

ПОСТОЯННЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ КОНТАКТ ОТ НАЧАЛА И ДО КОНЦА ПРИ СВАРКЕ С Contec

Важным условием получения высококачественных и воспроизводимых сварных соединений является контроль условий процесса. При сварке МИГ/МАГ трение скользящей проволоки ведет к износу канала токоподводящего наконечника. В результате размеры и геометрия контактной поверхности изменяются, что отрицательно влияет на параметры сварки. Инновационный контактный наконечник Contec снижает эти негативные последствия до поддающегося расчету уровня, что повышает стабильность технологического процесса и готовность оборудования, особенно при автоматизированной сварке.



Разработчики компании Fronius спроектировали геометрию контактного канала наконечника так, чтобы поверхность, соприкасающаяся с проволокой, была настолько велика, насколько это возможно, и в то же время настолько мала, насколько это необходимо. Благодаря этому удается, с одной стороны, добиться стабильного протекания тока, с другой — предотвратить преждевременное плавление проволоки из-за вызванного трением выделения тепла. Контактный наконечник состоит из двух элементов в форме конических полуцилиндров. Внутри этих элементов сварочный ток поступает к проволочному электроду, разделяясь на два пути. Пружина прижимает полуцилиндры друг к другу и к проходящей между ними про-

волоке с регулируемой силой. Благодаря этому во время сварки материал трубки изнашивается исключительно на расположенных кольцеобразных контактных поверхностях в передней части полуцилиндров. Это дает многочисленные преимущества: большую надежность процесса и более продолжительную эксплуатацию оборудования по сравнению с обычными контактными наконечниками. Благодаря меньшему количеству брака в долгосрочной перспективе такая технология имеет и экологические плюсы. Ресурс трубки Contec в семь раз выше, чем у обычных токоподводящих наконечников, а расход материала составляет лишь одну пятую по сравнению с обычными наконечниками.

Так как сила контакта в канале наконечника Contec не зависит от проволоки, ее можно отрегулировать относительно точно. Это снижает износ до минимума. При работе в непрерывном режиме оператор установки может сразу определить состояние токоподводящего наконечника и при необходимости заменить ее. Contec подходит для всех распространенных диаметров из обычной стальной и алюминиевой сварочной присадочной проволоки.

МАЛЕНЬКИЕ И ПРОЧНЫЕ СВАРНЫЕ ТОЧКИ

Компания KEMPPИ (Финляндия) начала выпуск новых трехфазных аппаратов MasterTig MLSt™ 3000/3003 ACDC для сварки ТИГ и ММА. Новые сварочные аппараты имеют очень полезные функции такие, как MicroTask™ и MIX TIG.

Прихватка — это соединение деталей конструкции сварными точками для фиксации перед сваркой. В то время как этот этап обычно необходим при проведении сварочных работ, наличие прихваток часто замедляет основную сварку и увеличивает риск брака.



В частности, при сварке тонких заготовок велика вероятность прогорания прихваток, они также могут получиться выпуклыми или бугристыми, что приводит к дефектам качества конечного продукта. В то же время чрезмерное тепловложение на этапе выполнения прихватки может привести к искривлению заготовок и образованию между ними воздушных зазоров.

Компания KEMPPИ разработала функцию MicroTask для выполнения прихватки, которая напоминает точечную сварку. Происходит мгновенная подача сильноточного импульса, благодаря которому происходит сплавление заготовок друг с другом. Особенно хорошо эта функция подходит для сложных работ, где необходима сварка тонколистовых заготовок или заготовок разной толщины.

Достоинством функции MicroTask является простота использования и низкое тепловложение. Благодаря этим характеристикам сварные точки остаются небольшими, имеют одинаковый размер, не происходит деформация свариваемых заготовок.

Функция MIX TIG — это еще одно из достоинств аппаратов MasterTig. Эта функция необходима при сварке алюминиевых заготовок и сочетает применение постоянного и переменного тока в определенном соотношении.

Использование переменного тока обеспечивает эффек-

тивность очистки, в то время как постоянный ток гарантирует большую глубину провара. Регулируя соотношение переменного и постоянного тока, сварщик получает великоколепную дугу, обеспечивающую качественную сварку заготовок разной толщины и гладкий шов.

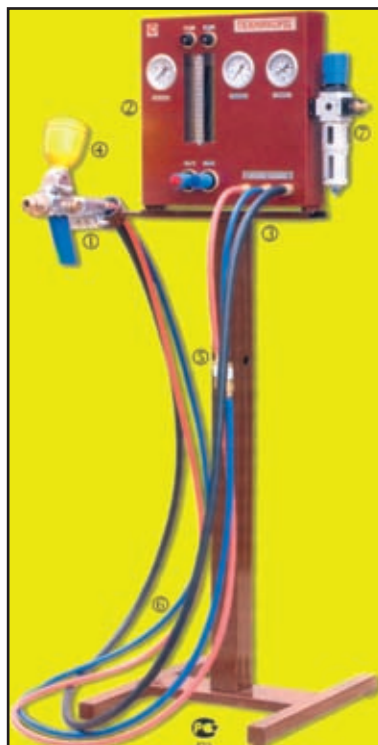
«МАГНИТ» – ПЕРЕНОСНАЯ МАШИНА КРИВОЛИНЕЙНОГО РАСКРОЯ МЕТАЛЛОПРОКАТА

ООО «Фактор» (г. Москва) освоило выпуск переносных копирных машин «Магнит», предназначенных для вырезки деталей из листового металлопроката с помощью магнитного копировального устройства. Машина представляет собой направляющую, по которой движется каретка с перпендикулярно установленной на ней траверсой. Момент вращения передается на магнитный палец, который обегает заданный шаблон. На другом конце траверсы закреплены

В сравнении с известными машинами «АСШ-2», «АСШ-70», «Огонек» и «Стрела» она имеет ряд существенных преимуществ: мобильность; высокую точность воспроизведения заданного контура за счет жесткости конструкции; высокую скорость перемещения резака (от 50 до 6000 мм/мин); плавность хода; высокую надежность узлов благодаря использованию современной элементной базы и приводов ведущих мировых производителей.

УСТАНОВКА ГАЗОПЛАМЕННОЙ ДЛЯ ТЕРМИЧЕСКОГО РАСПЫЛЕНИЯ ПОРОШКОВ

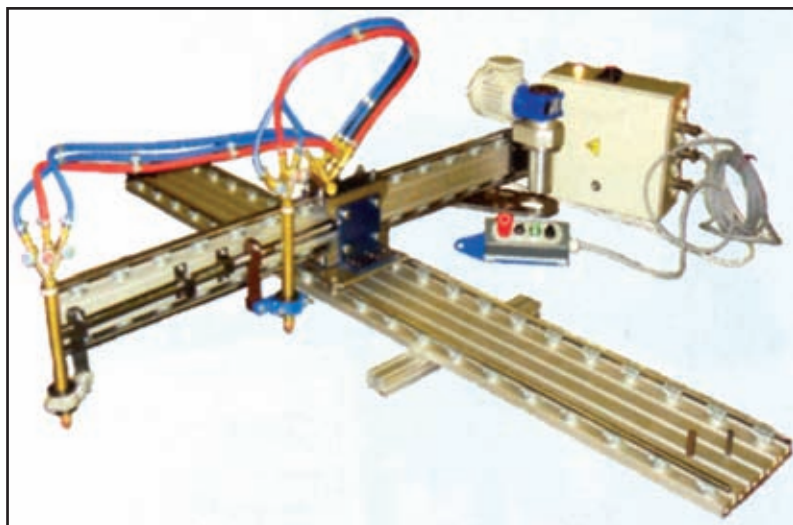
ООО «Технологический центр «Техникорд» предлагает установку газопламенную порошковую термораспылительную МРК-10 для термического распыления порошков металлов и сплавов с целью нанесения покрытий для защиты поверхностей деталей от различных видов изнашивания, кави-



управления 2 рабочими газами ПУ-03, смонтированный на стойке 3. На пистолете-распылителе предусмотрено крепление для установки бункера 4 — дозатора порошка. Пистолет-распылитель соединяется с пультом управления рабочими газами через защитные клапаны-пламегасители 5 резиноканевыми рукавами 6 с разъемами для кислорода, горючего газа (ацетилена, пропана или МАФ) и сжатого воздуха.

Кислород и горючий газ подаются по рукавам на пульт управления от стандартных газовых баллонов, оснащенных редукторами. Сжатый воздух, подаваемый от компрессора, предварительно очищается от следов масла и влаги, после чего поступает по рукаву на вход блока подготовки воздуха пульта управления газами.

Конструкция пульта управления газами позволяет использовать его для работы с газопламенными пистолетами-распылителями любых фирм. Установка может эксплуатироваться в цеховых или полевых условиях в средах, не содержащих паров кислот, щелочной и других едких жидкостей.



резаки. Машина может оснащаться любым аппаратом для воздушно-плазменной резки металлов марки ПУРМ, а также оборудованием для газокислородной резки. Машина выполнена на современном уровне с использованием лучших образцов приводной техники.

тации, окисления, фреттинг-коррозии, коррозионного воздействия различных сред, а также восстановления изношенных деталей с одновременным улучшением их эксплуатационных свойств.

Установка МРК-10 включает порошковый пистолет-распылитель 1 ПР-10 и пульт