

# WICON®

ROBOT VE KAYNAK OTOMASYON SİSTEMLERİ A.Ş.

РОБОТИЗИРОВАННЫЕ И АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ СИСТЕМЫ

Профессиональные решения

Profesyonel Çözümler

Professional Solutions

**WICON**<sup>®</sup>

ROBOT VE KAYNAK OTOMASYON SİSTEMLERİ A.Ş.

РОБОТИЗИРОВАННЫЕ И АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ СИСТЕМЫ

**KOLON BOM SİSTEMİ** 01

COLUMN BOOM SYSTEM

КОНСОЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ КОЛОННЫ

**KONVANSİYONEL ÇEVİRİCİLER** 05

CONVENTIONAL ROTATORS

РАЗДВИЖНЫЕ РОЛИКОВЫЕ ВРАЩАТЕЛИ

**KENDİNDEN AYARLI ÇEVİRİCİLER** 07

SELF ALIGNING ROTATORS

САМОУСТАНОВЛИВАЮЩИЕСЯ РОЛИКОВЫЕ  
ВРАЩАТЕЛИ

**HİDROLİK KAYNAK POZİSYONERİ** 09

HYDRAULIC WELDING POSITIONER

СВАРОЧНЫЕ ВРАЩАТЕЛИ С  
ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПОДЪЕМОМ

**POZİSYONER** 11

POSITIONER

СВАРОЧНЫЕ ВРАЩАТЕЛИ

**DÖNER TABLA** 15

TURNTABLE

ПОВОРОТНЫЕ СТОЛЫ

**L TİPİ POZİSYONER** 19

L TYPE POSITIONER

L-ОБРАЗНЫЕ ПОЗИЦИОНЕРЫ

**ZİNCİRLİ ÇEVİRİCİLER** 21

CHAIN ROTATOR

ЦЕПНЫЕ ВРАЩАТЕЛИ

**BOY KAYNAK** 23

LONGITUDINAL SEAM WELDING

УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ  
ПРЯМОЛИНЕЙНЫХ ШВОВ

**BORU ÇEVİRİCİ** 25

PIPE ROTATOR

ТРУБНЫЕ ВРАЩАТЕЛИ

**DAİRESEL KAYNAK** 27

CIRCUMFERENTIAL LATHE WELDING

УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ  
КОЛЬЦЕВЫХ ШВОВ

**MAŞON KAYNAK** 29

PIPE FITTING WELDING

УСТАНОВКА ДЛЯ СВАРКИ  
ТРУБНЫХ КОЛЛЕКТОРОВ

**ŞASE KAYNAK** 31

TRAILER BEAM WELDER

УСТАНОВКА ДЛЯ СВАРКИ РАМ  
ПРИЦЕПОВ

**ŞASE POZİSYONERİ** 33

BEAM POSITIONER

ДВУСТОЕЧНЫЕ ПОЗИЦИОНЕРЫ

**SERPANTİN KAYNAK** 34

SERPENTINE WELDING

УСТАНОВКА ДЛЯ СВАРКИ  
СПИРАЛЬНЫХ ШВОВ

**MİKSER KAYNAK** 34

MIXER WELDING

АВТОМАТИЧЕСКАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ  
СВАРКИ БЕТНОСМЕСИТЕЛЕЙ

**ÇAPLAMA** 35

CALIBRATION

КАЛИБРОВОЧНОЕ УСТРОЙСТВО

**KİRİŞ KAYNAK** 35

BEAM WELDING

УСТАНОВКА ДЛЯ СВАРКИ БАЛОК

Консольные сварочные колонны специально разработаны и изготовлены для суровых условий работы. Сварочные колонны предназначены для создания необходимых условий для сварки продольных или кольцевых швов на цилиндрических изделиях. Применение сварочных колонн повышает качество сварки благодаря полностью автоматизированным производственным технологиям. Использование сварочных колонн сокращает время сварки и делает работу оператора проще; работа может продолжаться дольше, чем при ручной сварке.



Сварка прямолинейного шва с перемещением сварочной колонны или роликового вращателя

Для сварки наружных продольных швов



Для сварки внутренних продольных швов



Сварка кольцевого шва с вращением

Для сварки наружных кольцевых швов



Для сварки внутренних кольцевых швов



# КОНСОЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ КОЛОННЫ



## Стандартные особенности

- Поворотное опорное кольцо для установки колонн, обеспечивающее плавное вращение на 360°
- Все вертикальные и горизонтальные направляющие обрабатываются с высокой точностью в одиночном исполнении, обеспечивая непревзойдённое плавное и устойчивое перемещение
- Инверторные приводы последнего поколения, предназначенные для горизонтального перемещения с регулируемой скоростью
- Привод вертикального перемещения с червячным редуктором и двигателем переменного тока с тормозом для дополнительной безопасности
- Высокопрочная роликовая цепь для вертикального перемещения с дополнительным противовесом обеспечивает плавное и лёгкое вертикальное перемещение
- Стандартная функция безопасности включает в себя блокировочное устройство предохранения от падения консоли и оконечные выключатели для всех функций перемещения
- Монтажная площадка для сварочного источника питания по вашему выбору



## Дополнительные возможности

- Система дистанционного управления.
- Лазерная система слежения за стыком
- Телевизионная система слежения за стыком
- Синхронизация работы системы с роликowymi вращателями (с центральной панелью управления)
- Перемещение колонны (рельсовый путь)
- Место оператора (с возможностью использования лестницы)
- Привод поворота колонны на 270°
- Механическая система слежения за стыком
- Ручка контроллера (джойстик) для системы ориентации горелки

Сварка прямолинейного шва с перемещением сварочной колонны и консоли

Для сварки наружных кольцевых швов с самоустанавливающимися роликowymi вращателями



Для сварки наружных кольцевых швов двумя головками



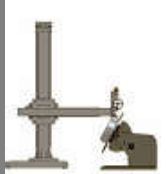
Сварка прямолинейного шва с перемещением сварочной колонны или роликowego вращателя

Для сварки наружных продольных швов



Сварка швов по окружности в сочетании с вращателем большого размера

Для сварки наружных кольцевых швов





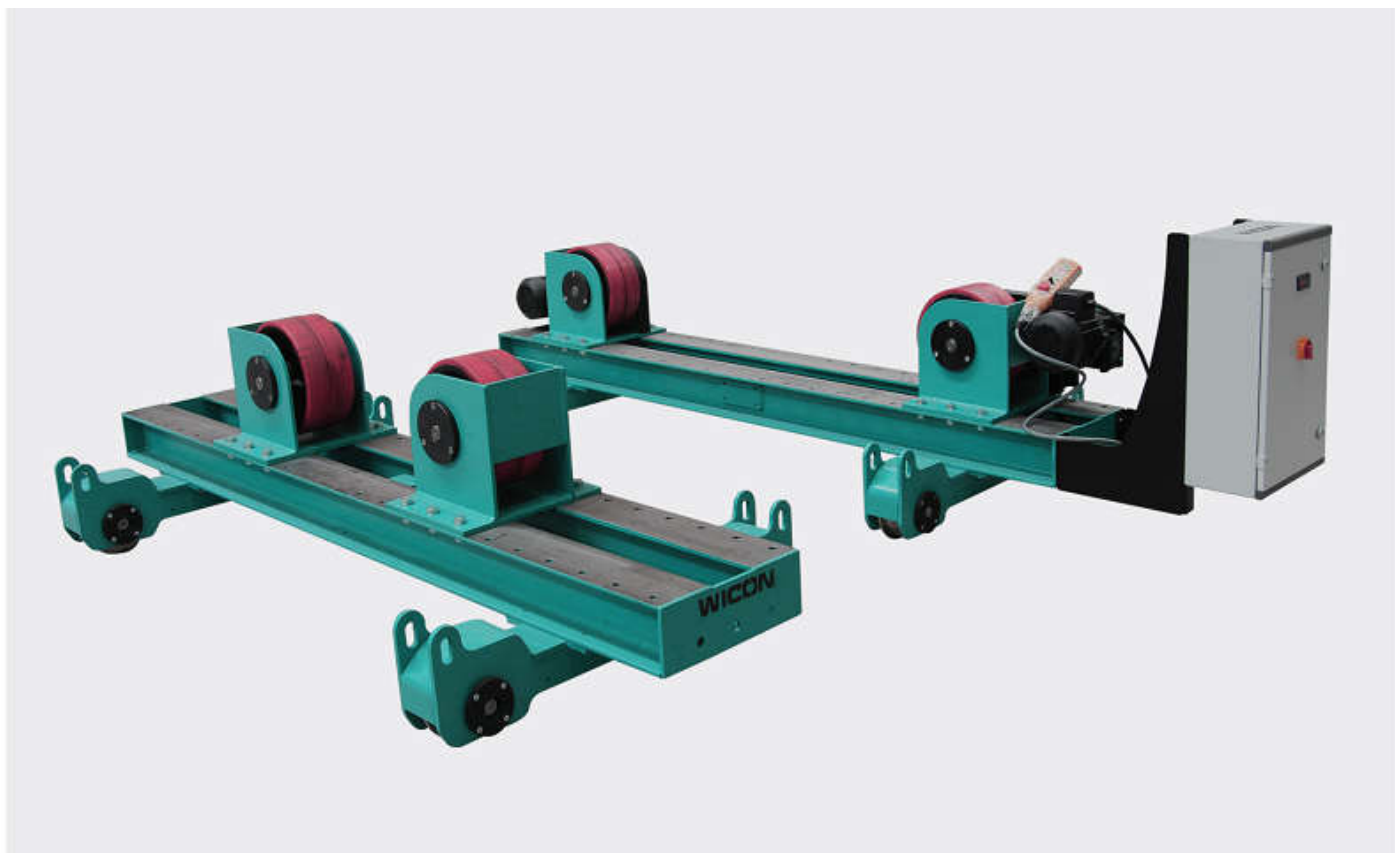
# КОНСОЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ КОЛОННЫ

## КОНСОЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ КОЛОННЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	WKBS 3×2	WKBS 3×3	WKBS 4×3	WKBS 4×4	WKBS 5×4	WKBS 5×5	WKBS 6×4
Макс. грузоподъёмность (кг)	300	300	300	300	300	300	300
Мин. высота подъёма консоли (мм)	680	680	870	870	870	870	900
Макс. высота подъёма консоли (мм)	3.830	3.830	5.020	5.020	6.020	6.020	6.900
Общая высота (мм)	5.125	5125	6200	6200	7200	7.200	8.080
Мин. вылет консоли (мм)	560	560	650	650	700	700	800
Макс. вылет консоли (мм)	2.560	3.560	3.560	4.650	4.700	5.700	4.800
Колея рельсовых колёс (мм)	1.600	1.600	1.600	1.600	2.100	2.100	2.100
Скорость подъёма консоли (?)	2.000	2.000	2.000	2.000	1.000	1.000	1.000
Скорость выдвигания консоли (мм/мин)	230-2.300	230-2.300	230-2.300	230-2.300	230-2.300	230-2.300	230-2.300
Скорость перемещения колонны (мм/мин)	2.000	2.000	2.000	2.000	2.000	2.000	2.000
Угол поворота колонны (°)	270	270	270	270	270	270	270
Привод подъёма консоли (кВт)	0,37	0,55	0,55	1,1	1,1	2,2	2,2
Привод выдвигания консоли (кВт)	0,25	0,37	0,37	0,55	0,55	0,75	0,75
Масса (кг)	1.900	3.500	3.950	4.100	4.250	5.500	6.000



Роликовые вращатели используются во всем мире во всех отраслях промышленности при производстве ёмкостей, резервуаров, сосудов под давлением и цилиндрических сосудов всех типов и размеров. Роликовые вращатели улучшают эффективность автоматической или ручной сварки за счет повышения производительности, минимизации дополнительной обработки и необходимости использования кранов. Они позволяют операторам полностью контролировать направление вращения вперед и назад и плавно регулировать скорость вращения. Стандартная линейка роликовых вращателей имеет грузоподъемность от 5 до 150 тонн, но по заказу может быть изготовлен вращатель грузоподъемностью до 250 тонн.



### Стандартные особенности

- Полиуретановое покрытие роликов, поглощающие удары и вибрацию
- Автоматическая регулировка диаметра
- Регулируемая скорость вращения
- Пульт дистанционного управления с 5-метровым кабелем
- Цифровой индикатор скорости на панели управления для контроля вращения
- Двигатели переменного тока
- Упоры для предотвращения осевого перемещения деталей

### Дополнительные возможности

- Ролики специальной конструкции для работы при высокой температуре
- Регулируемый привод раздвижения роликов
- Ручное раздвижение роликов
- Установка на приводную тележку
- Щётка для передачи обратного сварочного тока
- Синхронизация работа со сварочной колонной



## РАЗДВИЖНЫЕ РОЛИКОВЫЕ ВРАЩАТЕЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	WROT 005	WROT 010	WROT 020	WROT 030-40	WROT 050-60	WROT 070-80	WROT 090-100
Грузоподъёмность (тн)	5	10	20	40	60	80	100
Грузоподъёмность секции (тн)	2,5	5	10	20	30	40	50
Мин. диаметр детали (мм)	250	250	520	520	520	520	520
Макс. диаметр детали (мм)	3.700	3.700	4.500	6.000	6.000	6.000	6.000
Диаметр ролика (мм)	300	300	380	380	550	550	550
Ширина ролика (мм)	2×70	2×70	160	160	150	2×150	2×160
Покрытие ролика	полиуретан						
Общая длина приводной секции (мм)	3.090	3.090	3.650	3.650	4.960	4.960	4.960
Общая длина неприводной секции (мм)	2.340	2.340	2.900	2.900	3.940	3.940	3.940
Общая ширина приводной секции (мм)	450	450	560	560	780	855	855
Общая ширина неприводной секции (мм)	450	450	450	450	600	600	600
Высота роликов (мм)	460	460	765	765	785	785	785
Мощность привода (кВт)	2×0,37	2×0,55	2×0,75	2×1,1	2×1,5	2×2,2	2×3,0
Масса (кг)	850	850	1.100	1.250	1.750	2.600	2.750



Самоустанавливающиеся роликовые вращатели – идеальное решение для вращения цилиндрических деталей. Они позволяют распределить вес и нагрузку при вращении в широком диапазоне диаметров. Стандартная линейка самоустанавливающихся роликовых вращателей WICON имеет грузоподъемность от 10 до 150 тонн, но по заказу может быть изготовлен вращатель грузоподъемностью до 250 тонн.



### Стандартные особенности

- Полиуретановое покрытие роликов, поглощающие удары и вибрацию
- Автоматическая регулировка диаметра
- Регулируемая скорость вращения
- Пульт дистанционного управления с 5-метровым кабелем
- Цифровой индикатор скорости на панели управления для контроля вращения
- Двигатели переменного тока
- Упоры для предотвращения осевого перемещения деталей

### Дополнительные возможности

- Ролики специальной конструкции для работы при высокой температуре
- Регулируемый привод раздвижения роликов
- Ручное раздвижение роликов
- Установка на приводную тележку
- Щётка для передачи обратного сварочного тока
- Синхронизация работа со сварочной колонной

# САМОУСТАНОВЛИВАЮЩИЕСЯ РОЛИКОВЫЕ ВРАЩАТЕЛИ



## САМОУСТАНОВЛИВАЮЩИЕСЯ РОЛИКОВЫЕ ВРАЩАТЕЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	WSAROT 005	WSAROT 010	WSAROT 020	WSAROT 030-40	WSAROT 050-60	WSAROT 070-80	WSAROT 090-100
Грузоподъёмность (тн)	5	10	20	40	60	80	100
Грузоподъёмность секции (тн)	2,5	5	10	20	30	40	50
Мин. диаметр детали (мм)	250	250	520	520	520	520	520
Макс. диаметр детали (мм)	3.700	3.700	4.500	6.000	6.000	6.000	6.000
Диаметр ролика (мм)	300	300	380	380	550	550	550
Ширина ролика (мм)	2×70	2×70	160	160	150	2×150	2×160
Покрытие ролика	полиуретан						
Общая длина приводной секции (мм)	2.500	2.500	3.535	3.535	4.590	4.590	4.590
Общая длина неприводной секции (мм)	2.330	2.330	2.890	2.890	3.890	3.890	3.890
Общая ширина приводной секции (мм)	730	730	823	823	923	923	923
Общая ширина неприводной секции (мм)	465	450	520	677	677	677	677
Высота роликов (мм)	930	930	1.030	1.030	1.130	1.130	1.130
Мощность привода (кВт)	2×0,37	2×0,55	2×0,75	2×1,1	2×1,5	2×2,2	2×3,0
Масса (кг)	1.680	1.700	2.000	2.050	2.350	2.450	2.470



Вращатели выпускаются 11 стандартных размеров для нагрузки от 250 кг до 30.000 кг. Рама вращателя спроектирована специально в конфигурации для вращения и наклона свариваемых деталей. Вращатели состоят из приводных двигателей, трансмиссий, системы наклона рабочей план-шайбы, стальных зубчатых передач и системы управления, которые имеют лучшую в конструктивном отношении защиту. Вращатели закрепляются на полу для обработки тяжёлых деталей. Рабочая план-шайба имеет радиальные Т-образные пазы, что позволяет быстро зажимать заготовки. Вращение рабочей план-шайбы производится с помощью стальных зубчатых редукторов, наклон и подъём план-шайбы – с помощью гидравлических цилиндров. Для обеспечения безопасности вращатели оснащены гидравлическими цилиндрами, которые удерживают план-шайбу в нужном положении. Вращение план-шайбы легко регулируется потенциометром скорости вращения на пульте дистанционного управления с 5-метровым кабелем. В качестве дополнительного оборудования все модели могут иметь PLC-контроль.



### Стандартные особенности

- Пульт дистанционного управления
- Регулируемая скорость вращения
- Цифровой индикатор скорости на панели управления для контроля вращения
- Пульт дистанционного управления с кабелем длиной 5 метров
- Прочная сварная рама
- Двигатели с встроенным торможением и вентилятором принудительного охлаждения
- Гидравлические цилиндры с системой блокировки
- Триггерная система включения

# СВАРОЧНЫЕ ВРАЩАТЕЛИ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПОДЪЁМОМ

## СВАРОЧНЫЕ ВРАЩАТЕЛИ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПОДЪЁМОМ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	WHPOZ 1000	WHPOZ 3000	WHPOZ 5000	WHPOZ 10000
Номинальная грузоподъёмность (тн)	1.000	3.000	5.000	10.000
Расчётный центр тяжести (мм)	150	150	150	150
Номинальный эксцентриситет (мм)	150	150	150	150
Угол поворота план-шайбы (°)	360	360	360	360
Номинальный крутящий момент (кг-м)	0 - 135	0 - 135	0 - 135	0 - 120
Напряжение питания (В)	~3×380 / 50 Гц	~3×380 / 50 Гц	~3×380 / 50 Гц	~3×380 / 50 Гц
Привод вращения (кВт)	0,37	0,55	1,5	2,2
Двигатель гидропривода (кВт)	0,75	1,1	2,2	3,0
Скорость вращения план-шайбы (об/мин)	0,15 - 1,5	0,1 - 1,0	0,08 - 0,88	0,075 - 0,75
Диаметр план-шайбы (мм)	1150	1250	1350	1650
Т-образные пазы план-шайбы (*)	4×M16	4×M16	4×M18	4×M24
Высота позиционирования план-шайбы (мм)	650 - 850	700 - 950	850 - 1.100	950 - 1.150
Высота горизонтальной план-шайбы (мм)	1.600	1.700	1.900	1.950
Общая длина (мм)	2.750	3.000	3.275	3.400
Общая ширина (мм)	1.300	1.350	1.420	1.900
Масса (кг)	1.450	1.850	3.000	3.200
Обратный сварочный ток (А)	600	600	600	600



Вращатели выпускаются 11 стандартных размеров для нагрузки от 250 кг до 30.000 кг. Рама вращателя спроектирована специально в конфигурации для вращения и наклона свариваемых деталей. Вращатели состоят из приводных двигателей, трансмиссий, системы наклона рабочей план-шайбы, стальных зубчатых передач и системы управления, которые имеют лучшую в конструктивном отношении защиту. Вращатели закрепляются на полу для обработки тяжёлых деталей. Рабочая план-шайба имеет радиальные Т-образные пазы, что позволяет быстро зажимать заготовки. Наклон и вращение рабочей план-шайбы производится с помощью стальных зубчатых редукторов. Для обеспечения безопасности вращатели оснащены червячным редуктором, который удерживает план-шайбу в нужном положении. Вращение план-шайбы легко регулируется потенциометром скорости вращения на пульте дистанционного управления с 5-метровым кабелем. В качестве дополнительного оборудования все модели могут иметь PLC-контроль.



### Стандартные особенности

- Регулируемая скорость вращения
- Цифровой индикатор скорости на панели управления для контроля вращения
- Пульт дистанционного управления с кабелем длиной 5 метров
- Прочная сварная рама
- Двигатели с встроенным торможением и вентилятором принудительного охлаждения
- Триггерная система включения

## СВАРОЧНЫЕ ВРАЩАТЕЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	WPOZ 050-150	WPOZ 250	WPOZ 500	WPOZ 1000	WPOZ 3000
Номинальная грузоподъёмность (кг)	150	250	500	1.000	3.000
Расчётный центр тяжести (мм)	150	150	150	150	150
Номинальный эксцентриситет (мм)	150	150	150	150	150
Угол поворота план-шайбы (°)	360	360	360	360	360
Номинальный крутящий момент (кг-м)	120	120	120	120	120
Напряжение питания (В)	~1×230 / 50 Гц	~1×230 / 50 Гц	~1×230 / 50 Гц	~1×230 / 50 Гц	~1×230 / 50 Гц
Привод вращения (кВт)	0,25	0,37	0,37	0,55	1,1
Привод наклона (кВт)	0,18	0,18	0,25	0,55	0,75
Скорость вращения план-шайбы (об/мин)	1,6 - 16	0,4 - 4,0	0,2 - 2,0	0,15 - 1,5	0,1 - 1,0
Скорость наклона (сек.)	15	30	45	60	90
Диаметр план-шайбы (мм)	400	600	700	1.150	1.250
Т-образные пазы план-шайбы (*)	12×M10	20×M12	20×M12	4×M16	4×M16
Высота горизонтальной план-шайбы (мм)	690	550	640	1.000	1.100
Общая длина (мм)	920	1.000	1.150	1.850	2.000
Общая высота (мм)	800	650	750	1.150	1.250
Общая ширина (мм)	800	600	700	1.150	1.250
Масса (кг)	240	290	350	1.450	1.850
Обратный сварочный ток (А)	400	400	400	600	600







## СВАРОЧНЫЕ ВРАЩАТЕЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	WPOZ 5000	WPOZ 7000	WPOZ 10000	WPOZ 15000	WPOZ 20000
Номинальная грузоподъёмность (кг)	5.000	7.000	10.000	15.000	20.000
Расчётный центр тяжести (мм)	150	150	150	150	150
Номинальный эксцентриситет (мм)	150	150	150	150	150
Угол поворота план-шайбы (°)	360	360	360	360	360
Номинальный крутящий момент (кг-м)	120	120	120	120	120
Напряжение питания (В)	~3×380 / 50 Гц	~3×380 / 50 Гц	~3×380 / 50 Гц	~3×380 / 50 Гц	~3×380 / 50 Гц
Привод вращения (кВт)	1,5	2,2	2,2	3,0	4,0
Привод наклона (кВт)	1,1	1,5	1,5	2,2	3,0
Скорость вращения план-шайбы (об/мин)	0,08 - 0,88	0,078 - 0,78	0,075 - 0,75	0,06 - 0,6	0,05 - 0,5
Скорость наклона (сек.)	150	200	200	250	250
Диаметр план-шайбы (мм)	1.350	1.450	1.650	1.850	1.850
Т-образные пазы план-шайбы (*)	4×M18	8×M20	8×M24	8×M24	8×M24
Высота горизонтальной план-шайбы (мм)	1.200	1.250	1.450	1.650	1.750
Общая длина (мм)	2.200	2.250	2.700	3.200	3.200
Общая высота (мм)	1.350	1.450	1.650	1.850	1.950
Общая ширина (мм)	1.350	1.585	1.900	2.520	3.000
Масса (кг)	2.500	3.450	6.700	8.600	10.200
Обратный сварочный ток (А)	600	800	800	800	800



Поворотные столы помогают вращать изделия, которые легко свариваются или разрезаются. Стоимость поворотных столов намного ниже по сравнению с позиционерами других видов. Может быть выполнена ручная сварка вертикальных швов с разделкой.



### Стандартные особенности

- Кабель включения
- Прочная сварная рама
- Регулируемая скорость вращения
- Пульт дистанционного управления с кабелем длиной 5 метров
- Цифровой индикатор скорости на панели управления для контроля вращения

## ПОВОРОТНЫЕ СТОЛЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	WDTAB-1T	WDTAB-3T	WDTAB-5T	WDTAB-10T	WDTAB-20T
Номинальная грузоподъёмность (кг)	1.000	3.000	5.000	10.000	20.000
Расчётный центр тяжести (мм)	150	150	150	150	150
Напряжение питания (В)	~3×380 / 50 Гц	~3×380 / 50 Гц	~3×380 / 50 Гц	~3×380 / 50 Гц	~3×380 / 50 Гц
Привод вращения (кВт)	0,5	1,1	1,5	2,2	4,0
Скорость вращения план-шайбы (об/мин)	0,15 - 1,5	0,1 - 1,0	0,08 - 0,80	0,075 - 0,75	0,05 - 0,5
Диаметр план-шайбы (мм)	1.150	1.250	1.350	1.650	1.850
Т-образные пазы план-шайбы (*)	4×M16	4×M16	4×M18	8×M24	8×M24
Высота план-шайбы (мм)	550	550	550	650	650
Общая длина (мм)	1.150	1.250	1.350	1.650	1.850
Общая высота (мм)	550	550	550	650	650
Общая ширина (мм)	1.150	1.250	1.350	1.650	1.850
Масса (кг)	950	1.100	1.150	1.550	2.250
Обратный сварочный ток (А)	600	600	600	600	1.200



**wiCON**<sup>®</sup>

ROBOT VE KAYNAK OTOMASYON SİSTEMLERİ A.Ş.

РОБОТИЗИРОВАННЫЕ И АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ СИСТЕМЫ



WICON

+2-

L-образные сварочные позиционеры предназначены для размещения свариваемых деталей, которые необходимо поворачивать вокруг двух осей. Применение позиционеров делает ненужным использование крана для перемещения деталей, вращения деталей во время производства, минимизирует потери времени и повышает производительность труда. Позиционеры разработаны для лучшей организации производства, которая обеспечивает безопасное позиционирование и предотвращает вероятность опрокидывания деталей.



### Стандартные особенности

- Ось вращения может поворачиваться бесконечно на 360°
- Регулируемая скорость вращения (передняя платформа)
- Цифровой индикатор скорости на панели управления для контроля вращения
- Пульт дистанционного управления с кабелем длиной 5 метров
- Двигатели с встроенным торможением
- Триггерная система включения
- Прочная сварная рама

## L-ОБРАЗНЫЕ ПОЗИЦИОНЕРЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	WLPOZ 1T	WLPOZ 3T	WLPOZ 5T
Номинальная грузоподъёмность (кг)	1.000	3.000	5.000
Максимальный диаметр свариваемой детали (мм)	1.500	1.500	3.250
Диаметр план-шайбы (мм)	900	1.100	1.100
Скорость вращения план-шайбы (об/мин)	1,5 - 1,5	0,1 - 1,0	0,078 - 0,78
Вертикальный ход L-образной рамы (мм)	750	1.000	1.250
Высота позиционирования план-шайбы (мм)	750 - 1.500	750 - 1.750	850 - 2.100
Общая длина (мм)	2.500	2.500	4.300
Общая высота (мм)	2.850	3.000	3.400
Общая ширина (мм)	1.000	1.200	1.760
Масса (кг)	2.550	3.600	10.300
Обратный сварочный ток (А)	600	600	600



Это цепная система вращения. Цепные вращатели используются для позиционирования угловых деталей, таких как крановые стрелы или строительные балки. Когда такие конструкции помещаются на вращатель, нет необходимости в использовании крана для поворота детали. Это сводит к минимуму время ожидания сварщика и время вращения, а также использование крана в цехе. Вращатель может перемещать конструкцию вверх - вниз и вправо - влево, чтобы привести её в удобное для сварки положение. Движение двух головок вверх и вниз происходит независимо друг от друга, поэтому сварщик может привести конструкцию в наиболее удобное положение.



### Стандартные особенности

- Пульт дистанционного управления с 5-метровым кабелем
- Асинхронные двигатели переменного тока с встроенным торможением
- Автоматическая система ручного открывания
- Система управления с программируемым логическим контроллером (PLC)
- Стойки могут перемещаться независимо друг от друга

### Дополнительные возможности

- Гидравлическая опорная система
- Ручная или приводная система перемещения стоек
- Установка стоек на рельсовые колёса



## ЦЕПНЫЕ ВРАЩАТЕЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	WZSM 500	WZSM 1000	WZSM 1500	WZSM 1510
Грузоподъёмность (кг)	1.000	3.000	5.000	10.000
Сечение поворачиваемой детали (мм)	500×500	1.000×1.000	1.500×1.500	1.500×1.500
Рабочая длина (мм)	750	1.450	2.150	2.150
Общая длина поворачиваемой детали (мм)	1.100×1.400	2.200×2.800	3.300×4.200	3.300×4.200
Расстояние между стойками (мм)	650	1.200	1.700	1.700
Скорость вращения детали (об/мин)	2,5	2,5	2,5	2,5
Привод вращения (кВт)	4×0,37	4×0,75	4×1,1	4×2,2
Напряжения питания (В)	~3×380 / 50 Гц	~3×380 / 50 Гц	~3×380 / 50 Гц	~3×380 / 50 Гц
Общая длина (мм)	1.350	2.700	3.750	3.750
Общая ширина (мм)	750	1.000	1.250	1.250
Масса (кг)	900	1.100	1.400	1.455



Модельный ряд установок для сварки прямолинейных швов был разработан для сварки продольных швов цилиндрических и прямоугольных заготовок и сварки плоских листов или пластин на формирующей подкладке. Прочная конструкция установок и особенность конструкции демпфирующих прижимных пальцев обеспечивает правильное выравнивание краёв заготовки при сварке. Сварочная каретка с плавно регулируемой скоростью перемещается по балке с высокоточными шлифованными направляющими и сварочная горелка следует точно по свариваемому стыку. Установки могут использовать сварку TIG (неплавящимся электродом в среде аргона), MIG/MAG (электродной проволокой в среде инертного газа, углекислого газа или газовых смесей) и SAW (сварка под слоем флюса).



### Стандартные особенности

- Центрирующая система (Механический упор)
- Стыковка на консоли с формирующей подкладкой
- Ручной замок консоли
- Подключение сварочного источника питания
- Крестовой суппорт скольжения для позиционирования сварочной горелки
- Устройство управления сварочной горелкой
- Формирующая подкладка из хромциркониевой бронзы (CuCrZr)
- Триггерная система включения (отдельный триггер для включения подачи проволоки)
- 7" сенсорный экран

### Дополнительные возможности

- Система охлаждения формирующей подкладки
- Подача защитного газа снизу (детали из хромового сплава)
- Подача защитного газа сверху (детали из хромового сплава)
- Система подъёма свариваемых деталей (макс. 2.500 мм)
- Формирующая подкладка для алюминиевых деталей и смена материала прижимов
- Стол для загрузки свариваемых деталей
- Центрирование сварочной горелки
- Защитное ограждение
- Пневматический замок консоли (до WBKM 2000)
- Оснащение для сварки MIG/MAG - TIG - SAW

# УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ ПРЯМОЛИНЕЙНЫХ ШВОВ

## УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ ПРЯМОЛИНЕЙНЫХ ШВОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	WBKM 1000	WBKM 1500	WBKM 2000	WBKM 3000
Длина свариваемого шва (мм)	1.000	1.500	2.000	3.000
Длина формирующей подкладки (мм)	1.100	1.600	2.100	3.100
Скорость сварки (мм/мин)	0 - 2.000	0 - 2.000	0 - 2.000	0 - 2.000
Маршевая скорость (мм/мин)	3.000	3.000	3.000	3.000
Материал формирующей подкладки	CuCrZr	CuCrZr	CuCrZr	CuCrZr
Усилие прижима при давлении 4 бар (кг/см)	16	16	16	16
Толщина свариваемого материала (мм)	0,6 - 3,0	0,6 - 3,0	0,6 - 3,0	1,0 - 4,0
Диаметр свариваемых заготовок (мм)	80 - 750	100 - 850	100 - 850	100 - 850
Размеры свариваемых заготовок (мм)	1.900×2.000×1.200 0	2.400×2.000×1.200 0	2.900×2.000×1.200 0	4.100×2.000×1.200 0
Напряжения питания (В)	~1×230 / 50 Гц	~1×230 / 50 Гц	~1×230 / 50 Гц	~1×230 / 50 Гц
Масса (кг)	1.450	1.600	1.850	2.500

## УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ ПРЯМОЛИНЕЙНЫХ ШВОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	WBKM-IN 1000	WBKM-IN 1500	WBKM-IN 2000
Длина свариваемого шва (мм)	1.000	1.500	2.000
Длина формирующей подкладки (мм)	1.100	1.600	2.100
Скорость сварки (мм/мин)	0 - 2.000	0 - 2.000	0 - 2.000
Маршевая скорость (мм/мин)	3.000	3.000	3.000
Материал формирующей подкладки	CuCrZr	CuCrZr	CuCrZr
Усилие прижима при давлении 4 бар (кг/см)	16	16	16
Толщина свариваемого материала (мм)	0,6 - 3,0	0,6 - 3,0	0,6 - 3,0
Диаметр свариваемых заготовок (мм)	750	750	750
Размеры свариваемых заготовок (мм)	1.900×2.000×1.200	2.400×2.000×1.200	2.900×2.000×1.200
Напряжения питания (В)	~1×230 / 50 Гц	~1×230 / 50 Гц	~1×230 / 50 Гц
Масса (кг)	1.250	1.550	1.800



Трубный вращатель имеет зажимную систему с тремя роликами, которая позволяет вращать и наклонять свариваемые трубы. С помощью этого вращателя можно вращать и позиционировать соединения труба-труба, труба-фланец, труба-отвод и отвод-фланец. Оператору не нужно останавливать сварку для позиционирования трубы. Таким образом, сварка может продолжаться от первого до последнего прохода.



#### Стандартные особенности

- Угол наклона  $\pm 80^\circ$
- Верхний прижимной ролик
- Педаль управления
- Кабельная цепь

#### Дополнительные возможности

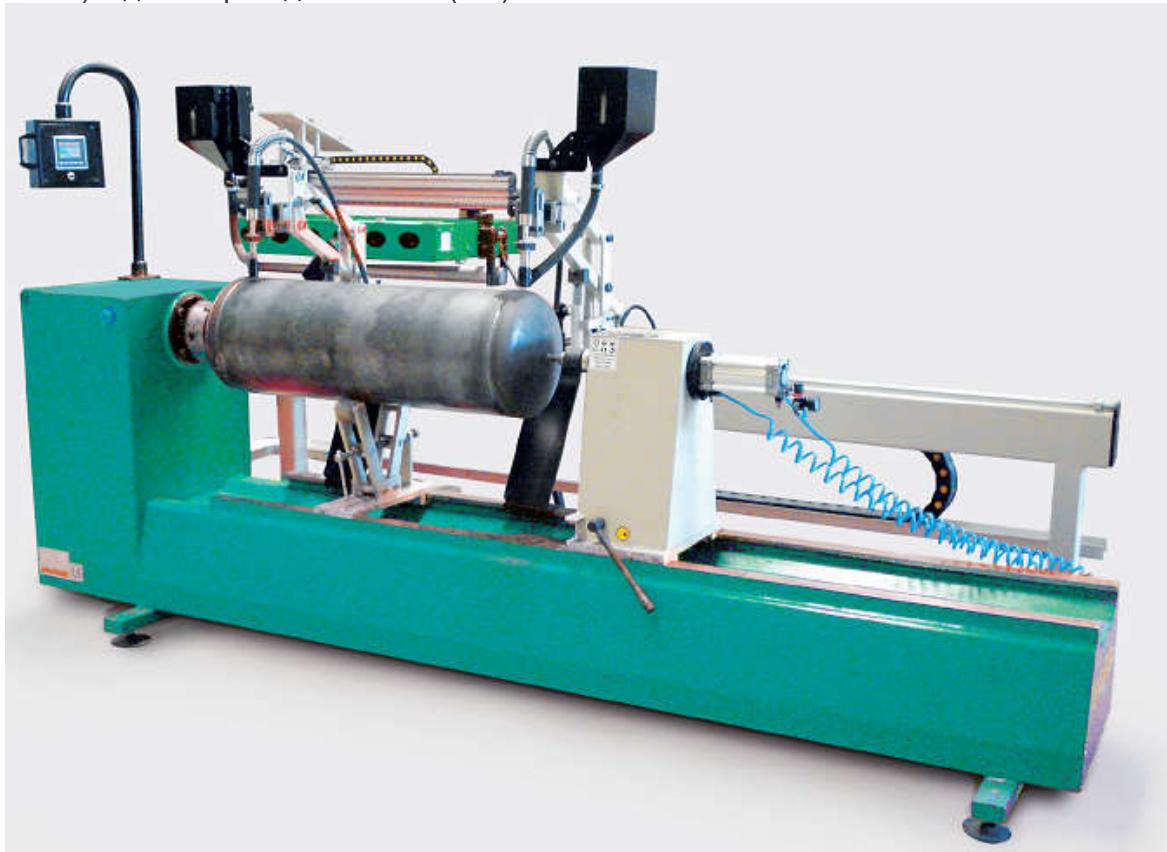
- Держатель сварочной горелки
- Блок колебаний сварочной горелки
- Трубная опора

## ТРУБНЫЕ ВРАЩАТЕЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	WPR 250	WPR 500	WPR 1000
Горизонтальная грузоподъёмность (кг)	500	1.000	2.000
Вертикальная грузоподъёмность (кг)	250	500	1.000
Скорость вращения (мм/мин)	1,3 - 1.300	1,3 - 1.300	1,3 - 1.300
Угол поворота (°)	360	360	360
Диаметр поворачиваемых труб (мм)	40 - 600	40 - 800	40 - 1.000
Привод вращения	0,55 кВт / 900 об/мин	0,75 кВт / 900 об/мин	1,1 кВт / 900 об/мин
Угол позиционирования (°)	±80	±80	±80
Привод позиционирования	ручной	ручной	1,5 кВт / 1.500 об/мин
Электрическая панель	доступна	доступна	доступна
Напряжение питания (В)	~3×380 / 50 Гц	~3×380 / 50 Гц	~3×380 / 50 Гц
Цвет	RAL 5018, RAL 9005	RAL 5018, RAL 9005	RAL 5018, RAL 9005
Верхний прижим трубы	ручной	ручной	приводной



Сварочные установки с круговым вращением свариваемых изделий по типу токарного станка используются для выполнения сварных швов высокого качества с минимальными деформациями на кольцевых сварных соединениях на широком спектре деталей и изделий, в основном на ёмкостях и резервуарах. Сварные соединения могут иметь различные конфигурации соединений, включая стыковые, угловые, нахлесточные и швы с перекрытием. Эти установки производят сварку с наружной стороны сварного шва в верхней точке. Возможно использование сварки TIG, MIG/MAG и SAW, однопроводная и многопроводная сварка. Свариваемая ёмкость надёжно закреплена в установке и сварочная головка точно перемещается вдоль продольного сварного шва. Сварочная установка дополнительно может быть оснащена двумя или более сварочными головками, так что одновременно или последовательно могут выполняться многопроводные сварные швы. WICON может выпускать установки для сварки кольцевых швов с длиной продольного шва от 1.000 до 6.000 мм (диаметром от 24" до 236") и диаметром до 1000 мм (40").



### Стандартные особенности

- 7" сенсорный экран
- Система центрального управления с педалью управления
- Система управления с программируемым логическим контроллером (PLC)
- Автоматическое управление циклом сварки
- Последовательность операций сварки, задаваемая на экране PLC контроллера
- Триггерная система включения

### Дополнительные возможности

- Опорный суппорт для поддержки свариваемого изделия (ножничного типа)
- Приводная сварочная головка

# УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ КОЛЬЦЕВЫХ ШВОВ

## УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ КОЛЬЦЕВЫХ ШВОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	WDKM 1500	WDKM 2000	WDKM 3000
Диаметр свариваемого изделия (мм)	100 - 650	100 - 650	100 - 650
Длина свариваемого изделия (мм)	1.500	2.000	3.000
Привод вращения (кВт)	0,37	0,75	1,5
Диаметр конического перехода (мм)	200	200	200
Скорость вращения (об/мин)	0 - 3,0	0 - 3,0	0 - 3,0
Масса свариваемого изделия (кг)	400	600	800
Размеры свариваемого изделия (мм)	1.350×2.900×1.500	1.350×3.400×1.500	1.350×4.400×1.500
Масса (кг)	1.100	1.650	2.000



Установка выполняет автоматическую сварку кольцевого шва при приварке патрубков к трубам или плоским пластинам. Эта установка применяется при изготовлении гидравлических цилиндров, трубных коллекторов котлов и сосудов высокого давления. Установка предназначена для сварки в среде защитного газа. Установка поставляется с фланцем для установки сварочной горелки и специальным столом для установки круглых изделий (труб).



### Стандартные особенности

- 7" сенсорный экран
- Система центрального управления с педалью управления
- Система управления с программируемым логическим контроллером (PLC)
- Автоматическое управление циклом сварки
- Последовательность операций сварки, задаваемая на экране PLC контроллера
- Триггерная система включения



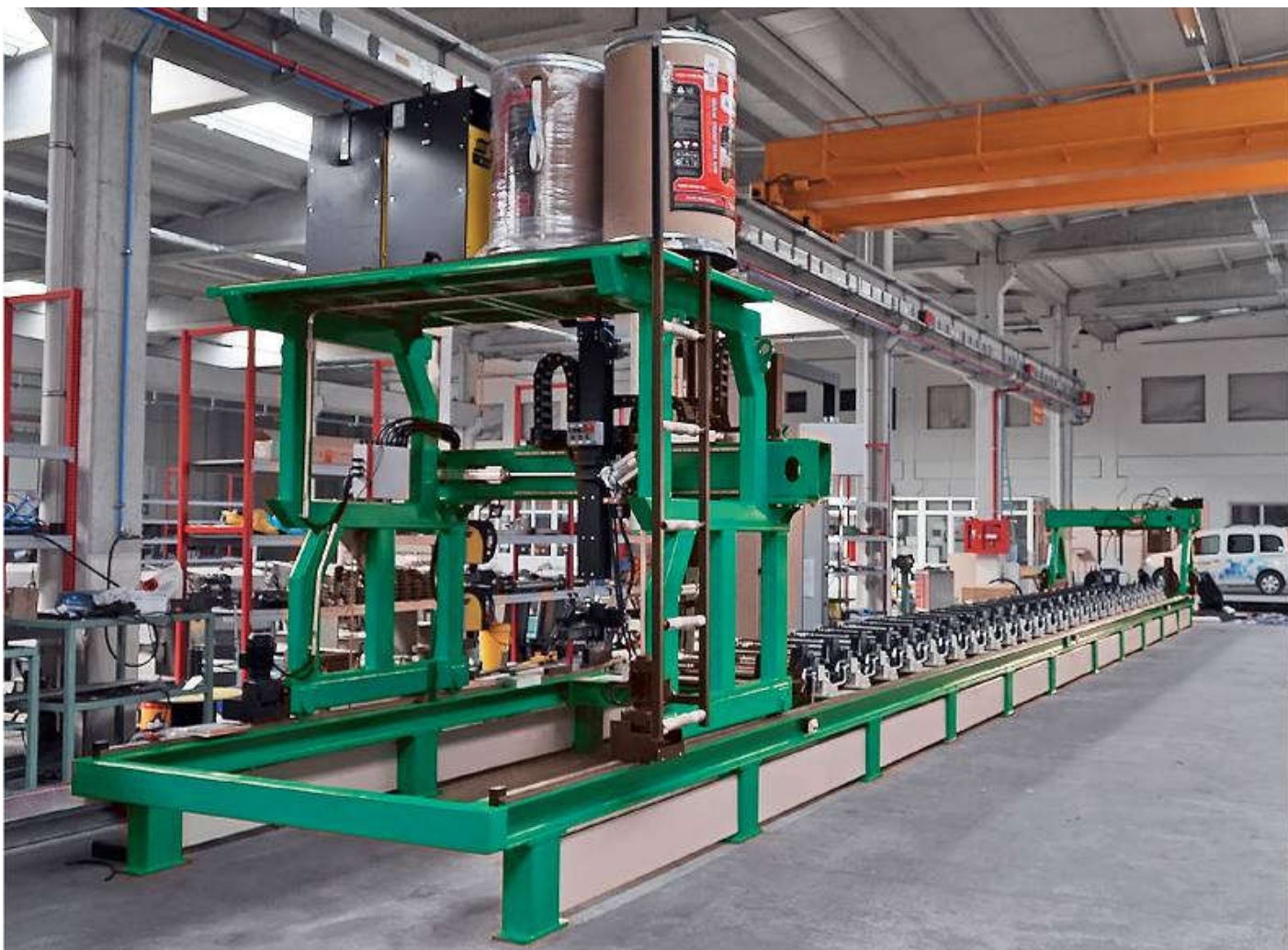
# УСТАНОВКА ДЛЯ СВАРКИ ТРУБНЫХ КОЛЛЕКТОРОВ

## УСТАНОВКА ДЛЯ СВАРКИ ТРУБНЫХ КОЛЛЕКТОРОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	WDDKA-TD
Диаметр трубы коллектора (мм)	100
Диаметр коллекторного патрубка (мм)	10
Макс. скорость сварки (мм/мин)	700
Макс. высота патрубка (мм)	650
Размер свариваемого коллектора (мм)	650×1.200×2.000
Напряжение питания (В)	~1×230 / 50 Гц
Масса (кг)	1.100



Специальная сварочная установка предназначена для сварки рам прицепов различных типов и размеров. Эта установка состоит главным образом из основной несущей рамы, портала, рельсовой системы, установленной на основную несущую раму, сварочной консоли и сварочной каретки, сварочной горелки с механической или лазерной системой слежения за свариваемым стыком (поставляется дополнительно), системы подачи и рециркуляции сварочного флюса, источник питания для сварки SAW, электрической системы управления и гидравлической системы для прижима свариваемой балки. Установка позволит повысить производительность вашего производства и сделает его более гибким и быстрым.



### Стандартные особенности

- 7" сенсорный экран
- Система центрального управления с педалью управления
- Система управления с программируемым логическим контроллером (PLC)
- Автоматическое управление циклом сварки
- Последовательность операций сварки, задаваемая на экране PLC контроллера
- Триггерная система включения

### Дополнительные возможности

- Опорный суппорт для поддержки свариваемой балки (ножничного типа)
- Приводная сварочная головка

## УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ РАМ ПРИЦЕПОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	WDDKA-TD
Ширина базовой полки (A) (мм)	120 - 350
Верхняя ширина полки (B) (мм)	120 - 350
Высота стенки (C) (мм)	200 - 1.000
Толщина стенки (D) (мм)	5 - 20
Толщина верхней полки (E) (мм)	5 - 30
Толщина нижней полки (F) (мм)	5 - 30
Глубина стенки (G) (мм)	175
Ориентировочная длина свариваемой балки (L) (мм)	18.000
Длина несущей рамы (мм)	21.000
Ширина несущей рамы (мм)	1.750
Высота портала (мм)	3.500
Масса (кг)	17.500



Серия позиционеров, предназначенных для производства окончательной сварки прицепов и полуприцепов различных типов. Эти позиционеры состоят из двух неприводных стоек с механизмом поворота рамы. В другом варианте есть приводная и неприводная стойки, основная рама для размещения стоек, системы зажима и сборки рам, гидравлические подъемные и зажимные системы, удерживающие элементы.



## УСТАНОВКА ДЛЯ СВАРКИ СПИРАЛЬНЫХ ШВОВ

Сварные швы, расположенные по спирали, используются в котельном производстве. Например, теплообменная катушка может быть приварена к резервуару. Центрирование контура катушки производится непосредственно на сварочной установке. Установка оборудована механической системой слежения за стыком. Сварка производится в нижнем положении и качество сварки выше, чем при ручной сварке.



## АВТОМАТИЧЕСКАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ СВАРКИ БЕТНОСМЕСИТЕЛЕЙ

Бетономешалки, установленные на грузовике, используются для приготовления и доставки бетона. Корпус смесителя имеет 4 и более кольцевых сварных швов. Использование установки обеспечивает экономию до 75%. Установка состоит из консоли со сварочными головками и группы позиционеров и вращателей. Сварочные головки имеют перемещение вдоль консоли и вертикальное перемещение (ось Z).

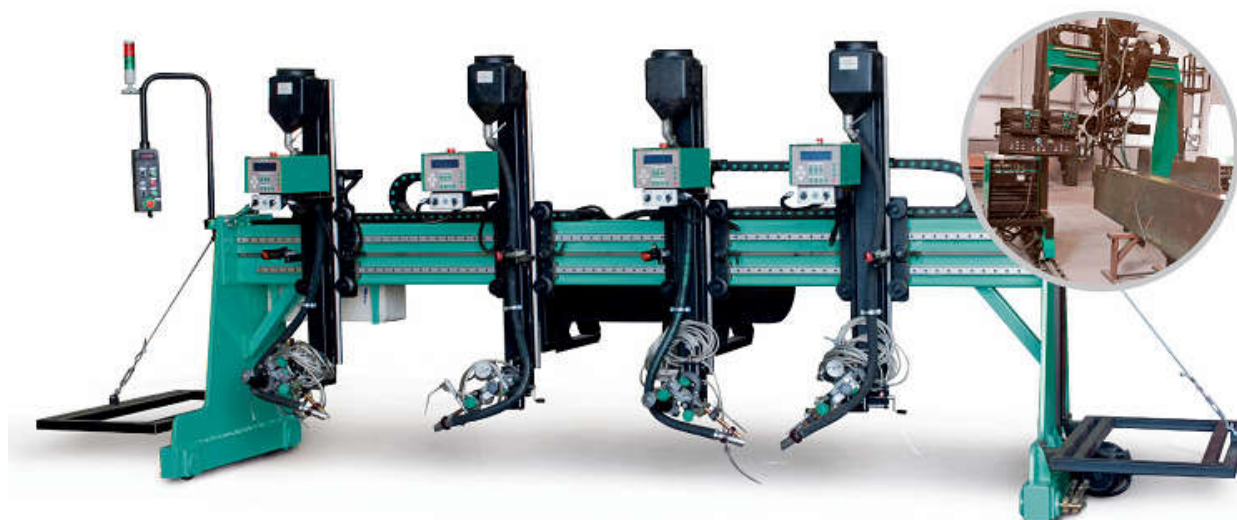


Сборочно-калибровочное устройство специально разработано для линии производства резервуаров ADR. Оно используется для соединения двух обечаяек между собой. Также устройство используется для соединения обечаяек и днищ резервуаров. При использовании на обечайках диаметром до 2.300 мм его можно отрегулировать с точностью от  $\pm 100$  мм изменением прижимов. Также устройство может использоваться для обжима на меньших обечайках.



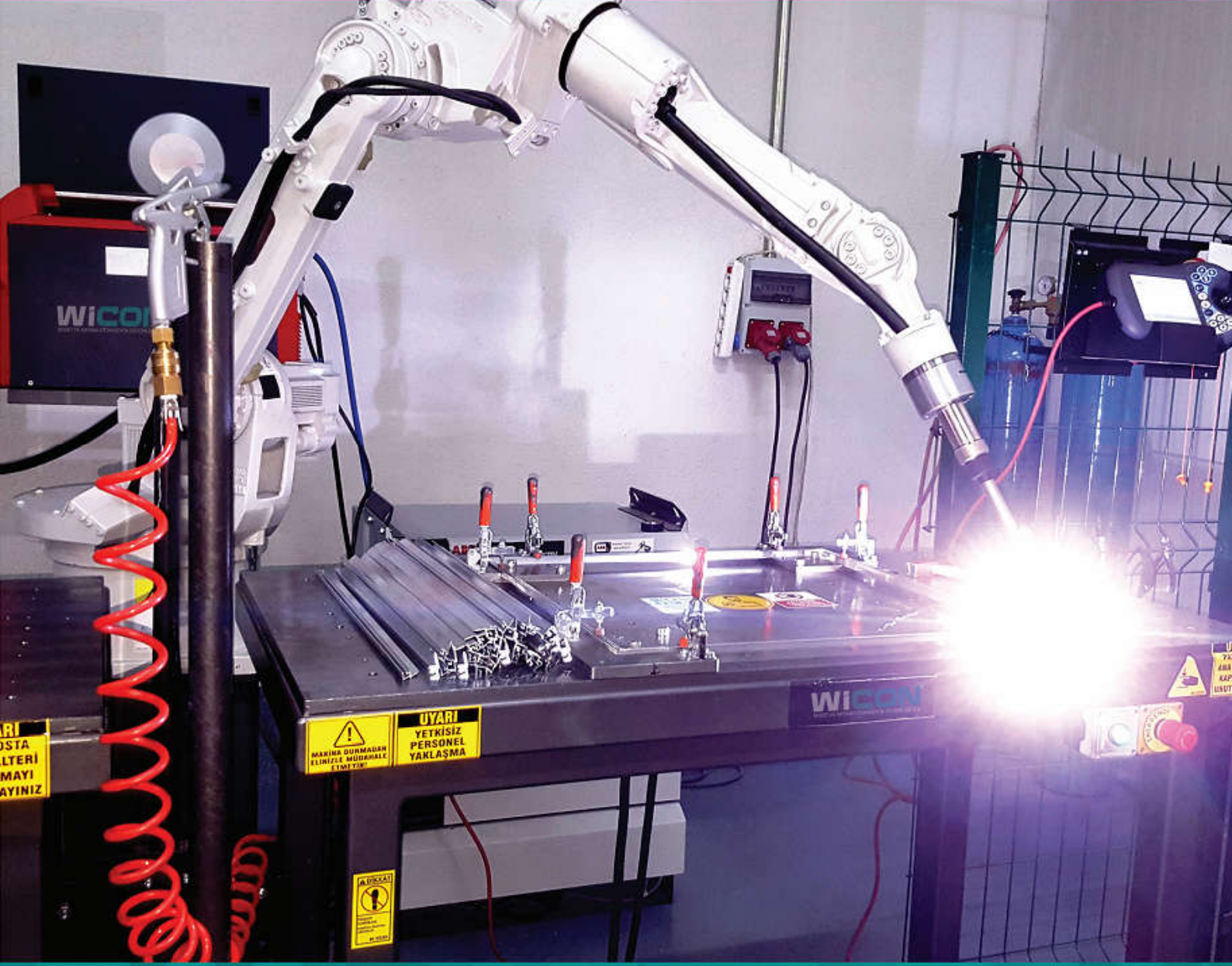
## АВТОМАТИЧЕСКАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ СВАРКИ БАЛОК

Установка для сварки балок портального типа с перемещением по рельсовому пути. Сварочные головки и источники питания находятся на платформе передвигющегося портала. Установка также используется для комбинированной сварки различных площадок и платформ. Количество сварочных головок может быть увеличено в зависимости от конфигурации свариваемых конструкций. Также установка может быть использована для наплавки.



# WICON®

ROBOT VE KAYNAK OTOMASYON SİSTEMLERİ A.Ş.  
РОБОТИЗИРОВАННЫЕ И АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ СИСТЕМЫ



Профессиональные решения  
**Profesyonel Çözümler**  
Professional Solutions



**WICON**<sup>®</sup>  
ROBOT VE KAYNAK OTOMASYON SİSTEMLERİ A.Ş.

 **ИНТЕРТЕХПРИБОР**  
[www.intertehno.ru](http://www.intertehno.ru)

105094, Москва, ул. Большая Семёновская, д. 42  
Тел./факс: (495) 108-29-74 (многоканальный)  
(800) 777-29-74 (бесплатный звонок по России)  
[www.intertehno.ru](http://www.intertehno.ru) [info@intertehno.ru](mailto:info@intertehno.ru)