

ПОДШИПНИКИ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА

/ Наплавочная система (СМТ)

/ Стальные конструкции, приборостроение и машиностроение



ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ

/ Механизированная наплавка подшипников и опорных колец большого диаметра. Эти компактные, прочные, качественные соединительные элементы устанавливаются в привода, турбины, генераторы, клапана, роторы, поворотные соединения в наземной/ оффшорной индустрии, строительстве электростанций, авиакосмической промышленности, вагоностроении, краностроении, землеройной технике и т.д.

/ Благодаря использованию процесса СМТ и соответствующих качественных присадочных материалов достигается оптимальная коррозионная стойкость. Это приводит к увеличению срока службы этих массивных компонентов при минимальном техническом обслуживании.

ОПИСАНИЕ

/ Моторизированный кронштейн для быстрого позиционирования сварочной головки относительно двух рабочих мест.

/ Крепежные элементы для изделий диаметром до 8000 мм.

/ Сварочная головка с жидкостным охлаждением, моторизированными суппортами и системой слежения за швом для оптимального позиционирования и перемещения горелки.

/ Запись параметров сварки на USB на рабочем месте для документирования и контроля за предельными значениями.

/ Мобильная система управления позволяет вести программирование и визуализацию всех параметров процесса (дистанционное обслуживание через модем).

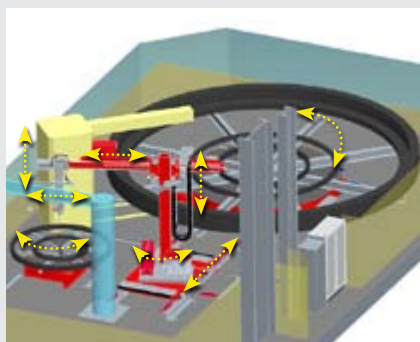
/ Стабильная дуга.

/ Экономичность благодаря высокой скорости сварки.

/ Высокая производительность.

/ Лучшее качество сварки и минимум дополнительной обработки изделия.

/ Чистая поверхность сварного шва благодаря соответствующему защитному газу.



/ Перемещаемые компоненты

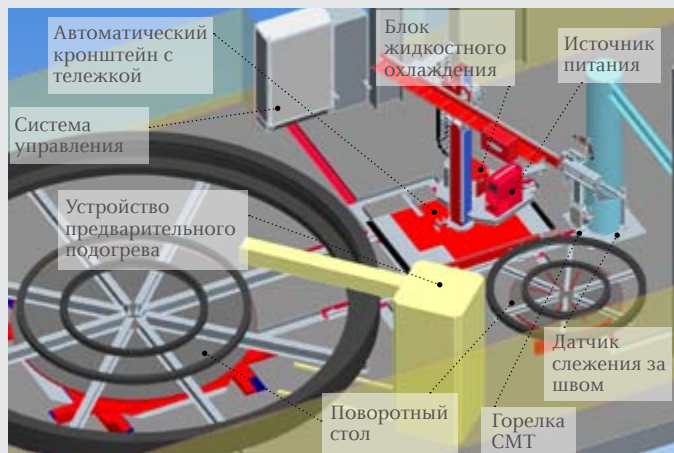


/ Запись параметров сварки

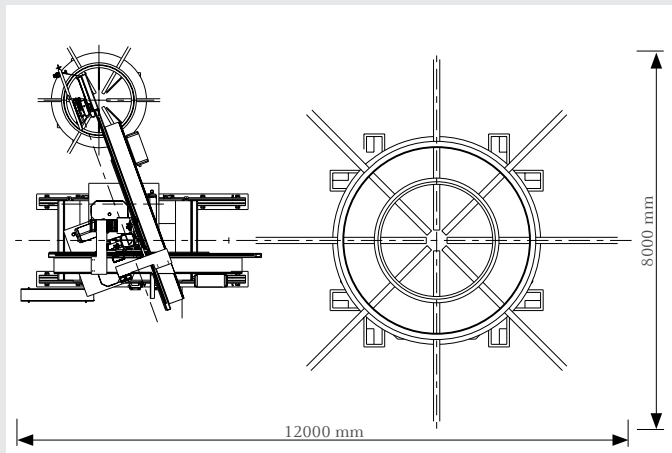


/ Мобильная панель Simatic

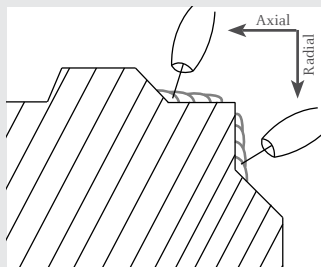
КОМПОНЕНТЫ СИСТЕМЫ



ЭСКИЗ УСТАНОВКИ



ПРИМЕНЕНИЕ



ИЗДЕЛИЕ	
Наименования изделия	Подшипник большого диаметра
Материал	Stahl/CrNi-Stahl
Высота изделия	100-600 мм
Наружный диаметр	500-8000 мм
Вес	1000-25000 кг
Подготовка изделия клиентом	Закрепление изделия, очистка, обработка поверхности и предварительный подогрев (до 250°C)

ПРОЦЕСС СВАРКИ	
Метод сварки	CMT
Позиция сварки 1	PA/PC
Позиция сварки 2 (дополнительно)	PB
Скорость сварки	60-80 см/мин
Количество слоев	Mehrlagig
Защитный газ	CronigonNi10 (Linde)
Присадочный материал	Thermanit 625 (NiBas)
Диаметр проволоки	1,2 мм
Форма шва	Наплавка

/ Системы для заряда батарей / Сварочное оборудование / Солнечная электроника

У НАС ЕСТЬ ТРИ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ И ЕДИНОЕ СТРЕМЛЕНИЕ: РАСШИРЯТЬ ГРАНИЦЫ.

/ Во всех сферах нашей деятельности – и в системах для заряда батарей, и в сварочном оборудовании, и в солнечной электронике – мы остаемся верны нашим амбициям: быть лидером в сфере технологий и качества. При поддержке более 3000 сотрудников мы расширяем границы возможного, и наши 737 активных патентов – тому доказательство. Там, где другие продвигаются постепенно, мы совершаем скачки в развитии. Всегда. Более подробную информацию обо всех продуктах компании Fronius, о наших партнерах по сбыту и представителях во многих странах мира Вы найдете на нашем веб-сайте: www.fronius.com.



v02 2011 RU

ЗАО «Объединенная сварочная компания»
 ул. Гусовского, 2-А, к. 4/1,
 г. Минск,
 Беларусь, 220073
 телефон +375 17 2562846
 телефакс +375 17 2562847
info@welder.by

ООО «Технологический Центр ТЕНА»
 Окружной проезд, 5,
 г. Москва,
 Россия, 107553
 телефон +7 495 7873316
 телефакс +7 495 7873317
fronius@tctena.ru

ООО «Фрониус Украина»
 ул. Славы, 24, с. Княжичи,
 Броварской район, Киевская обл.,
 Украина, 07455
 телефон +380 44 2772141
 телефакс +380 44 2772144
sales.ukraine@fronius.com
www.fronius.ua

Fronius International GmbH
 Froniusplatz 1
 4600 Wels
 Austria
 телефон +43 7242 241-0
 телефакс +43 7242 241-3940
sales@fronius.com
www.fronius.com