





Установка электроннолучевой сварки

Производитель: Omega

Модель: триодная прямонакальная

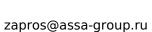
https://assa-group.ru/ustanovka_el ectronno_luchevoi_svarki

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	6 кВт
пушки	
Рабочее давление в камере	5х10 ⁻² Па
Предельное давление в	5х10 ⁻³ Па
камере	
Время откачки камеры до	Не более 15 минут
рабочего давления	
Тип манипулятора	Манипулятор револьверного типа с
	максимальной загрузкой до 14 шт.
	изделий
Внутренние размеры	500x500x500 мм
вакуумной камеры	
Перемещение рабочего	150 мм, 150 мм
стола X, Y	





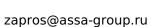


Размеры свариваемых изделий	Диаметр – от 10 до 30 мм;
	Длина – от 15 до 100 мм
Свариваемый материал	Все металлы, включая тугоплавкие и
	жаропрочные сплавы
Габаритные размеры	3000x3000x2500 мм
установки (ДхШхВ)	
Питание	380 В, 50 Гц
Потребляемая мощность	Не более 20 кВА

ОСНОВНОЙ СОСТАВ УСТАНОВКИ

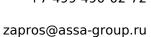
Электронно-	- Тип ЭЛП – триодная прямонакальная;
лучевая пушка	
(ЭЛП)	- Материал катода – вольфрам-рений, тантал;
	- Форма развёртки: эллипс, треугольник, линия,
	произвольная;
	Tur payaway y uacacan arr
	- Тип вакуумных насосов ЭЛП –
	турбомолекулярный, пластинчато-роторный;
	- Встроенная оптическая система наблюдения
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
	(аксиальная) и освещения зоны сварки;
	- Затвор для отсекания катодно-анодной области
	ЭЛП от объема вакуумной камеры.
Вакуумная	- Оснащена смотровым окном (не менее Ø250 мм)
камера	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;
1	'







	- Оборудована экранами для удаления напыления, образовавшейся в процессе сварки;
	ооразовавшейся 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	- Визуализация зоны сварки на экране монитора;
система видеон	
аблюдения	- 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	- Выходное напряжение - до 60 кВ;
питания	до се на примение
	- Выходной ток - 0 – 100 мA;
	Bentom for a locality
	- Время нарастания, макс 5 мс.
	Bpenin napaeranini, make. 3 me.
	Контроль тока луча:
	Rompond Toka hiy la.
	- Шаг управления током луча - ≤ 0,1 мА;
	Ear yripabherinn rokom ny la = 0,1 mz,
	- Точность контроля тока луча - < 0,5%
Система	Система подготовки сжатого воздуха включает
ПОДГОТОВКИ	фильтр, регулятор давления, коллектор, клапан,
сжатого	датчик давления и манометр, а также поршневой
воздуха	компрессор безмасляный, обладающий
роздуха	Компрессор осэмаслиный, обладающий





	следующими характеристиками:
	- Производительность: 0.33 м3/мин (330 л/мин);
	- Максимальное давление: 10 бар;
	- Мощность: 2.2 кВт
Система	Система обеспечивает охлаждения
жидкостного	турбомолекулярных насосов, форвакуумного
охлаждения	агрегата, источника питания и электронно-
	лучевой пушки до температур, необходимых для
	их нормальной работы.
	D-6
	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	



zapros@assa-group.ru

634021, г. Томск, ул. Елизаровых 53/2, оф. 804 www.assa-group.ru

Подберем оборудование конкретно под вашу + 7 495 215-06-01 задачу

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