

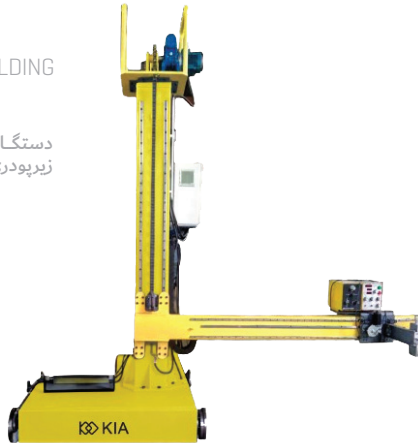
# 07 ELECTROSLAG WELDING MACHINE

## ELECTROSLAG WELDING MACHINE TECHNICAL DATE

SAW – ESW	قابلیت جوشکاری
Height: 300mm – 1200mm/ Width: 300mm – 1200mm	ابعاد مفید کورس ماشین برای قطعه کار-باکس
Web: 300mm – 1500mm/ Flange: 300mm – 800mm	ابعاد مفید کورس ماشین برای قطعه کار-تیر
Length: 14000mm	مقدار کورس مفید حرکت طولی
THK: 16mm – 50mm	ضخامت ورق
Sabmerged Arc Welding/1 set	منبع تغذیه
3 phase - 380V - 50HZ	برق مصرفی
2 set or 1 set	هد جوشکاری
2*0.55 kw	توان موتور حرکت طولی
250 mm/min	سرعت جوشکاری
1800 mm/min	سرعت حرکت دستگاه

## ELECTROSLAG WELDING MACHINE

دستگاه جوش الکتراسلگ  
زیرپودری



### • دستگاه جوش الکتراسلگ - زیرپودری

از این دستگاه در ساخت و مونتاژ ستون (BOX) و تیرهای ساختمانی و جوشکاری استیفنرهای داخلی به وجه چهارم باکس استفاده می‌شود. به منظور استحکام بیشتر جوش استیفنرهای داخلی سازه‌ی باکس در زمان مونتاژ سازه، شیاری در دو طرف مقطع استیفنر باقی گذاشته می‌شود. سپس دو ضلع دیگر استیفنر به روش دستی به بدنه‌ی سازه جوش داده می‌شود و دو ضلع باقی‌مانده به روش جوشکاری الکتراسلگ به بدنه‌ی سازه متصل می‌شود. با استفاده از این روش هر چهار ضلع استیفنرها به بدنه‌ی سازه جوش داده می‌شود و معضل جوشکاری ضلع چهارم در روش‌های سنتی رایج حل می‌گردد. این فرآیند جوشکاری به طور کلی به عنوان روشی جهت اتصال مقاطع خیلی ضخیم به صورت جوش سربالا و در یک پاس شناخته می‌شود. استفاده از فرآیند جوشکاری الکتراسلگ (ESW) با تکنیک نازل مصرف شونده مطابق استاندارد 2006 AWS D1.1 بند ۲.۲.۲ در صورت تهیه دستور العمل جوشکاری (WPS) و تایید آن (PQR) مجاز می‌باشد.

### • ELECTROSLAG WELDING MACHINE (ESW)

Specialized for welding thick box columns using the electroslag welding process. It allows vertical welding with high penetration in a single pass. Benefits include:

- Reduced welding time for thick materials
- Submerged molten slag acting as a conductor and shielding medium
- Compliance with AWS D1.1 (2006) and qualified under WPS & PQR standards

### • مزایای جوشکاری الکتراسلگ

- نرخ رسوب بالا تا حدود ۲۰ کیلوگرم در ساعت
- کیفیت جوش خیلی بالا
- قابلیت جوشکاری مقاطع ضخیم تنها در یک پاس
- حداقل نیاز به آماده سازی لبه ها
- فرآیند کاملاً اتوماتیک با کمترین میزان خستگی اپراتور
- بدون نیاز به حرکت قطعه در حین کار
- عدم وجود پاشش مذاب
- حداقل زمان جوشکاری
- مصرف فлакس (پودر) بسیار کم در حدود ۱ کیلوگرم به ازای هر ۳۰ کیلوگرم جوش