

ПРИВАРКА КРЕПЕЖА — высококачественные и прочные сварные соединения для силовых нагрузок

МАТЕРИАЛЫ

- ♦ Резьбовые и нерезьбовые шпильки, болки, гвозди и прочий крепеж диаметром от 2 до 25 мм.
- ♦ Лист или деталь-основа: разнообразие сталей и сплавов, алюминий, медь и т. д. Минимальная толщина 2 мм.

ПРИМЕНЕНИЕ

- ♦ В строительстве. При сооружении сталежелезобетонных и разводных мостов, в строительстве высотных зданий с несущим металлическим каркасом, в конструкциях ограждений объектов ядерной энергетики, а также при реконструкции различных сооружений используются приваренные гибкие анкеры с высаженной головкой, обеспечивающие долговечное соединение между несущими стальными конструкциями.
- ♦ В автомобилестроении. Наиболее распространены способы крепления обивки кузова, электрических, топливных и гидравлических магистралей, элементов конструкции и изоляции.
- ♦ В энергетике. Производится ошпо-вывание котельных труб или иных поверхностей нагрева.

А также:

- ♦ в машиностроении;
- ♦ судостроении;
- ♦ моторостроении;
- ♦ тепловых и водонапорных станциях;
- ♦ приборостроении, при проведении изоляционных работ и т. д.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- ♦ эксплуатационная гибкость;
- ♦ превосходное качество сварки;
- ♦ простота управления;
- ♦ мобильность;
- ♦ высокая производительность и эффективность;
- ♦ исключение трудоемких и затратных процессов: сверления, обварки, зачистки и пр.;

- ♦ надежность и экономичность;
- ♦ оптимальное соотношение цена — производительность;
- ♦ обслуживание оборудования в Украине.

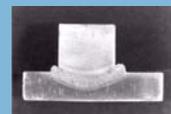
ПРОЦЕСС

♦ Процесс приварки может осуществляться в среде защитного газа и с керамическими защитными кольцами. В первом случае блоки питания комплектуются газовым модулем. Время начала подачи инертного газа устанавливается на цифровом дисплее, газ отключается при снятии сварочного пистолета с приваренного элемента. Во втором случае одноразовое керамическое кольцо устанавливается в специальный держатель, расположенный на штативе сварочного пистолета. Керамическое кольцо защищает зону сварки от внешней среды, формирует сварочный шов, способствует более медленному охлаждению. Процесс приварки крепежа состоит из нескольких этапов и осуществляется в автоматическом режиме, что исключает возможность влияния человеческого фактора на качество приварки. Технология приварки настолько отработана, что при грамотном использовании можно говорить практически о 100 % гарантии качества сварного шва, что подтверждается многократными испытаниями.

ОБОРУДОВАНИЕ

- ♦ Пистолеты для приварки метизов РНМ-12, РНМ-160, РНМ-250.
- ♦ Сварочные аппараты для приварки болтов LBN 710, LBN 900, LBN 910, PRO-D 1600, PRO-D 2800.

В этом методе сварки сварочный выпрямитель служит источником энергии и обеспечивает ток для непрерывной сварки — в пределах от 250 до 2500 А. Время сварки составляет 0,1–1,5 с. ⚡



000 «Фрониус Украина»

07455, Киевская обл., Броварской р-н,
с. Княжичи, ул. Славы, 24
Тел.: +38 044 277 21 41, Факс: +38 044 277 21 44
<http://www.fronius.ua>