



КАТАЛОГ

НАПЛАВКА И НАПЫЛЕНИЕ

ВОССТАНОВЛЕНИЕ И УПРОЧНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ

ОБОРУДОВАНИЕ МАТЕРИАЛЫ ТЕХНОЛОГИИ



О КОМПАНИИ

Компания ДельтаСвар с 2011 г. поставляет на российский рынок современное газосварочное оборудование, материалы для сварки, наплавки и аксессуары российских и зарубежных производителей.



За эти годы накоплен большой опыт работы в этой сфере, мы сумели создать уникальный ассортимент сварочного оборудования и материалов. Сейчас в нашем прайс-листе можно найти практически все оборудование, комплектующие и расходные материалы, требующиеся для сварки и наплавки.

Мы предлагаем нашим покупателям только самое качественное сварочное оборудование и материалы (KEMPPi, Hypertherm, Castolin Eutectic, Lincoln Electric, TIME Group, ESAB, EWM, Fubag, Klingspor, Сварог, ASEA, Abicor BINZEL, Trafimet, GCE Красс и др.):

- Оборудование для ручной-дуговой сварки;
- Оборудование для аргонодуговой сварки;
- Оборудование для сварки в среде защитных газов;
- Установки для воздушно-плазменной резки;
- Оборудования для автоматизации и механизации сварочных и наплавочных процессов;
- Газосварочное оборудование;
- Средства индивидуальной защиты;
- Абразивный инструмент;
- Материалы для сварки и наплавки.

Квалифицированные специалисты нашей компании помогут подобрать сварочное оборудование и материалы, оптимально подходящие для выполнения необходимых сварочных работ. Постоянный складской запас продукции позволяет оперативно выполнять практически любые заказы, доставка сварочного оборудования и материалов под заказ производится в кратчайшие сроки.

В настоящее время в компании налажена деятельность сервисного центра для обеспечения гарантийного и послегарантийного обслуживания сварочной техники и предпродажной подготовки.

На собственном производственном участке нашей компании выполняются индивидуальные заказы по восстановлению и упрочнению деталей машин и механизмов следующими методами:

- Электродуговая автоматическая наплавка под слоем флюса;
- Наплавка в защитных газах и порошковыми проволоками;
- Автоматическая наплавка неплавящимся электродом в среде аргона;
- Газопорошковая наплавка;
- Плазменно-порошковая наплавка;
- Газопламенное напыление;
- Детонационное напыление.

Для решения разнообразных задач наших клиентов по восстановлению и упрочнению деталей машин и механизмов наша организация проектирует и изготавливает на своем производственном участке следующее автоматизированное оборудование для наплавки:

- Электродуговая автоматическая наплавка под слоем флюса;
- Автоматическая наплавка в защитных газах;
- Плазменно-порошковая наплавка.

НАПЛАВКА И НАПЫЛЕНИЕ

Конкурентоспособность современных промышленных предприятий во многом зависит от производительности и надежности используемого промышленного оборудования. Эффективность того или иного оборудования или промышленного комплекса во многом зависит от технологических перерывов или аварийных остановок на плановый или аварийный ремонт. В наибольшей степени это связано с износом оборудования. Период работы оборудования зависит от ресурса всех деталей входящих в него.

Детали, подвергающиеся интенсивному износу (абразивный, эрозионный износ, кавитация, удар, давление и др.), как правило, имеют короткий период эксплуатации, что сильно снижает общий ресурс оборудования и приводит к плановым остановкам. Расходы, связанные с покупкой запасных частей, заменой и простоем оборудования превращаются в многомиллионные потери для предприятия. Увеличение срока службы оборудования может быть достигнуто с помощью износостойкой наплавки.

Наше предприятие с помощью технологий наплавки и газотермического напыления поможет существенно снизить эти вложения, отказавшись от закупки большого объема запасных частей и одновременно с этим решить проблемы повышения ресурса работы узлов и механизмов. Мы имеем большой опыт по восстановлению и упрочнению деталей машин и механизмов наплавкой и напылением.

Наплавка и напыление – это решения, которые позволяют предотвратить сбои и существенно сократить затраты на планово-предупредительные ремонты оборудования.

Наплавка – это нанесение расплавленного металла на поверхность изделия, нагретую до оплавления. Наплавленный металл образует одно целое с основным металлом и связан с ним очень прочно. В результате наплавки изделия, можно получить сплав, обладающий нужными свойствами: износостойкостью, жаропрочностью, термостойкостью, коррозионной стойкостью.

Газотермическое напыление – это процесс нагрева, плавления и переноса конденсированных частиц распыленного материала газовым или плазменным потоком для формирования на подложке слоя нужного материала. Газотермическое напыление объединяет следующие методы: газоплазменно напыление, детонационное напыление, плазменное напыление, сверхзвуковое напыление, электродуговая металлизация.

Особенностями технологии напыления являются:

- Возможность нанесения покрытий из различных материалов;
- Отсутствие перемешивания основы и материала покрытия;
- Невысокий (не более 200С) нагрев поверхности при нанесении покрытия;
- Возможность нанесения нескольких слоев, каждый из которых несет свою функцию.

Одним из направлений деятельности нашей организации является наплавка и напыление.

В этом направлении мы осуществляем следующую деятельность:

- Поставка оборудования и материалов для наплавки и напыления;
- Проектирование, изготовление и внедрение автоматизированного оборудования для различных видов наплавки по заказам клиентов.
- Восстановление и упрочнение деталей машин и механизмов на нашем производственном участке.



Оборудование для наплавки и напыления собственного производства

Нанесение на поверхность металлических изделий и деталей различного рода покрытий осуществляется с помощью специализированного оборудования для наплавки и напыления. Для этого применяются хром и карбиды вольфрама, наноструктурированные материалы и другие сплавы и металлы. С помощью установок можно получать повторяемые низкопористые покрытия, которые обладают высокой адгезией.

Установки для наплавки обычно состоят из источника питания, наплавочного автомата или головки, автоматизации и управления, манипулятора (вращателя), механизмов перемещения наплавочного автомата. В комплект установки может входить вспомогательное оборудование: формирующие устройства, индукторы или газовые горелки для подогрева наплавляемых деталей и средства контроля процесса наплавки.

Установки для плазменного напыления комплектуются распылителем ручного, стационарного или смешанного типа; источником питания дуги; системой подачи сжатого газа (в основном воздуха) и пультом управления.

На всех установках реализованы режимы наплавки с автоматическим пошаговым перекрытием валиков, а также с перекрытием по спирали. Все параметры программируются и могут быть записаны в качестве готовой программы. Работа горелки, источника и всех модулей перемещения синхронизированы программируемым блоком управления, который обеспечивает автоматическую последовательность операций наплавки. Также возможно управление вручную.



Для решения разнообразных задач наших клиентов по восстановлению и упрочнению деталей машин и механизмов наша организация проектирует и изготавливает на своем производственном участке следующее автоматизированное оборудование для наплавки:

- Электродуговая автоматическая наплавка под слоем флюса,
- Автоматическая наплавка в защитных газах,
- Плазменно-порошковая наплавка.

Далее в каталоге предлагается к рассмотрению автоматизированное оборудование для наплавки и напыления, изготавливаемое нашей компанией для различных целей и задач наших клиентов в сфере упрочнения и восстановления деталей машин и механизмов.



Комплекс для автоматической наплавки поверхности обечайек

Предприятие, работающее в сфере горнодобывающей промышленности, приняло решение о приобретении комплекса для наплавки поверхности обечайек диаметром и длиной до 2 м специальной порошковой самозащитной лентой. В дальнейшем обечайка, наплавленная специальным материалом, устойчивым к абразивному износу, используется для футеровки различных ковшей и кузовов самосвалов.

Комплекс для автоматической наплавки лентой состоит из сварочной колонны-манипулятора с рабочей зоной 4x4 м и двух сварочных позиционеров. Один из позиционеров одноосевой с грузоподъемностью до 3,5 тонн и специальным комплектом распорок для наплавки обечайки в горизонтальном положении, второй – одностоечный позиционер с грузоподъемностью до 2 тонн с наклонной планшайбой для наплавки других деталей (валы, катки и ролики).



Техническая характеристика

Применяемые сварочные материалы	Проволока\Лента
Напряжение питания	3*400 V+50/60Гц
Максимальная мощность	50 кВа
Ток источника (100% ПВ)	1000 А
Регулировка тока	50-1000 А
Напряжение холостого хода	80 В
Максимальный диаметр	2000 мм
Максимальная длина наплавляемой детали	2000 мм
Вертикальный ход колонны	4000 мм
Продольный ход консоли	4000 мм
Габариты установки	8000x7000x5000 мм
Вес	6000 кг

Универсальная установка для автоматической сварки кольцевых швов обечаек УАДСП-125

Установка предназначена для автоматической сварки кольцевых швов тел вращения. Универсальность установки заключается в том, что она находит применения для различных способов сварки: плавящимся электродом в среде защитных газов MIG/MAG, сваркой под слоем флюса SAW и неплавящимся электродом в среде аргона. Одна из главных особенностей установки – единый цифровой программируемый блок управления с сенсорной панелью. С его помощью в автоматическом комплексе возможно реализовать обширный арсенал настроек, функций и алгоритмов работы, доступных с панели управления установки.



В состав установки входят следующие комплектующие:

- Основание для размещения всех компонентов установки;
- Компактная сварочная колонна-манипулятор с рабочей зоной 1000 мм x 1100 мм;
- Сварочный позиционер с максимальной грузоподъемностью до 1000 кг и патроном для крепления заготовки;
- Комплект сварочного оборудования для полуавтоматической сварки с механизмом подачи проволоки и панелью дистанционного управления R50 7POL;
- Сварочная горелка с прямым гусаком для автоматической сварки MIG/MAG;
- Комплект сварочного оборудования для сварки под слоем флюса, автоматическая сварочная головка и контроллер управления;
- Блок поперечных колебаний сварочной горелки;
- Поворотный механизм смены сварочных головок;
- Бункер для флюса, система рекуперации сварочного флюса, поддон для сбора флюса;
- Система контроля расхода защитного газа;
- Кабелеукладчик, комплект кабелей управления и силовых сварочных кабелей;
- Программируемый цифровой блок управления установкой.

Техническая характеристика

Диаметр детали, мм	20-700
Максимальная длина детали, мм	До 800
Максимальная масса детали, кг	До 500
Пределы регулирования сварочного тока MIG/MAG, А	30-1000
Диаметр электродной проволоки, мм	1,2-5,0
Вертикальный ход горелки, мм	2000
Скорость вращения детали, об/мин	0,02-5,0
Установленная мощность, кВт	35
Масса установки, кг	2000
Габариты установки, мм	3300x2100x2500

Сварочный центр российского производства для автоматической электрошлаковой сварки ЭШС-1500

Главной особенностью сварочного центра «ЭШС-1500» является возможность полной настройки алгоритма процесса выполнения электрошлаковой сварки с помощью единого программируемого блока управления установкой. Блок управления выполнен в защищенном корпусе с большим цветным сенсорным экраном. Среди преимуществ блока управления также можно отметить наличие русского языка, что позволяет оператору без особого труда ориентироваться во всей панели управления.



Техническая характеристика

Диаметр детали, мм	300-1500
Максимальная длина детали, мм	До 800
Максимальная масса детали, кг	До 1000
Пределы регулирования сварочного тока MIG/MAG, А	30-1200
Диаметр электродной проволоки, мм	2,0-5,0
Вертикальный ход горелки, мм	2000
Скорость вращения детали, об/мин	0,02-5,0
Установленная мощность, кВт	50
Масса установки, кг	2300
Габариты установки, мм	3000x2000x2500

Установка для автоматической наплавки валов, катков и роликов

Установка предназначена для восстановления изношенной поверхности изделий диаметром от 40 до 1100 мм, длиной до 6000 мм и максимальным весом до 7 тонн. Наплавка должна выполняться методом полуавтоматической сварки в газовых смесях и самозащитными порошковыми проволоками. Спектр наплавляемых материалов достаточно обширен – 09Г2С, Сталь 40, Сталь 3, 40Х, 40ХН, 12Х18Н10Т и 904L.



Техническая характеристика

Диаметр детали, мм	40-1100
Максимальная длина детали, мм	До 7000
Максимальная масса детали, кг	До 1000
Пределы регулирования сварочного тока MIG/MAG, А	30-1200
Диаметр электродной проволоки, мм	2,0-5,0
Вертикальный ход горелки, мм	2000
Скорость вращения детали, об/мин	0,02-5,0
Установленная мощность, кВт	50
Масса установки, кг	2300
Габариты установки, мм	3000x2000x2500

Машины для автоматической TIG-сварки продольных швов обечаек

Из преимуществ машины УПШ-2000 можно особо отметить программируемый сенсорный блок управления с русскоязычным интерфейсом. Для удобства все параметры сварки отображаются на экране блока управления с возможностью их корректировки в процессе сварки. После выполнения цикла сварки блок управления сохраняет детальный протокол по результатам выполняемого шва с фиксацией отклонений от заданных параметров сварки.



Техническая характеристика

Диаметр детали, мм	50-1500
Максимальная длина детали, мм	До 3000
Максимальная масса детали, кг	До 200
Пределы регулирования сварочного тока MIG/MAG, А	5-500
Диаметр присадочной проволоки, мм	0,8-2,4
Вертикальный ход горелки, мм	До 500
Установленная мощность, кВт	50
Масса установки, кг	1200
Габариты установки, мм (зависят от длины установки)	3000x2000x2500

Автоматический комплекс для ремонтной наплавки цилиндрических поверхностей (колесных пар)

В целях увеличения скорости и повышения качества ремонта колесных пар подвижных составов был разработан специальный автоматический комплекс для наплавки. Технология автоматического цикла наплавки с применением автоматического комплекса позволяет восстанавливать поверхность колесной пары без ее съема за счет малогабаритной устойчивой консоли с креплением для автоматической горелки – идеальное решение для наплавки в труднодоступных местах конструкции.



Комплекс оборудования для наплавки цилиндрических поверхностей включает в себя:

- Сварочную колонну;
- Сварочный источник SAW либо MIG/MAG;
- Моторизованную тележку перемещения оборудования;
- Мотор-редуктор для вращения колесной пары.

Техническая характеристика

Диаметр детали, мм	40-2000
Максимальная масса детали, кг	До 1000
Пределы регулирования сварочного тока MIG/MAG, А	5-550
Диаметр электродной проволоки, мм	0,8-1,6
Вертикальный ход горелки, мм	2000
Скорость вращения детали, об/мин	0,02-5,0
Установленная мощность, кВт	50
Масса установки, кг	2300
Габариты установки, мм	3000x2000x2500

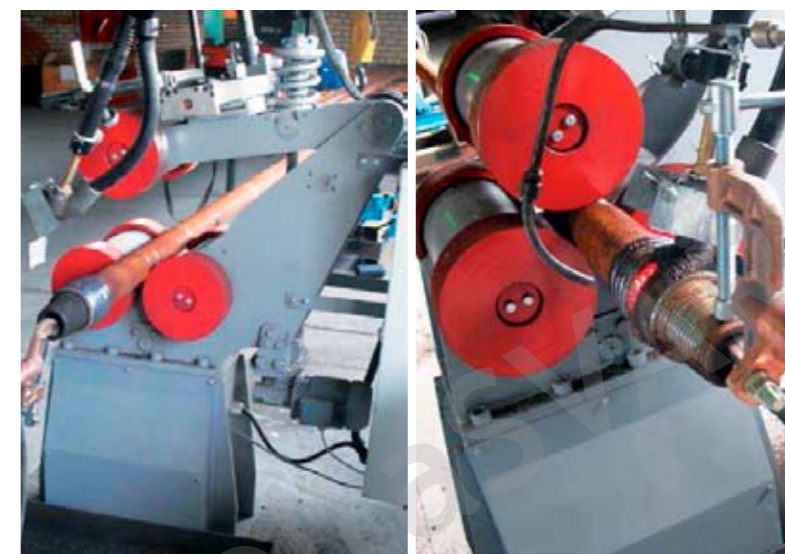
Установка для наплавки замков бурильных труб под слоем флюса

Установка предназначена для автоматической электродуговой наплавки под слоем флюса с возможностью наплавки в защитных газах и самозащитными порошковыми проволоками бурильных труб диаметром 60-127 и 127-299

В установке реализованы режимы наплавки с автоматическим пошаговым перекрытием валиков, а также с перекрытием по спирали.

Трубный вращатель УВТ-2 обеспечивает зажим и вращение трубы со сварочной скоростью.

Управление установкой осуществляется с пульта управления, в котором встроена панель оператора с LCD-монитором.



Техническая характеристика

Диаметр наплавляемых труб	57-530 мм
Длина наплавляемых труб	до 12000 мм
Скорость наплавки	4-180 м/час
Диаметр электродной проволоки	1,6-4,0 мм
Мах сварочный ток при ПВ 100%	800

Универсальная установка для сварки деталей гидроцилиндра

Установка предназначена для автоматической сварки кольцевых швов следующих соединений цилиндра: «шток – опора штока», «опора цилиндра – цилиндр», «цилиндр – штуцер». Для предварительного или послесварочного подогрева возможно дополнительно оснастить оборудованием для индукционного нагрева.

Управление всеми компонентами установки осуществляется с помощью программируемого контроллера с сенсорным дисплеем. Весь процесс сварки происходит по автоматическому алгоритму, а все настройки, выставленные в меню, возможно сохранять в сварочные задания с индивидуальным названием. Такой принцип работы многократно ускоряет переналадку оборудования между различными типоразмерами изделий и значительно повышает удобство использования.



Универсальная установка для сварки деталей гидроцилиндра состоит из следующих компонентов:

- Основания – рама, собранная из стальных профилей, с рабочей зоной по требованию Заказчика;
- Горизонтальная направляющая для перемещения вертикального манипулятора горелки вдоль изделия;
- Вертикальный манипулятор для позиционирования сварочной горелки (подъем-спуск горелки, перемещение горелки вперед-назад перпендикулярно изделию);
- Сварочный источник AOTAI AMIG-630;
- Сварочная горелка для автоматической MIG/MAG сварки DS-501 Auto;
- Сварочный позиционер;
- Пневматическая задняя бабка;
- Оборудование для местного индукционного нагрева мощностью до 60 кВт;
- Индуктор с устройством перемещения;
- Щиток защитный со встроенным светофильтром;
- Блок управления установкой на русском языке;
- Шкаф управления.

Техническая характеристика

Применяемые сварочные материалы	Проволока
Напряжение питания	3*400 V+50/60Гц
Максимальная мощность	60 кВа
Ток источника тока (100% ПВ)	630 А
Регулировка тока	50-630 А
Напряжение холостого хода	80 В
Максимальный диаметр	450 мм
Максимальная длина свариваемой детали	До 3000 мм
Вертикальный ход колонны	1200 мм
Продольный ход консоли	1000 мм
Габариты установки	4000x2000x2500 мм
Вес	2000 кг

Установка для высокопроизводительной восстановительной наплавки крупногабаритных тел вращения

Установка разработана для восстановительной наплавки крупногабаритных тел вращения, например – колонны гидравлических прессов. Для высокопроизводительной наплавки на установке предусмотрено две консоли-манипулятора. Консоли-манипуляторы перемещаются по горизонтальной направляющей параллельно оси вращения изделия с установочной наплавочной скоростью.



Техническая характеристика

Применяемые сварочные материалы	Проволока
Напряжение питания	3*400 V+50/60Гц
Максимальная мощность	90 кВа
Ток источника тока (100% ПВ)	1000 А
Регулировка тока	50 - 1000 А
Напряжение холостого хода	80 В
Максимальный диаметр	1200 мм
Максимальная длина свариваемой детали	До 8000 мм
Вертикальный ход колонны	2500 мм
Продольный ход консоли	2500 мм
Габариты установки	12000x5000x4000 мм
Вес	10000 кг

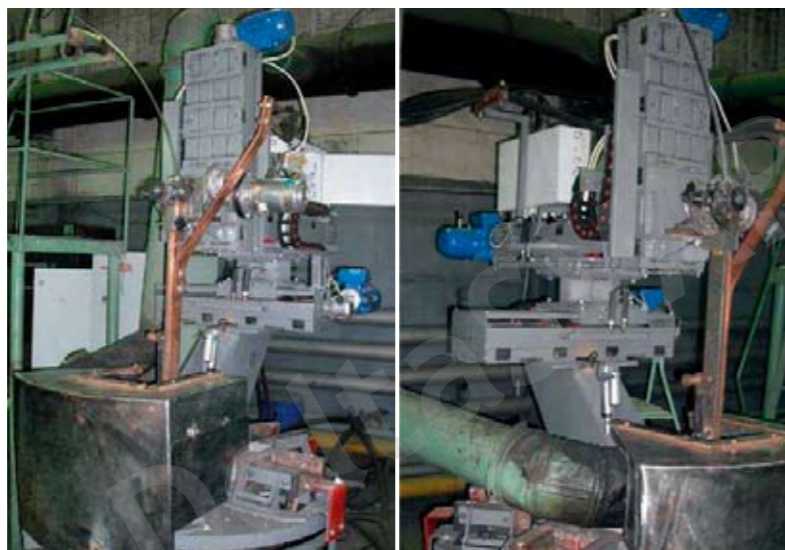
Установки для наплавки бил углеразмольного оборудования

Установка для наплавки бил изготовлена с применением современных механизмов сервотехники и электронных систем автоматизации.

Установка состоит из поворотного стола, на котором закреплен механизм перемещения наплавочной головки в трех координатах и механизм подачи ленты. На поворотном столе также закреплены 5 водоохлаждаемых кокилей через 72°, в которых зажаты билы. Подвод холодной воды для охлаждения бил и отвод ее осуществляется через неповоротную часть стола при помощи уплотнений.

Наплавка производится на постоянном токе обратной полярности.

Управление установкой осуществляется с пульта, который расположен рядом с установкой, электрооборудование размещается в отдельном шкафу. Цикл наплавки полностью автоматизирован. Наплавка осуществляется по заданной программе. Функция оператора сводится к установке бил в кристаллизаторе и выгрузка уже наплавленных бил.



Техническая характеристика

Ток наплавки	до 1500 А
Номинальное сварочное напряжение	32-39 В
Скорость подачи электрода	120-200 м/час
Скорость возвратно-поступательного движения	60-90 м/час
Скорость перемещения электрода на «шаг»	70-110 м/час
Шаг наплавки	14-20 мм
Высота подъема наплавочной головки	400 мм
Величина возвратно-поступательного движения	210 мм
Величина перемещения электрода на «шаг»	210 мм
Время наплавки одного била	7 мин
Производительность	60 шт/смену
Габариты установки	2056x1200x1400 мм

Установка для автоматической наплавки в защитных газах деталей запорной арматуры

Установка конструктивно представляет собой единое основание, на котором установлен сварочный позиционер, обеспечивающий вращение наплавляемой детали. Сзади смонтирован модуль, который обеспечивает линейное перемещение сварочной горелки в трех координатах, а так же ее колебательное движение в поперечном направлении с размахом от 3 до 60 мм. Так же на модуле закреплен механизм подачи проволоки.

Управление установкой осуществляется с пульта, установленного на кронштейне, электрооборудование размещается в отдельном шкафу. Установка укомплектована сварочным аппаратом Phoenix-551.

Схема управления установкой обеспечивает возможность программирования движения горелки в трех координатах, вращения планшайбы сварочного манипулятора, а так же программирования режимов сварки.



Техническая характеристика

Наружные диаметры наплавляемых деталей	10-450 мм
Мах длина наплавляемой детали	1000 мм
Диаметр наплавляемых внутренних поверхностей	16-300 мм
Вертикальный ход горелки	620 мм
Диаметр электродной проволоки	0,8-1,6 мм
Масса наплавляемой детали	150 кг
Установленная мощность	до 25 кВт
Габариты установки	2000x1600x1000 мм

Установка для автоматической наплавки валов, крановых колес УНК-117

Установка конструктивно представляет собой единое основание, на котором с левой стороны установлен сварочный манипулятор, обеспечивающий вращательно перемещение наплавляемой детали и ее наклон на необходимый угол. Справа установлены две перемещаемые роликовые опоры и передвижной съемный поддерживающий центр.

Перемещение наплавочной головки вдоль оси наплавляемой детали и позиционирование горелки относительно наплавляемой детали обеспечивает модуль продольного перемещения, на котором установлена стойка, на которой смонтирован механизм вертикального и горизонтального перемещения головки и механизм подачи флюса.

Управление установкой осуществляется с пульта, схема управления установкой дает возможность программирования движения горелки в трех координатах X Y Z, а также вращения и режимов наплавки I U.

Установка позволяет наплавлять как проволокой сплошного сечения под слоем флюса, также в смесях газов и порошковой проволокой.



Техническая характеристика

Диаметр наплавляемой детали	57-1180 мм
Длина наплавляемой детали	до 3100 мм
Диаметр электродной проволоки:	
под флюсом	1,6-5,0 мм
в защитных газах	1,2-2,4 мм
порошковой	1,6-3,6
Масса наплавляемой детали	до 5000 кг
Скорость перемещения наплавочной горелки	0,6-2000 мм/мин
Масса установки	2500 кг
Габариты установки	4800x2400x1800 мм

Установка для плазменно-порошковой наплавки УППН-305М

Установка позволяет наплавлять в автоматическом режиме различные детали запорной арматуры - это седла, тарелки, шибера круглой и плоской формы, штоки и др детали. Плазменно-порошковая наплавка в сравнении с ручной-дуговой наплавкой электродом в защитных газах, под флюсом значительно увеличивает качество наплавляемых деталей, а также обеспечивает высокую производительность при очень низком перемешивании наплавленного материала с основой от 2-5%, что дает нужную твердость и хим.состав при толщине 0,3-0,5 мм. Поэтому плазменно-порошковая наплавка деталей запорной арматуры дает возможность ограничиться одним слоем наплавки, вместо трех-четырех при традиционных способах наплавки. Установка базируется на инверторном источнике плазменной наплавки с полностью программируемыми параметрами, такими как: давление газов, ток пилотной и основной дуги, скорость и время возрастания и спада сварочного тока, скорость подачи порошка. Управление источником и устройствами перемещения наплавочной горелки в трех координатах и вращения детали производится с одного блока управления посредством LCD-дисплея и клавиатуры. Все параметры программируются и могут быть записаны в качестве готовой программы. Работа горелки, источника и всех модулей перемещения синхронизирована программируемым блоком управления, который обеспечивает автоматическую последовательность операций наплавки. Также возможно управление вручную.



Техническая характеристика

Применяемые газы	AR+AR/H2
Напряжение питания	3*400 V+50/60 Hz
Максимальная мощность	30 кВт
Ток плазмы (100% ПВ)	220 А
Регулировка тока плазмы	6-500 А
Напряжение холостого хода	80 V
Ток пилотной дуги (100% ПВ)	До 50 А
Регулировка вспомогательной дуги	3-50 А
Скорость подачи порошка	3-80 гр/мин
Максимальный диаметр наплавляемой детали	500 мм
Макс вес детали при горизонтальн расположении планшайбы	300 кг
Макс вес детали при вертикальном расположении планшайбы	150 кг
Макс габариты плоских наплавляемых деталей	400x1200 мм
Масса установки	1200 кг
Габариты установки	2700x2000x2400 мм

Установка для наплавки валков УНК-119

Установка специально создана для наплавки валков горячей и холодной прокатки сталей и цветных металлов, а также для наплавки других цилиндрических деталей с целью восстановления и упрочнения.

Она состоит из позиционирующего устройства, портального манипулятора, источника питания и наплавочных головок. В устройстве для наплавки используются частотные преобразователи переменного тока, для бесступенчатой регулировки скорости вращения наплавляемой детали и перемещения наплавочных горелок.

Деталь зажимается четырехлапчатым патроном и поддерживается центром задней бабки, вместо поддерживающего центра может быть установлен токарный патрон.

Процесс наплавки можно вести одной или двумя наплавочными головками.

Схема управления установкой обеспечивает перекрытие наплавленных валиком по спирали, а также обеспечивает перекрытие валиков на шаг наплавки.

В установке наплавки используется промышленный компьютер, который обеспечивает возможность программирования движения горелки в трех координатах XYZ, а также вращения детали и режимов наплавки и сохранения режимов наплавки.

Управление установкой осуществляется с пульта управления, в который встроена панель оператора с LCD-монитором. Дополнительное оборудование: система рециркуляции флюса. Возможно управление вручную.

Установка позволяет наплавлять проволоками сплошного сечения и порошковыми под флюсом, а также самозащитными порошковыми проволоками.



Техническая характеристика

Диаметр наплавляемых деталей	80-700 мм
Длина детали	До 4000 мм
Диаметр электродной проволоки	1,6-4,0 мм
Вертикальный ход горелки	600 мм
Масса наплавляемой детали	До 5000 кг
Скорость вращения	0,1-3,0 об/мин
Сварочный ток	100-630 А
Установленная мощность	50 кВт
Масса установки	2800 кг
Габариты	7800x1600x2500 мм

Установка для наплавки в защитных газах отверстий остова тягового двигателя

Установка позволяет наплавлять в автоматическом режиме различные детали запорной арматуры - это седла, тарелки, шибера круглой и плоской формы, штоки и др детали. Плазменно-порошковая наплавка в сравнении с ручной-дуговой наплавкой электродом в защитных газах, под флюсом значительно увеличивает качество наплавляемых деталей, а также обеспечивает высокую производительность при очень низком перемешивании наплавленного материала с основой от 2-5%, что дает нужную твердость и хим.состав при толщине 0,3-0,5 мм. Поэтому плазменно-порошковая наплавка деталей запорной арматуры дает возможность ограничиться одним слоем наплавки, вместо трех-четырех при традиционных способах наплавки. Установка базируется на инверторном источнике плазменной наплавки с полностью программируемыми параметрами, такими как: давление газов, ток пилотной и основной дуги, скорость и время возрастания и спада сварочного тока, скорость подачи порошка. Управление источником и устройствами перемещения наплавочной горелки в трех координатах и вращения детали производится с одного блока управления посредством LCD-дисплея и клавиатуры. Все параметры программируются и могут быть записаны в качестве готовой программы. Работа горелки, источника и всех модулей перемещения синхронизирована программируемым блоком управления, который обеспечивает автоматическую последовательность операций наплавки. Также возможно управление вручную.



Техническая характеристика

Диаметры наплавляемых деталей	30-530 мм
Глубина наплавки:	
без переустановки	170 мм
с переустановкой	До 1200 мм
Скорость вращения горелки	0,1-3,5 об/мин
Диаметр проволоки	0,8-1,2 мм
Сварочный ток	40-350 А
Масса установки	300 кг

Установка для наплавки ножей переработки пластмасс

Установка предназначена для автоматической электродуговой наплавки в защитных газах неплавящимся электродом сплошными и порошковыми проволоками плоских ножей различной формы по заданной программе.

В установке реализованы режимы наплавки с автоматическим пошаговым перекрытием валиков, а также с колебаниями.

Управление осуществляется с пульта управления в котором встроена панель оператора с LCD-монитором.



Техническая характеристика

Длина наплавляемых ножей	До 1900 мм
Скорость наплавки	6-200 м/час
Диаметр электродной проволоки	1,2-2,8 мм
Размах линейных колебаний	0-60 мм
Габариты установки	2200x1200x2000 мм

Установка для сварки и наплавки в среде аргона TIG УСН-305

Установка предназначена для сварки в среде аргона изделий из углеродистых сталей, алюминиевых и титановых сплавов, а также для наплавки износостойких и антифрикционных покрытий на различные цилиндрические изделия.

Установка конструктивно представляет единое основание, на котором с левой стороны установлен сварочный позиционер с планшайбой, на которой закреплен трехручавковый патрон, обеспечивающий вращательное движение свариваемой и наплавляемой детали. На основании установлены рельсовые направляющие, на которых установлен передвижной съемный поддерживающий центр с выдвижной пинолью, так же на рельсовые направляющие может быть установлена X-образная роликовая опора.

Над основанием с задней стороны смонтирован модуль продольного перемещения, на котором смонтирован модуль-манипулятор, где закреплена горелка TIG, механизм подачи проволоки и механизм для корректировки горелки по координатам XY. Управляющие и силовые кабели уложены в кабелеукладчик, который расположен за модулем продольного перемещения.

В установке используется промышленный контроллер, который обеспечивает возможность программирования движения горелки в трех координатах X, Y, Z, а также вращения детали и режимов наплавки I, U и сохранения режимов наплавки, а также обеспечивает управление вручную. Управление установкой осуществляется с пульта управления, в который встроена панель оператора с LCD-монитором. Также в комплект входит пульт ДУ.



Техническая характеристика

Диаметр детали, мм	20-700
Максимальная длина детали, мм	До 1500
Максимальная масса детали, кг	До 300
Пределы регулирования сварочного тока, А	5-550
Диаметр электродной проволоки, мм	1,2-2,0
Вертикальный ход горелки, мм	500
Скорость вращения детали, об/мин	0,02-5,0
Установленная мощность, кВт	22
Масса установки, кг	700
Габариты установки, мм	2300x1100x2200

Установка предназначена для электродуговой автоматической наплавки под слоем флюса и в защитных газах и порошковыми проволоками наружных и внутренних поверхностей деталей типа вал, валок, опорный каток, крановое колесо, различных плоских деталей.

Установка конструктивно представляет единое основание, на котором с левой стороны установлен вертикальный одностоечный вращатель с планшайбой на которой закреплен четырехкулачковый патрон, обеспечивающий вращательное движение наплавляемой детали. На основании установлены рельсовые направляющие, на которых установлены две роликовые опоры на рельсовом ходу и передвижной съемный поддерживающий центр с выдвигной панелью, на который может установлен токарный патрон.

Над основанием смонтирован модуль продольного перемещения, на котором смонтированы две каретки, на которых размещены вертикальные моторизованные суппорта, наплавочные головки, механизм подачи проволоки с правильными устройствами, флюсосистема, ручной суппорт для корректировки наплавочной горелки по горизонтали, механизмы для корректировки угла наклона горелки по координатам X и Y.

Управляющие и силовые кабели уложены в кабелеукладчик, который расположен за модулем продольного перемещения.

Также в состав установки входит источник сварочного тока для сварки под флюсом и в защитных газах, система рециркуляции флюса.

В установке используется промышленный контроллер, который обеспечивает возможность программирования движения наплавочной головки в трех координатах X, Y, Z, а также вращение детали и режимов наплавки I, U и сохранения режимов наплавки, а также обеспечивает управление вручную.

Система управления установкой обеспечивает перекрытие наплавленных валиков по спирали и на шаг наплавки, а также наплавку по кольцу и без вращения детали.

Управление установкой осуществляется с пульта управления, в который встроена панель оператора с LCD-монитором. Также в комплект входит пульт ДУ.



Техническая характеристика

Диаметр наплавляемых деталей, мм	50-300
Максимальная длина детали, мм	До 6000
Максимальная масса детали, кг	До 1000
Длина наплавляемых внутренних поверхностей, мм	70-700
Диаметр электродной проволоки, мм	0,8-4,0
Вертикальный ход горелки, мм	До 700
Смещение горелки с зенита, мм	±75
Пределы регулирования сварочного тока, А	100-630
Период нагрузки ПВ 100%	630А
Скорость вращения детали, об/мин	0,1-5,0
Скорость горизонтального перемещения, мм/мин	0,1-2,5
Установленная мощность, кВт	50
Размах колебаний горелки	До 110
Масса установки, кг	3500
Габариты установки, мм	2900x2400x2100

Установка для плазменно-порошковой наплавки УППН-505 М2

Установка предназначена для упрочнения и восстановления различных деталей машин и механизмов наплавкой плазменной дугой различных специальных порошковых материалов. В основном это детали запорной арматуры (седла, шибера, клинья, тарелки и др), детали сельскохозяйственных машин (лапы, плуги и др), а также валы, штоки, ролики пальца и др. Преимущества плазменной наплавки по сравнению с другими способами нанесения слоев на поверхность сводятся к следующему: гладкая и ровная наплавляемая поверхность, малая глубина проплавления основного металла (0,3-0,6мм), небольшая зона термического влияния, малая доля основного металла в покрытии (5-10%), малое вложение металла в обрабатываемую деталь обеспечивает небольшие деформации и термическое воздействие на структуру основы. Установка обеспечивает фиксацию наплавляемой детали в нужном для наплавки положении, ее вращательное движение, подачу наплавляемого материала в зону наплавки, перемещение плазменной горелки по координатам XYZ, ее поворот на угол до 45 град и наклон до 45 град по координатам XY, а также колебательное движение наплавочной горелки с размахом от 0 до 100 мм. Перемещение наплавочной горелки в процессе наплавки производится по ранее заданной программе, также возможно ручное управление. Установка состоит из сварной станины, на которой закреплены механизм вращения наплавляемой детали и модуль для перемещения и позиционирования плазменной горелки, на котором так же размещены осциллятор линейных колебаний и порошковый питатель. Все эти механизмы размещены в камере, изготовленной из алюминиевых профилей и алюминиевого листа. Управление установкой и устройством перемещения наплавочной горелки и вращения детали производится с одного блока управления посредством LCD-дисплея и клавиатуры. Все параметры программируются и могут быть записаны в качестве готовой программы. Для наплавки плоских деталей (типа шибера) в камере может быть установлен стол, на котором смонтировано приспособление для установки и позиционирования шибера, его подогрева и сопутствующего подогрева.



Установка для плазменно-порошковой наплавки УППН-505 М2

Техническая характеристика

Применяемые газы	AR+AR/H2
Напряжение питания	3*400 V+50/60 Гц
Максимальная мощность	30 кВа
Ток плазмы (100% ПВ)	220 А
Регулировка тока плазмы	6-500 А
Напряжение холостого хода	80 В
Ток пилотной дуги (100% ПВ)	50 А
Регулировка вспомогательной дуги	3-50 А
Расход плазмообразующего газа	0,1-5 л/мин
Расход защитного газа	0,1-5 л/мин
Скорость подачи порошка	3-80 гр/мин
Максимальный диаметр наплавляемой детали	700 мм
Максимальная длина наплавляемой детали	1500 мм
Мах вес детали при горизонт. расположении планшайбы	300 кг
Максимальные габариты плоских наплавляемых деталей	500x1000 мм
Вертикальный ход горелки	400 мм
Продольный ход горелки	1200 мм
Поперечный ход горелки	400 мм
Габариты установки	2500x1400x2300 мм
Вес	600 кг

Установка для наплавки под слоем флюса, в защитных газах и порошковыми проволоками УНК-121

Установка предназначена для восстановления и упрочнения электродуговой наплавкой под слоем флюса, в защитных газах и порошковыми проволоками.

Перемещение наплавочной головки вдоль оси наплавляемой детали и позиционирование горелки относительно наплавляемой детали обеспечивает модуль продольного перемещения, на котором установлена стойка, на которой смонтирован механизм вертикального и горизонтального перемещения головки и механизм подачи флюса.

В установке наплавки используется промышленный компьютер, который обеспечивает возможность программирования движения головки в трех координатах X Y Z, а также вращения детали и режимов наплавки I U и сохранение режимов наплавки. Возможно управление вручную.

Система управления установкой обеспечивает перекрытие наплавленных валиков по спирали, а также обеспечивает перекрытие на шаг наплавки.

Управление установкой осуществляется с пульта управления, в которой встроена панель оператора с LCD-монитором.

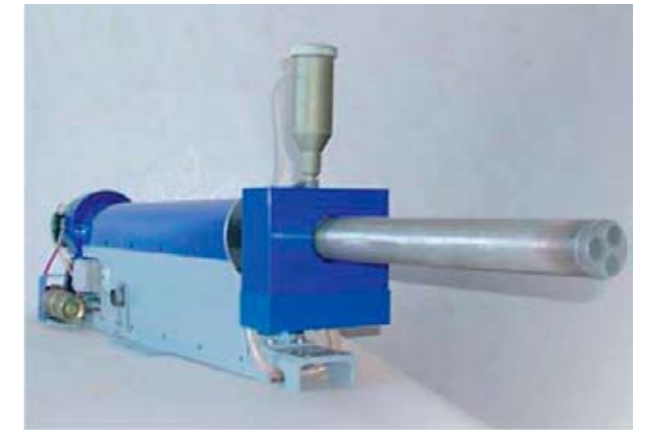


Техническая характеристика

Сварочный ток	80-630 А
Скорость подачи электродной проволоки	16-553 м/ч
Диаметр электрода:	
сплошная проволока	1,2-3,0 мм
порошковая проволока	1,2-3,2 мм
Диаметр наплавляемой детали	30-600 мм
Длина наплавляемой детали	1500 мм
Масса наплавляемой детали	500 кг
Глубина наплавки внутренних отверстий	500 мм
Перемещение наплавочной головки:	
горизонтальное	1500 мм
вертикальное	500 мм
Шаг наплавки	3,1-26 мм
Габаритные размеры	2120x130x3010 мм
Масса станка (без свар выпрямителя и шкафа управления)	1180 кг
Масса шкафа управления	160 кг

Детонационное напыление Комплекс детонационного напыления ГРОМ

Детонационное напыление – оптимальный вариант для восстановления дорогостоящих и дефицитных деталей машин и механизмов, работающих в условиях интенсивного износа. Нами выполняются работы по восстановлению изношенных поверхностей деталей машин и механизмов, например коленвалов двигателей; нанесению износостойких покрытий, позволяющих не только восстанавливать изношенные детали, но и увеличивать ресурс их работы в несколько раз; нанесению керамических покрытий, позволяющих обеспечить работоспособность деталей в кислотных средах и повышающих абразивно-коррозионную стойкость детали.



Комплекс детонационного напыления «ГРОМ» предназначен для восстановления дорогостоящих и дефицитных деталей машин и механизмов, работающих в условиях интенсивного износа. Конструктивное исполнение комплекса «Гром» позволило создать простую и надежную в эксплуатации установку, обладающую высокой скорострельностью.

Комплекс позволяет:

- Восстанавливать изношенные поверхности коренных и шатунных шеек коленчатых валов двигателей внутреннего сгорания, а также любых деталей типа «вал».
- Создавать рабочие поверхности деталей с требуемыми свойствами.

Напыляемые порошки: простые вещества, углеродистые и легированные сплавы, оксид алюминия, а также механические смеси порошков.



Техническая характеристика

Длина напыляемых деталей, мм	до 1700
Диаметр напыляемых деталей, мм	до 150
Масса напыляемых деталей, кг, не более	350
Толщина наносимого слоя, мкм	10 - 3000
Адгезия, кг/мм ² (МПа)	10-30 (100-300)
Твердость наносимых слоев, ед. HRC	до 60
Микротвердость, МПа	до 14000

Установка для плазменно-порошковой наплавки УППН-510

Установка предназначена для упрочнения плоских деталей почвообрабатывающей техники (таких как: нож, плуг, лапы сеялок, культиваторов и др.) наплавкой плазменной дугой специальных порошковых материалов.

Установка представляет собой конструкцию, которая состоит из следующих узлов:

- станина, сваренная из алюминиевых профилей,
- два рабочих стола,
- модуль продольного перемещения, на котором размещены плазменная горелка, порошковый питатель, осциллятор линейных колебаний.

Все эти механизмы размещены в камере, изготовленной из алюминиевых профилей и алюминиевого листа. Использование двух рабочих столов позволяет значительно сократить вспомогательное время оператора, необходимое для крепления деталей на рабочем столе (во время наплавки деталей, оператор закрепляет детали на втором столе). Управление установкой осуществляется с одного блока управления посредством LCD-дисплея и клавиатуры, возможно управление вручную. Все параметры программируются и могут быть записаны в качестве готовой программы.



Техническая характеристика

Применяемые газы	AR+AR/H2
Напряжение питания	3*400 V+50/60 Гц
Максимальная мощность	30 кВа
Ток плазмы (100% ПВ)	220 А
Регулировка тока плазмы	6-500 А
Напряжение холостого хода	80 В
Ток пилотной дуги (100% ПВ)	50 А
Максимальная ширина наплавляемой детали	600 мм
Максимальная длина наплавляемой детали	1200 мм
Мах вес детали при горизонт. расположении планшайбы	300 кг
Максимальные габариты плоских наплавляемых деталей	500x1000 мм
Вертикальный ход горелки	400 мм
Продольный ход горелки	1200 мм
Поперечный ход горелки	700 мм
Габариты установки	2500x1400x2300 мм
Вес	600 кг

Одностоечный вращатель

Вращение планшайбы, с закрепленным на ней 4-х кулачковым патроном ф500мм, обеспечивает двигатель переменного тока с частотным преобразователем для бесступенчатой регулировки скорости вращения наплавляемой детали, что дает стабильную независимую от нагрузки скорость вращения.



Техническая характеристика

Номинальная нагрузка, кг	1000	3000	5000
Частота вращения планшайбы, об/мин	0,05-3,5	0,05-3,5	0,05-3,5
Крутящий момент, Н/м	800	1200	1700
Мощность двигателя, кВт	1,5	3,0	3,0
Точность позиционирования, мм	0,2	0,2	0,2

Наличие защиты от перегрузки по току и перегреву

Высокоточный редуктор

Позиционер серии ТВ-1 грузоподъемностью свыше 600 кг, производства TIME GROUP



Сварочный позиционер является вспомогательным сварочным оборудованием. Он может быть применён при автоматической, полуавтоматической или ручной сварке, а также является специальным сварочным оборудованием, используемым для фиксации позиции заготовки при сварке, включающей вращение.

Техническая характеристика

Номинальная нагрузка, кг	600	1200	3000
Скорость вращения, об/мин	0.05-0.5	0.03-0.3	0.03-0.3
Скорость опрокидывания, об/мин	0.75	0.37	0.37
Угол поворота, град	0-12	0-120	0-120
Диаметр рабочего стола, мм	800	1100	1400
Мощность вращ. двигателя, кВт	0.37	1.5	2.2
Мощность опрокид. двигателя, кВт	0.75	0.75	2.2

Универсальный трубный вращатель УВТ-2



Универсальный трубный вращатель УВТ-2 предназначен для кантовки труб, а также для вращения при сварке и резке труб из углеродистых и легированных сталей при изготовлении элементов и узлов трубопроводов.

Вращатель можно дополнительно укомплектовать машинным резаком либо сварочной горелкой, что позволяет быстро и точно выполнить резку (сварку) труб в автоматическом режиме.

Техническая характеристика

Диаметр труб, мм	76-529
Скорость вращения шах (сварки, резки), м/час	0-250
Регулировка скорости вращения	Плавная
Усилие прижима труб, кН (кгс) на винте / на ролике	9,5(950) / 3,45(345)
Время перемещения прижимного рычага между крайними положениями, с	20
Габаритные размеры ДхШхВ, мм, не более	1220x420x1500
Масса, кг, не более	570
Количество обслуживающего персонала, чел.	1

Неприводная роликовая опора серии X-rotator

Неприводные роликовые опоры серии X-rotator предназначены для поддержки цилиндрических деталей разного диаметра при вращении. Роликовые опоры X-rotator позволяют без проблем совмещать оси вращения деталей с диаметрами от 20 до 600 мм (в случае грузоподъемности опоры 1 тн) и от 150 до 1400 мм (в случае грузоподъемности опоры 6 тн). Как правило X-rotator поддерживает деталь, которая закреплена в моторизованном вращателе или позиционере. Подгонка роликов под разные диаметры деталей производится вручную с помощью рукоятки. При необходимости X-rotator может быть установлена на рельсовую технику.



Техническая характеристика

	X-rotator 1 tn	X-rotator 6 tn
Грузоподъемность одного вращателя	1 тн	6 тн
Грузоподъемность двух вращателей	2 тн	12 тн
Минимальный диаметр детали	20 мм	150 мм
Максимальные диаметр детали	600 мм	1400 мм
Диаметр роликов	Ø 160 x 50 мм	Ø 250 x 80 мм
Материал роликов	Сталь, полиуретан	сталь
Масса	70 кг	270 кг
Габаритные размеры	653x560x240 мм	1200x1105x263 мм

Головка FD10-200/600, производства TIME GROUP

Головка FD10-200/600 может быть использована для сварки встык или внахлест, с желобком или без со всеми видами пластин, а так после модернизации может быть использована для наплавки. Подходит для сварки и наплавки всех видов низкоуглеродной стали, низколегированной стали, нержавеющей стали и жаростойкой стали и др.



Техническая характеристика

Номинальный входной ток (макс.), А	80
Мощность, кВА	52
Диапазон сварочного тока, А	150А-1000
Номинальный рабочий цикл, %	100%
Номинальное входное напряжение, В	3-380± 15%(50-60Hz)
Напряжение холостого хода, В	68
Скорость подачи электродной проволоки, м/мин	0,5-5,0
Диапазон скорости сварки, м/ч	6.0 - 72.0
Диаметр электродной проволоки, мм	1.6-5.0
Коэффициент мощности	0.95
КПД, %	90
Габариты, мм	1038x480x628
Вес, кг	51

Осциллятор ED-WL



Осциллятор ED-WL предназначен для автоматической сварки и наплавки, он придаёт сварочной горелке поперечные колебания относительно сварного шва согласно заданным параметрам. В осцилляторе используются передовая однокристалльная система управления, яркий светодиодный дисплей и долговечные кнопки, все порты входа и выхода имеют фотоэлектрическую изоляцию, поэтому контроллер отличается надёжной, стабильной работой и в соответствии с условиями окружающей среды может долго работать без перерывов.

Техническая характеристика

Электропитание, В	220
Диапазон задержек времени колебаний слева и справа, сек	0,1-5
Диапазон задержки времени в центре, сек	0-5
Точность задержки времени, сек	0,1
Диапазон установки амплитуды колебаний, мм	0-100
Точность установки амплитуды колебаний, сек	0,2
Диапазон скорости колебаний, мм/с	1,0-40
Точность скорости колебаний, мм/с	0,1
Габариты, мм	310x275x12
Вес, кг	25

Источник сварочного тока NB-630, производства TIME GROUP



Сварочный источник NB-630 для электродуговой сварки в среде защитного газа плавящейся сплошной стальной проволокой и ручной дуговой сварки штучным электродом. Прибор создан на базе современных IGBT технологий. Предназначен для сварки и наплавки во всех пространственных положениях, а также для работы в сложных эксплуатационных условиях. Плавный поджиг дуги способствует качественному провару начала сварочного шва и старту без брызг. Функция контроля формирует импульс волны для получения стабильной дуги и качественного формирования сварного шва. Аппарат имеет встроенную защиту от колебания напряжения в питающей сети, отсутствия фазы, перегрева и программного сбоя машины.

Источник сварочного тока MZ-1000, производства TIME GROUP

Сварочный источник MZ-1000 предназначен для автоматической дуговой сварки под слоем флюса. Выполнен с применением современных IGBT технологий, что позволило обеспечить высокое качество и полностью контролируемый провар сварного шва. Основным преимуществом является широкий диапазон настройки сварочной дуги, а также длительный цикл продолжительности включения, что обеспечивает непрерывный процесс сварки изделий любой толщины. Предназначены для сварки конструкций из сталей любых типов (толщиной более 5 мм), дуговой поверхностной строжки угольным электродом, ручной дуговой сварки покрытыми электродами.



Техническая характеристика

	NB-630	MZ-1000
Номинальное входное напряжение, В	3-380	3-380
Номинальный входной ток, А	50	50
Номинальная мощность, кВт	33	52
Напряжение холостого хода, В	83	68
Номинальный сварочный ток, А	100-630	150 - 1000
Диапазон скорости подачи проволоки, м/мин	2,0 – 20	2,0 – 20
Номинальный рабочий цикл, %	100	100
Коэффициент мощности, %	0.93	0.93
КПД, %	95	92
Габаритные размеры, мм	700 x 360 x 783	810x345x1022
Вес, кг	82	98

Система рециркуляции флюса серии LT-HS E, производства TIME GROUP



Система рециркуляции флюса типа LT-HS E подходит для всех видов установок, сварочных колонн, где используется автоматическая электродуговая сварка под слоем флюса. Полный комплект оборудования состоит из основного блока системы рециркуляции, флюсового бункера, трубы из нержавеющей стали, шланга и сопла. Основной блок располагается на конце горизонтальной стрелы. Бункер с флюсом и сопло подачи флюса устанавливаются на сварочной головке. На середине стрелы нержавеющая труба соединяется со шлангом, таким образом, весь комплект оборудования представляет собой систему рециркуляции – автоматическую подачу, сбор использованного и подачу восстановленного флюса.

Система рециркуляции флюса LT-100B, производства TIME GROUP

Система рециркуляции флюса LT-100B с приводом от двигателя и вакуумнасосом. Включает в себя флюсовый бункер и маленькую загрузочную воронку. Содержит микропыльные фильтры для удаления пыли. В процессе рециркуляции пыль и флюс автоматически изолируются отдельно друг от друга, нет никакого загрязнения окружающей среды. Преимущества: эстетичный вид, лёгкость в использовании, безопасность, эффективность и т.д.

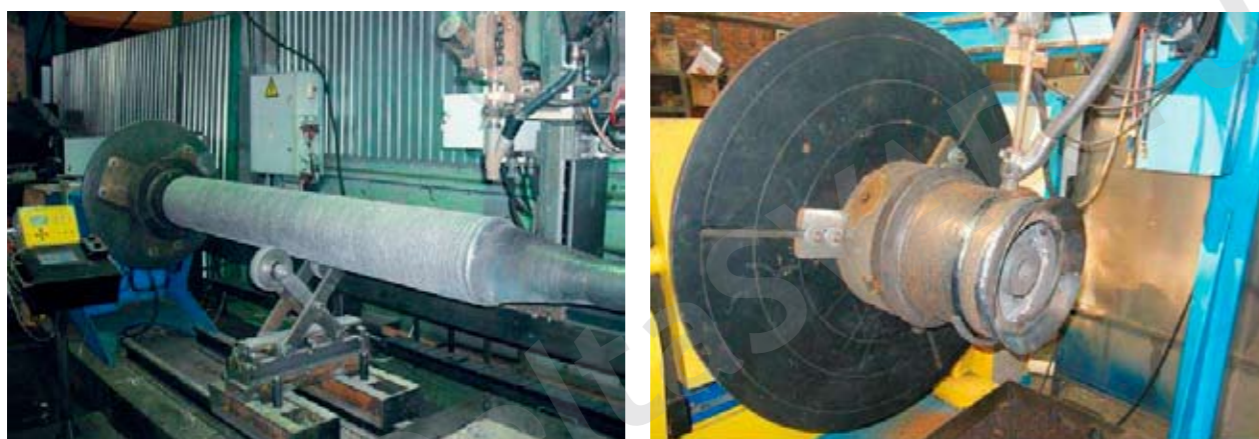


Техническая характеристика

	LT-HS E	LT-100B
Напряжение	380В/50Гц	380В/50Гц
Давление воздуха на входе в систему	0,6 МПа	0,016-0,02 МПа
Мощность электродвигателя	5,5 кВт	3 кВт
Вес (max) флюса в основном бункере	100 кг	50 кг
Рабочее разрежение	-0,04 МПа	-0,04 МПа
Вес	200 кг	90 кг

НАШ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ УЧАСТОК

Как показал опыт практического применения деталей, восстановленных наплавкой и напылением, износостойкость этих деталей находится на уровне новых термообработанных и выше. Следует отметить, что затраты на восстановление изношенных деталей намного ниже, чем на приобретение или изготовление новых.



На участке нашей компании выполняются индивидуальные заказы по восстановлению и упрочнению деталей машин и механизмов следующими методами:

- Электродугвая автоматическая наплавка под слоем флюса;
- Наплавка в защитных газах и порошковыми проволоками;
- Автоматическая наплавка неплавящимся электродом в среде аргона;
- Газопорошковая наплавка;
- Плазменно-порошковая наплавка;
- Газопламенное напыление;
- Детонационное напыление.



Далее в каталоге будут приведены примеры деталей машин и механизмов, восстановленных на нашем участке.

НАШ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ УЧАСТОК



На нашем производственном участке производятся следующие виды работ:

- Сервисный центр проводит работы по гарантийному и послегарантийному обслуживанию сварочного и газорезательного оборудования.
- Восстановление и упрочнение деталей машин и механизмов методами электродугвой наплавки, плазменно-порошковой наплавки, газопламенным и детонационным напылением.
- Изготовление по заявкам наших клиентов нестандартного оборудования для автоматической сварки, наплавки и напыления.



На протяжении многих лет на нашем участке успешно функционирует и решает поставленные задачи **сервисный центр**, обеспечивающий своевременное и качественное гарантийное и послегарантийное обслуживание сварочной и наплавочной техники и её предпродажную подготовку.

Гарантийный и послегарантийный ремонт оборудования производится сертифицированными специалистами и наладчиками высокой квалификации.х.





Валок



Шейка вала



Ступица



Конус штока



Вал



Золотники гидросистем



Распредвал



Вал-шестерня



Коническая шестерня



Шток



Вал насоса



Вал грейфера



Шибер задвижек



Полуось



Пила дисковая



Нож-кромкоизмельчитель



Вилка



Траковая протяжка



Балансир



Стрельчатая лапа культиватора



Шнек прессы (кирпичное производство)



Коленвал



Буровой инструмент



Било размола угля



Оправка



Лапа культиватора



Нож для измельчения пластмасс



Полуось автомобиля



Крановое колесо



Втулка



Крестовина



Цилиндрический шнек
маслоэкстракционного преса



Конусный шнек
маслоэкстракционного преса



Ротор-мешалка (асбесто-
техническое производство)



Вал-винт мультифазного насоса
(перекачка нефти)



Тарелка задвижки



Шар-задвижка



Шнек экструдера



Вал



Керны (кирпичное производство)



Буровая насадка



Ротор компрессора



Шнек для производства брикетов



Ротор генератора



Седла



Золотник



Ось



Коленвал автомобиля



Турбина от К-700



Шнек (шинное производство)



Шнек термопластавтомата



Диск культиватора



Валок



Нож для рубки бумаги



Коленвал компрессора



Крестовина



Ножи



Распредвал



Вал насоса



Дисковый нож для резки
гофрокартона



Клапан запорный



Седло
(энергетическая арматура)



Седло
(фонтанная арматура)



Распределвал



Балансир гусеничной машины



Первичный вал КПП



Колесо нефтяного насоса



Вал автомобиля



Коленвал



Заготовка снаряда
(медные стабилиз. пояски)



Шток



Плуг (безотвальная обработка
земли)



Диски проходческого комплекса
(строительство метро)



Траковые протяжки



Ролики профилирующие
(производство вагонов)

О компании.....	2
НАПЛАВКА И НАПЫЛЕНИЕ	3
Оборудование для наплавки и напыления собственного производства.....	4
Комплекс для автоматической наплавки поверхности обечаек.....	5
Универсальная установка для автоматической сварки кольцевых швов обечаек УАДСП-125.....	6
Сварочный центр российского производства для автоматической электрошлаковой сварки ЭШС-1500.....	7
Установка для автоматической наплавки валов, катков и роликов.....	8
Машины для автоматической TIG-сварки продольных швов обечаек.....	9
Автоматический комплекс для ремонтной наплавки цилиндрических поверхностей (колесных пар).....	10
Установка для наплавки замков бурильных труб под слоем флюса.....	11
Универсальная установка для сварки деталей гидроцилиндра.....	12
Установка для высокопроизводительной восстановительной наплавки крупногабаритных тел вращения.....	13
Установка для автоматической наплавки в защитных газах внутренних поверхностей клапанов запорной арматуры.....	14
Установка для наплавки крановых колес.....	15
Установка для наплавки бил углеразмольного оборудования.....	16
Установка для автоматической наплавки в защитных газах деталей запорной арматуры.....	17
Установка для автоматической наплавки валов, крановых колес УНК-117.....	18
Установка для плазменно-порошковой наплавки УППН-305М.....	19
Установка для наплавки валков УНК-119.....	20
Установка для наплавки в защитных газах отверстий остова тягового двигателя.....	21
Установка для наплавки ножей переработки пластмасс.....	22
Установка для сварки и наплавки в среде аргона УСН-305.....	23
Установка для наплавки валов УНК-125.....	24
Установка для плазменно-порошковой наплавки УППН-505 М2.....	26
Установка для наплавки под слоем флюса, в защитных газах и порошковыми проволоками УНК-121.....	28
Детонационное напыление. Комплекс детонационного напыления ГРОМ.....	29
Установка для плазменно-порошковой наплавки УППН-510.....	30
Одностоечный вращатель.....	31
Позиционер серии ТВ-1.....	31
Универсальный трубный вращатель УВТ-2.....	32
Неприводная роликовая опора серии X-rotator.....	32
УЗЛЫ И АГРЕГАТЫ	33
Головка FD10-200/600.....	33
Осциллятор ED-WL.....	33
Источник сварочного тока NB-630.....	34
Источник сварочного тока MZ-1000.....	34
Система рециркуляции флюса серии LT-HS E.....	35
Система рециркуляции флюса LT-100B.....	35
НАШ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ УЧАСТОК	36
Примеры восстановления и упрочнения деталей.....	37

www.DeltasVAR.ru



Уважаемые покупатели! Более подробную информацию Вы сможете получить на сайте: www.deltasvar.ru или связаться с нашими специалистами по телефону: +7 (343) 384-71-72 г. Екатеринбург, ул. Завокзальная, 29 e-mail: ekb@deltasvar.ru