

Стыкосварочные машины DSH/DSF

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

1. Стыкосварочные машины DSH/DSF контактной стыковой сварки сопротивлением проволоки (прутка)

2. Назначение:

Машины стыковой сварки проволоки DS предназначены для стыковой сварки бухт катанки в производстве проволоки/арматуры, стыковой сварки бухт проволоки в производстве канатов или холоднотянутой арматуры, для обеспечения непрерывной подачи сварочной проволоки при роботизированной или автоматической сварке (для стыковки сварочной проволоки, поставляемой в катушках или бочках), стыковой сварки бухт при производстве мерного прутка, кабеля, или любого иного производства требующего непрерывной подачи проволоки.

Для сварки стыковых соединений **стальной проволоки** предназначаются машины DSH/DSF модификации FE,

для **сварки проволоки встык** из цветных металлов (**медной, алюминиевой, латунной** или, например, **вольфрамовой**) – модификации NE.

Сделано это не просто так. Цветные металлы требуют при сварке иных скоростей осадки (т.е. других усилий осадки) и несколько иного напряжения во вторичном контуре. Именно поэтому Идеал-верк не делает "универсальных" аппаратов для сварки проволоки встык и для стальной и для медной/алюминиевой проволоки. IDEAL-Werk делает машины сварки проволоки встык БЕЗ КОМПРОМИССОВ, идеальные с точки зрения достижения результата - "идеальной сварки" **ЛИБО** СТАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКИ, **ЛИБО** ПРОВОЛОКИ ИЗ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ.

Машины DSH/DSF **не предназначены** для поточной/непрерывной стыковой сварки деталей, а лишь для повторно-кратковременных режимов работы при обрыве проволоки и сварки проволоки встык перед волочильными станами, крутильными машинами и др. (Для поточных задач, например, сварки проволоочных колец, сварки проволоочных рамок, любых других деталей из проволоки – см.машины типа DSP и DST).

Стыкосварочные машины DSH используются в производстве:

- для стыковой сварки проволоки (в т.ч. и прямоугольного сечения), арматуры, мерного прутка
- в сварочном производстве: для стыковой сварки сварочной проволоки, т.е. обеспечения непрерывной ее подачи при сварке роботом или на автоматической сварочной установке
- Кабельной продукции
- Армирования шлангов
- Сварной сетки

3. Технология контактной стыковой сварки сопротивлением:

Концы проволоки требуют подготовки – обрезаются под 90° без заусенцев, как при любой стыковой сварке. При сварке больших диаметров может потребоваться также снятие фаски. Технология сварки – контактная стыковая сварка сопротивлением. После сварки средне- или высокоуглеродистых сталей или меди требуется отжиг.

Описание работы: После подготовки торцов свариваемых заготовок, концы укладываются в V-образные канавки электродов вручную и зажимаются в прижимах. После запуска, цикл сварки происходит автоматически. Отжиг производится либо в тех же губках-электродах, либо в отдельных губках с регулируемой установочной длиной, если установлено у-во отжига. После сварки оператор зачищает, при необходимости, грат, образовавшийся на сварном соединении.

4. Диапазоны машин DSH (DSF)

На машинах контактной стыковой сварки проволоки DS («аппаратах стыковой сварки») можно сварить встык проволоку из стали диаметрами от 0,15 до 18 мм, из меди от 0,4 до 14,0 мм, из алюминия от 0,5 до 18 мм. Машины контактной сварки проволоки DSH также используются для сварки прямоугольных проводов соответствующих сечений.

5. Модификации:

IDEAL-Werk выпускает следующие модификации машин для стыковой сварки проволоки или прутка

- DSH – с ручными рычажными прижимами.
- DSF – с педальным приводом прижимов
- DSH 180 – с пневматическим приводом прижимов и узла осадки
- DSH(DSF) xxx FE – для сварки сталей
- DSH(DSF) xxx NE – для сварки цветных металлов

Комплектация:

Машины DSH комплектуются тележками с 2-мя или 4-мя колесами, для удобства их перемещения по цеху, например от одного волочильного стана к другому.

Машины DSH комплектуются устройствами для торцовки проволоки. Для малых диаметров предлагаются гильотинные ножницы, для больших – дисковые пилы, смонтированные на дополнительном консольном столе.

Машины DSH комплектуются зачистными устройствами для снятия графа абразивным кругом после сварки – навесным электродвигателем с абразивным кругом. Для машин, предназначенных для сварки больших диаметров также предлагается зачистное устройство на гибком валу.

Для стыкосварочных машин, предназначенных для сварки малых диаметров, предлагается навесная лампа с увеличительным стеклом, для удобства установки проволок в губки прижимов.

Машины DSH модификации FE (для сварки стальной проволоки) оснащаются в базовом исполнении совмещенной регулировкой трех параметров: установочной длины, усилия осадки, длины пути осадки под током. Раздельной регулировкой по умолчанию оснащаются машины для сварки медной и алюминиевой проволоки (модификации NE), а также стыкосварочные машины для сварки больших диаметров прутка.

Стыкосварочные машины DSH xxx FE в базовом исполнении оснащены устройством одноступенчатого отжига, который производится в тех же фасонных сварочных губках после перестановки сваренного стыка в другие канавки на электродах – на большую установочную длину. Ток отжига подается после нажатия кнопки, время отжига регулируется оператором, температура отжига контролируется визуально оператором. Плавной регулировкой отжига оснащаются, по умолчанию, машины для сварки самых малых и самых больших диаметров.

Опционально, для сварки средне- и высокоуглеродистой стальной проволоки, машины DSH могут оснащаться устройствами отжига с отдельными губками с регулируемой установочной длиной, плавной регулировкой тока отжига, таймером. Машины для сварки больших диаметров могут быть оснащены системами автоматического отжига с пирометрическим контролем температуры, что может потребоваться при сварке высокоуглеродистых сталей.

Для стыкосварочных машин DSH xxx NE (для сварки медной или алюминиевой проволоки больших диаметров) предлагается изменить циклограмму усилия осадки установкой дополнительного устройства, обеспечивающего подачу усилия проковки. При этом можно получить более мелкое зерно в зоне термического влияния, и, как следствие, увеличить предел прочности на разрыв сварного соединения.

Модель	Ø стальной пр-ки, мм (FE – модификация)	Ø медной пр-ки, мм (NE –модификация)	Ø алюминиевой или латунной пр-ки, мм (NE –модификация)	Мощность, кВА	Вес нетто/брутто, кг	Размеры упаковки, см
DSH 015	0,15 – 1,5	0,4 – 0,8	0,5 – 1,0	0,6	30 / 50	72 x 59 x 66
DSH 025	0,4 – 2,5	0,5 – 1,8	0,8 – 2,0	0,8	15 / 21	57 x 40 x 38
DSH 035	0,5 – 3,5	0,6 – 2,5	0,8 – 3,0	1,2	16 / 22	57 x 40 x 38
DSH 070 DSF 070	0,8 – 7,0	1.0 – 4,0	1,0 – 6,0	3,0	69 / 107 100 / 175	72 x 59 x 66 98 x 86 x 135
DSH 090 DSF 090	1,5 – 9,0	1,5 – 5,0	2,0 – 8,0	4,5	76 / 114 105 / 180	72 x 59 x 66 98 x 86 x 135
DSH 130	4,0 – 13,0	3,0 – 9,0	4,0 – 12,0	16,0	290 / 360	86 x 100 x 135
DSH 160	5,0 – 16,0	5,0 – 11,0	6,0 – 14,0	25,0	310 / 390	86 x 100 x 135
DSH 180	7,0 – 18,0	см.машины DDS	см.машины DDS	45,0	650 / 720	135 x 100 x 160