

LINIA TECHNOLOGICZNA LASEROWEGO SPAWANIA RUR OŻEBROWANYCH

Linia składa się z układów transportu rur wsadowych oraz gotowych produktów, stanowiska spawania, zczepiania oraz cięcia taśmy żebra, panelu sterującego, stanowiska przygotowania taśmy (wraz z żebrowaniem) oraz źródła promieniowania laserowego, dodatkowo może być wyposażona w układ podgrzewania przed spawaniem, podtrzymania temperatury po spawaniu oraz magazynków na gotowe produkty.

Pozwala na w pełni automatyczny proces wykonania rury ożebrowanej - operator pełni funkcję kontrolera poprawności procesu. Produkty spełniają wymagania Dyrektywy PED 97/23/EC oraz EN12952.



Technical parameters:

gęstość żebrowania:	do 400 żeber/mb
grubość żebra:	od 0,6 mm do 1,2 mm
wysokość żebra:	do 1/2 średnicy rury
długość rury ożebrowanej:	do 24m - istnieje możliwość wydłużenia linii
średnice:	od 15mm do 114mm - istnieje możliwość przystosowania do innych średnic
materiały:	stale ferrytyczno-perlityczne, bainityczne, martenzytyczne, austenityczne oraz stopy niklu w dowolnych kombinacjach
liniowa prędkość spawania:	do 20 m/min

Wyłączne zalety technologii laserowego spawania rur ożebrowanych:

- 8 krotnie poprawienie efektywności produkcji,
- 9 krotnie obniżenie kosztów produkcji,
- eliminacja stosowania drutu spawalniczego,
- eliminacja stosowania gazów osłonowych w procesie spawania,
- gwarancja pełnego przetopienia w połączeniu żebro-rura na całej długości
- żebra, spełniające wymagania poziomu „B” EN ISO 13919,
- linia jest przystosowana do pracy w trybie ciągłym - nie są wymagane przerwy w procesie technologicznym.

Linie spawania laserowego rur ożebrowanych mogą być zestawiane w układy linii w celu zwiększania mocy produkcyjnych.

