Зварювальна ділянка виробництва автомобільних обігрівачів на ТОВ «AUTOTERM-BAKU» (м. Баку, Азербайджан)

Новинки ТОВ «НАВКО-ТЕХ» для автоматичного дугового зварювання

Підприємство ТОВ «НАВКО-ТЕХ» (м. Київ, Україна) виробляє автоматичні установки та роботизовані комплекси для дугового MIG, MAG, TIG зварювання та наплавлення. За понад двадцять років роботи було випущено понад чотирьохсот різноманітних установок. Їх характеризує, насамперед, висока надійність, довговічність і ефективність, що в комбінації з порівняно низькою ціною викликає заслужений інтерес як у вітчизняних, так і закордонних споживачів.

Одна із останніх розробок фірми, виконана за заявкою ТОВ «AUTOTERM-BAKU» (м. Баку, Азербайджан) — комплект автоматичних установок для зварювання деталей з нержавіючої сталі автомобільних обігрівачів. Зварювання виконується електродами, що не плавляться з подачею (або без) присадкового дроту.

Розміри вузлів, що зварюються: довжина — до 500 мм, діаметр — від 40 до 200 мм, товщина стінки — від 0,5 до 2,0 мм.

До комплекту поставки ввійшли установки трьох типів:

- АС 333 — призначена для зварювання поздовжнього шва обичайок (рис. 1);
- АС 399-С1 — призначена для зварювання кільцевого шва корпусу (рис. 2);
- АС 399-С3 — призначена для зварювання сідлоподібного шва з'єднання корпусу з бонкою.

Технічні характеристики установок

- керування всіма механізмами та процесами, а також діагностика їх стану здійснюється контролером;
- в установці АС 333 поздовжній стиковий шов зварюється на мідній підкладці з рідинним охолодженням, із клавішним притиском крайок і з піддувом захисним газом зі зворотного боку шва;
- в установці АС 399-С3 переміщення пальника відбувається так званою «сідлоподібною траєкторією» — лінією перетинання двох циліндричних поверхонь корпусу та бонки, осі яких розташовано під кутом 90° (рис. 3). Така траєкторія руху досягається синхронним обертанням пальника та його вертикальним зсувом за допомогою двох програмно керованих сервоприводів. Геометричні характеристики «сідлоподібної траєкторії», якою переміщається пальник, визначаються діаметрами деталей, що зварюються, і положенням початкової точки зварювання;

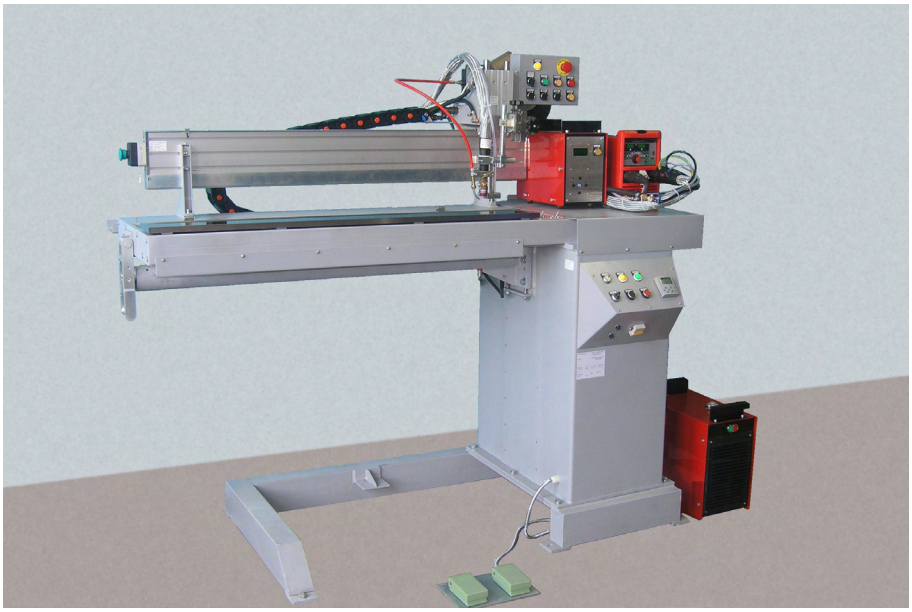

Рис. 1. Установка АС 333 для зварювання поздовжнього шва обичайки

Рис. 2. Установка АС 399-С1 для зварювання кільцевого шва корпусу

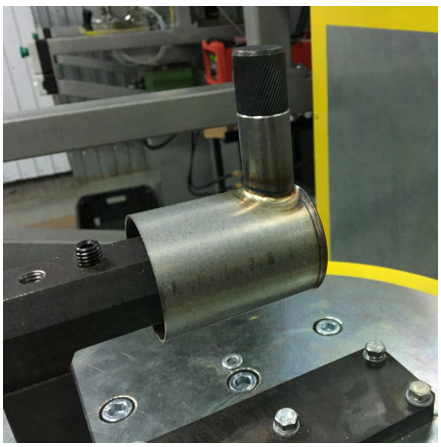

Рис. 3. Сідлоподібний шов з'єднання бонки з корпусом, зварений на АС 399-С3

- позиціонування пальників виконується за допомогою пневмоприводу;
- установки оснащені екранами для захисту зварювальника від світлового випромінювання дуги;
- передбачене «ліве» і «праве» виконання установок АС 399-С1 і АС 399-С3 для обслуговування одним робітником по черзі двох установок;
- можливе швидке переналагодження установок на зварювання деталей різних розмірів.

З більш докладною інформацією про підприємство «НАВКО-ТЕХ» і описом автоматичних зварювальних наплавлювальних установок, а також робо технічних комплексів, що випускаються, можна ознайомитися на сайті **http://www.navko-teh.kiev.ua**

ТОВ «НАВКО-ТЕХ»
Україна, 03067,
м. Київ, бульвар Вацлава Гавела, 4
Тел. +38 044 456-83-53
+38 050 358-71-05
E-mail: info@navko-teh.kiev.ua
www.navko-teh.kiev.ua