



Установка электронно-лучевой сварки

Производитель: Omega

Модель: триодная
прямокальная

https://assa-group.ru/ustanovka_elektronno_luchevoi_svarki

Предназначена для получения сварного соединения электронным лучом изделий из жаропрочных сплавов на никелевой основе (ЭП648) с диаметром луча не менее 0,8 мм.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ УСТАНОВКИ

Ускоряющее напряжение	10 -60 кВ
Мощность электронной пушки	6 кВт
Рабочее давление в камере	5×10^{-2} Па
Предельное давление в камере	5×10^{-3} Па
Время откачки камеры до рабочего давления	Не более 15 минут
Тип манипулятора	Манипулятор револьверного типа с максимальной загрузкой до 14 шт. изделий
Внутренние размеры вакуумной камеры	500x500x500 мм
Перемещение рабочего стола X, Y	150 мм, 150 мм

Размеры свариваемых изделий	Диаметр – от 10 до 30 мм; Длина – от 15 до 100 мм
Свариваемый материал	Все металлы, включая тугоплавкие и жаропрочные сплавы
Габаритные размеры установки (ДхШхВ)	3000х3000х2500 мм
Питание	380 В, 50 Гц
Потребляемая мощность	Не более 20 кВА

ОСНОВНОЙ СОСТАВ УСТАНОВКИ

Электронно-лучевая пушка (ЭЛП)	- Тип ЭЛП – триодная прямонакальная; - Материал катода – вольфрам-рений, тантал; - Форма развёртки: эллипс, треугольник, линия, произвольная; - Тип вакуумных насосов ЭЛП – турбомолекулярный, пластинчато-роторный; - Встроенная оптическая система наблюдения (аксиальная) и освещения зоны сварки; - Затвор для отсекаания катодно-анодной области ЭЛП от объема вакуумной камеры.
Вакуумная камера	- Оснащена смотровым окном (не менее Ø250 мм) для визуального контроля процесса сварки изделий в камере (оснащено свинцовым стеклом для защиты от рентгеновского излучения). Внутри смотровое окно защищено от напыления и статического электричества;

	- Оборудована экранами для удаления напыления, образовавшейся в процессе сварки; - Вакуумные и электрические вводы, имеют защиту от брызг расплавленного металла, напыления и рентгеновского излучения. Вакуумная система выполнена на базе пластинчато-роторного и диффузионного насосов
Оптическая система видеонаблюдения	- Визуализация зоны сварки на экране монитора; - Точное наведение электронного луча на стык свариваемой детали; - Наблюдение в процессе сварки за формированием сварного шва; - Наличие интегрированной системы защиты видеосистемы от напыления с тем, чтобы обеспечить непрерывное наблюдение за зоной сварки во время всего сварочного процесса
Источник питания	- Выходное напряжение - до 60 кВ; - Выходной ток - 0 – 100 мА; - Время нарастания, макс. - 5 мс. Контроль тока луча: - Шаг управления током луча - $\leq 0,1$ мА; - Точность контроля тока луча - $< 0,5\%$
Система подготовки сжатого воздуха	Система подготовки сжатого воздуха включает фильтр, регулятор давления, коллектор, клапан, датчик давления и манометр, а также поршневой компрессор безмасляный, обладающий

	следующими характеристиками: - Производительность: 0.33 м3/мин (330 л/мин); - Максимальное давление: 10 бар; - Мощность: 2.2 кВт
Система жидкостного охлаждения	Система обеспечивает охлаждения турбомолекулярных насосов, форвакуумного агрегата, источника питания и электронно-лучевой пушки до температур, необходимых для их нормальной работы. Работа производится автономно и осуществляется по замкнутому циклу

КОМПЛЕКТАЦИЯ УСТАНОВКИ

Электронно-лучевая пушка
Источник питания
Вакуумная камера
Вакуумная система
Системы освещения и видеонаблюдения
Механизм вращения
Система управления установкой
Система жидкостного охлаждения
Система подготовки сжатого воздуха
Автоматизированная система мониторинга работы установки с возможностью считывания и сохранения всех параметров установки при сварке, как в ручном, так и в автоматическом режиме
Рабочее место оператора

https://assa-group.ru/ustanovka_electronno_luchevoi_svarki

**Подберем
оборудование
конкретно под вашу
задачу**

+ 7 495 215-06-01

Позвоните, мы составим для вас
коммерческое предложение и
проконсультируем в юридических
вопросах.