

МОБИЛЬНЫЙ АГРЕГАТ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ МАВР-150

Государственная акционерная холдинговая компания ОАО «Артем-Контакт» выпускает мобильный агрегат воздушно-плазменной резки (МАВР), предназначенный для ручной или автоматизированной резки низкоуглеродистых, нержавеющей сталей, алюминия и других металлов в широком диапазоне толщин.

Источник питания МАВР выполнен на основе оригинальной схемы высокочастотного транзисторного инвертора.



Преимущества МАВРа:

- транзисторный источник питания обеспечивает надежность работы и стабильность процесса;
- поджиг дуги производится осциллятором;
- предусмотрена схема защиты от перегрузок;
- легкий вес и компактность при ремонте и техническом обслуживании благодаря блочной конструкции агрегата;
- возможность работы от автономного источника электропитания мощностью 30 кВт·А.

Технические характеристики: входное напряжение — $380 \pm 15\%$ В; диапазон выходных токов: 50...150 А (I ступень — 50, II — 100 и III —

150 А); потребляемая мощность — не более 25 кВт·А; толщина реза до 50 мм; коэффициент мощности — 0,91; температура окружающей среды — $-10... + 40$ °С; ПВ при 10-минутном цикле и токе (100 А) 150 А — (100) 60 %; габаритные размеры — 400x280x600 мм; масса — 45 кг.

СВАРОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ МГМ-50К

На предприятии «Межгосметиз» (г. Минск, Орловской обл.) налажено производство покрытых электродов МГМ-50К с рутиловым видом покрытия для сварки углеродистых и низколегированных сталей повышенной прочности ($\sigma_B = 490...660$ и $\sigma_{0,2} > 375$ МПа) на переменном или постоянном токе обратной полярности во всех пространственных положениях, кроме вертикального. Высокие механические свойства металла шва достигаются за счет оптимального состава покрытия электродов и ввода в него редкоземельных элементов. Эти достоинства позволяют применять электроды для широкого диапазона сталей, включая стали повышенной прочности.

Сварочные электроды МГМ-50К в отличие от других электродов переменного тока обладают более высокими сварочно-технологическими свойствами:

- легкость первичного и повторного зажигания дуги электродом за счет нанесения ионизационного покрытия на торец электрода и введения ионизационных добавок в состав покрытия;
- устойчивое горение дуги на переменном и постоянном токе короткой, средней и длинной дугой (до 20 мм);
- самоотделяемость шлака;
- качественное формирование шва;
- возможность сварки в широких диапазонах тока;



- возможность сварки при кратковременном увлажнении поверхности электрода, без снижения качества наплавленного металла и сварочно-технологических свойств;

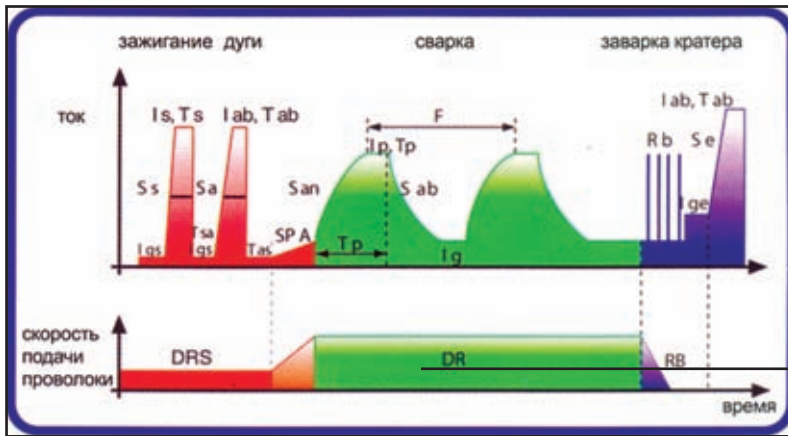
- возможность применения при проведении ремонтных сварочных работ металлоконструкций с наличием ржавчины, загрязнений и влаги.

Электроды сертифицированы «УкрСЕПРО», БелСт, ГОСТ-Р, Морским и Речным регистром судоходства России, НАКС и выпускаются в условиях СМК, сертифицированной по ISO ГОСТ-Р 9001-2001.

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ ИМПУЛЬСНО-ДУГОВОЙ СВАРКИ ФИРМЫ MERKLE (Германия)

Модели HighPULSE 330 K, HighPULSE 450 DW, HighPULSE 550 DW включают:

- встроенное программное обеспечение для сварки конструкционных малоуглеродистых, низколегированных, нержавеющей сталей, алюминия и его сплавов, а также пайки по технологии сварки в среде защитных газов (MIG-brazing);
- переключение функциональных режимов сварки;
- 4-роликковый механизм подачи сварочной проволоки DV 26;
- табло индикации силы сварочного тока, напряжения на дуге, скорости подачи сварочной проволоки, толщины свариваемого материала, функции Hold, с предупредительной индикацией;
- систему TEDAC — регулирование сварочного тока и



переключение программ сварки непосредственно со сварочной горелки;

- евроразъем для подключения дистанционного управления;

- возможность подключения дистанционного управления;

- возможность сварки разными способами.

Преимущества импульсно-дуговой технологии MERKLE.

Чрезвычайно малое разбрызгивание металла при сварке благодаря управляемому капельному переносу; резкое снижение расходов на зачистку и дополнительную обработку поверхности изделия;

- значительная экономия сварочных материалов;

- увеличение срока службы деталей горелки.

Стабильное горение сварочной дуги благодаря микропроцессорному управлению 13 параметрами:

- 2 импульса зажигания дуги;

- согласованный плавный старт проволоки;

- регулирование тока окончания сварки позволяет исключить кристаллизацию капли на конце проволоки после обрыва дуги и добиться стабильного повторного зажигания дуги.

144 оптимально согласованных программ сварки для:

- различных материалов;

- проволоки различного диаметра;

- различных защитных газов и их смесей;

различных способов сварки (Pulse, InertPulse, MIG/MAG).

Широкий диапазон параметров импульса: регулирование длины дуги гарантирует оптимальную глубину проплавления.

Использование сварочной проволоки большего диаметра при сварке тонкого металла.

Контролируемое распределение тепловой энергии при сварке высоколегированных сталей и других чувствительных к перегреву материалов.

УСТАНОВКА ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ СТЕРЖНЕЙ К ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ АДФС-2001

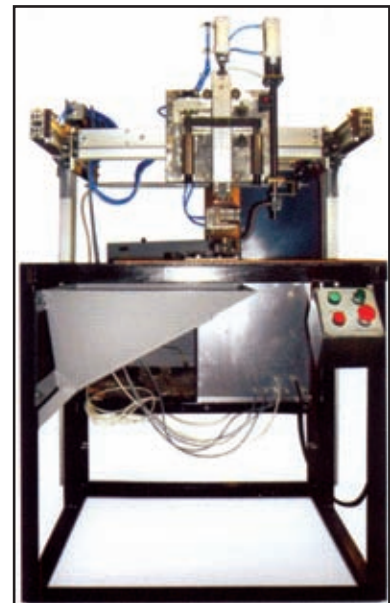
Установка, выпускаемая ТЦ «Техносвар» (г. Псков), предназначена для автоматической сварки под флюсом арматурных стержней диаметром от 8 до 20 мм к закладным деталям. Материал арматуры — малоуглеродистые и низколегированные стали.

Одновременно приваривается один стержень. К пластине могут привариваться несколько стержней.

Состав установки: механизм зажатия пластин; механизм зажатия арматурного стержня; механизм вертикального перемещения стержня по заданному циклу; стол с направляющими и тележками; осцилятор для поджига дуги; пневматичес-

кое устройство; блок управления процессом сварки; комплект проводов и шлангов; источник сварочного тока — выпрямитель на 1200 А.

Сварочная установка отвечает требованиям норм и правилам по охране труда и техники безопасности. Средняя производительность установки — 250 сварок в час. Конструкция установки обеспечивает ручную закладку привариваемых деталей и их выемку после сварки. Засыпка и уборка флюса выполняется оператором. Установка обеспечивает горизонтальное перемещение механизма зажатия стержня с последующей фиксацией во время сварки для возможности приварки анкеров по



заданным координатам. Блок управления обеспечивает необходимый цикл работы в автоматическом режиме: подачу арматурного стержня до пластины, включение источника сварочного тока и его отключение после зажигания дуги, перемещения стержня вверх и его опускание под сварочным током в расплавленный металл, отключение источника сварочного тока. Выключение процесса сварки осуществляется автоматически.