

МАШИНА ДЛЯ СВАРКИ  
САЛАЗОК ПЕРЕДНИХ СИДЕНИЙ  
АВТОМОБИЛЕЙ ВАЗ-2101, ВАЗ-2105

На Волжском автомобильном заводе разработана и внедрена сварочная полуавтоматическая машина с пятипозиционным поворотным столом. Предназначена для сборки-сварки в 16 точках салазок передних сидений.

Загрузка деталей производится вручную, для разгрузки предусмотрен съемник деталей.

Механизм поворота стола 1 (рис.1) имеет электропривод, который через редуктор поворачивает стол на  $72^\circ$  с последующей его фиксацией.

Оснастка 2 универсальная. Она позволяет без переналадки собирать и сваривать детали как для автомобиля ВАЗ-2101, так и для ВАЗ-2105. Оснастка представляет собой сегменты с ложементами и фиксаторами для укладки и ориентировки свариваемых деталей.

Посты сварки 7, 4 одинаковые по конструкции и представляют собой С-образную сварную станину, установленную на каретку. На консолях верхних и нижних С-образной станины установлены группы сварочных пистолетов. На торце верхней консоли установлен механизм с пневмоприводом 5 для прижима деталей. По бокам вертикальной стойки станины установлены два сварочных трансформатора мощностью по 100 кВа при ПВ = 50% каждый.

Механизм перемещения сварочных групп 6 представляет собой рычажную систему с пневмоприводом для одновременного перемещения С-образных станин со сварочными пистолетами к месту второй сварки.

Механизм разгрузки 3 стандартный, применяемый на машинах с поворотным столом.

Механизм поворота стола, посты сварки, механизм перемещения сварочных групп, механизм разгрузки крепятся на основании.

Шафы управления расположены рядом с машиной. Каждый пост сварки имеет свой двухрежимный блок управления сваркой и тиристорный контактор с блоком поджига.

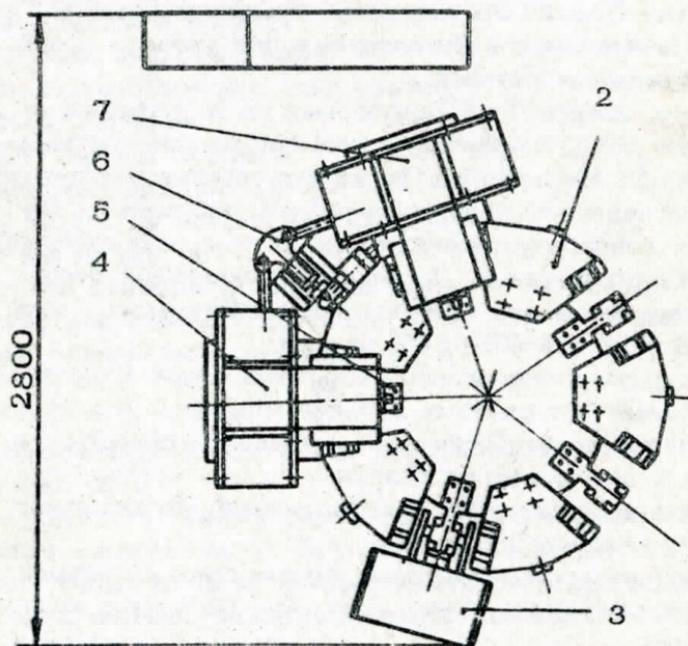
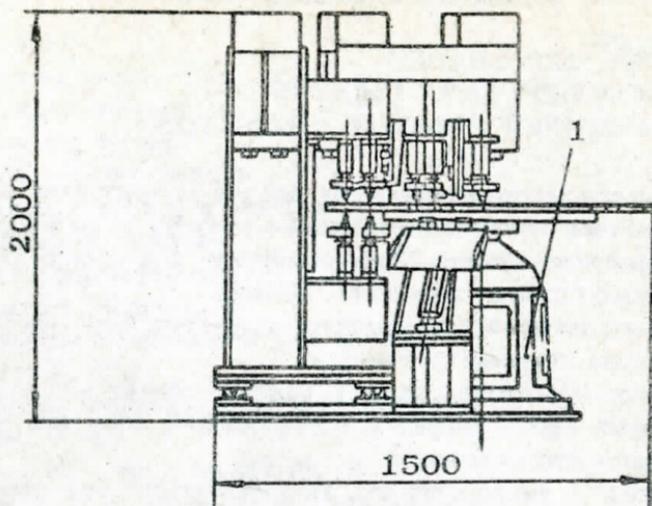


Рис.1. Машина для сварки салазок передних сидений автомобиля.

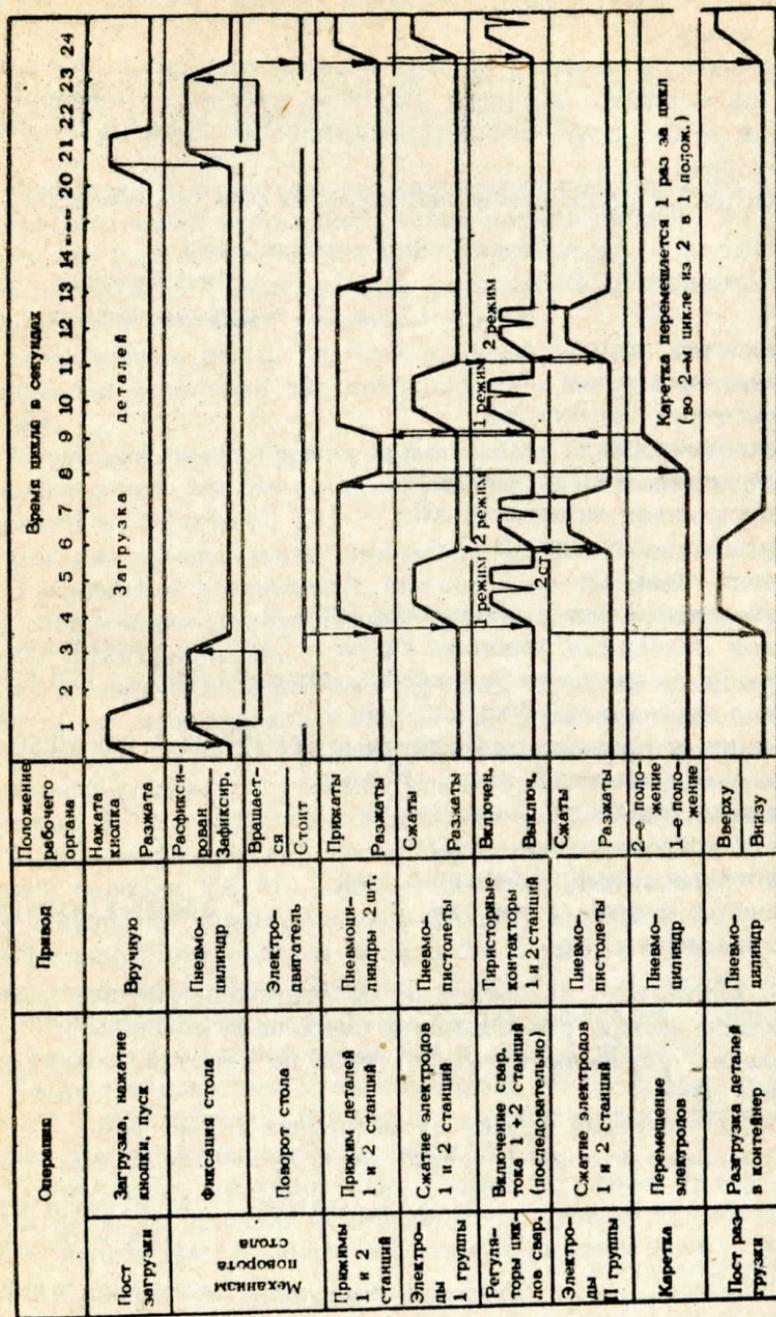


Рис. 2. Циклограмма работы машины.

Пневмоаппаратура расположена на стойке крепления фиксатора стола.

Машина работает в ручном и автоматическом режимах. Возможна сборка и сварка любой из деталей. Перевод на другой режим осуществляется переключателями на пульте управления.

На рис. 2 изображена циклограмма работы машины.

#### Техническая характеристика

Тип машины	многоточечная	сварочная машина
Количество, шт.:		
сварочных точек		16
сварочных пистолетов		16
циклов сварки		4
сварочных трансформаторов		4
Установленная мощность, кВт		400
Напряжение питания, В		380
Частота тока, Гц		50
Максимальный ток в первичной цепи, А		400
Привод механизма поворота стола	электрический	
Давление в сети сжатого воздуха, кгс/см <sup>2</sup> (кПа)	10 (1000)	
Расход сжатого воздуха, м <sup>3</sup> /мин		0,8-1,0
Давление в системе охлаждения, кгс/см <sup>2</sup> (кПа)	2,5-4 (250-400)	
Расход охлаждающей воды, м <sup>3</sup> /мин		0,2
Производительность машины при 35% использовании, дет./ч		360
Габаритные размеры машины, мм:		
длина x ширина x высота	2800x1500x2000	
Масса машины, кг		2000

В результате внедрения новой сварочной машины высвободились четыре стационарные сварочные машины и два сварщика, улучшена культура труда на участке, сократился ручной труд.

Экономический эффект от внедрения 6700 руб.

Техдокументация имеется, черт. № 503.032.43.

Н. А. КАРАЧЕВ, Н. П. МОРЯКОВ  
(ЗАЗ, г. Тольятти)

Рукопись поступила 26 апреля 1983 г.