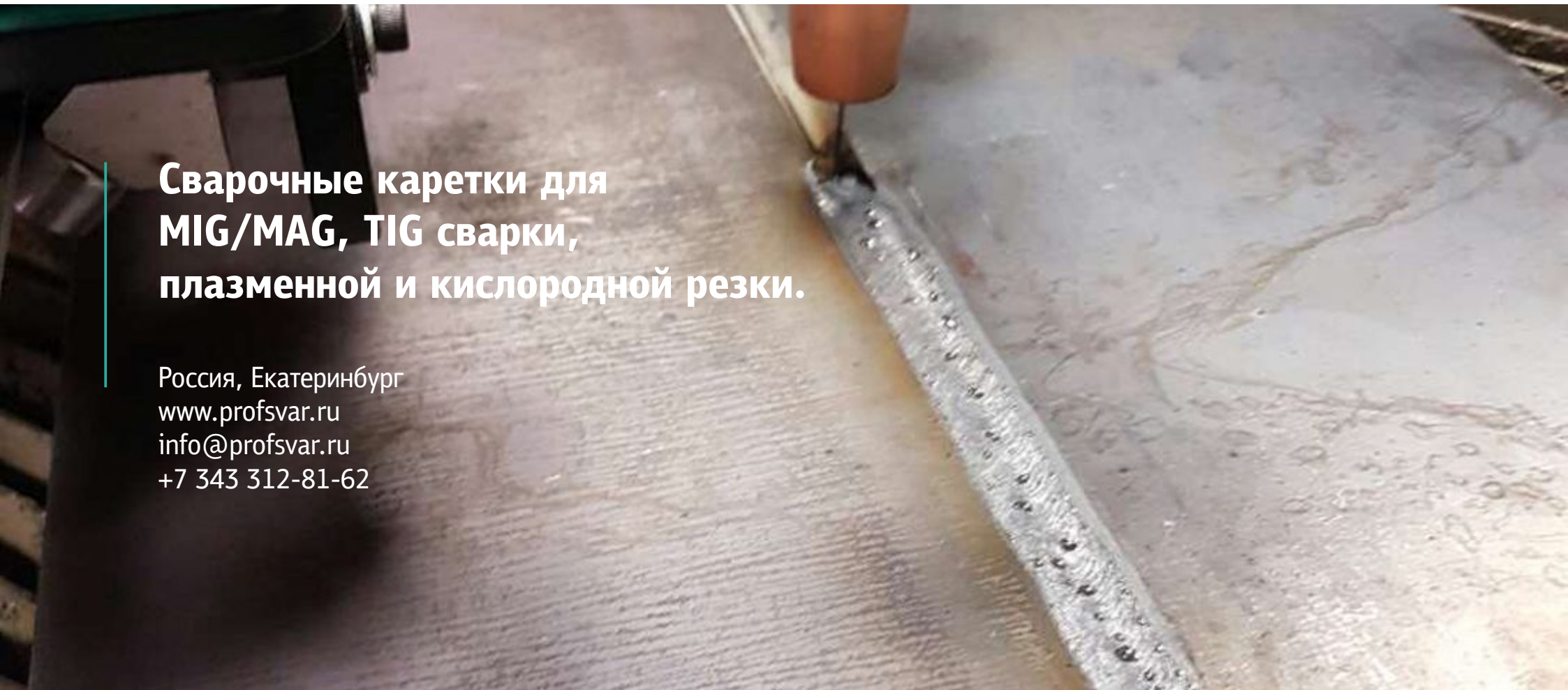




**Сварочные каретки для
MIG/MAG, TIG сварки,
плазменной и кислородной резки.**

Россия, Екатеринбург
www.profsvar.ru
info@profsvar.ru
+7 343 312-81-62



Преимущества от использования кареток.

Сварочные каретки помогают нашим клиентам:

- + Получать качественные сварочные швы быстрее и проще (производительность выше в 1,5-3 раза);
- + Снижают время на доработку деталей после сварки
- + Снижают деформации металла благодаря постоянным тепловложениям;
- + Снижают риски для здоровья сварщиков;
- + Снижают требования к квалификации сварщиков. Даже не самые опытные сварщики могут получать отличные швы.
- + Качественные швы получаются даже на устаревшем сварочном оборудовании.
- + Один сварщик может управлять 2-мя сварочными каретками или заниматься другими задачами 1/2 - 2/3 времени работы каретки.

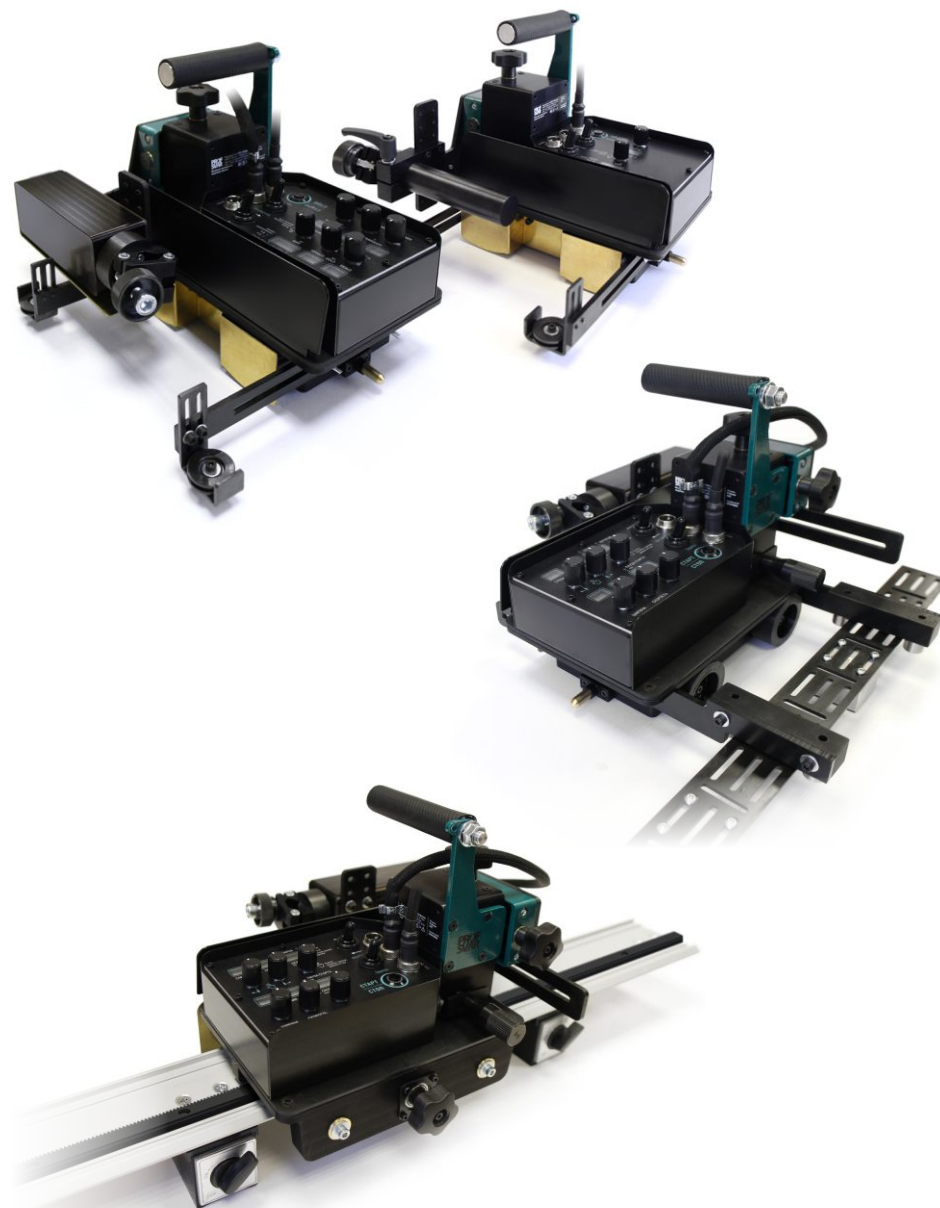
Кареки Profsvar.

Каретка на колёсах с механизмом колебаний.
Каретка на колёсах без механизма колебаний.
Каретка на колёсах имеют 3 типа направляющих роликов:

1. Для упора в деталь
2. Для перемещения по гибкой рейке.
3. Для перемещения по 3d-нейлоновой рейке

Каретка на рейке с механизмом колебаний.
Каретка на рейке без механизма колебаний.
Каретка на рейке может быть использована с рейкой на магнитах и с рейкой с вакуумными присосками

Плазменный и газовый резак можно установить на оба типа кареток.



Преимущества кареток Profsvar.

1. Модульная конструкция. Блок управления с суппортом точной настройки положения горелки можно установить как на базу на колёсах, так и на базу на жёсткой рейке.
2. Можно использовать с MIG/MAG, TIG сваркой, плазменной и кислородной резкой.
3. Небольшие габариты: 265x150x245 мм (без держателей горелок).
4. Программы для обратнопроходной сварки.
5. Легко кастомизировать под задачи клиента.
6. Можно использовать с 2-мя независимыми системами механизма колебаний.
7. Можно питать от любого подающего механизма Kemppi через разъем Remote control (опция).

Технические характеристики.

Рабочее напряжение каретки DC 24В
Адаптер DC 24В MeanWell-150-24
Питание AC 170В-230В, 50/60 Гц, 0.5А или
от подающего механизма (18-70В DC)

Потребляемая мощность максимум 96 Вт
Масса каретки (не более) 10 кг
Габариты каретки (без держателей горелки) 265 x 150 x 235 мм
Усилие магнита на отрыв примерно 25 кг
Двигатель перемещения каретки шаговый, DC 24В
Передаточное число редуктора 51:1
Тяговая сила на колёсах / на рейке 25 / 50 кг
Метод перемещения 4 колесный привод
или жёсткая рейка

Скорость перемещения
на колёсах / на рейке до 180 / до 90 см/мин ($\pm 5\%$)

Клиренс каретки 6,5 мм
Настройка положения горелки «вниз-вверх» 0-50 мм
Настройка положение горелки «влево-вправо» 0-50 мм
Угол наклона сварочной горелки 360°

2х/4х фазный режим работы горелки, 2х-фазный режим с заваркой кратера.

2 концевика спереди и сзади для остановки каретки при столкновении с препятствием.

Режимы обратно-проходной сварки и прерывистого шва.

Двигатель механизма колебаний (МК) шаговый, DC 24В
Передаточное число редуктора МК 250:1
Максимальный крутящий момент 180 кгс*см
Ширина колебаний 17° ($\pm 5\%$)
Скорость колебаний 0.75~30 град./сек. ($\pm 5\%$)
Время задержки в крайних точках 0.0~9.9 сек
Люфт вала механизма колебаний < 15'

Кабель от каретки до адаптера 24 В КГТП 3х0.75, 28 Метров
Кабель от адаптера до сети 220 В КГТП 3х0.75, 2 Метра

Диаметр колеса 50 мм
Термостойкость шины колеса 250 °С
Длина гибкой рейки 1,8 метра
Длина жёсткой рейки 1,5 метра и 2 метра (опция)
Длина 3D-рейки 1,5 метра и 2 метра (опция)

Проводной пульт с кабелем 5 метров (опция)
Беспроводной Wi-Fi пульт (опция)
2 Механизма колебаний (опция)
Двойной держатель горелки (опция)



Каретка на колёсах.

Сварочная каретка на колёсах (полный привод) с механизмом колебаний и без может быть использована для следующих процессов →



Сварка углового прямолинейного шва.

На фото: сварка углового шва нефтяной платформы кареткой на колёсах с механизмом колебаний.

Многопроходная сварка.

На фото: многопроходная сварка углового шва листов 8 мм кареткой на колёсах без механизма колебаний. На фото 3 шва.



Вертикальная сварка.

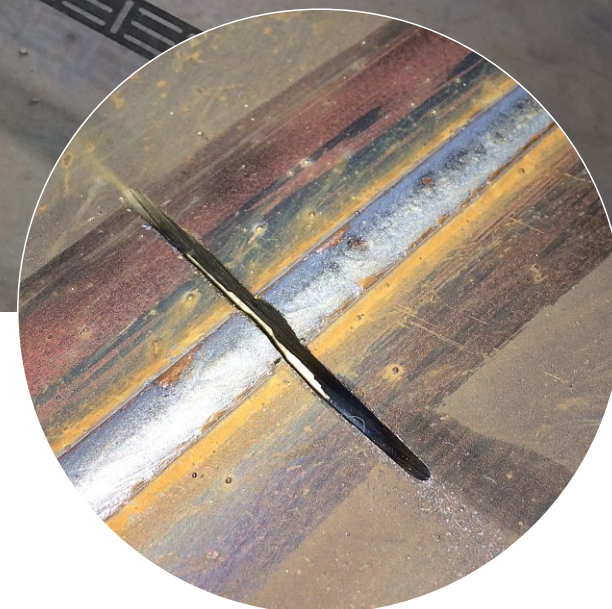
Сильный магнит внутри основания на колёсах позволяет варить вертикально. На фото: угловой шов порошковой проволокой.





Стыковой прямолинейный шов.

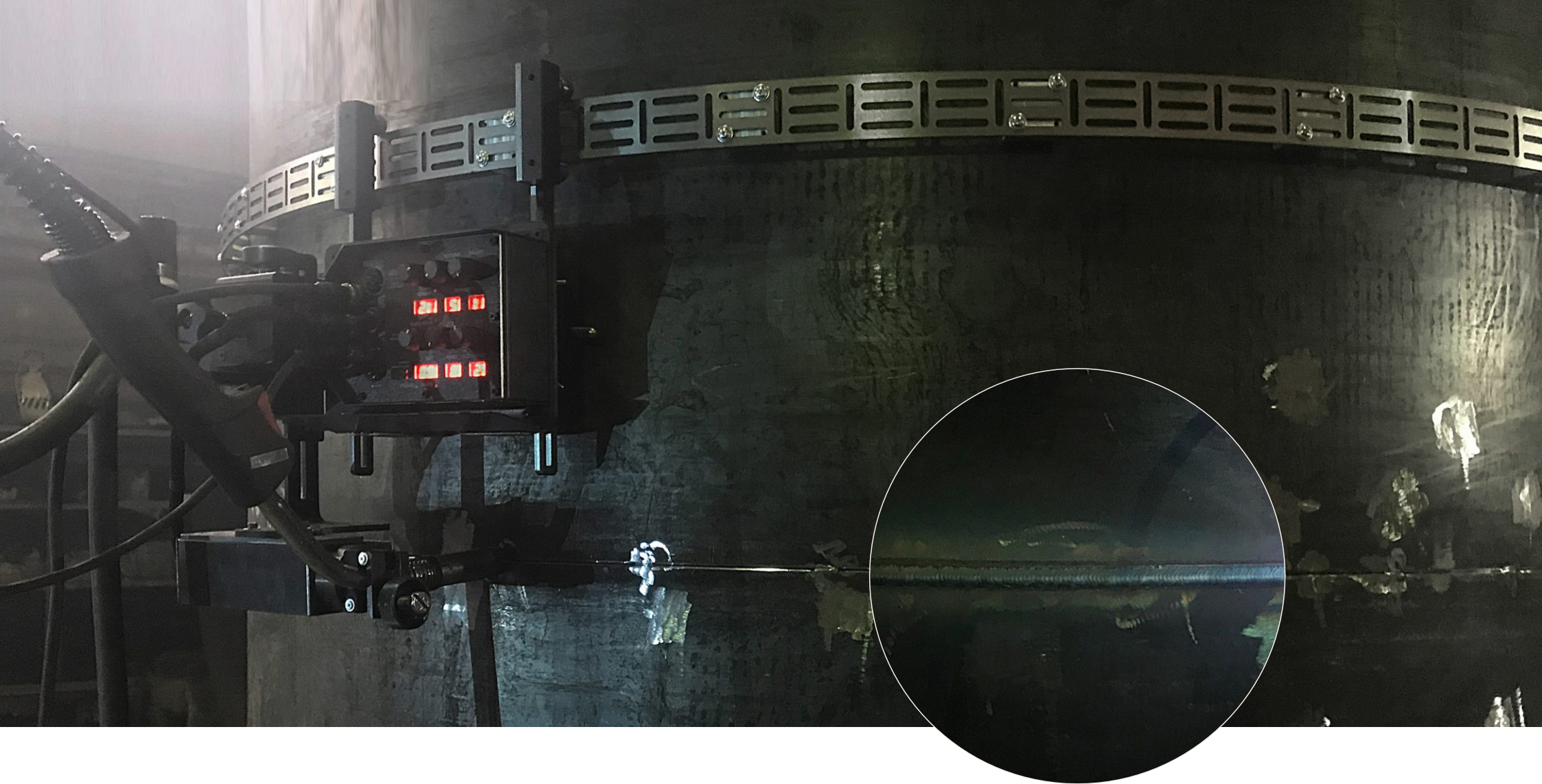
На фото: стыковой шов листов 3-х мм стали. Сварочная каретка с направляющими роликами по гибкой рейке на магнитах.





Сварка порошковой проволокой.

Порошковая проволока часто применяется в судостроении. На фото: сварка порошковой проволокой E71-T с помощью каретки без механизма колебаний.



Сварка ёмкостей, резервуаров и труб.

На фото: сварка трубы $\varnothing 2500$ с помощью каретки с направляющими роликами по гибкой рейке на магнитах. Для труб диаметром больше 1 метра. Каретка увеличила производительность в 2,5-3 раза.



Сварка криволинейных поверхностей с помощью 3D-рейки

На фото: Многопроходная сварка обшивки корабля на судостроительном заводе Звезда (Большой Камень, Россия) порошковой проволокой $\varnothing 1,2$ мм.

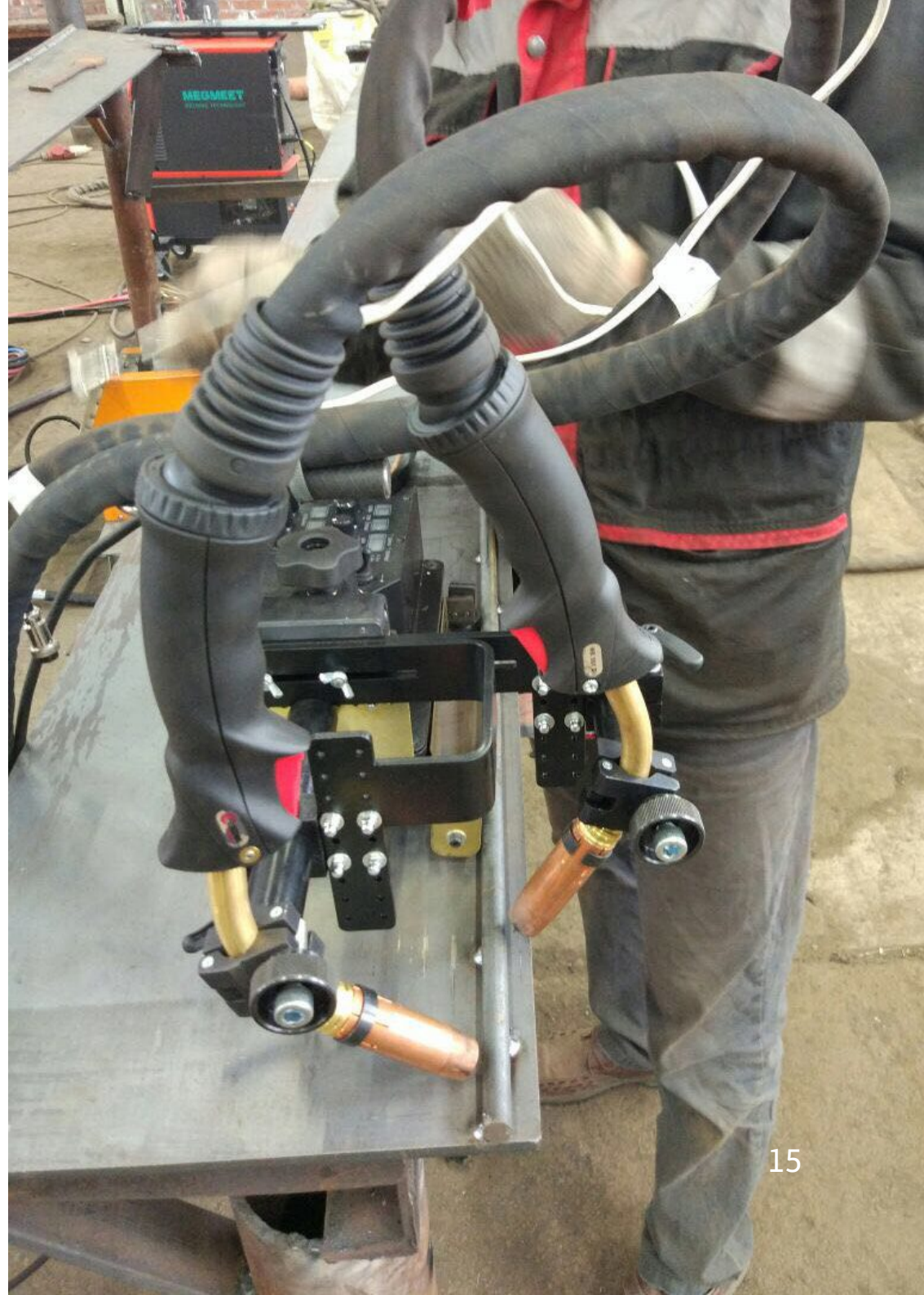
Кастомизация.

По запросу клиента мы изготовили дополнительную оснастку для второго держателя горелки, чтобы выполнять сварку 2-мя горелками в узком пространстве между стенками лонжерона 134 мм.



Кастомизация.

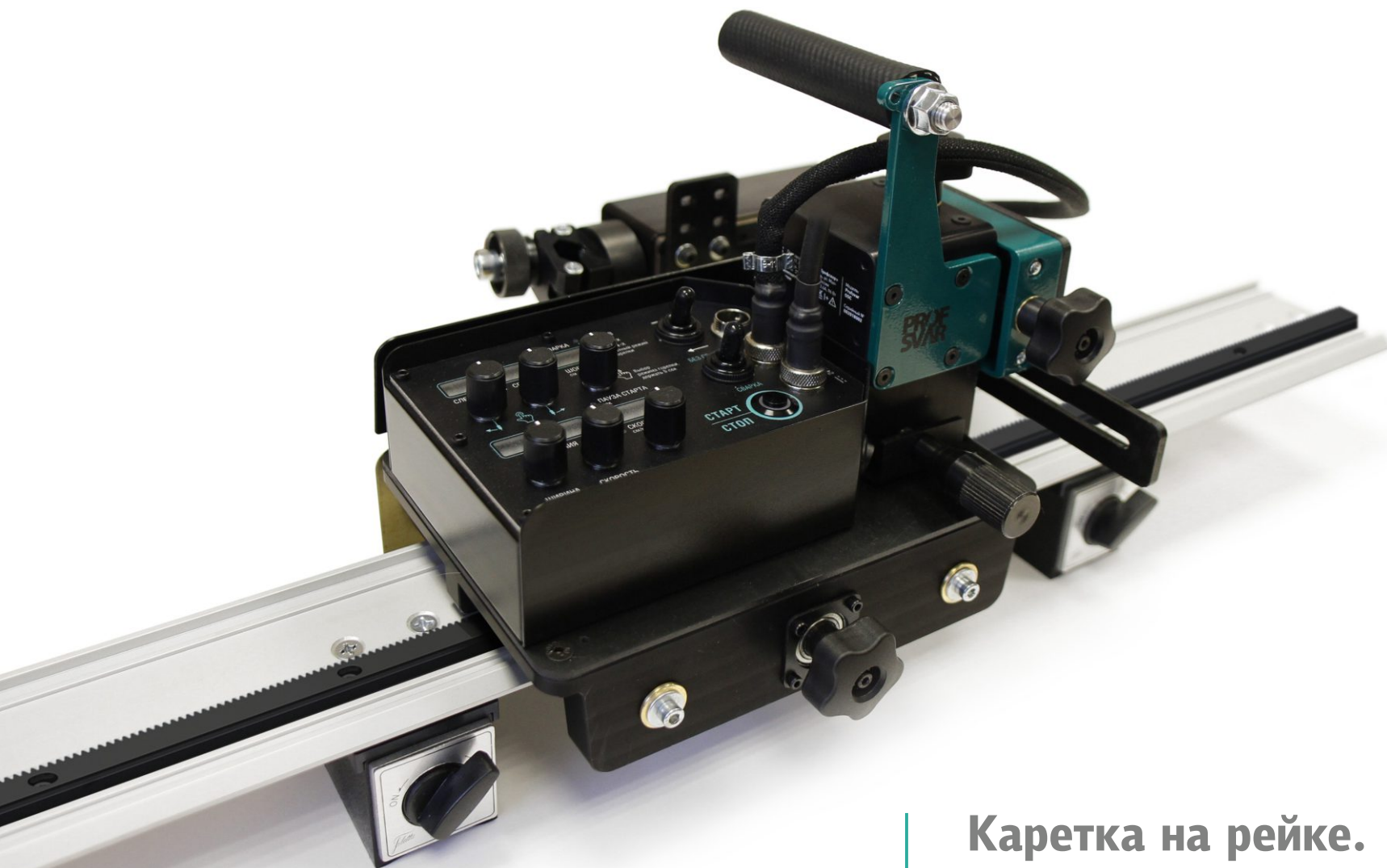
По запросу клиента мы изготовили дополнительную оснастку для второго держателя горелки.





Небольшие габариты.

Размеры 265x150x245 мм позволяют использовать каретку Profsva для сварки уникальных конструкций.



Каретка на рейке.

Сварочная каретка на рейке с механизмом колебаний и без может быть использована для следующих процессов →

Горизонтальная и вертикальная сварка.

Длина рейки 1,5 метра (опция 2 метра). Для удержания рейки на детали используются 4 отключаемых магнита.





Обратнопроходная сварка.

На фото: обратнопроходная сварка 3 м алюминиевой детали позволила значительно сократить деформацию детали.



**Сварка немагнитных металлов с помощью
каретки на рейке с вакуумными присосками.**

На фото: стыковой шов 2-х листов нержавеющей стали толщиной 8 мм. Каретку можно использовать для сварки алюминия, титана.

Угловой и стыковой шов.

На фото: угловой и стыковой шов листов 8 мм
кадеткой без механизма колебаний.



TIG сварка.

На фото: стыковой шов титановых листов толщиной 1,5 мм с TIG сваркой и кареткой на жёсткой рейке.





Проводной пульт управления.

Пульт управления полностью дублирует панель управления каретки, чтобы упростить работу с оборудованием. Осенью 2020-го будет готов беспроводной пульт управления.

Отзывы.

“Более года используем каретку Profsva Basic Rail. Оборудование используется для сварки вертикальных швов блок-контейнеров. Основными задачами при покупке были повышение качества сварки и улучшение товарного вида. Но в процессе эксплуатации удалось ещё и увеличить производительность процессов. Оборудование работает без нареканий, качество изготовления не вызывает критики»

Директор ОП АО «СКАД Тех», г. Тольятти
А.В. Зайцев.

“В октябре 2017 года мы приобрели 6 сварочных кареток Profsva Profi OSC. Работы проводятся в 3 смены по 8 часов. За смену каретка выполняет до 100 метров сварного шва. Перед продажей специалисты ООО «Профсвар» посетили наше предприятие, увидев и услышав наши пожелания, предложили тех. решение и мы получили результат в течении 3-х дней”

Технический директор ООО ПКФ «Уральская стальная компания», г. Челябинск
А.М. Чулкевич.

В ноябре 2019, клиент купил ещё 3 каретки. Сейчас в компании работают 9 кареток Profsva.

Референт-лист.

Наши каретки работают на предприятиях по всей России.
Вот не полный список наших клиентов:

Umecon
ООО ПКФ "Уральская стальная компания"
ООО "СТМ - Н" (Невинномысск)
ПК ЦНТУ "Прометей" (Санкт-Петербург)
АО «ЭКГ Сервис Холдинг» (Челябинск)
ООО "ПЗПО" (Пермь)
ООО ПСК "НЗМК" (Москва)
ООО "Индастриал Восток Инжиниринг"
ООО "Технолайн" (Мурманск)
ОП АО "СКАД Тех" (Тольятти)
ООО "Термоформ" (Москва)
ООО "Челябинский кузнечно-прессовый завод"
ОАО "ВНЗМ" (Уфа)
ООО "НТИК" (Москва)
ООО "Промхимстрой" (Озёрск)
ООО "Пермский завод металлоконструкций"
ООО ТПК "Промышленная безопасность"
ООО "Чайка-НН" (Нижний Новгород)

Волчанский механический завод
ОАО "Тюменский завод металлоконструкций"
ОАО "Тверской вагоностроительный завод"
Крановый завод Лемменс
УралЭлектроМедь

А также уже проводят программу обучения
сварщиков-операторов на следующих
аттестационных площадках:

1. Аттестационный центр, г. Челябинск
2. Аттестационный центр, г. Тюмень
3. Аттестационный центр, г. Новосибирск

Контакты.

ООО Профсвар

Россия, г. Екатеринбург, ул. Пушкина 7Л

www.profsvar.ru

info@profsvar.ru

+7 (343) 312-81-62

Генеральный директор

Павел Парамонов

whatsapp: +7 982 4422920

