаются модельным рядом **BSS 016, BSS 025, BSS 040, BSS 050** и **BSS 060**.

На стыкосварочных машинах из модельного ряда BSS можно сварить

- ленточные полотна по дереву шириной от 3 до 60 мм
- ленточные полотна по металлу шириной от 6 до 27 (34) мм
- полосу из низкоуглеродистой стали сечением до 40 мм².

Модификации машин контактной стыковой сварки BSS:

1. настольного исполнения с ручными прижимами для малых сечений: **BSS 016, BSS 025**
2. настольного исполнения с ручными прижимами: **BSS 040, BSS 050** и **BSS 060**

В стандартной комплектации **машины контактной стыковой сварки ленточных пил BSS** оснащены кнопкой для управления отжигом вручную, с визуальным контролем температуры.

В качестве дополнительной комплектации:

- **Тиристорную систему управления током отжига** с плавной регулировкой потенциометром тока отжига при визуальном контроле температуры.
- Навесные, монтируемые в корпусе машины устройства зачистки грата абразивным кругом.
- Навесные, монтируемые на корпусе машины гильотинные ножницы

Технические характеристики машин контактной стыковой сварки сопротивлением ленточных пил и ножей - BSS.

Модель	BSS 016	BSS 025	BSS 040	BSS 050	BSS 060
Сечение ленточных пил по дереву, мм	4 x 0,4 - 16 x 0,8	4 x 0,4 - 25 x 0,8	6 - 40	6 - 50	6 - 60
Сечение ленточных пил по металлу, мм	3 x 0,5 - 16 x 0,7	3 x 0,5 - 25 x 0,7	6 - 27	6 - 34	6 - 34
Ширина биметаллических или легированных вольфрамом пил по металлу, мм *			6 - 25	6 - 32	6 - 32
Макс.ширина прижима, мм	16	25	40	50	60
Вес нетто/брутто, кг	19/26	21/28	64/94	66/96	67/97
Упаковочные размеры, ШГВ, см	29x30x39	29x30x39	72x59x63	72x59x63	72x59x63

* - только при установке плавной регулировки отжига

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