

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
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
Иркутск (395)279-98-46
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
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
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
Ноябрьск (3496)41-32-12
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
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
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
Саранск (8342)22-96-24
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
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://mecome.nt-rt.ru/> || mod@nt-rt.ru

Серия МАВ

Манипуляторы консольного типа



Серия МАВ - Манипуляторы консольного типа

Манипуляторы консольного типа изготавливаются, в зависимости от требований клиента, с учетом следующих размеров:

- рабочей длины хода по вертикали и по горизонтали;
- несущей способности манипулятора в зависимости от оснащения для необходимого вида сварки (MIG, TIG, плазменной, сварки под флюсом).

Отличительные особенности:

Колонна

Колонна представляет собой коробчатую сварную конструкцию со вставными направляющими.

По этим направляющим скользит суппорт, на котором устанавливается стрела. Колонна смонтирована на основании с помощью упорных шарикоподшипников. Благодаря этому ее можно вручную вращать на 360°. Механизм ручного блокирования позволяет зафиксировать колонну в любом промежуточном положении. На колонне смонтированы электрораспределительный шкаф и площадка опоры для установки источника тока.

Подъем стрелы

Движение стрелы на подъем осуществляется цепной передачей оснащенной противовесом. Цепь соединена с ведущей шестерней червячного редуктора, который приводится в движение электродвигателем переменного тока с самоторможением. Скорость подъема – от 0,8 до 1,5 м/мин в зависимости от модели установки.

Суппорт стрелы

Изготовлен из стальной пластины, с приваренными ребрами для увеличения жесткости конструкции. На суппорте устанавливаются ролики и подшипники линейного перемещения, которые охватывают направляющие как стрелы, так и колонны. Все ролики смонтированы на эксцентриковых осях, что позволяет выбрать зазоры и обеспечивает возможность регулирования усилия на направляющие. Кроме того, на суппорте размещаются также электродвигатель для перемещения стрелы и предохранительный механизм, предотвращающий самопроизвольное опускание суппорта.

Предохранительный механизм стрелы

Помимо электродвигателя с самоторможением, обеспечивающего подъем стрелы, в суппорте устанавливается дополнительное предохранительное устройство, которое вступает в действие в случае обрыва цепи или при ее снятии. Предварительно затянутая пружина толкает стальной зуб в сварную зубчатую рейку с передней стороны колонны и тем самым препятствует соскальзыванию стрелы вниз.



Передвижная сварочная колонна с камерой и механическим устройством для поиска шва.

Серия МАВ - Манипуляторы консольного типа

Стрела

Стрела имеет сварную коробчатую конструкцию с вставными направляющими. Ее перемещение в горизонтальной плоскости осуществляется с помощью зубчатой рейки и шестерни, приводимой в движение электродвигателем переменного тока со встроенным редуктором установленным на суппорте. Электродвигатель оснащен тахогенератором, для контроля скорости перемещения. Скорость перемещения регулируется бесступенчато в пределах от 0,2 до 2 м/мин с помощью потенциометра. Перемещение при позиционировании всегда выполняется на максимальной скорости, что никак не влияет на заданную скорость сварки.

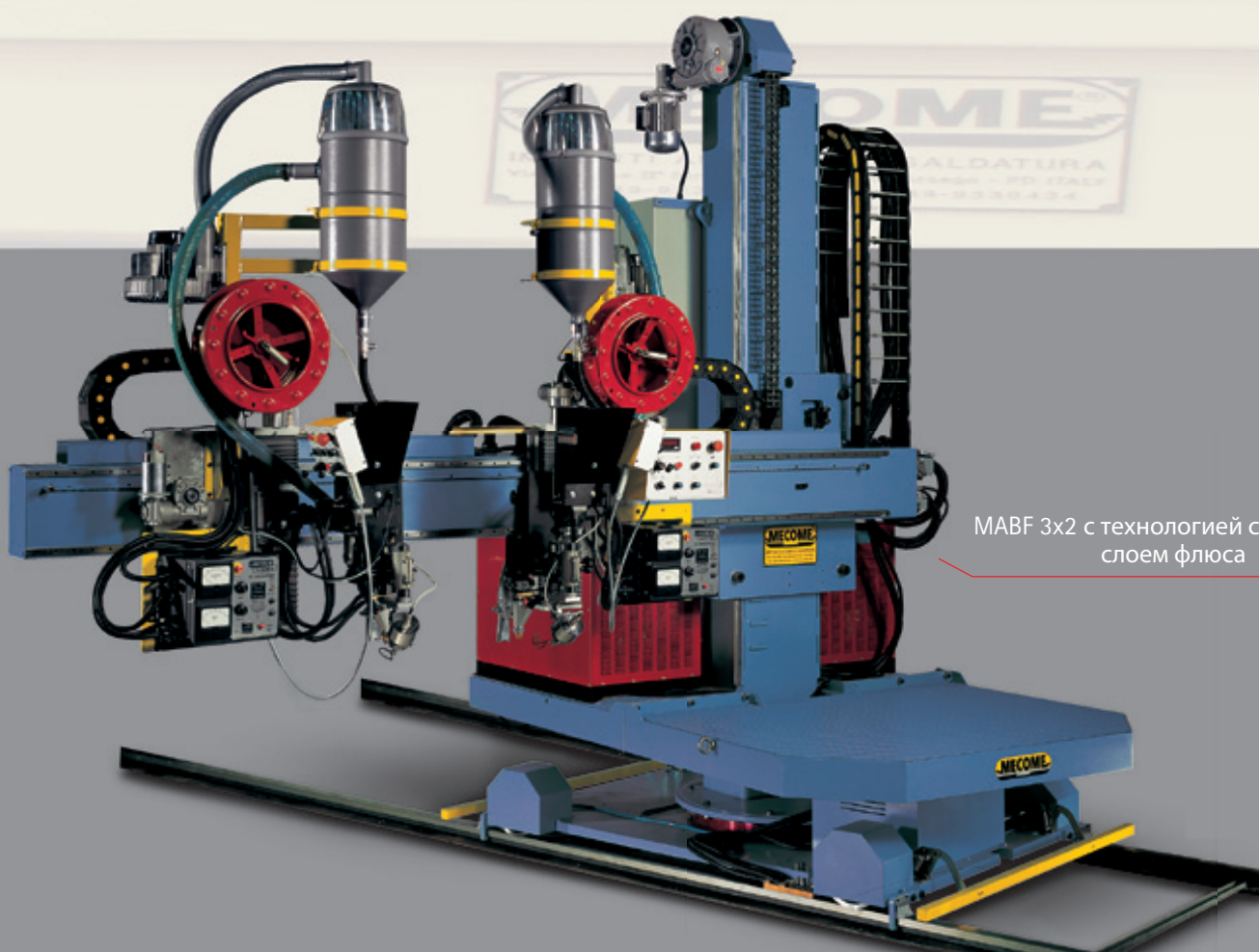
Основание

Здесь предлагается три различных решения:

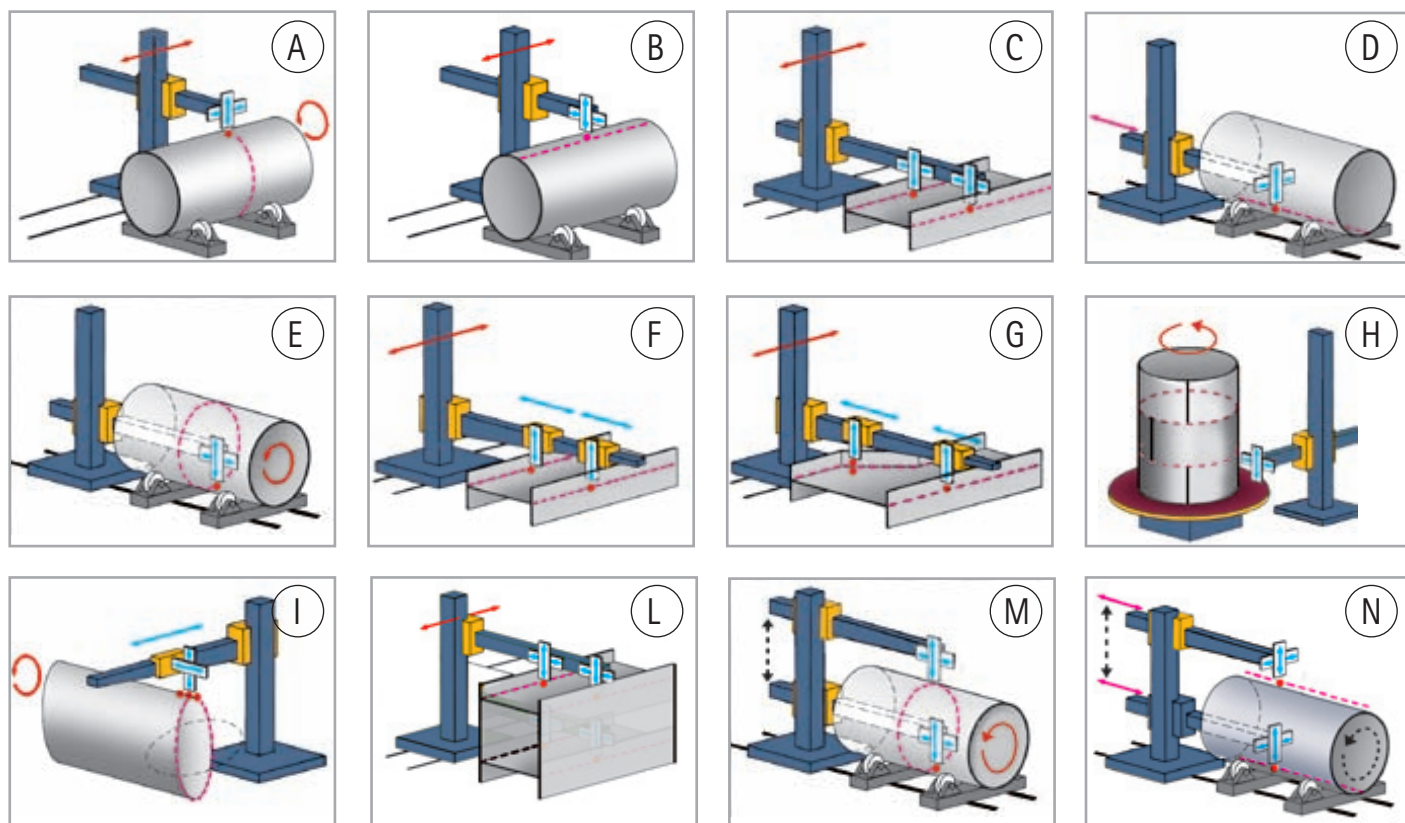
- Неподвижное основание для крепления к полу, в комплекте с винтами регулировки по уровню.
- Подвижное основание, перемещаемое по рельсам на колесах без привода, в комплекте с тормозной системой, для фиксации в нужном положении.
- Основание с электроприводом для перемещения по рельсам с переменной скоростью. Приводом служит электродвигатель переменного тока со встроенным редуктором. Скорость можно регулировать бесступенчато в пределах от 0,2 до 2 м/мин. Перемещение при позиционировании всегда выполняется на максимальной скорости, что никак не влияет на заданную скорость сварки.

Электрооборудование

Все компоненты электро-оборудования объединены в едином шкафу, который смонтирован на колонне. На дверце шкафа находится главный выключатель, контрольные лампы и кнопка аварийного отключения. Имеется также пульт дистанционного управления, который, в зависимости от требований заказчика, может быть установлен как на стреле, рядом со сварочной головкой, так и непосредственно на шкафу. На пульте размещены органы управления манипулятором. На шкафу предусмотрен также штепсельный разъем, предназначенный для синхронизации работы манипулятора и сварочных позиционеров. На основании, колонне и стреле смонтированы электрические концевые выключатели. Установка питается от электросети трехфазным напряжением 380В, 50Гц. Для безопасности оператора, органы управления манипулятором имеют питание 24В.

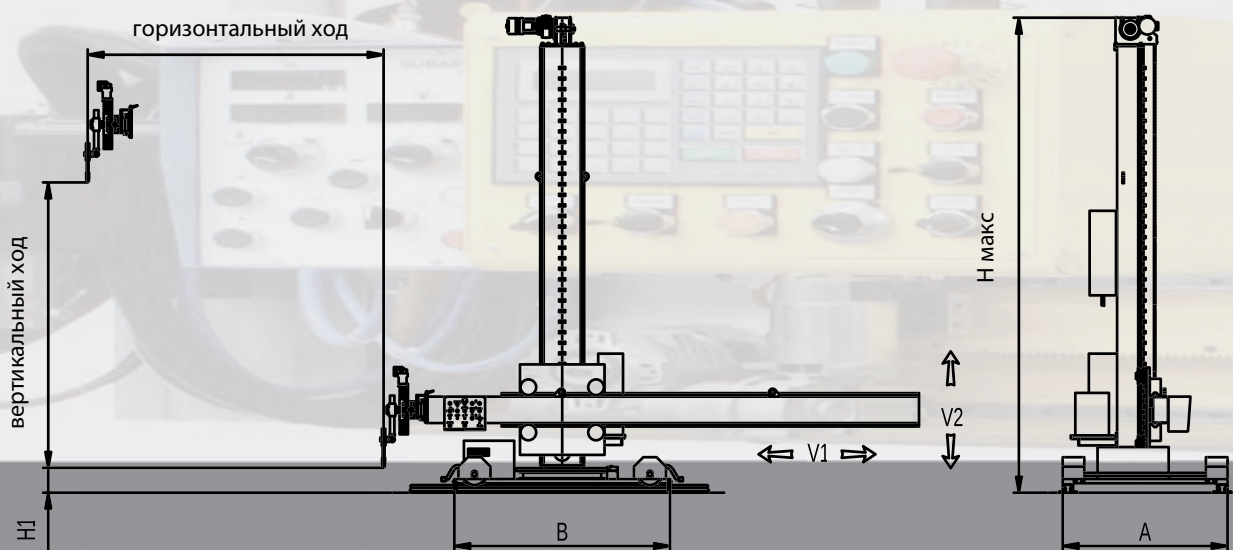


MABF 3x2 с технологией сварки под слоем флюса

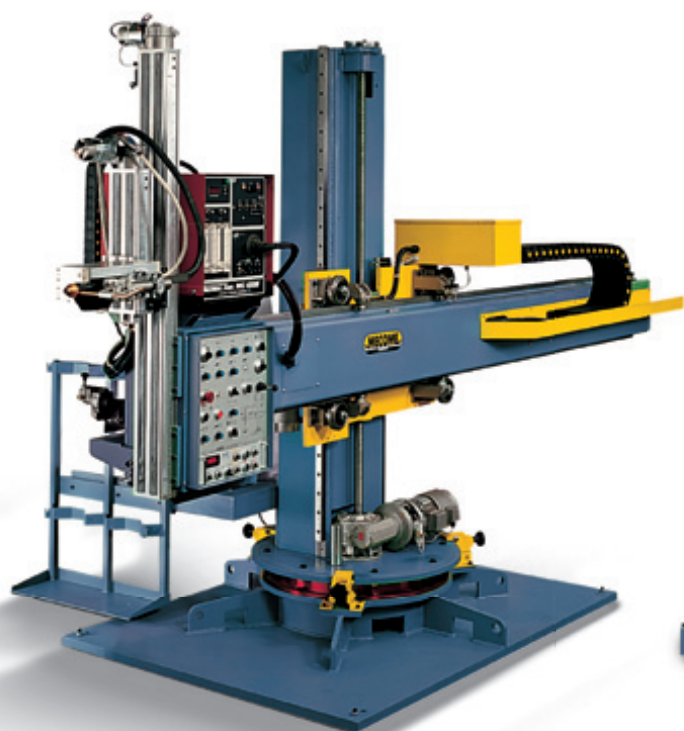


— ось перемещения при сварке
— координата автоматического управления (ось отслеживания)
- - - сварной шов
• датчик (устройство слежения за швом)

РАЗМЕРЫ



Модель	Вертикальный ход (мм)	Горизонтальный ход (мм)	V1 м/мин	V2 м/мин	H1 мм	H макс мм	A мм	B мм
MAB/MBL 15/15	1500	1500	0,12 - 1,2	1,5	200	2700	1430	2000
MAB/MBL 20/20	2000	2000	0,12 - 1,2	1,5	200	3100	1430	2000
MAB/MBL 30/30	3000	3000	0,12 - 1,2	1,5	200	4300	1430	2400
MAB/MBL 35/30	3500	3000	0,12 - 1,2	1,2	300	4800	1430	2400
MAB/MBL 35/35	3500	3500	0,12 - 1,2	1,2	300	4800	2000	2900
MAB 40/35	4000	3500	0,12 - 1,2	1,2	400	5400	2000	2900
MAB 40/40	4000	5000	0,12 - 1,2	1	400	5400	2000	2900
MAB 50/50	5000	5000	0,12 - 1,2	1	500	6500	2000	2900
MAB 60/50	6000	5000	0,12 - 1,2	0,8	600	7800	2500	3500
MAB 70/50	7000	5000	0,12 - 1,2	0,8	700	9500	2500	3500



MBL 2x2 для плазменной сварки , с
подачей проволоки и AVC



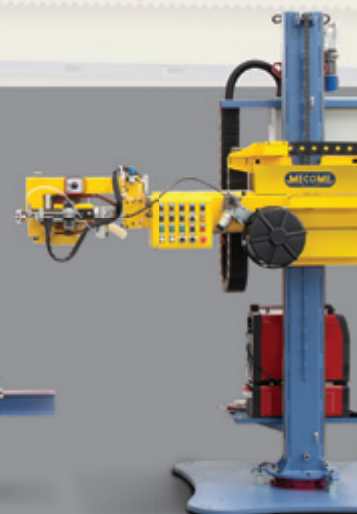
МAB 4x2,5 для сварки под флюсом,с
датчиком отслеживания и камерой.



МAB 5x5 для сварки под флюсом,с
камерой,датчиком отслеживания и
системой подачи флюса.



MBL 2x2 для TIG сварки с горизонтальным
поворотным столом TRFO





МAB 2x2 для сварки под флюсом, с вращателем



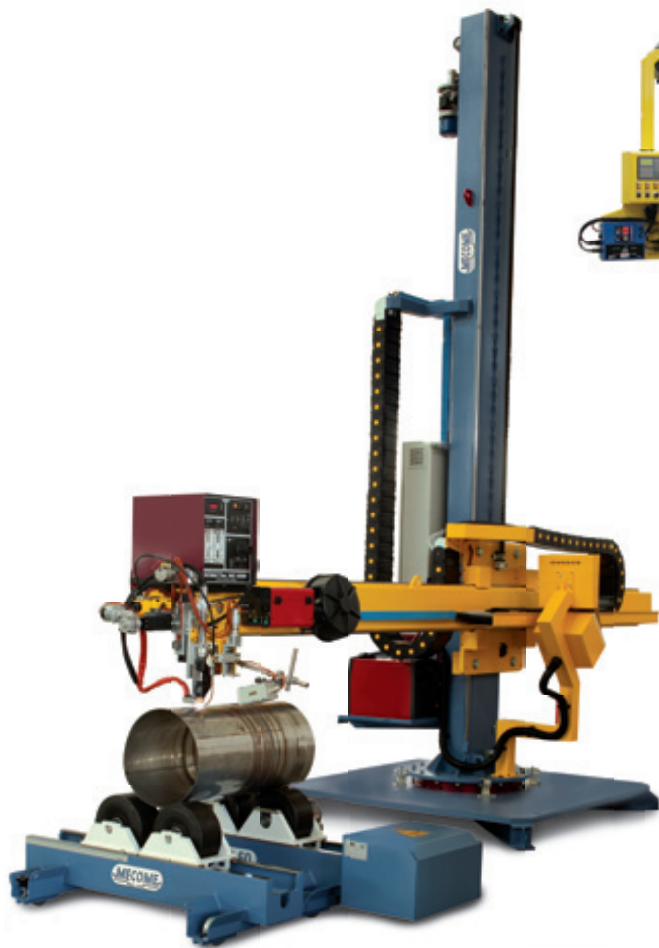
МABF 4x4 для сварки под слоем флюса, с системой поиска шва.



МAB 6x6 для сварки под слоем флюса, с тандемом, камерой и системой поиска шва.



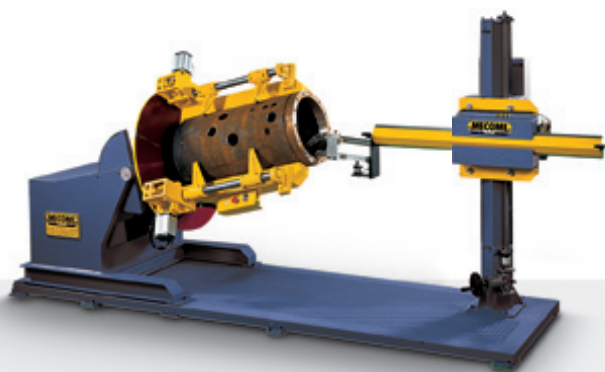
МAB 4x5 для сварки под слоем флюса труб диаметром от 400 мм.



MAB 4x4 для плазменной сварки обечаек



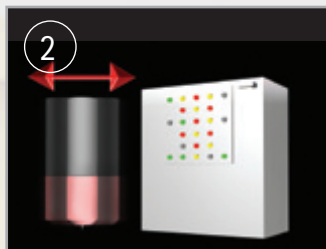
MABF 2x2 для сварки под флюсом двутавровых и корабчатых изделий



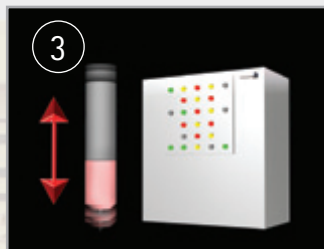
Установка для дуговой сварки фланцев



1 Устройство для подачи холодной проволоки



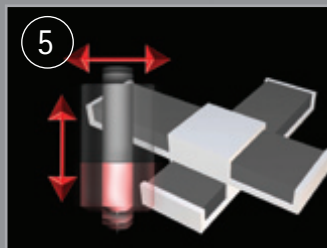
2 Электронный осциллятор



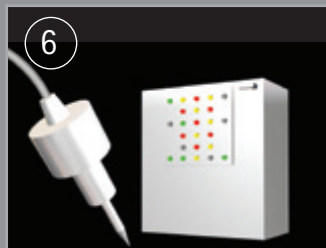
3 Устройство для контроля высоты дуги при сварке TIG/Плазма-AVC



4 Телекамера с трансформатором и оптоэлектронным фильтром



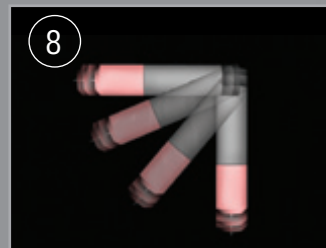
5 Салазки с электроприводом, управляемые с помощью джойстика или ЧПУ



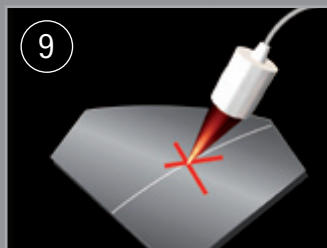
6 ЭЛЕКТРОННОЕ УСТРОЙСТВО ОТСЛЕЖИВАНИЯ СВАРНОГО ШВА



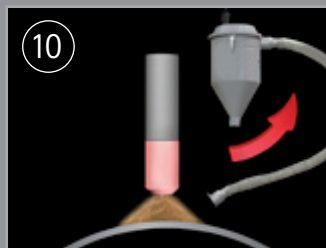
7 МЕХАНИЧЕСКИЙ ЩУП ДЛЯ ОТСЛЕЖИВАНИЯ СВАРНОГО ШВА



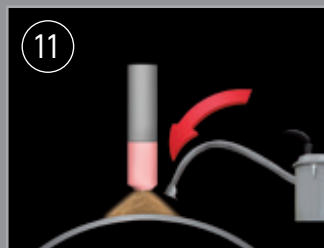
8 НАКЛОН ГОРЕЛКИ НА УГОЛ 0° - 90°



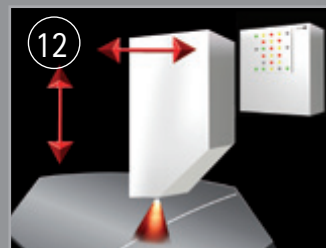
9 Лазерный указатель



10 Система рециркуляции флюса



11 Система подачи флюса



12 Лазерная система отслеживания сварного шва

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
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
Иркутск (395)279-98-46
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
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
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
Ноябрьск (3496)41-32-12
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
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
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
Саранск (8342)22-96-24
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
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://mecome.nt-rt.ru/> || mod@nt-rt.ru