

## Cladding Welding system

### Introduction

The couetion of cladding welding is a welding machinery which is used of rotating, angling, circular hoisting or lowering the workpiece and liner or welding. Changing the height of the welding torch and the horizontal movement of it is also possible.

### Part machineril

- 1 - Hydraulic positioner
- 2 - Boom column 2x2
- 3 - control unit
- 4 - welding machine

### معرفی

مجموعه جوش کلدینگ (Cladding) یک فیکسچر جوشکاری است که جهت گرداندن، زاویه دادن و تغییر ارتفاع قطعه کار و جوشکاری طولی یا دایروی ساده (با استوانه) بکار می رود. تغییر ارتفاع تورچ جوش و حرکت طولی تورچ نیز از امکانات دستگاه می باشد.

### اجزاء دستگاه

- پوزیشنر هیدرولیک
- بوم ستون 2 × 2
- واحد کنترل
- دستگاه جوش (MIG/MAG)

### پوزیشنر

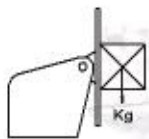
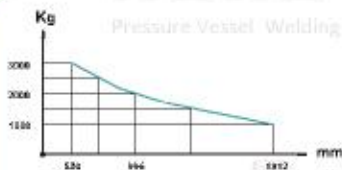
این دستگاه جهت نگه داری قطعه کار به یک صفحه با شیارهای آ شکل مجهز شده است. این صفحه قابلیت حرکت دورانی با سرعت متغیر و قابلیت زاویه گیر نسبت به خط افق و تغییر ارتفاع قطعه کار را دار است. قطعه کار باید روی این صفحه نصب گردد. کلیه حرکت های این صفحه زیر بار کامل قابل انجام است. حرکت دایروی توسط موتور AC و سایر حرکت های توسط جکهای هیدرولیکی انجام می پذیرد. در بفل پوزیشنر یک تابلوی برقی نیز تعبیه شده که برقی مربوط به پوزیشنر در آن نصب شده است. در روی تابلو کلیدهای تحریک کننده جکهای هیدرولیکی نیز تعبیه شده است. این کلیدها عبارتند از: کلید بالا و پایین قطعه و کلید زاویه دادن قطعه، در قسمت پائین این تابلو کلیدهای استارت و استوپ پمپ هیدرولیک قرار دارد. همچنین اینورتر فرکانسی تغییر دهنده دور موتور AC نیز داخل این تابلو قرار دارد که پتل آن روی درب این تابلو قرار دارد. جهت سنجش زاویه گردش یک اینگودر در زیر پوزیشنر تعبیه گردیده است. کابل برقی این قسمت باید به طور جداگانه وصل شود. برقی این قسمت در جلوی تابلو آن قرار دارد.

### ۲ - مجموعه بوم و ستون 2 × 2

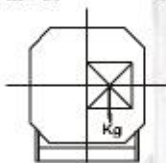
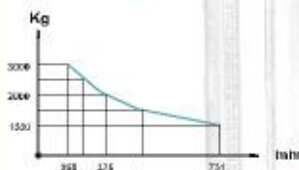
این مجموعه جهت نگهداری و حرکت دادن تورچ بطور طولی و ارتفاع نسبت به قطعه کار بکار می رود. تنظیم ارتفاع توسط موتور AC و حرکت طولی تورچ بطور موتور ایزر (استپ موتور) و کاملاً قابل کنترل انجام می پذیرد. جهت نگه داشتن استوانه های بلند یک گرداننده هرزه گرد نیز روی پایه بوم و ستون تعبیه شده است.

### ۳ - واحد کنترل

این واحد شامل تابلو کنترل و پتل اپراتور و HMI می باشد که روی بوم و ستون نصب شده و از طریق PLC کنترل های مربوط را انجام می دهد. الف) تابلو کنترل و پتل اپراتور: در داخل این تابلو رله ها و دریو استپ موتور و منبع تغذیه و PLC قرار گرفته.



Center of Gravity Rated For KVP2



Eccentricity For KVP2

